

Montageanleitung

Workshop-Lok 2025
Diesellok 142-001 (Messelok), Epoche IV
Art. 502690/92



Workshop-Lok 2025

Diesellok 142-001 (Messelok), Epoche IV
Art. 502690/92
Exklusiv für Mitglieder des TILLIG-TT-Clubs



Nachdem der Deutschen Reichsbahn mit der Baureihe 132 ein universell einsetzbare Großdiesellokomotive für den schweren Güter- und Reisezugdienst zur Verfügung stand, sollte mit der BR 142 nochmals eine stärkere Maschine beschafft werden. Diese war mit einer Leistung von 4.000 PS für den Transitverkehr im Norden der DDR sowie für den Transport schwerer Reisezüge auf Strecken mit langen und steilen Steigungen vorgesehen.

Vor der Auslieferung der sechs Serienlokomotiven 1976/77 wurde die Baureihe im Jahr 1975 auf der Leipziger Frühjahrsmesse präsentiert. Hierfür diente allerdings nicht die spätere Serienlok 142 001-7, sondern ein Prototyp, der unter der sowjetischen Bezeichnung ТЭ129-001 gebaut wurde und nach der Präsentation als „142-001“ wieder an das Diesellokforschungsinstitut Kolomna bei Moskau zurückging.

Besonderheit dieses Fahrzeuges war seine abweichende Beschriftung gegenüber den späteren Serienmaschinen: Sie trug zwar eine deutsche Beschriftung, jedoch kein ausgefülltes Gewichtsraster, keine Abnahme- oder Revisionsanschrift, keine Beheimatung und keinen DR-Schriftzug. In Lokkastenmitte war eine zusätzliche Zierlinie angebracht, welche die Messelok gegenüber allen anderen Exemplaren der BR 132/142 optisch hervorhebt.

Montageanleitung

Art. 502690 – Bausatz analog: Diesellok 142-001 „Workshop 2025“

Art. 502692 – Bausatz digital: Diesellok 142-001 „Workshop 2025“

Hinweis:

Dieser Bausatz wurde unter Aufsicht unserer Qualitätssicherung zusammengestellt und zweckentsprechend verpackt, um Mängel und Schäden jeder Art auszuschließen.

Mit dem Kauf und der Aushändigung geht der Bausatz in das Eigentum des Käufers über. Alle Beschädigungen oder Verluste an Teilen und Baugruppen, die auf unsachgemäße Behandlung durch den Käufer zurückzuführen sind, gehen zu Lasten des Käufers. Ein Ersatz durch uns kann nur kostenpflichtig erfolgen.

Vorsicht: Beim Trennen der vorläufig zusammengesetzten Teile: Oberteil, Leiterplatte und Rahmen!

1. Aufziehen der Haftreifen auf den Treibradsatz (2 Stück)

- Jeweils einen Haftreifen auf einen Treibradsatz (Radsatz mit der **Vertiefung** in der Lauffläche) aufziehen.

2. Montage der Drehgestelle

- Am Drehgestell Teil A die Lagerzapfen der Zahnräder sparsam ölen und die Zahnräder wie in **Abb. 1** dargestellt aufstecken.
- Anschließend ist das Drehgestell Teil A mit dem Drehgestell Teil B zu verschließen, **Abb. 2 (Drehgestell-Teile A und B kräftig zusammendrücken)**

Abb. 1

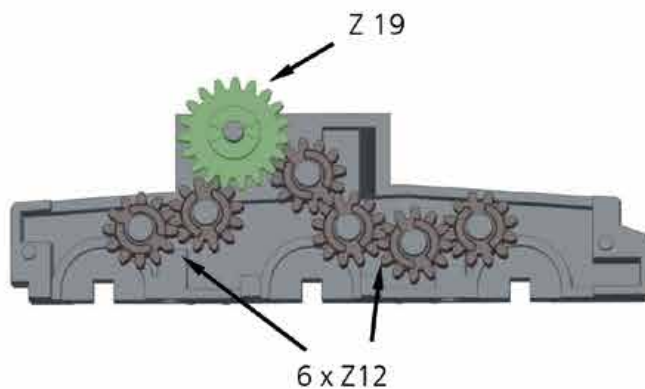
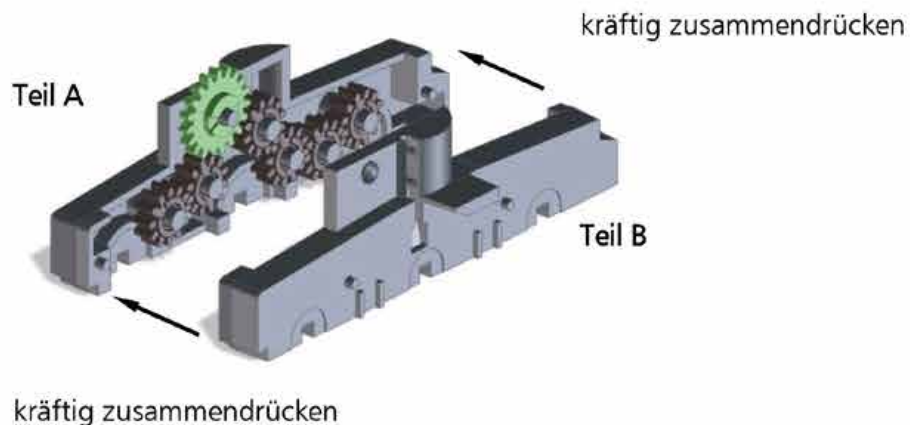


