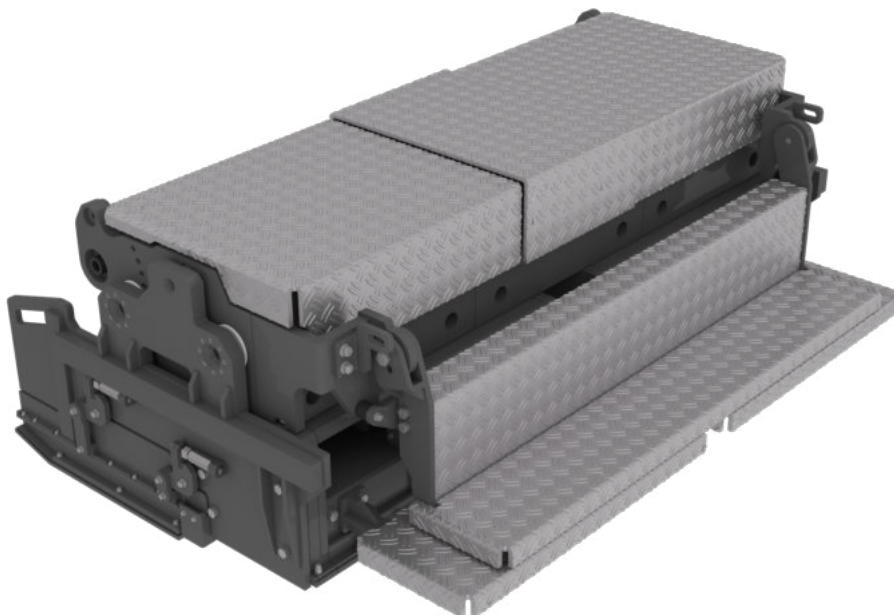


# Bauanleitung

Asphaltfertiger V1.3 (BAUGRUPPE - Einbaubohle)

---



## Allgemeine Informationen zu unseren 3D Druck Datensätzen

Bitte beachten Sie, dass dieser von Ihnen erworbene 3D Druck Datensatz, nach dem Deutschen Urheberrecht behandelt wird, und somit ausschließlich der Privaten und nicht Kommerziellen Nutzung unterliegt. Ein weiterer Verkauf, Vermietung und/oder Öffentliche Verbreitung, ist ohne Zustimmung des Urhebers nicht gestattet.

Sollte ein Interesse zu einer Gewerblichen Nutzung bestehen, stehen wir Ihnen gerne für weitere Rückfragen zur möglichen Lizenzierung zur Verfügung.

Darüber hinaus, ist dieser Datensatz nach Ihrem Kauf mit einer Personalisierten Kopierschutzmaßnahme versehen.

## Mitwirken & Community

Unsere 3D Druck Datensätze haben eine umfangreiche Testphase durchlaufen, dennoch kann es hier und da zu vereinzelten Fehlern kommen, welche uns selbst bis dato nicht aufgefallen sind.

Gerne nehmen wir uns daher Ihre Kritik zu Herzen, und versuchen diese Gut möglichst zu optimieren.

Teile uns hierzu bitte die BT (Bauteilnummer) mit, wir nehmen uns umgehend diesem Fehler an und stellen selbstverständlich zeitnahe Updates zur Verfügung.

Sollte ein aktiver Austausch mit unseren Community Mitgliedern gewünscht sein, bieten wir Ihnen hierzu unser Forum im Onlineshop. Oder alternativ gerne auch unsere interaktive WhatsApp Community Gruppe.

**KLICK - [WhatsApp Community Gruppe](#)**

**KLICK - [Forum Onlineshop](#)**

<p><b>Modellbezogene Informationen</b> Dieses Modell ist bedingt durch seine sehr umfangreiche Funktionale Gestaltung, etwas Anfällig für mögliche Fehler, welche sich in der Montage einschleichen können.</p> <p>Daher sollte hierbei darauf geachtet werden, das die Montage stark nach Bauanleitung verfolgt wird.</p> <p>Sollte es mögliche Verbesserungen und/oder Optimierungen geben, welche uns selbst bis dato nicht aufgefallen sind. Teilen Sie uns dies gerne mit, damit wir dies in künftigen Modellen besser Berücksichtigen können.</p> <p>Für mögliche Rückfragen wenden Sie sich bitte via E-Mail unter Angabe der Bestellnummer an:</p> <p><b>info@gallinger-grafikdesign.de</b></p>	<p><b>Zukauf Produkte</b> Die Zukaufprodukte können entweder direkt als Bundle über unseren Onlineshop bezogen werden. Oder über den gängigen Zubehörhandel.</p>
	<p><b>Schrauben &amp; Muttern</b> (Stückzahlen finden Sie in den Bauabschnitten)</p> <p>→ <b>Bitte beiliegende ZK Liste beachten!</b></p>
	<p><b>Elektronische Komponenten</b> (Stückzahlen finden Sie in den Bauabschnitten)</p> <p>→ <b>Bitte beiliegende ZK Liste beachten!</b></p>
	<p><b>Zubehör Komponenten</b> (Stückzahlen finden Sie in den Bauabschnitten)</p> <p>→ <b>Bitte beiliegende ZK Liste beachten!</b></p>

### **Benötigtes Werkzeug**

Ein klassische Modellbau Einrichtung, sollte im Regelfall hierbei weiterhelfen.  
Innensechskant für Senkkopf, Schlüsselfeilen etc. dürfte im Gut sortierten Hobbyhaushalt nicht fehlen.

