

Bauanleitung & Zukaufliste

RC Ladekran Groß V2



Allgemeine Informationen zu unseren 3D Druck Datensätzen

Bitte beachten Sie, das 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 vereinzelt 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](#)

Modellbezogene Informationen

Sollten Sie dieses Modell in den unten Folgenden Versionen gekauft haben, beachten Sie bitte das dieses Dokument Einheitlich gestaltet ist. Da es sich hierbei um ein Basis Modell in unterschiedlichen Versionen handelt.

Modelle

- ➔ RC Ladekran Groß V2
- ➔ RC Ladekran Lang V2

Für mögliche Rückfragen wenden Sie sich bitte via E-Mail unter Angabe der Bestellnummer an:

info@gallinger-grafikdesign.de

Zukauf Produkte

Die Zukaufprodukte können entweder direkt als Bundle über unseren Onlineshop bezogen werden. Oder über den gängigen Zubehörhandel.

Schrauben & Muttern

(Stückzahlen finden Sie in den Bauabschnitten)

- ➔ M2 Sechskant - 6mm (**x2**)
- ➔ M2 Sechskant - 8mm (**x4**)
- ➔ M2 Sechskant - 10mm (**x14**)
- ➔ M3 LK - 8mm (**x4**)
- ➔ M3 LK - 10mm (**x1**)
- ➔ M3 SK - 8mm (**x6**)
- ➔ M3 SK - 12mm (**x8**)
- ➔ M2 Muttern Messing (**x5**)
- ➔ M2 Muttern Vierkant (**x2**)
- ➔ M3 Muttern (**x3**)
- ➔ M3 Muttern Vierkant (**x2**)
- ➔ M4 Muttern (**x4**)
- ➔ M2 Unterlegscheibe (**x15**)
- ➔ M3 Unterlegscheibe (**x2**)

Elektronische Komponenten

(Stückzahlen finden Sie in den Bauabschnitten)

- ➔ M2 G250M 4,5V – 30mm (**x2**)
- ➔ M3 N20 12V 60RPM – 100mm (**x3**)
- ➔ M4 N20 12V 60RPM – 100mm (**x4**)
- ➔ N20 12V 60RPM Stumpf (**x1**)
- ➔ Sicon Modellbau Titan 30 (**x1**)
- ➔ Sicon Modellbau Titan 50 (**x1**)
- ➔ Sicon Modellbau Thor 4 HF Titan Regler (**x2**)

Zubehör Komponenten

(Stückzahlen finden Sie in den Bauabschnitten)

- ➔ 1mm Litze (**ca. 10 Meter**)
- ➔ 2,5mm Schrumpfschlauch (**ca. 50cm**)
- ➔ RM1.0:2 Stecker (**1x Kombi**)
- ➔ 0,5mm Federstahl (**ca. 10cm**)
- ➔ M3 Rundhülsen 15x5mm (**x3**)
- ➔ M3 Rundhülsen 20x5mm (**x3**)
- ➔ 2mm Vollgummi Rund (**ca. 50cm**)
- ➔ Kugellager 45x55x6mm (**x1**)

Benötigtes Werkzeug

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

Mögliche besondere Hilfsmittel

0,5mm Microbohrer / Handbohrer (**Vollgummi / Federstahl (Dekorleitungen)**)

Empfehlung – Klebstoff

Für unsere Muster Modelle verwenden wir „UHU Hart“ - Speziell für Kunststoffe

Bauabschnitt 1

Benötigte Bauteile

- BT_01
- BT_02

Benötigte ZK Produkte

- 2x M2 Sechskant 10mm
- 2x M2 Unterlegscheibe
- 2x M2 Vierkantmutter

Benötigtes Werkzeug

- M2 Sechskant Nuss

Besondere Bemerkung

- Keine

Beschreibung

Begonnen wird mit der Montage von beiden Stützen Füßen. Wie abgebildet, werden die Füße an dem Hydraulikkolben unterseitig ins Material eingeschraubt.

Hierzu werden 2x M2 Sechskant 10mm mit einer M2 Unterlegscheibe verwendet.

Zudem wird in dem Kolben, Kopfseitig bereits die M2 Vierkantmutter eingeschoben.

Soweit das diese mit der Durchgangsbohrung in einer flucht steht.



Bauabschnitt 2

Benötigte Bauteile

- BT_03
- BT_04

Benötigte ZK Produkte

- 2x M2 G250M 30mm

Benötigte Werkzeuge

- Keine

Besondere Bemerkung

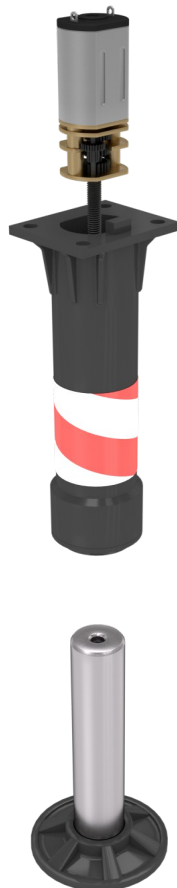
- Keine

Beschreibung

Nun wird beidseitig das Gehäuse mit der Stütze und dessen Motor vorbereitet.

Hierzu wird vorab der G250M Spindelmotor Kopfseitig in das Gehäuse eingesteckt, und die Stütze von unten auf dem Gewinde aufgeschraubt.

Hierbei ist darauf zu achten, das die Spindelmotor auf Stoß im Gehäuse aufliegt.



Bauabschnitt 3

Benötigte Bauteile

- BT_05
- BT_06

Benötigte ZK Produkte

- 1mm Litze (4x 50cm)
- M4 Mutter (x2)
- M2 Sechskant 10mm (x8)

Benötigtes Werkzeug

- M2 Sechskant Nuss
- Lötkolben

Besondere Bemerkung

- Keine

Beschreibung

Nun wird der Spindelmotor mit Kabeln versehen, welche vor der Montage an den Polen angelötet werden.