Abb. 2



- Mit dem Finger kann jetzt der Leichtlauf des Getriebes geprüft werden, anschließend können die Zahnflanken der Zahnräder leicht gefettet werden.
- Die Litzen der Radschleifer werden rechts und links auf die Zapfen (grün markiert) beidseitig des Getriebes aufgesteckt. **Abb. 3. Rechte und linken Radschleifer beachten!**
- Nun kann das Getriebe zur leichteren Montage der Radsätze in die Montagehilfe eingelegt werden.
- Anschließend die Treibradsätze einlegen. Dabei ist auf die Position des Treibrades mit dem Haftreifen zu achten! Als Orientierung kann die Verdrehsicherung zwischen Drehgestell Teil A / B und Getriebeboden genutzt werden (blau markiert). **Abb. 3a**

Abb. 3

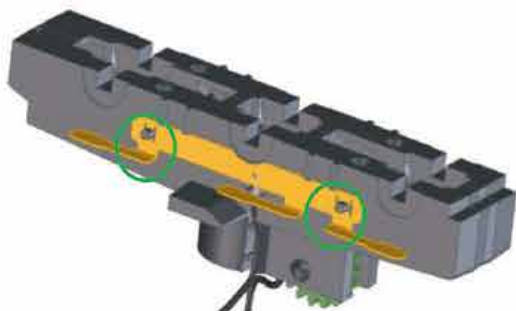
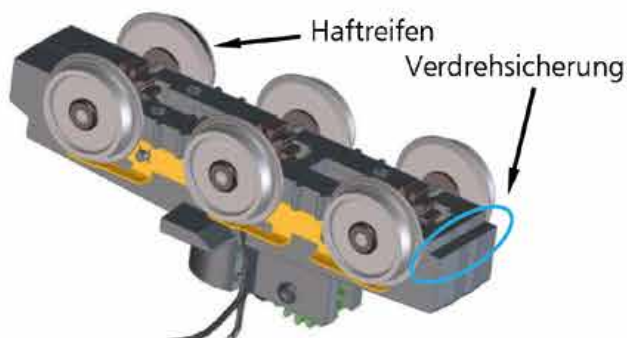


Abb. 3a



- Im nächsten Montageschritt wird die Drehgestellblende aufgelegt und mit 4 x Schraube 1,5 x 3 befestigt. **Abb. 4 und 4a**

Abb. 4

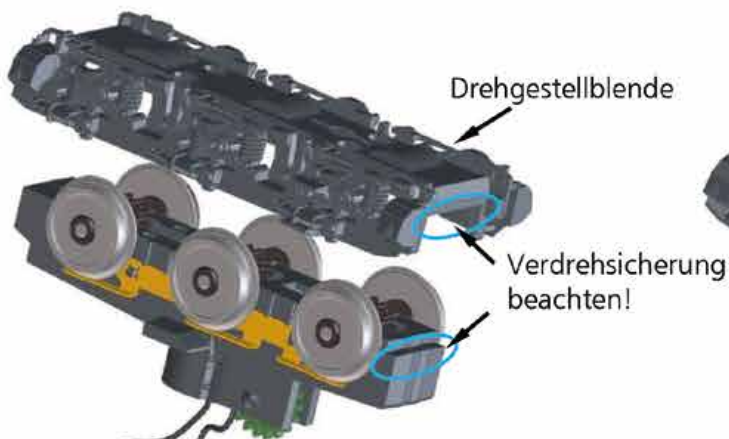


Abb. 4a



Nach der Montage der Drehgestelle haben Sie zwei unterschiedliche Drehgestelle erzeugt, die sich durch verschiedene Achsleitungen an der Drehgestellblende in Höhe der mittleren Achse unterscheiden. **Abb. 5 und 6**