### **Mögliche besondere Hilfsmittel**

**Wir empfehlen hier ein Spezialwerkzeug zum Auftrennen, und Verbolzen der Kette vom Kratzboden.  
Um die Arbeit hier erheblich zu Vereinfachen.  
Hierzu eignet sich ein Kettenlöser Werkzeug aus dem Motorrad Handel.**

### **Empfehlung – Klebstoff**

Für unsere Muster Modelle verwenden wir „UHU Hart“ - Speziell für Kunststoffe  
Dieser Klebstoff eignet sich für sämtliche gängige Kunststoffe, und Mischmaterial wie Kontaktstellen zwischen beispielsweise PLA und Resin.

## Bauabschnitt 1

### Benötigte Bauteile

→ BT\_09 bis 14

### Beschreibung

In diesem ersten Schritt werden vorab die beiden N20 Spindelmotoren vorbereitet.

Hierzu werden diese auf 85mm zugeschnitten, und mit den 16AWG Kabeln verlötet.

Anschließend werden im Mittleren Motorsockel im Inneren 2x M3 Muttern eingesetzt in dessen Fassungen, und anschließend die Motoren auf Stoß eingeschoben.

### Benötigte ZK Produkte

- 12V N20 M4 – 85mm Zuschnitt (x2)
- 4x9x4mm Kugellager (x2)
- 80mm x 5mm M3 Rundhülse (x2)
- 16AWG Litze (ca. 300mm) (x2)
- M3 LK – 10mm (x4)
- M3 SK – 12mm (x2)
- M3 Mutter Normal (x2)
- M4 Flachmutter (x2)

Anschließend sollten in den Hauptrahmen, die beiden Kugellager die zur Führung am Ende der Spindel dienen, in dessen Fassungen eingesteckt werden.

Nun können die beiden Runden Gleiter seitlich eingesteckt werden, und die 80mm M3 Rundhülsen in diesen eingesteckt werden.

Diese werden rückseitig mit dem Spindelgleiter verschraubt.

Hierbei ist auf die Korrekte Ausrichtung der Bohrung für die Spindel zu achten.

Da diese pro Seite entsprechend versetzt angeordnet sind.

Ebenfalls sollte hier bereits vorab eine M4 Flachmutter mittig in dessen Aussparung eingesteckt werden.

### Benötigte Werkzeuge

- Innensechskant M3
- Lötstation
- Seitenschneiderzange

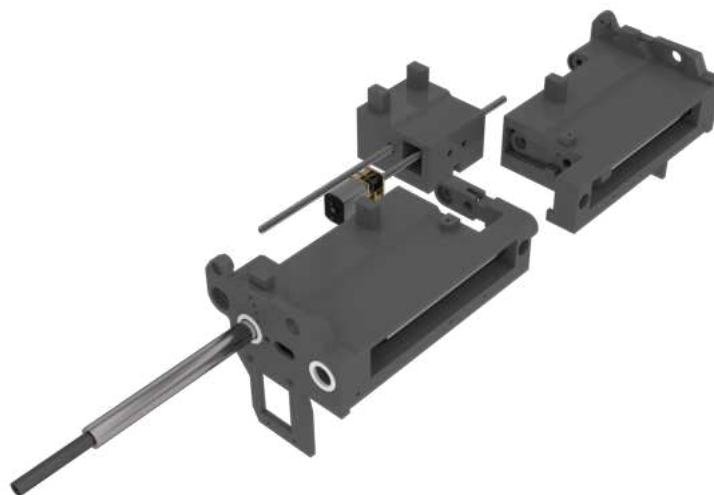
Anschließend wenn alles wie beschrieben und abgebildet vorbereitet ist, können die Rahmenteile wie abgebildet zusammengesteckt werden.

### Besondere Bemerkung

→ Keine

Und Rückseitig über die beiden Schraubbohrungen in der Mitte, mit dem Motorsockel verschraubt werden.

Hierzu kommen die M3 Senkkopf Schrauben mit 12mm zum Einsatz, welche in die Muttern im Motorsockel greifen.



## Bauabschnitt 2

### Benötigte Bauteile

→ Keine

### Beschreibung

Nun können beidseitig, für die spätere Aufnahme der Hubwippen. Die Rundhülsen eingesteckt werden von Aussen, und Rückseitig mithilfe der M3 Linsen Kopf – 10mm Schraube sowie einer zugehörigen Unterlegscheibe verschraubt werden.

### Benötigte ZK Produkte

→ 20mm x 5mm  
M3 Rundhülse (x2)

→ M3 LK – 10mm (x2)