Anschließend können die Leitungen durch den Kabelkanal vom Träger geführt werden.

Das diese Rückseitig vom Träger herauskommen.

Abschließend hierzu kann das Stützengehäuse mithilfe von je 4x M2 Sechskant 10mm am Träger verschraubt werden unterseitig.

Die abstehende Nase Kopfseitig, dient der Ausrichtung der Gehäuse.

Komplettiert wird dieser Bauabschnitt mit den M4 Muttern, welche im Schacht eingelassen werden.



Bauabschnitt 4

Benötigte Bauteile

→ BT_07 bis 12

Benötigte ZK Produkte

- 1mm Litze (4x 40cm)
- M4 Mutter (x2)
- Federstahl 0,5mm (4x19mm)
- N20 M4 100mm 60RPM (x2)

Benötigtes Werkzeug

→ Lötkolben

Besondere Bemerkung

→ Keine

Beschreibung

Nun wird vorab der Stützenträger B mit einem M4 N20 100mm 60RPM vorbereitet.

An diesem werden beide Leitungen angelötet, anschließend in dessen Fassung eingesteckt.

Abgeschlossen wird diese Montage mit dem Rückseitigen Deckel, welcher mithilfe vom 0,5mm Federstahl auf 19mm Zuschnitte verschlossen wird.

Dazu werden die Stifte über beide Bohrungen durch den Verschluss durchgeführt.

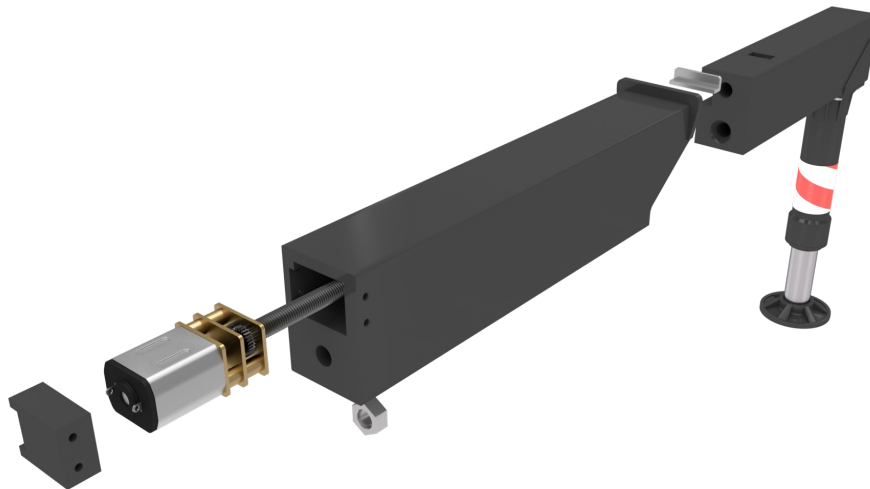
Anschließend wird das Gleitpaddie Stirnseitig an dessen Position angeklebt.

Sowie eine M4 Mutter von unten in dem Träger eingelassen.

Damit der Stützenträger A aus bauschritt 3 eingesetzt werden kann.

Sollte der M4 N20 Motor bereits einmal betrieben werden.

Hierbei ist ebenfalls auf die Kabelführung über den Kabelkanal vom Stützenträger A zu achten.



Bauabschnitt 5

Benötigte Bauteile

→ BT_13 bis BT_19

Benötigte ZK Produkte

→ N20 M4 100mm 60RPM (x2)

→ 1mm Litze (4x 30cm)

Benötigtes Werkzeug

→ Lötkolben

Besondere Bemerkung

→ Keine

Beschreibung

In diesem Arbeitsschritt können nun vorab die beiden Spindelmotoren beidseitig eingesetzt werden.

Hierbei wird empfohlen die Leitungen vorab an den Motoren anzulöten.

Bevor die Motoren / das Gehäuse Rückseitig jeweils verschlossen wird.

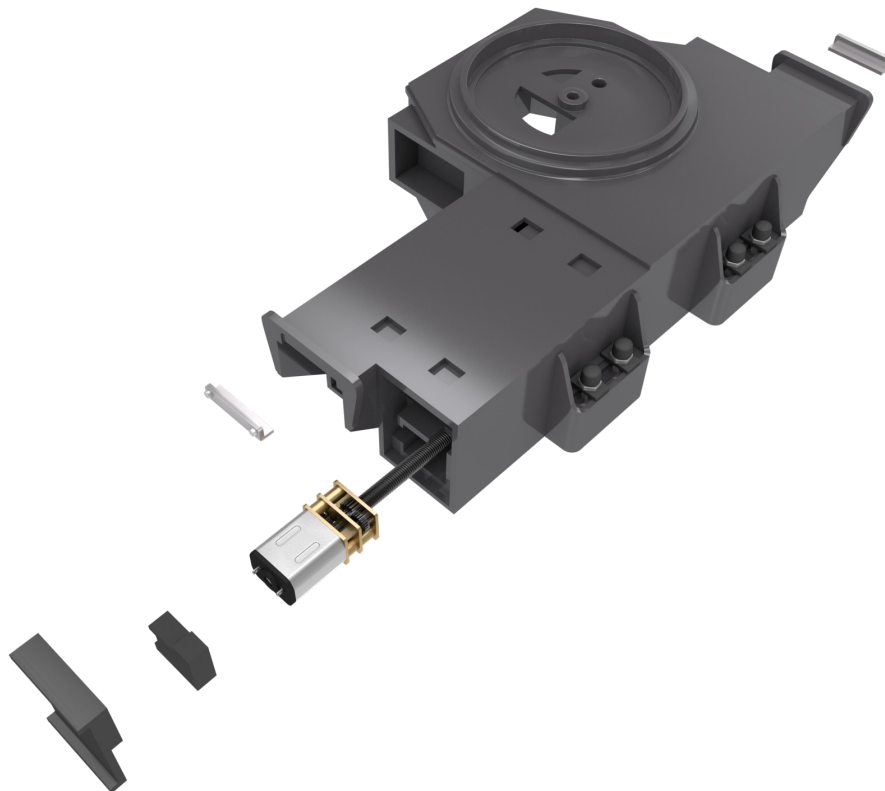
Sollte die Leitungen über den Kabelkanal unter den Drehkranz geführt werden.