Abb. 5

Drehgestell 1

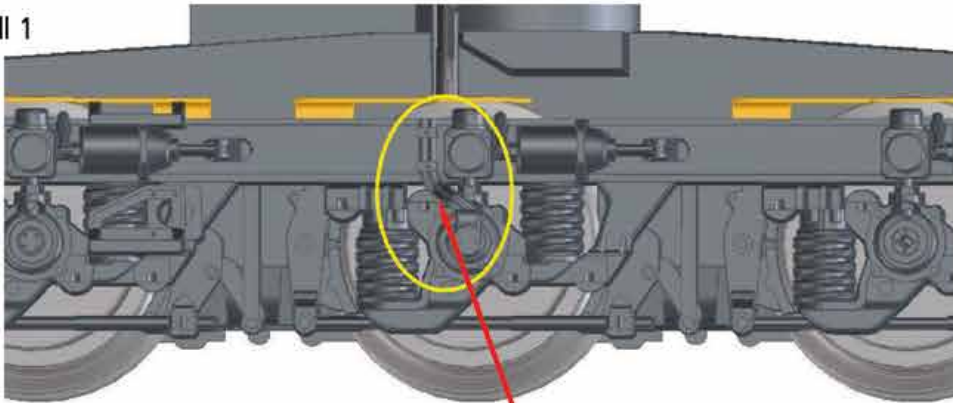
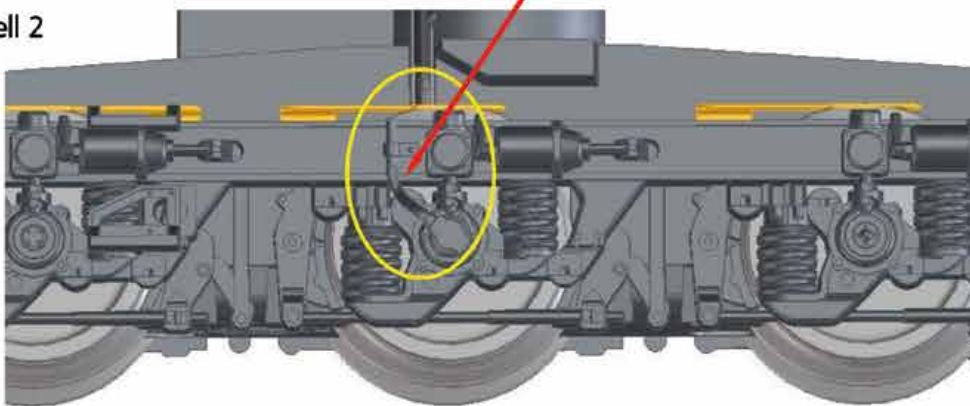


Abb. 6

Drehgestell 2



unterschiedliche Achsleitungen

3. Montage des Fahrwerkes

- Zunächst wird die Kupplungsdeichsel montiert. Dazu führen Sie die Kupplungsdeichsel, wie in **Abb. 7** dargestellt, von oben in die Kulissenführung ein.
- Danach ist die Druckfeder vorsichtig einzulegen. Benutzen Sie dazu Ihre Pinzette. **Abb. 8**

Abb. 7

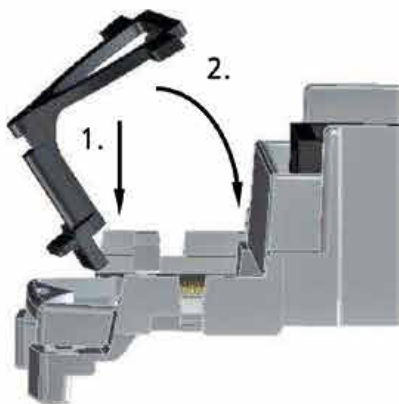
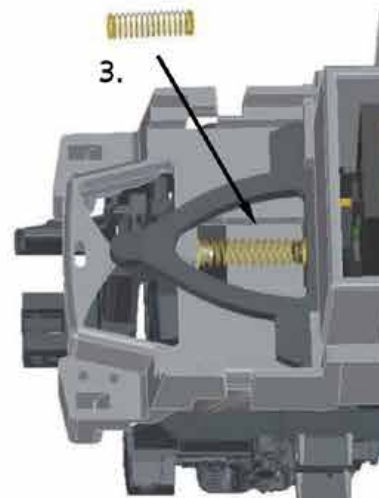


Abb. 8



- Jetzt wird die Deichselabdeckung flach über der Kupplungsdeichsel positioniert und dann nach hinten bis zum Anschlag geschoben. **Abb. 9**
- Dabei wird die Abdeckung unter die seitliche Halterung am Rahmen geschoben. (siehe farbige **Markierungen**)
- In **Abb. 9a** ist die endgültige Position erreicht.