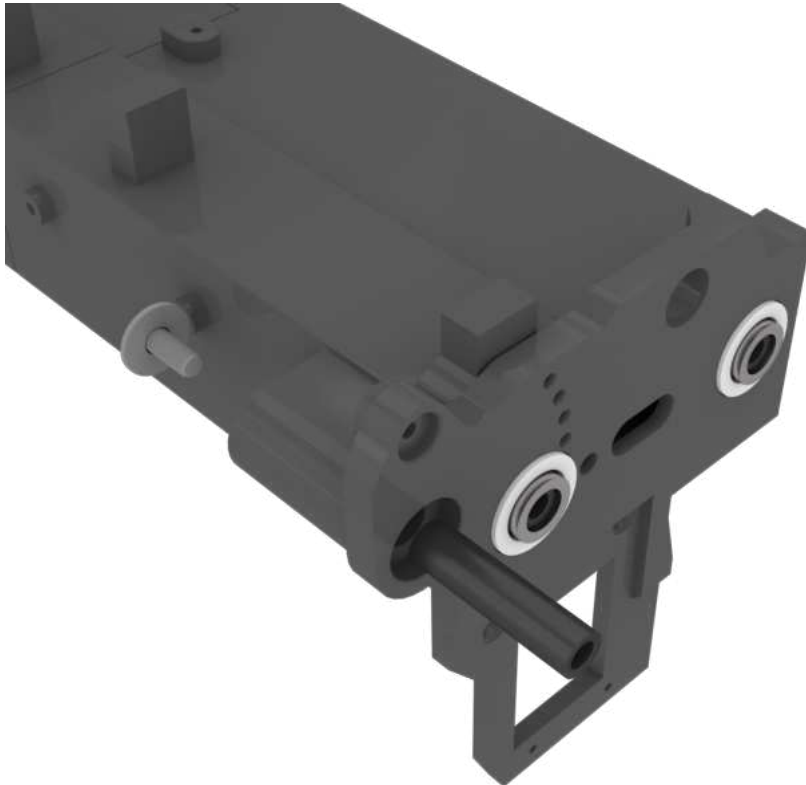
→ M3 Unterlegscheibe (x2)

### Benötigte Werkzeuge

→ Innensechskant M3

### Besondere Bemerkung

→ Keine



### Bauabschnitt 3

#### Benötigte Bauteile

- BT\_04
- BT\_41

#### Beschreibung

In diesem Arbeitsschritt wird nun sowohl das Centergestell Mittig von unten eingesteckt (Nicht mit abgebildet (BT\_41)). Und Anschließend die Stirnblende auf den Haltenasen Aufgesteckt, und diese anschließend mithilfe der Gelisteten Schrauben fixiert. Hierbei ist darauf zu achten, das beide Mittig Vertikalen Bohrungen mit M1.6 6-Kant – 8mm Verschraubt werden.

#### Benötigte ZK Produkte

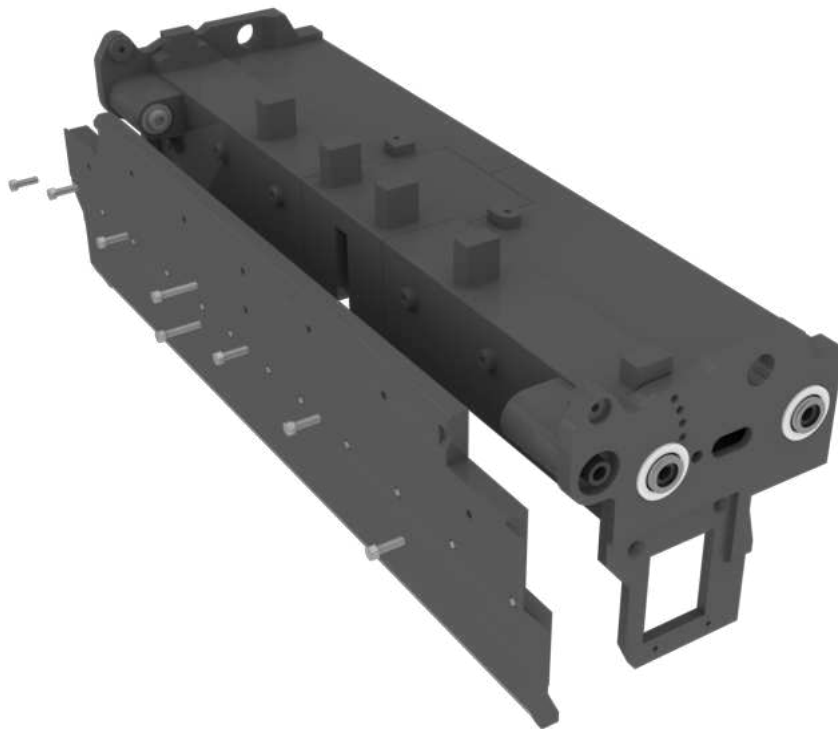
- M1.6 6-Kant – 6mm (x6)
- M1.6 6-Kant – 8mm (x2)

#### Benötigtes Werkzeuge

- Nusschlüssel M1.6

#### Besondere Bemerkung

- Keine



## Bauabschnitt 4

### Benötigte Bauteile

→ BT\_35 & 36

### Beschreibung

Jetzt können beide Verdichterrahmen eingesteckt werden, bis diese auf Stoß, rechtwinklig im Gehäuse anliegen.

Anschließend werden diese wie folgt mithilfe der gelisteten M1.6 Senkkopfschrauben mit dem Hauptrahmen verschraubt.

### Benötigte ZK Produkte

→ M1.6 SK – 6mm (x4)

→ M1.6 SK – 8mm (x4)

→ M1.6 SK – 10mm (x4)

Von Innen am Fuss der Verdichterrahmen über die Schraubbohrungen zur Mitte ausgerichtet.

Beidseitig mithilfe von je 2x M1.6 Senkkopf – 6mm

### Benötigte Werkzeuge

→ Innensechskant M1.6

Von Innen nach Aussen zum Hauptrahmen am Fuss der

Verdichterrahmen jeweils mithilfe von M1.6 Senkkopf – 10mm

Hierbei sollten die Schrauben für den moment 2mm ca. überstehen.

Dies ist beabsichtigt.