Hierbei ist es Wichtig, das der Sockel im vorherigen 3D Druck ohne Stützmaterial im Kabelkanal gedruckt wurde.

Durch den selbigen Kabelkanal werden auch die jeweils 4 Kabel von den Stützträgern durchgeführt.

Im Schacht unterhalb vom Drehkranz münden die Kabel gebündelt.

Sind die Kabel durchgeführt, kann der Sockel verschlossen werden, mithilfe der Deckel.



Bauabschnitt 6

Benötigte Bauteile

→ Keine

Benötigte ZK Produkte

→ Keine

Benötigtes Werkzeug

→ Keine

Besondere Bemerkung

→ Keine

Beschreibung

Nun sollte das Montierte Bauteil so wie abgebildet aussehen. Es wird empfohlen die Motoren bzw. Stützen bereits zu Testen. Damit im Gehäuse selbst keine Kollision mit den Kabeln entsteht. Diese bilden ein kleines Kneul innerhalb vom Gehäuse beim Einfahren. Und werden wieder gestreckt, sobald die Stützen ausgefahren werden. Aus diesem Grund wird die Überlänge von den Kabeln bei der Montage benötigt.



Bauabschnitt 7

Benötigte Bauteile

- BT_20
- BT_21
- BT_22

Benötigte ZK Produkte

- N20 12V 60RPM (x1)
- 1mm Litze (2x 15cm)
- Kugellager 45x55x6mm (x1)

Benötigtes Werkzeug

- Lötkolben

Besondere Bemerkung

- Keine

Beschreibung

In diesem Arbeitsschritt wird nun Unterseitig vom Drehkranz der N20 Stupfmotor eingesetzt.

Welcher vorab im Idealfall bereits mit Kabeln verlötet werden sollte.

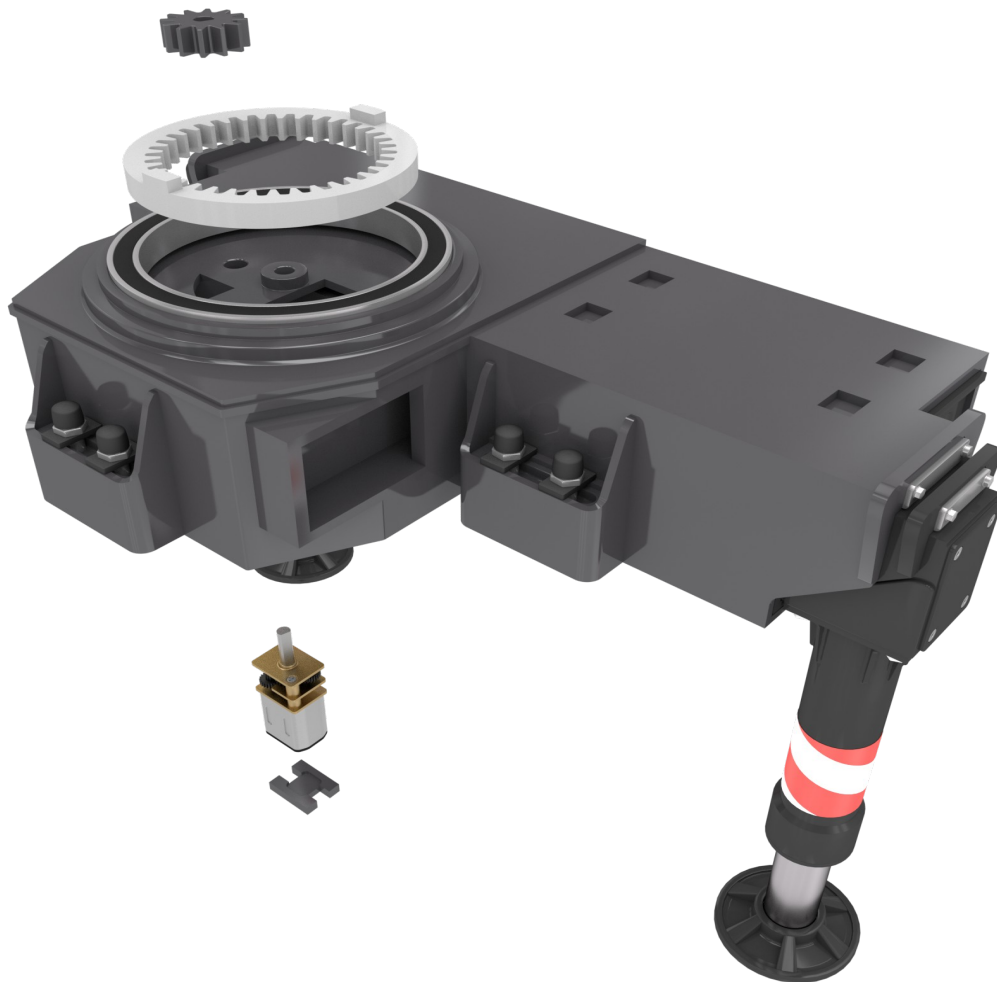
Um diesen an dessen Position zu Fixieren, kann der Verschluss von unten aufgesteckt werden.

Anschließend kann oben zuerst der Kugellager eingelegt werden.