Abb. 9

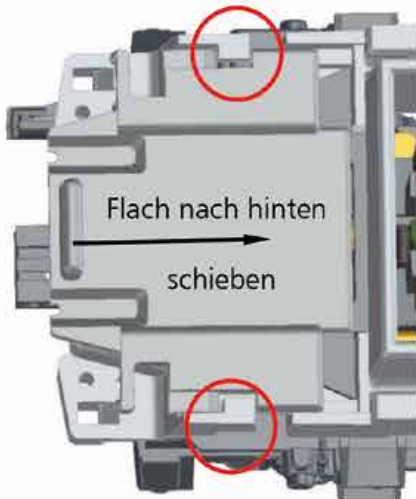
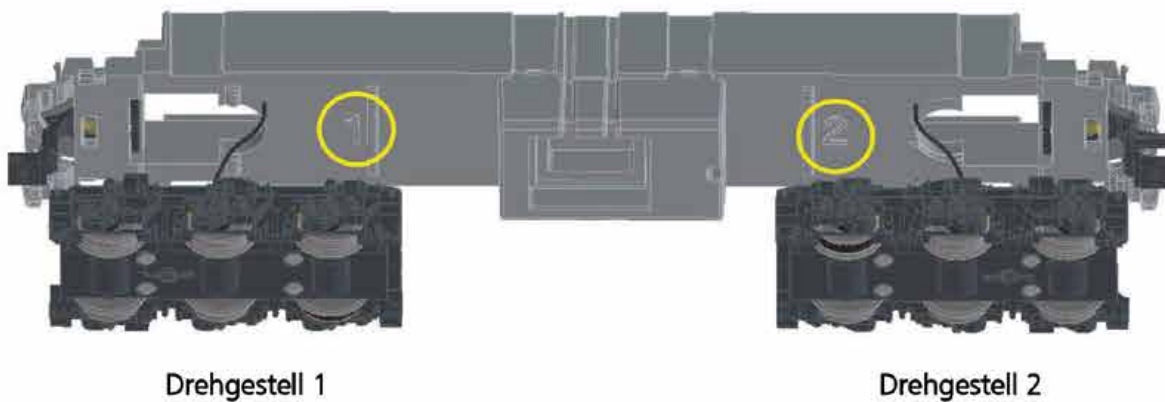


Abb. 9a



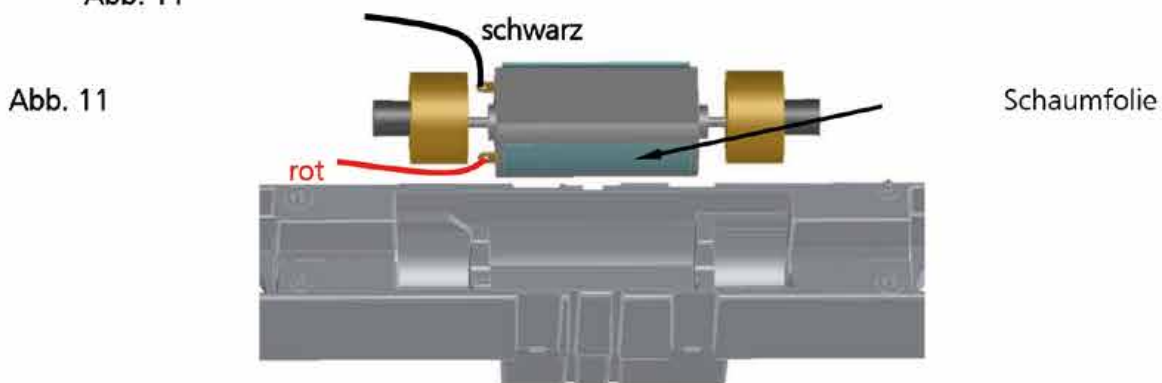
- Jetzt werden die beiden Drehgestelle 1 und 2, entsprechend zu der Nummer auf dem Rahmen, von unten durch den Rahmen geführt. **Abb. 10**

Abb. 10



- Als nächstes wird der Motor – zusammen mit dem Schaumfoliestück – in den Hauptrahmen gelegt.
- Dabei ist darauf zu achten, dass die Anschlussfahnen des Motors korrekt in der dafür im Rahmen vorgesehenen Aussparung liegen und dass die Farben der Litzen auf der richtigen Seite sind.

Abb. 11



- Die Köpfe der Kardanwellen werden mit ein wenig Fett versehen (1.) und in den Mitnehmer vom Schaft eingesteckt. (2.)
- Anschließend den Schaft mit der Kardanwelle in die Buchse am Motor stecken und auf das Getriebe drücken. (3.) **Abb. 12**
- Beachten Sie die Kabelführung in **Abb. 12a**.

