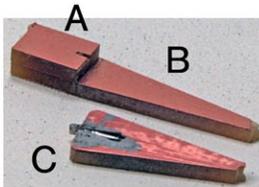
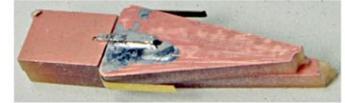
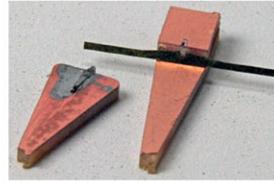


Diese Trittstufe ist die Standardtrittstufe an fast allen Güterwagen, die nach 1950 bis heute entwickelt worden sind. Darüber hinaus sind viele Verbands- und Austauschgüterwagen in den fünfziger und sechziger Jahren mit dieser Trittstufe umgerüstet worden. Sogar an Länderbahnwagen wie dem K06 war sie in Epoche drei zu finden.

1. Biegelehre: Teil A auf Teil B kleben. Ms-Streifen in den Schlitz von Teil C löten.

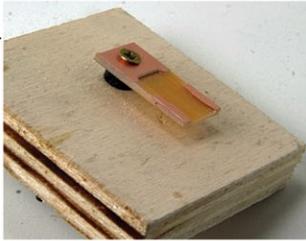


2. Gitterumrandung u-förmig biegen.

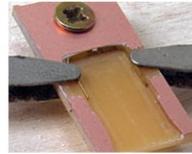


6. Gitter in die Umrandung löten..

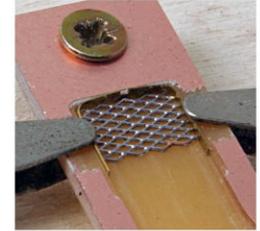
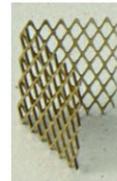
3. Löt-lehre auf ein Brett schrauben.



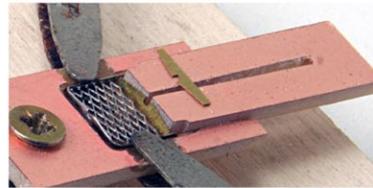
4. Gitterumrandung mit 2 Haarklammern fixieren.



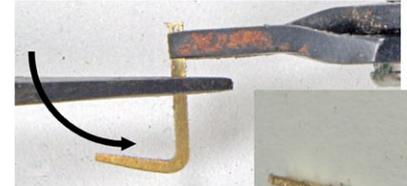
5. Gitter zusammenfalten und verlöten.



7. Schieber zusammendrücken und in die Lötlehre klemmen. Lehre schräg halten und Abschlussblech auf den Schieber legen. Schieber andrücken und Blech verlöten.



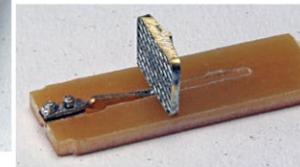
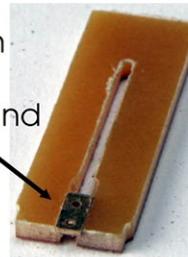
8. Trittstufenhalter mit 2 Flachzangen verdrehen, verzinnen und an das Gitter löten, dabei den Halter, nicht das Gitter erwärmen. Zuerst vorne, dann hinten.



9. Schrauben einlöten.



Brawa: Passtück in die Lehre klemmen und Trittstufenhalter anlöten.



Neu: Trittstufe mit gefrästem Rahmen.

Die Montage ist erheblich einfacher und schneller. Das Gitter wird in den Rahmen gelegt (eine Falz verhindert das Durchrutschen) und ohne Zugabe von weiterem Lot, aber mit viel Lötlwasser verlötet. In der Pertinaxlehre werden dann Trittstufenhalter und Trittstufe verlötet. Hier kann in aller Ruhe "gebraten" werden, da nichts mehr auseinander fallen kann. Das Ganze funktioniert sogar einwandfrei in der Baugröße H0.