Und abschließend der Zahnkranz sowie das Antriebsritzel auf der Motorwelle aufgesteckt werden.

Dieses sollte ca. 0,5mm unterhalb der Zahnkranzkante stehen.

Damit es hier, zum späteren Zeitpunkt keine Kollision mit der Konstruktion vom Turm gibt.



Bauabschnitt 8

Benötigte Bauteile

- BT_23
- BT_24

Benötigte ZK Produkte

- M3 Mutter (x1)
- M3 LK 10mm (x1)

Benötigtes Werkzeug

- Innensechskant M3
- Loctide

Besondere Bemerkung

- Keine

Beschreibung

Nun werden wie abgebildet der Untere und Obere Drehkranz nacheinander auf dem Sockel aufgesteckt.

Anschließend wird Zentriert vom Oberen Drehkranz eine M3 Mutter eingelegt.

Und abschließend von unten mithilfe der M3 Linsenkopf 10mm Schraube leichtgängig verschraubt.

Hierbei wird empfohlen das Gewinde der Schraube Kopfseitig etwas mit Loctide zu benetzen.

Ebenfalls ist darauf zu achten, das die Mitnehmernase vom Drehkranz Oben, in die Fassung vom Drehkranz Unten greift.



Bauabschnitt 9

Benötigte Bauteile

→ BT_25

Benötigte ZK Produkte

- M3 Mutter (x2)
- M3 SK 8mm (x2)
- 1mm Litze (2x 95cm)
- 1mm Litze (2x 75cm)
- 1mm Litze (2x 75cm)
- 1mm Litze (2x 55cm)
- 1mm Litze (2x 35cm)

Benötigtes Werkzeug

→ Innensechskant M3

Besondere Bemerkung

→ Keine

Beschreibung

Nun wird der Turm auf dem Drehkranz montiert.

Hierzu werden vorab 2x M3 Muttern im Turm inneren auf dessen Träger eingelassen in dessen Fassungen.

Und anschließend mithilfe der M3 8mm Senkkopf Schrauben fixiert.

Hierbei ist darauf zu achten, dass die Schraubenköpfe in dessen Senke vollständig verschwinden / abschließen, damit diese nicht kollidieren im späteren Betrieb.

Anschließend können die Kabel für sämtliche Funktionen bereits durch den Turm gezogen werden.

Hierzu befindet sich an der Rückseite vom Turm eine Öffnung am Fuß zur Durchführung der Kabel.

Diese können über die Ritzel abgewandte Öffnung im Gehäuse geführt werden.

Hilfreich kann es sein, die Muttern mithilfe von einem Metalldraht in dessen Positionen zu schieben.

Da der Platz baulich bedingt etwas knapp bemessen ist.

Ebenfalls sollte der Turm zum Verschrauben mit dem Drehkranz leicht gedreht werden.



Bauabschnitt 10

Benötigte Bauteile

- BT_26
- BT_27
- BT_28

Benötigte ZK Produkte

- Sicon Titan 30
- M3 Rundhülse 15x5mm (x1)
- M3 LK 8mm (x2)
- M3 Unterlegscheibe (x2)

Benötigtes Werkzeug

- Schlüsselfeile

Besondere Bemerkung

- Keine

Beschreibung

In diesem Schritt kann der Sicon Titan 30 Zylinder auf diesen Aufnahme Montiert werden.

Hierzu wird die 5x15mm M3 Rundhülse durchgeführt.

Und beidseitig mithilfe der M3 8mm Linsen Kopf Schrauben samt Unterlegscheiben fixiert.

Ebenfalls können die Dekorelemente bereits am bisher Montierten Modell angeklebt werden.

Rückseitig wird empfohlen die Kabel bereits hinter der Verkleidung durchzuführen.

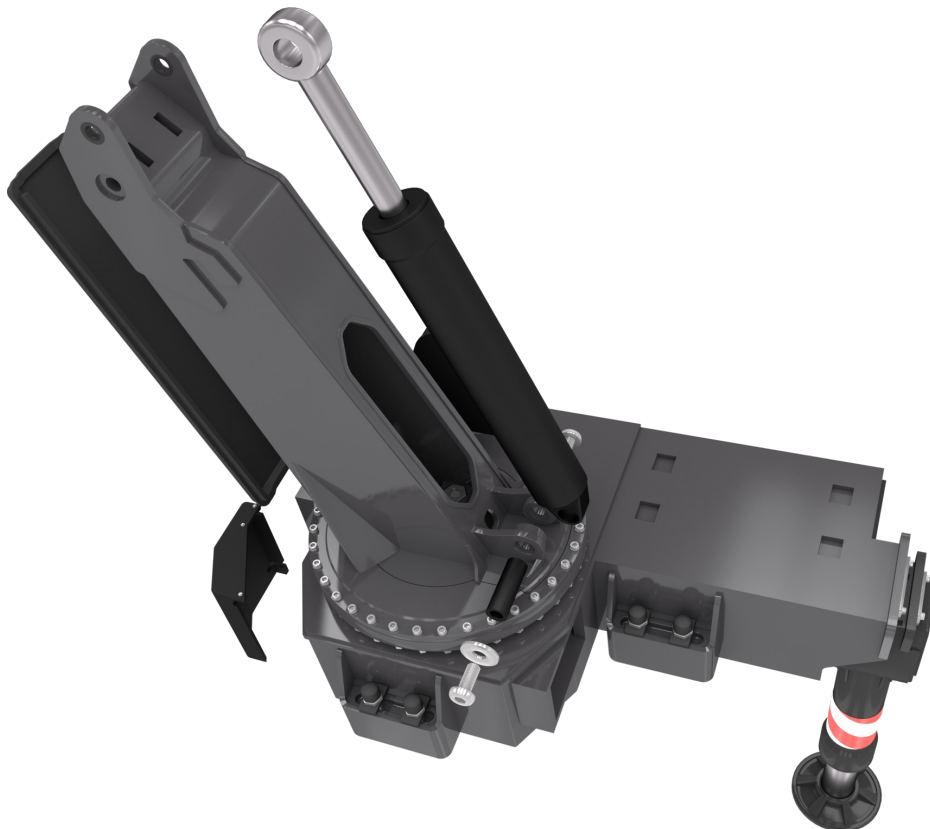
Das diese Oben Kopfseitig herausgucken bereits.