Abb. 12

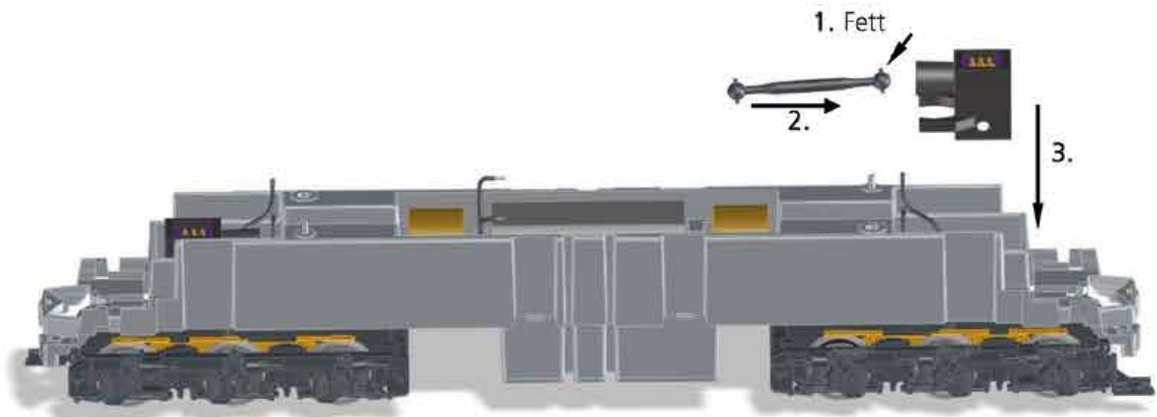
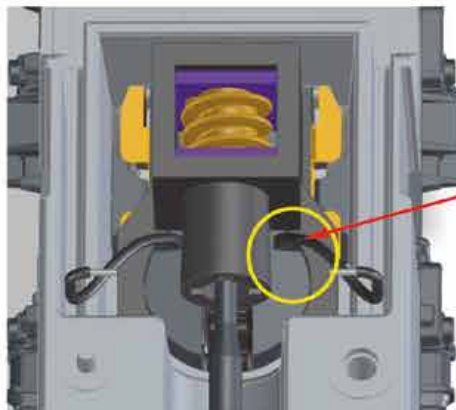


Abb. 12a



Bitte achten Sie darauf, dass die Litzen der Radschleifer in der Nut rechts und links der Getriebehälften nach oben geführt werden.

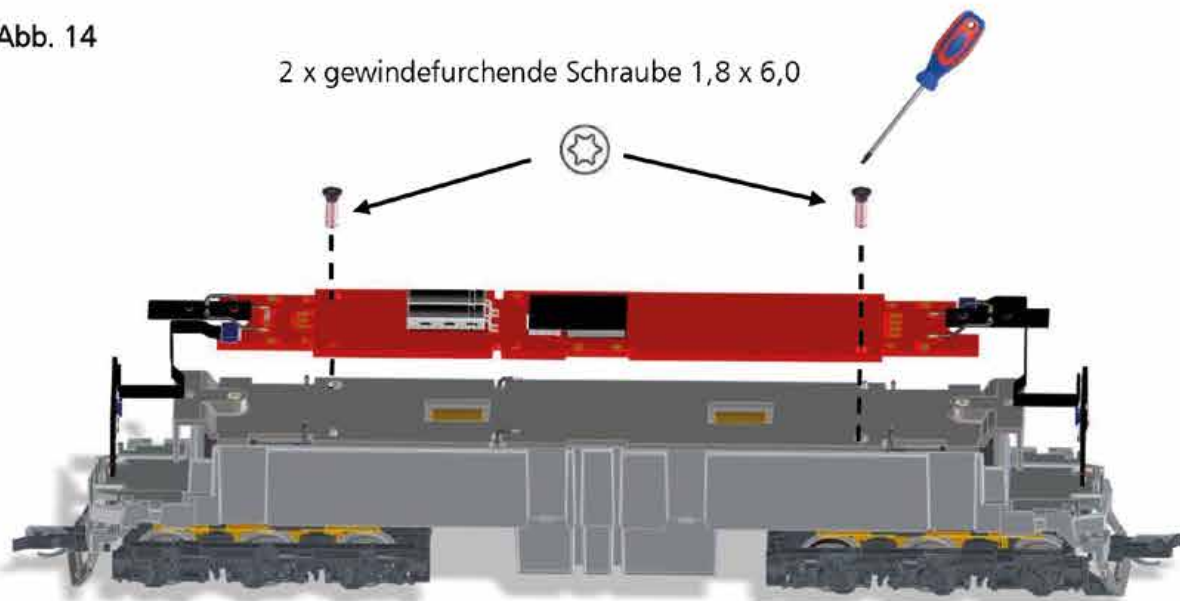
- Im nächsten Montageschritt wird die Halteplatte auf den Hauptrahmen gelegt.
- Dazu befinden sich auf dem Hauptrahmen Positionierungsstifte mit unterschiedlichen Abständen von der Außenkante des Hauptrahmens, die mit den Löchern in der Halteplatte übereinstimmen müssen. **Abb. 13**
- Führen Sie die Litzen von Motor und den Drehgestellen durch die dafür vorgesehenen Aussparungen in der Halteplatte.