### Besondere Bemerkung

→ Keine

Zum Schluss Kopfseitig von Aussen beidseitig über die beiden Bohrungen jeweils mithilfe der übrigen M1.6 Senkkopf – 8mm Schrauben.



## Bauabschnitt 5

### Benötigte Bauteile

→ BT\_33 & 34

### Beschreibung

In diesem Schritt werden die zuvor oben eingesetzten Schrauben nun mit der Deckblende, verblendet.  
Und mithilfe der Überstehenden Schrauben am Fuss fixiert.  
Ein leichtes Anheften Kopfseitig, kann helfen das Bauteil leichter zu fixieren.

### Benötigte ZK Produkte

→ Keine

Ein Starkes Ankleben, wird abgeraten um ein späteres Lösen zu Wartungszwecke zu ermöglichen.

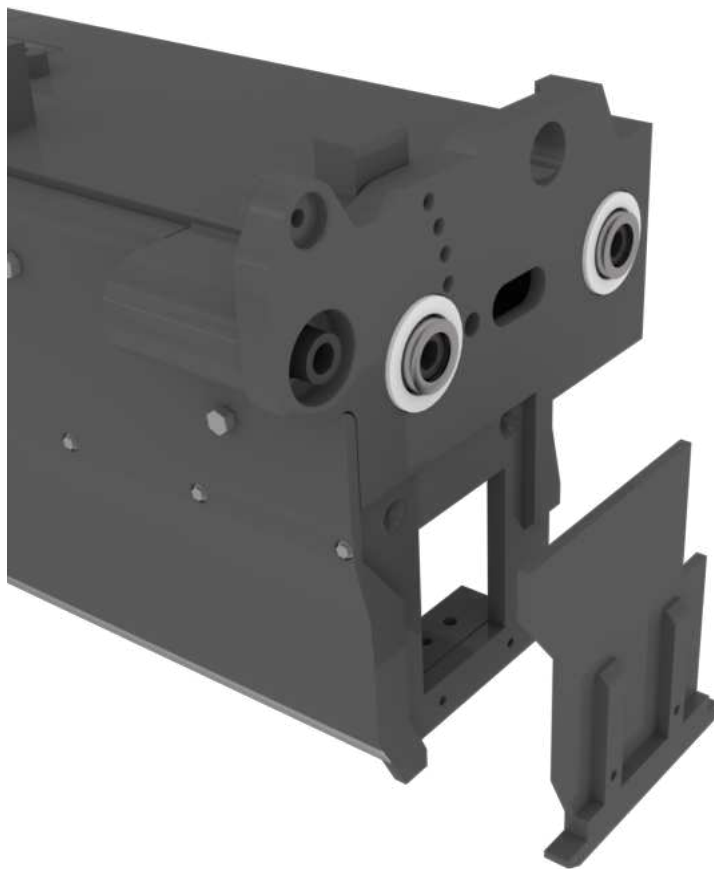
### Benötigte Werkzeuge

→ Innensechskant M1.6

→ Klebstoff (Optional)

### Besondere Bemerkung

→ Keine



## Bauabschnitt 6

**Benötigte Bauteile**  
→ BT\_37 & 38

### **Beschreibung**

Nun können die Dachblenden Kopfseitig im Verdichterrahmen eingesetzt werden.

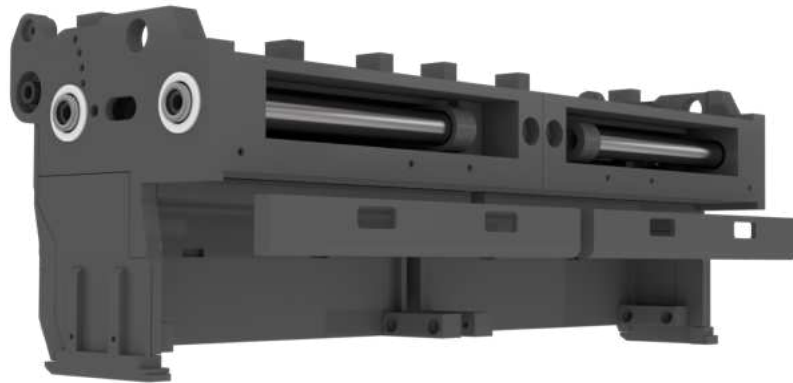
Hierzu helfen die am Fuss befindlichen Haltenasen.

Geklebt werden müssen diese nicht, da diese durch die Bauform von selbst an Ihrer Position einrasten und im Späteren Bauabschnitt noch Fixiert werden.

**Benötigte ZK Produkte**  
→ Keine

**Benötigtes Werkzeuge**  
→ Keine

**Besondere Bemerkung**  
→ Keine



## Bauabschnitt 7

### Benötigte Bauteile

→ BT\_42 & 45

### Beschreibung

Jetzt werden unten auf dem Verdichterrahmen die Federaufnahmen angeschraubt.

Hierzu jedoch nur die jeweils äusseren, aus Montage Zugänglichkeit im späteren Arbeitsschritt.

Ebenfalls ist es Wichtig, das die Seitliche Bohrung welche für die Federaufnahme später ist.

Nach Hinten zeigen muss.

Zur Ausrichtung des Bauteils, hilft hierbei die Aussparung Stirnseitig, welche eine Ausklinkung vom Rahmen darstellt.