ACHTUNG: Schlüsselfeile wird für die Rundhülse Potenziell benötigt.

Die Rundhülsen sind laut Händler als 5mm angegeben.

Durch die Lackierung der Hülsen kann es zu Problemen mit der Passform kommen.

Diese müssen dann lediglich etwas nachgefeilt werden.



Bauabschnitt 11

Benötigte Bauteile

➔ BT_29 bis 33

Benötigte ZK Produkte

➔ M3 Rundhülse 20x5mm (x1)

➔ M3 SK 12mm (x4)

➔ M3 Vierkantmutter (x2)

Benötigtes Werkzeug

➔ Innensechskant M3

➔ Schlüsselfeile

➔ Loctide

Besondere Bemerkung

➔ Keine

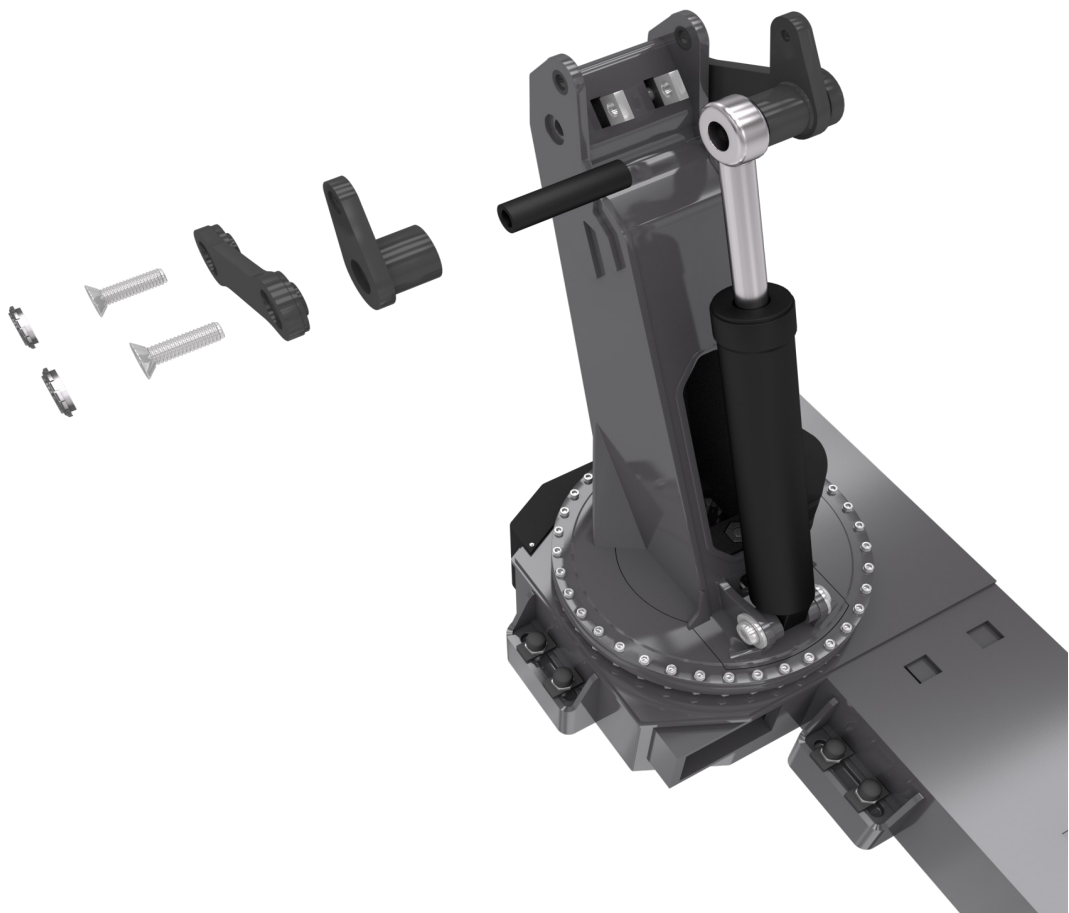
Beschreibung

In diesem Schritt werden nun beidseitig die Anlenk und Auslegerhebel wie abgebildet mithilfe der ZK Produkte Montiert. Hierzu wird zentriert die Rundhülse in den Sicon Titan Kolben eingesteckt Kopfseitig.

Und diese dann von beiden Seiten wie abgebildet mithilfe der M3 Senkkopfschrauben 12mm verschraubt.

Ebenfalls werden in den beiden Aussparungen am Kopf vom Turm die beiden M3 Vierkantmutter eingesetzt.

Um die Anlenkhebel Rückseitig ebenfalls anschrauben zu können. Hierbei wird erneut ein benetzen vom Gewinde mittels Loctide empfohlen.



Bauabschnitt 12

Benötigte Bauteile

- BT_34
- BT_35

Benötigte ZK Produkte

- M3 Rundhülse 15x5mm (x1)
- M3 Rundhülse 20x5mm (x1)
- M3 SK 8mm (x2)
- Sicon Titan 50 (x1)

Benötigte Werkzeuge

- Innensechskant M3
- Schlüsselfeile

Besondere Bemerkung

- Keine

Beschreibung

Nun kann der zweite Sicon Titan Zylinder eingesetzt werden. Hierzu wird an dessen Zylinderaufnahme eine M3 Rundhülse mit 15mm Zentriert eingesetzt. Und anschließend im Ausleger an dessen Position mithilfe von 2x M3 Senkkopfschrauben 8mm beidseitig Verschraubt. Die Schrauben können dann mit den zugehörigen Deckeln verblendet werden. Ebenfalls kann bereits an der Fussesite vom Ausleger die M3 Rundhülse zentriert mit 20mm eingesetzt werden.