Abb. 13



- Anschließend legen Sie die Hauptleiterplatte deckungsgleich auf die Halteplatte. Nachdem alle Litzen seitlich am Rahmen herausgeführt sind, kann die Leiterplatte am Hauptrahmen angeschraubt werden. **Abb. 14**

Abb. 14



- Jetzt werden die Blende und die Lichtleiterplatte der Stirnseite zu einer Baugruppe gefügt. Dazu wird die Blende mit den Zapfen von vorn in die Löcher der Lichtleiterplatte eingesteckt. (1.) **Abb. 15** (**Abb. 15a** zeigt den gefügten Zustand).
- Die nun entstandene Baugruppe wird in den Hauptrahmen eingesteckt. (2.) Dabei werden die Zapfen an der Unterseite der Blende in die Löcher des Hauptrahmens gesteckt. **Abb. 16**

Abb. 15

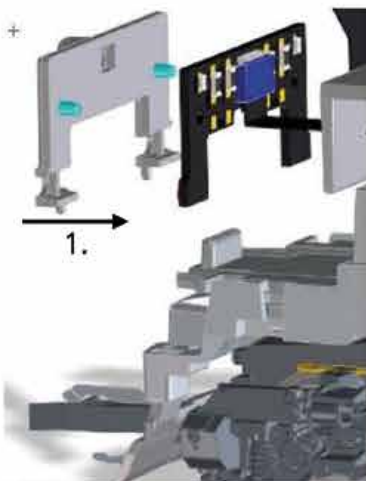
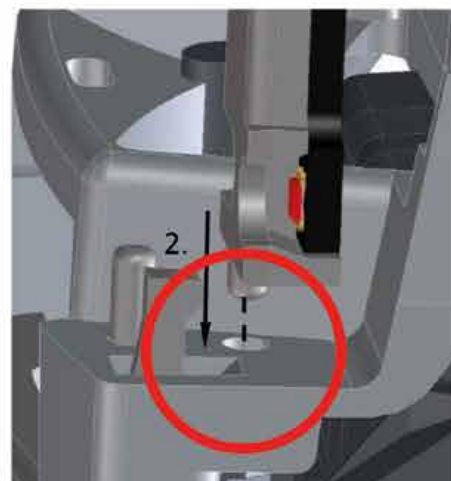


Abb. 15a



Abb. 16



- Nun kann der Führerstand montiert werden.
- Dazu muss die Leiterplatte der Führerstandsbeleuchtung leicht zur Seite oder oben gedrückt werden. **Abb.17**
- Jetzt kann der Führerstand senkrecht nach unten geführt werden.
- Dabei umgreifen die beiden **seitlichen Rastungen** den Hauptrahmen und die unter dem Steuerpult befindlichen Anschläge fixieren die Leiterplatte in der senkrechten Position. **Abb. 17a**

Abb. 17

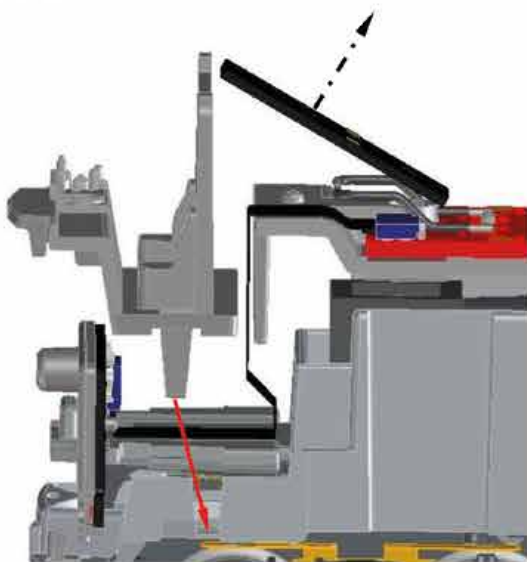
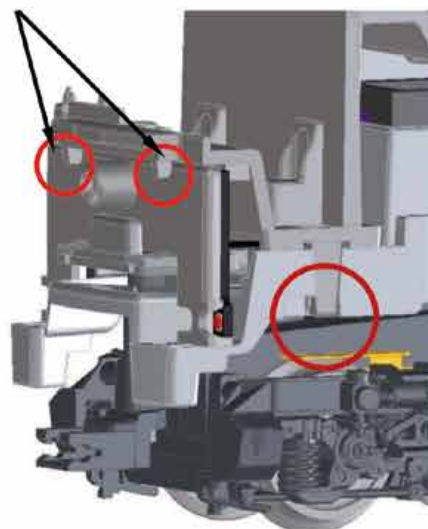