### Benötigte ZK Produkte

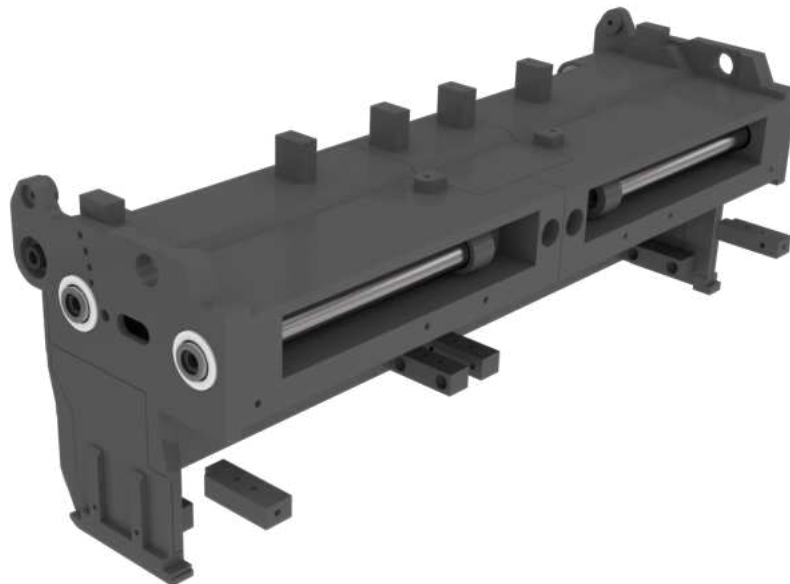
→ M1.6 SK – 8mm (x4)

### Benötigtes Werkzeuge

→ Innensechskant M1.6

### Besondere Bemerkung

→ Keine



## Bauabschnitt 8

### Benötigte Bauteile

- BT\_43 & 44
- BT\_46 bis 53

### Beschreibung

In diesem Arbeitsschritt wird es etwas aufwendiger.  
Hierzu werden vorab, ähnlich wie im vorherigen Schritt bereits die M1.6 Senkkopfschrauben 4x in die Aussparungen für die Federaufnahmen leicht eingeschraubt.  
So das diese ca. 1mm bereits oben Herausschauen.  
Ohne das die Federaufnahme bereits verschraubt wird.

### Benötigte ZK Produkte

- 16AWG Litze (ca. 300mm) (x2)
- 3V Vibrationsmotoren (x2)
- M1.6 SK – 8mm (x18)

Nun wird der Vibrationsmotor mit dem 16AWG Kabel verlötet.  
Und in dessen Sockel eingefasst.

**(Achtung: Hierbei sollte das Heck mit den Lötstellen mit Heißkleber gut eingeschmiert werden, um eine möglichst gute Zugentlastung auf dem Kabel zu haben.**

### Benötigte Werkzeuge

- Innensechskant M1.6
- Lötstation

Um spätere Demontagen durch Kabelbrüche zu vermeiden.)  
Anschließend wird der Vorbereitete Motorsockel auf der Rüttelplatte aufgeschraubt.

Selbiges gilt anschließend für die Federn.

Als letzte Vorbereitung wird der Federhalter welcher Mittig ausgerichtet ist, auf der Feder angeschraubt.

### Besondere Bemerkung

- Keine

Nun kann das Vormontierte Bauteil in dem Rahmen eingeschoben werden.

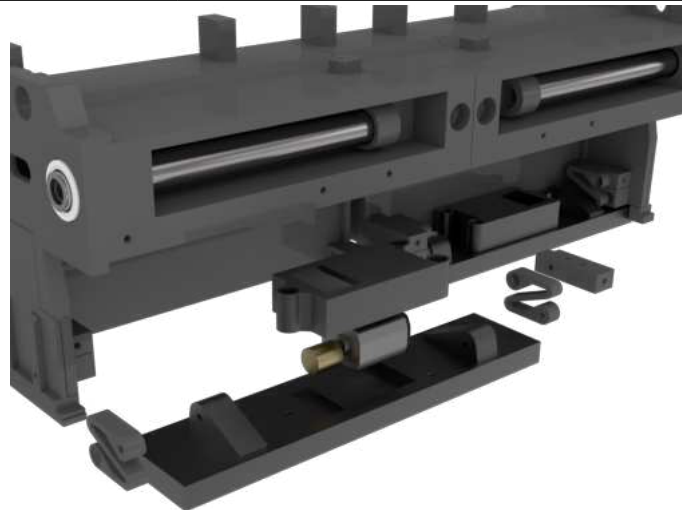
Hierbei ist Wichtig, das die Feder mit dessen Aufnahme zur Montage zwar gestreckt werden kann.

Jedoch irgendwann natürlich auch Brechen kann, wenn man es damit übertreibt.

Abschließend wird die Feder mit dem Äusseren Schraubpunkt mit der Federaufnahme verschraubt.

Und die Federaufnahme die vorab Montiert wurde.

Wird über die beiden Bohrungen unterhalb der Rüttelplatte mittels einen Innensechskant M1.6 mit dem Rahmen verschraubt.



## Bauabschnitt 9

### Benötigte Bauteile

→ BT\_39 & 40

### Beschreibung

Nachdem die Mechanis ausgestattete Rüttelplatte eingesetzt wurde. Kann die Deckblende aufgesteckt werden. Hierzu empfehlen wir Wahlweise eine Langlochbohrung Kopfseitig anzusetzen, um hier eine Kabelführung zu ermöglichen.

