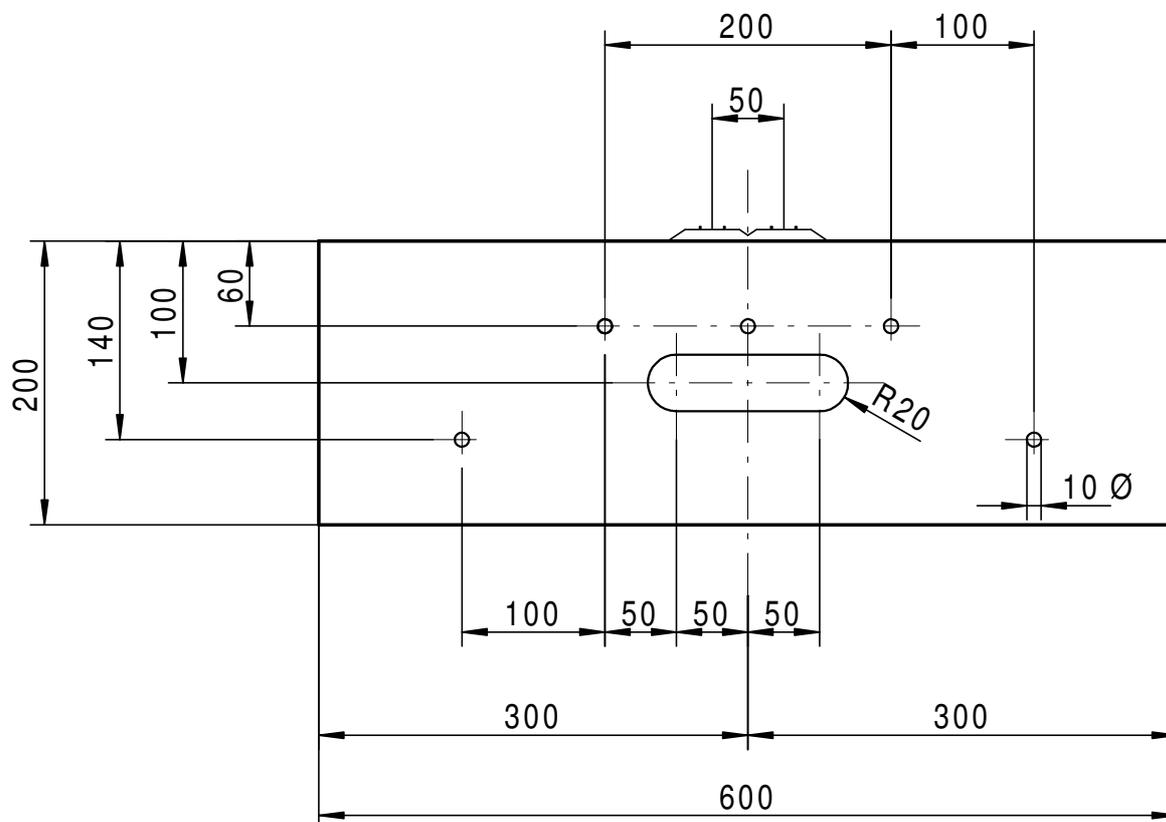
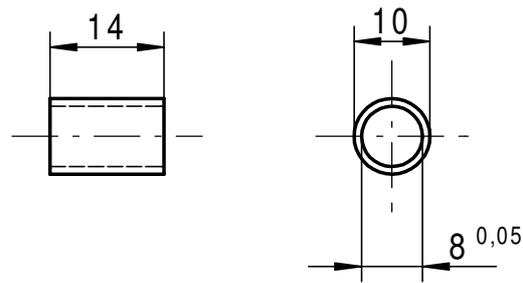