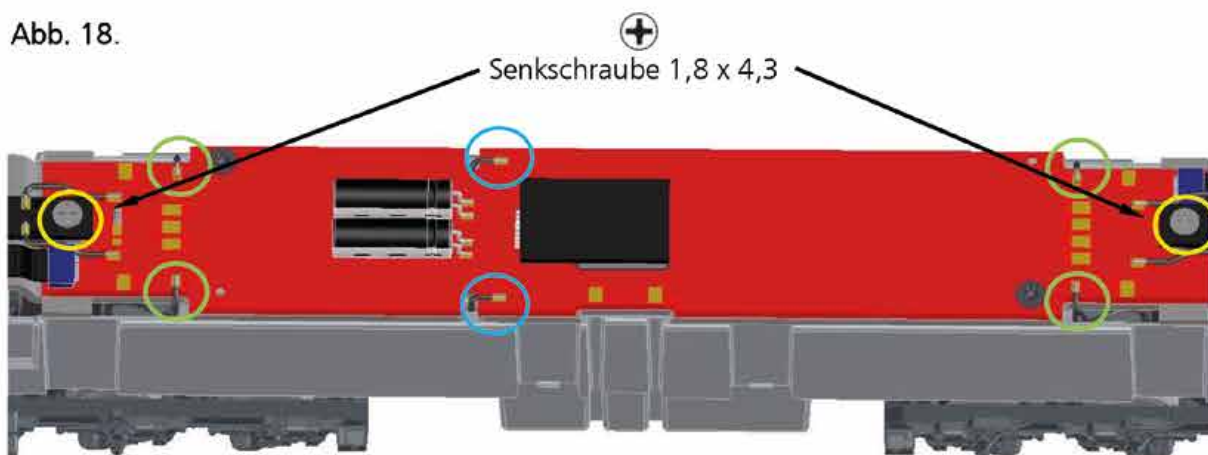
Abb. 17a

2x Anschläge unter dem Pult



- Zum Schluss werden beide Leiterplatten der Führerstandsbeleuchtung auf der Halteplatte positioniert und mit der Senkschraube 1,8 x 4,3 befestigt. (**gelb** markiert)
- Nachdem die Leiterplatte angeschraubt wurde, werden die 4 Litzen von den Drehgestellen (**grün** markiert) (TL / TR) und die zwei Litzen vom Motor (**blau** markiert) (M+ / M-) sauber angelötet. **Abb. 18**

Abb. 18.



4. Probefahrt

- Jetzt kann die Lok zur ersten Probefahrt auf die Prüfanlage aufgegleist werden.
(für digitalisierte Loks digitalen Prüfplatz benutzen)
- Bei der Probefahrt ist auf einen ruhigen Lauf zu achten.
- Die Beleuchtung auf der Platine muss fahrtrichtungsabhängig jeweils 3 x weiß und 2 x rot leuchten.
- Nach einer erfolgreichen Probefahrt kommt die Lok in die Endmontage.

5. Endmontage

- Als Erstes wird der Tank von unten auf den Hauptrahmen aufgeschoben, bis die Rastnasen beidseitig einrasten. **Abb.19**
- Bitte beachten Sie die am Hauptrahmen und am Tank angebrachte Verdrehsicherung. **Abb. 19a**

Abb. 19

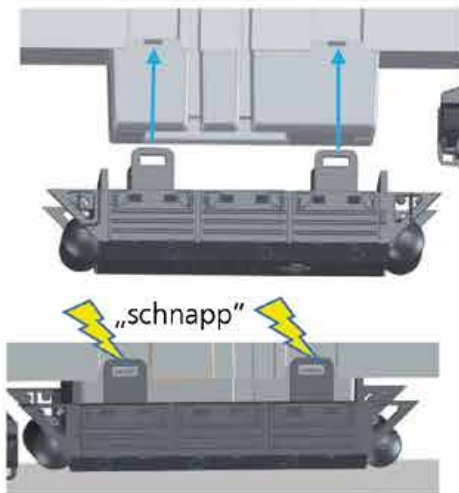
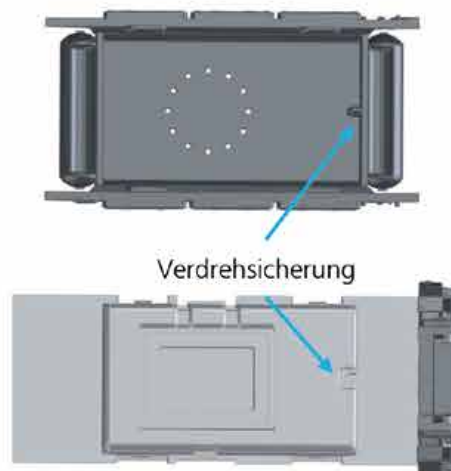
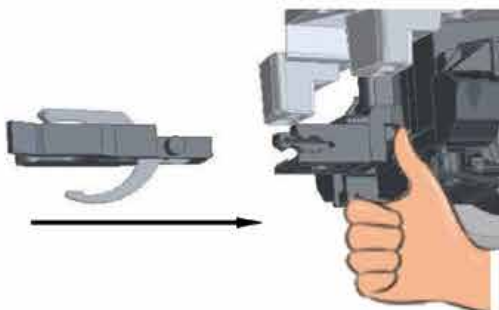