### Benötigte ZK Produkte

→ M1.6 6-Kant – 6mm (x4)

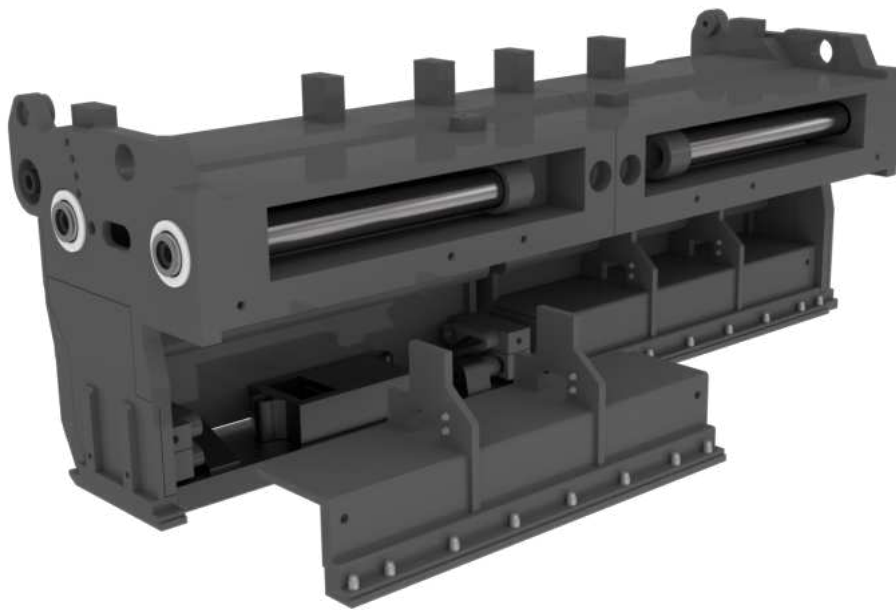
Anschließend wird diese mithilfe von den M1.6 6-Kant Schrauben mit 6mm auf dessen Position Fixiert.

### Benötigtes Werkzeuge

→ Nusschlüssel M1.6

### Besondere Bemerkung

→ Keine



## Bauabschnitt 10

### Benötigte Bauteile

- BT\_58 & 59
- BT\_66 bis 73

### Beschreibung

Nun werden beide Seiten vom Teleskopauszug vormontiert. Hierzu werden wie abgebildet die Segmente wie folgt zusammengesteckt.

Zuerst erfolgt das aufstecken der beidseitig ersten Blenden. Diese werden Kopfseitig mithilfe der M1.6 Senkkopfschrauben mit 8mm von Aussen verschraubt.

Anschließend wird diese Verschraubung mittels der letzten Deckblenden, verblendet.

Und von Innen mithilfe der M1.6 x 10mm Senkkopf von Innen nach Aussen verschraubt.

Selbiges gilt für die Innere Rechte Seite, dort jedoch mithilfe der M1.6 x 12mm Senkkopfschrauben.

### Benötigte ZK Produkte

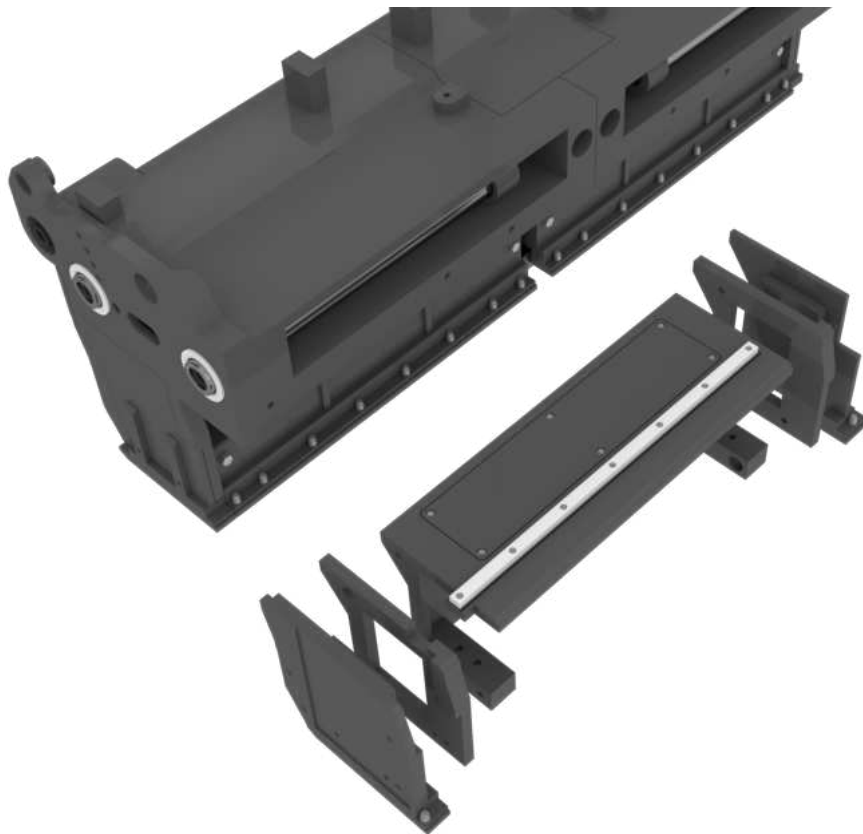
- M1.6 SK – 8mm (x4)
- M1.6 SK – 10mm (x4)
- M1.6 SK – 12mm (x4)

### Benötigte Werkzeuge

- Innensechskant M1.6

### Besondere Bemerkung

- Keine



## Bauabschnitt 11

### Benötigte Bauteile

- BT\_60 bis 63
- BT\_76 bis 81

### Beschreibung

Jetzt wird beidseitig, die selbige Montage Abfolge wie in Bauabschnitt 8 ausgeführt.