Der Standard-Modulkopf

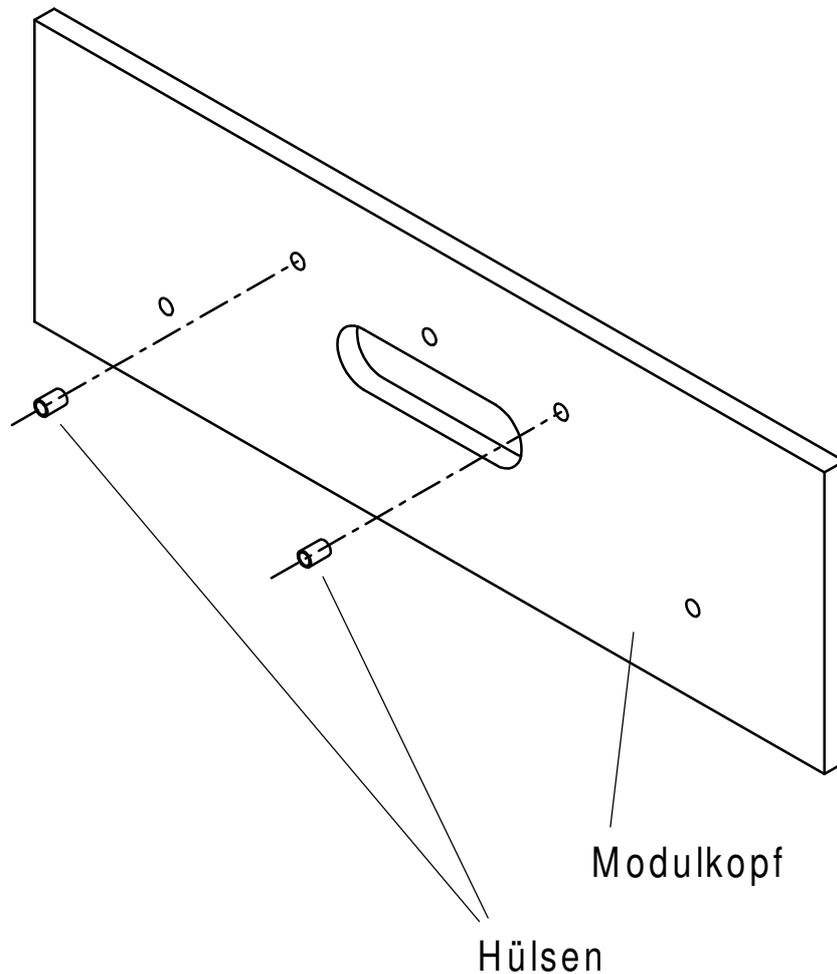
Der Standard-Modulkopf nach unserer Norm [H101.10](#), ist den Maßen der „Wupper-Module, System 2000“ gleich zu setzen. Die rechteckige Form in der Größe 600x200 mm ist symmetrisch bei der empfohlenen ein- oder zweigleisigen Ausführung. Der Querschnitt des Bahnkörpers ist auf der Basis der NEM 122 (siehe auch [H201.10](#) und [H201.20](#)). Der Gleismittenabstand bei der zweigleisigen Streckenführung beträgt 50 mm. Nach der Empfehlung der NEM 112 sollte der Wert auf der freien Strecke 46 mm und in Bahnhöfen 52 mm nicht unterschritten werden. Da bei dem Modulbau mit zwei verschiedenen Gleismittenabständen immer zu Problemen führen würde, ist der Kompromiß mit 50 mm als gut zu bezeichnen.



Mittig vom Modulkopf befindet sich ein Langloch, welches zur Durchführung von Kabeln und als Handgriff beim Transport dient. Die Maße sind hierbei zweitrangig und können verändert werden. Die 10-mm-Bohrungen dienen der Zentrierung und der Verbindung mit anderen Modulen. Die Schrauben für die Befestigung werden in der mittleren und den beiden äußeren Bohrungen eingesetzt. In den beiden übrigen, oben liegenden Bohrungen wird für den Einsatz einer Gleisverlegesablonne ([H121.10](#)) und die damit verbundene paßgenaue Verbindung der Module benötigt. Hierfür werden in diesen beiden Bohrungen Metallhülsen ([H124.10](#)) eingepresst.



Die Länge der Hülse ist abhängig von der Materialstärke des Modulkopfes.
In diesem Falle beträgt die Materialstärke 15 mm.



Voraussetzung ist aber das genaue Plazieren der Bohrungen, welches wir mit einer selbst gefertigten Bohrschablone erreichen. Mit dieser Schablone können alle im Modulkopf benötigten Bohrungen genau hergestellt werden. Werden die Modulköpfe nach diesem Verfahren gefertigt, ist es möglich bei der Verbindung der Module mit Führungsstiften ([H125.10](#)) zu arbeiten. Die Führungsstifte werden beim Zusammenschrauben in die ausgebuchsten Zentrierbohrungen eingesetzt und nach dem Festschrauben evtl. zur Weiterverwendung wieder heraus genommen. Die Gleise müßten dann exakt

aufeinander stoßen. Sollte jedoch z. B. durch ungenaues Arbeiten oder beim Verzug durch falsche Lagerung die Gleise nicht aufeinander stoßen, bleibt immer noch die Möglichkeit die Führungsstifte nicht einzusetzen. Durch das gegebene Spiel zwischen den 10-mm-Bohrungen und den 8-mm-Schrauben lassen sich beim Zusammenbauen der Module die Gleisübergänge anzupassen.

Werner Kirmes 06.02.2004