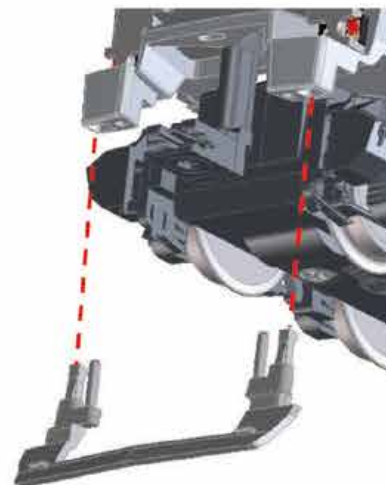
Abb. 19a



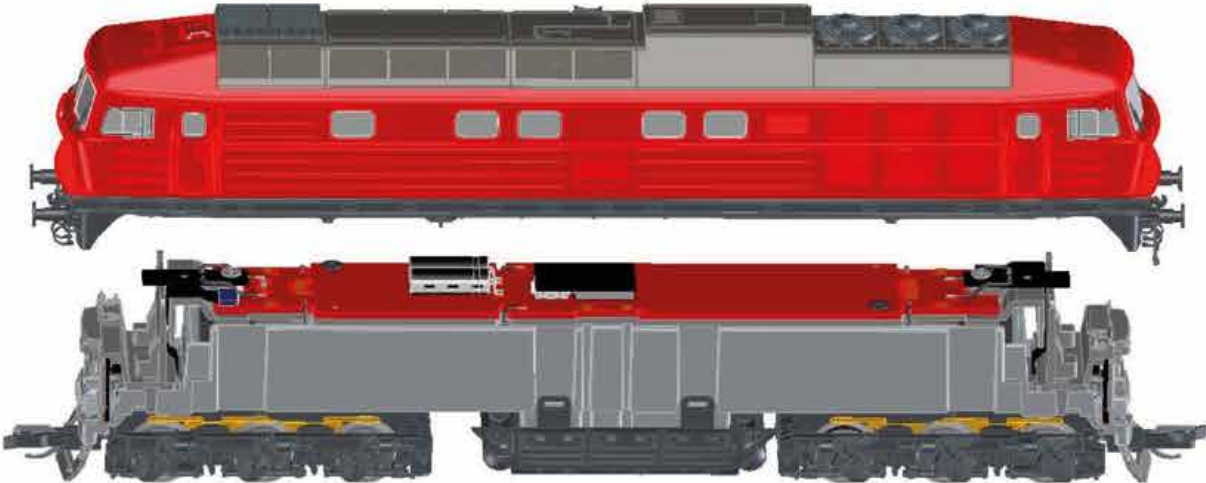
- Nun wird das Modell mit den Kupplungen und dem Schneepflug vervollständigt.



- Beim Einschieben der Kupplungen in die Aufnahme ist es ratsam, die Kupplungsdeichseln von hinten gegenzuhalten.



- Als letzter Montageschritt wird das Oberteil auf das Fahrwerk aufgesetzt.
- Bevor Sie das Oberteil auf das Fahrwerk aufsetzen, achten Sie bitte darauf, dass es richtig herum (gemäß folgender Abbildung) gedreht ist. Nur dann ist das Oberteil korrekt auf dem Fahrwerk montiert!



- Nach der Montage des Oberteils kann das fertige Modell noch einmal auf dem Testkreis eine Testfahrt absolvieren.

Die Zurüstteile (Bremschläuche, Kuppelhaken, Heizungsstecker) montieren Sie bitte bei Bedarf zu Hause.

Ihr TILLIG-Team wünscht Ihnen viel Spaß mit Ihrem neuen Workshop-Modell!



Diese Abbildung zeigt das Vorbild der Workshoplok 2025: Messemuster 142-001 in Leipzig 1975 (Foto: Joachim Claus, © Bildarchiv Eisenbahnstiftung).

Beilage zu Modell Art. 502690/692
 Alle Rechte vorbehalten
 © TILLIG Modellbahnen GmbH (2025)