Diese sind Identisch zueinander, und hierbei kann die Kabelführung durch die Dachblende nach Aussen erfolgen.

Wichtig hierbei, es muss hierbei aussen im späteren Verlauf etwas durchhängen, und darf nicht zu Stramm werden.

Da dies sonst das Teleskopieren behindern würde.

### Benötigte ZK Produkte

- 3V Vibrationsmotoren (x2)
- 16AWG Litze (ca. 300mm) (x2)
- M1.6 SK – 8mm (x22)
- M1.6 6-Kant – 6mm (x4)

### Benötigte Werkzeuge

- Innensechskant M1.6
- Nusschlüssel M1.6

### Besondere Bemerkung

- Keine



## Bauabschnitt 12

### Benötigte Bauteile

- BT\_31 & 32
- BT\_56 & 57

### Beschreibung

Nun werden Stirnseitig bei beiden Teleskopen die Stirnschilder Stirnseitig angeklebt.

Und anschließend Seitlich die Führungsschilder angeschraubt.

Hierzu werden am Heck jeweils 2x M1.6 6-Kant – 10mm verwendet.

Und über die beiden vorderen Bohrungen 2x M1.6 6-Kant – 8mm.

Wovon eine im zuvor Montierten Stirnschild mündet.

### Benötigte ZK Produkte

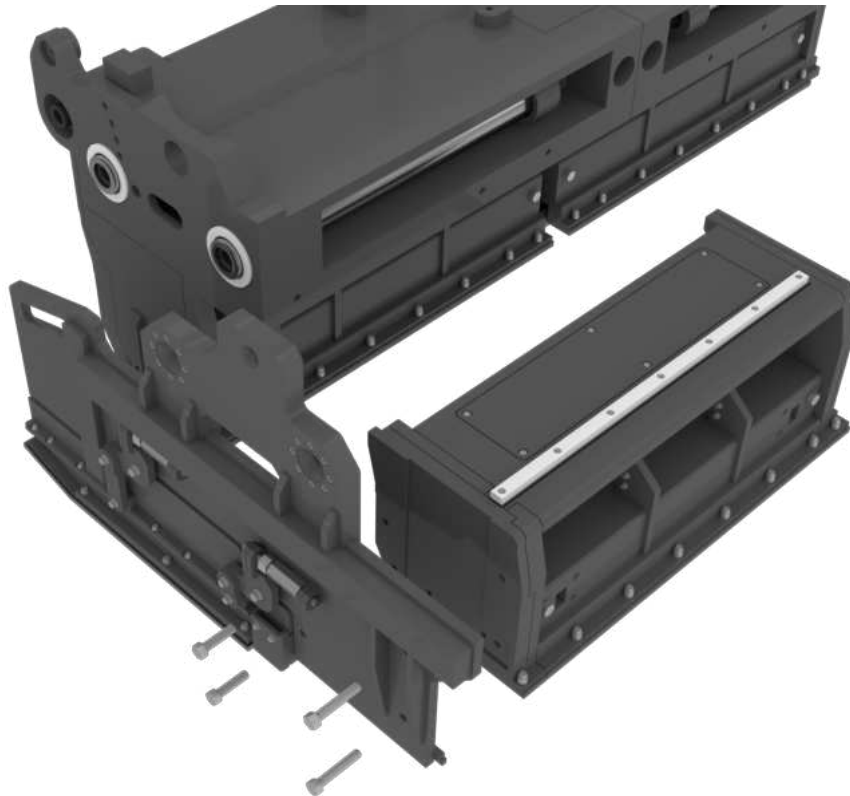
- M1.6 6-Kant – 8mm (x4)
- M1.6 6-Kant – 10mm (x4)

### Benötigte Werkzeuge

- Nuss Schlüssel M1.6

### Besondere Bemerkung

- Keine



## Bauabschnitt 13

### Benötigte Bauteile

→ BT\_18 bis 20

### Beschreibung

Kurz vor Komplettierung der Basis Bohle, werden nun Rückseitig die Heckblenden Montiert.

Hierbei wird empfohlen so Mittig als möglich die Kabelführung vorher nach Oben zu führen.

Da die Kabel im späteren Verlauf unterhalb vom Riffelblech hergeführt werden.

Hierzu kann mithilfe eines Dremels eine Kabelführung nach Oben gebohrt werden.

### Benötigte ZK Produkte

→ M3 SK – 10mm (x4)

→ M1.6 SK – 6mm (x2)

→ M1.6 SK – 8mm (x8)

Es ist zu Beachten, das die Teleskopierung Ihren Platz benötigt.

Und daher so Mittig als möglich die Kabel geführt werden müssen.

### Benötigtes Werkzeuge

→ Innensechskant M1.6

→ Innensechskant M3

Die Teleskope selbst werden mittels der M3 Senkkopfschrauben mit 10mm auf die Rundhülsen der Gleiter aufgesteckt, und verschraubt.