Bauabschnitt 13

Benötigte Bauteile

→ BT_36 bis 41

Benötigte ZK Produkte

- M3 Rundhülse 15x5mm (x2)
- M3 Rundhülse 20x5mm (x1)
- M3 SK 8mm (x2)
- M3 SK 12mm (x4)
- M2 Vierkantmutter (x2)
- M2 Unterlegscheiben (x2)
- M2 Sechskant 8mm (x2)

Benötigtes Werkzeug

- Sechskant Nuss M2
- Innensechskant M3

Besondere Bemerkung

→ keine

Beschreibung

Nun wird das Teleskopgelenk am Ausleger Montiert.

Wie abgebildet hierzu werden Kopfseitig zentriert im Ausleger vorab eine 20mm Rundhülse eingesetzt.

Selbiger Schritt gilt für den Kopf vom Sicon Zylinder als auch dem Gelenk vom Auslegergelenk.

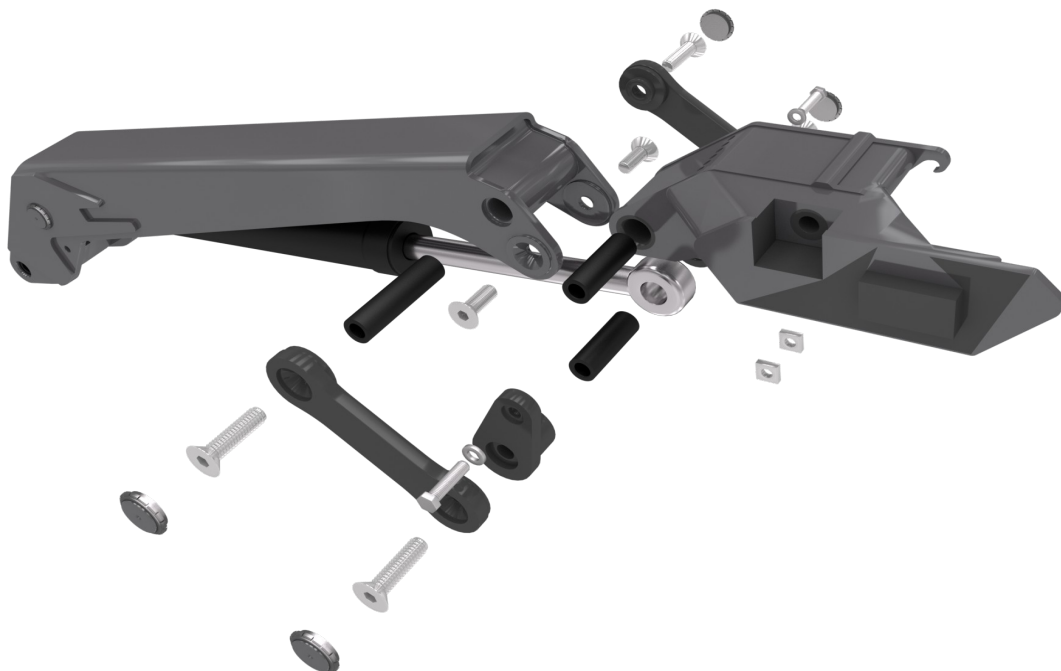
In diesem fall jeweils 15mm Rundhülsen.

Anschließend können die Anlenkhebel und Gelenkhebel mithilfe von den 12mm Senkkopfschrauben wie abgebildet Montiert werden.

Unterhalb vom Auslegergelenk befinden sich 2 Öffnungen für die beiden M2 Vierkantmutter.

An welchen Aufnahmepunkten anschließend die M2 Sechskantschrauben befestigt werden zusammen mit Unterlegscheiben.

Ist alles Montiert, wird abschließend das Gelenk am Ausleger mithilfe von 2x Senkkopfschrauben 8mm angeschraubt.



Bauabschnitt 14

Benötigte Bauteile

→ Keine

Benötigte ZK Produkte

- M2 Mutter (x2)
- M2 Unterlegscheibe (x2)
- M2 Sechskant 6mm (x2)
- M3 LK 8mm (x2)

Benötigtes Werkzeug

- Innensechskant M3
- Sechskant Nuss M2

Besondere Bemerkung

→ Keine

Beschreibung

In diesem Arbeitsschritt kann der Vormontierte Ausleger, auf dem Turm wie abgebildet Ausgesetzt und Verschraubt werden. Hierzu wird im Ausleger Inneren in dessen vorgesehene Fassungen die beiden M2 Muttern eingesetzt. Hierbei kann es helfen, die Aussenseite der Muttern leicht mit Klebstoff zu benetzen, das diese nicht rausfallen oder sich bedingt durch dessen Größe anfangen mitzudrehen beim Anschrauben.

Das Anschrauben erfolgt hier mittels der beiden M2 Sechskant 6mm Schrauben sowie zugehöriger Unterlegscheiben.

Am Fuss wird der Ausleger hingegen mit den beiden M3 Linsen Kopf Schrauben 8mm angeschraubt.



Bauabschnitt 15

Benötigte Bauteile

- ➔ BT_42
- ➔ BT_43

Benötigte ZK Produkte

- ➔ 2,5mm Schrumpfschlauch (4x 8cm)
- ➔ 2,5mm Schrumpfschlauch (1x 10cm)

Benötigtes Werkzeug

- ➔ Keine

Besondere Bemerkung

- ➔ Keine

Beschreibung

In diesem Schritt geht es nun um die Kabelführung. Hierzu können die Kabelführungen auf dem Ausleger verwendet werden.