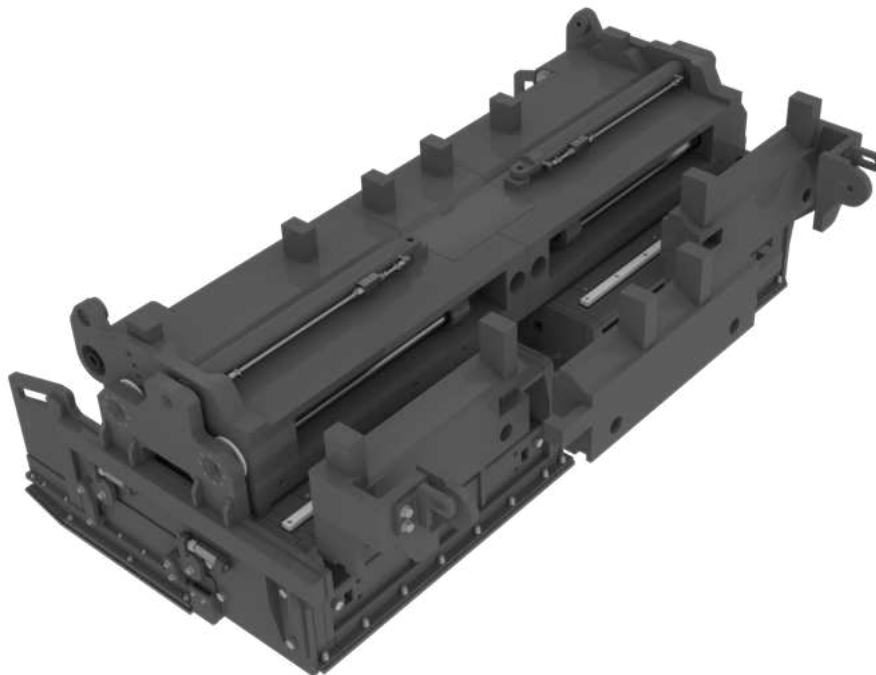
### Besondere Bemerkung

→ Keine

Ergänzend wird der Dekor Teleskopzylinder Kopfseitig auf dem Rahmen aufgeschraubt mithilfe der M1.6 Senkkopfschrauben mit 6mm

Selbiges gilt Seitlich für den Teleskop Kolben.

Um ein Ausfahren mit dem Teleskopieren zu ermöglichen.



## Bauabschnitt 14

### Benötigte Bauteile

→ Übrige Bauteile

### Beschreibung

Abschließend wird das übrige Dekor auf der Bohle wie abgebildet montiert.

Dazu werden die oberen Deckplatten, nachdem das Kabelmanagement geregelt wurde.

Auf den Stelzen angeheftet.

So dass diese für Wartungszwecke noch gelöst werden können.

### Benötigte ZK Produkte

→ M2 6-Kant – 10mm (x2)

→ M1.6 6-Kant – 8mm (x4)

→ M2 Muttern (x2)

Selbiges gilt hinten für die Treppenbleche.

Wobei diese so aufgebaut sind, dass diese gemeinsam mit den Blenden demontiert werden können.

### Benötigte Werkzeuge

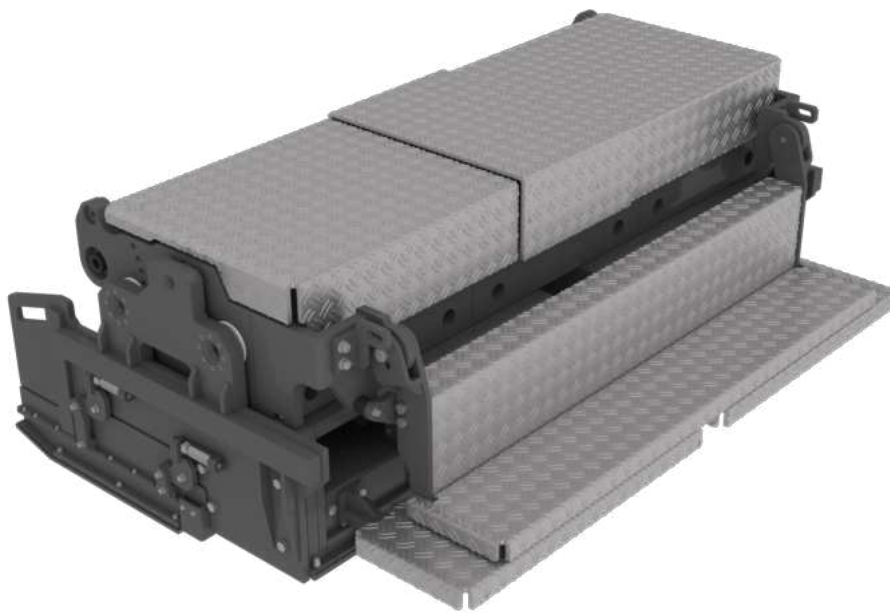
→ Nuss Schlüssel M1.6

→ Nuss Schlüssel M2

→ Klebstoff

### Besondere Bemerkung

→ Keine



## Bauabschnitt 15

### Benötigte Bauteile

→ Keine

### Beschreibung

Für die Abschließende Finale Montage wird die Bohle nun am Motorwagen und dessen Hubwippen eingehangen. Und mithilfe der gelisteten Schrauben auf dieser Fixiert.

Optional besteht die Möglichkeit, die Bohle hier bereits auf die Gewünschte Stellung zu bringen.

Hierzu kann die Schraube am Stellhebel herausgedreht werden. Und die Bohle in der Neigung wie gewünscht wieder verschraubt werden.

### Benötigte ZK Produkte

→ M3 SK – 10mm (x2)

→ M1.6 6-Kant – 8mm (x2)

### Benötigte Werkzeuge

→ Nusschlüssel M1.6

→ Innensechskant M3

### Besondere Bemerkung

→ Keine