Sowie seitlich am Ausleger angeklebt die „Eckkabelführung“ für den Sicon Zylinder.

In diesen Bauteilen befinden sich passende Bohrungen für die 1mm Litzen.

Diese werden empfohlen, das diese für der Mündung in die Kabelführung paarweise (2 Kabel) im Schrumpfschlauch zu verpacken, und diese über das Gelenk Turm/Ausleger zu führen.

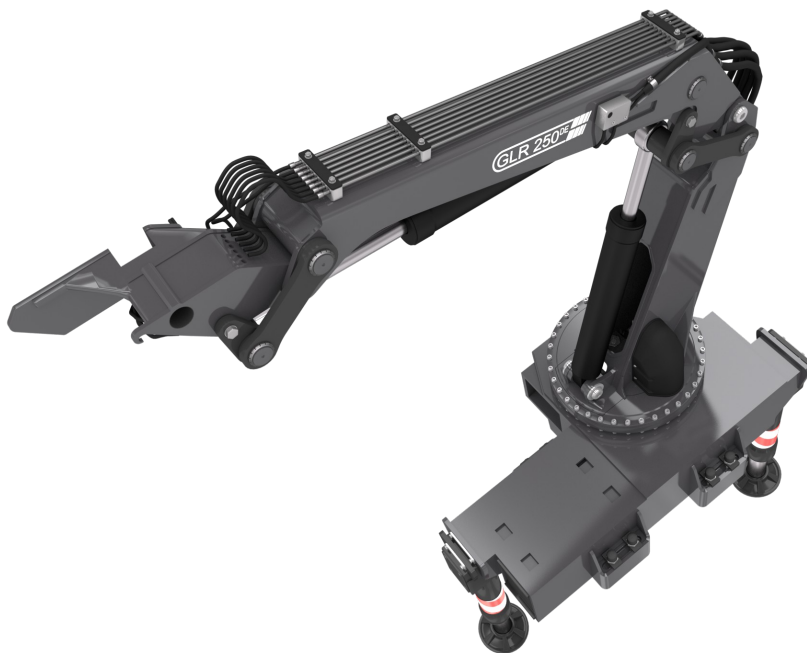
Hierbei gehen 5x Paare mit Schrumpfschlauch vom Turm ab.

Davon sind 3 Stk. Für den Teleskop Ausleger, 1x für die Externe Strom Versorgung externer Anbaugeräte.

Sowie 1x für Sicon Zylinder.

Die 8 Einzelnen Leitungen welche Stirnseitig am Ausleger Münden, werden in 6 Leitungen (3 Paare) über die Bohrungen im Gelenk auf die andere Seite vom Gelenk geführt.

Diese dienen den Teleskop Spindelmotoren.



Bauabschnitt 16

Benötigte Bauteile

→ BT_44 bis 46

Benötigte ZK Produkte

- M3 Vierkantmutter (x1)
- M3 SK 12mm (x1)
- N20 M3 12V 100mm 60RPM (x1)

Benötigtes Werkzeug

- Innensechskant M3
- Lötkolben

Besondere Bemerkung

→ Keine

Beschreibung

Nun werden im ersten Schritt die 6 Leitungen für die Teleskop Spindelmotoren die durch das Gelenk geführt wurden.

Seitlich in das Gehäuse eingelassen.

Hierzu können Seitlich 1mm Einzelbohrungen oder eine Gesamte Größere Bohrung gesetzt werden am Gehäuse.

Anschließend wird der erste Teleskopmotor an einem Leitungspaar Angelötet, und im Oberen Schacht anschließend eingeschoben.

Dieser kann rückseitig mit etwas Klebstoff Fixiert werden.

Selbiges gilt für den Kopfseitigen Teleskopzylinder.

Als auch dem Gehäuse Deckel welcher Rückseitig aufgesteckt wird.

Seitlich an der Montage Nase, wird die M3 Vierkantmutter eingesetzt, und anschließend das Vormontierte Gehäuse auf dem Gelenk aufgesteckt, und über die Seitliche Öffnung mithilfe der M3 Senkkopfschraube 12mm am Gelenk angeschraubt.



Bauabschnitt 17

Benötigte Bauteile

→ BT_47 bis 53

Benötigte ZK Produkte

- M2 Sechskant 10mm (x3)
- M2 Unterlegscheibe (x3)
- N20 M3 12V 100mm 60RPM (x2)
- M3 Vierkantmutter (x3)

Benötigtes Werkzeug

- Sechskant Nuss
- Lötkolben

Besondere Bemerkung

→ Keine

Beschreibung

Nun werden alle 3 Teleskopauszüge in selbiger Bauform vormontiert.

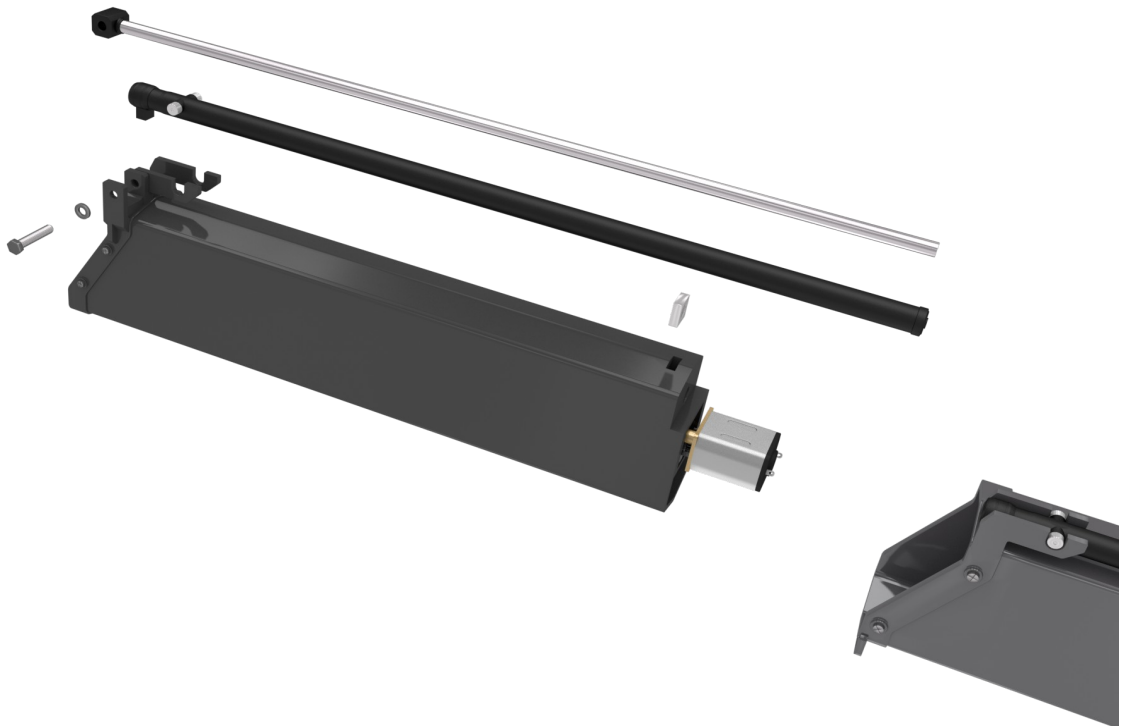
Und anschließend mit laufenden Spindelmotoren einander aufgeschraubt.

Hierzu werden Kopfseitig jeweils die M3 Vierkantmutter in dessen Schächte eingesetzt.

Und die beiden Spindelmotoren an den übrigen beiden Leitungspaaren Angelötet.

Stirnseitig wird vom Teleskopzylinder der Kolben mithilfe einer M2 Sechskant 10mm samt Unterlegscheibe angeschraubt.

Als auch der nächste Zylinder für den folgenden Auszug aufgeklebt.



Bauabschnitt 18

Benötigte Bauteile

→ BT_54

Benötigte ZK Produkte

- M2 Sechskant 10mm (x1)
- M2 Unterlegscheibe (x2)
- M2 Mutter (x1)

Benötigtes Werkzeug

→ Sechskant Nuss

Besondere Bemerkung

→ Keine

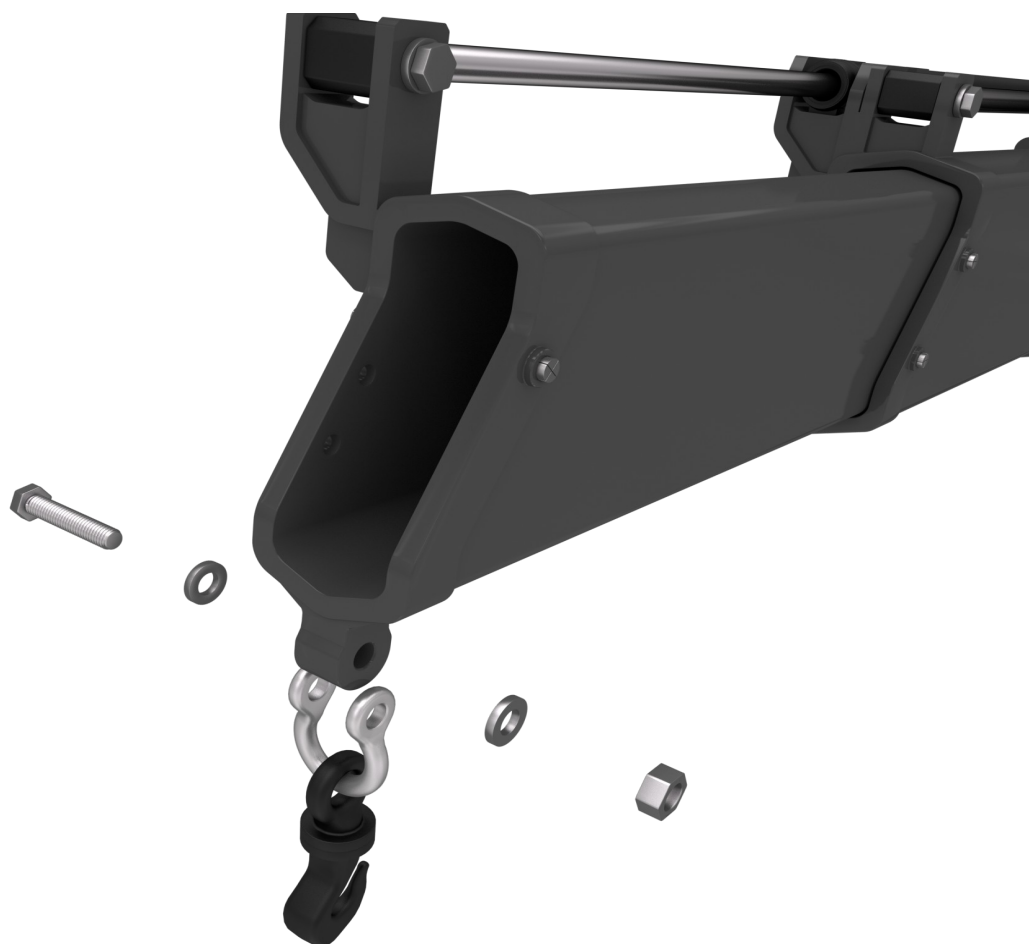
Beschreibung

In diesem fast letzten Schritt wird nun der Kranhaken samt Schäkel am letzten Teleskopauszug angeschraubt.

Dies geschieht mithilfe der M2 Sechskant 10mm Schraube sowie Unterlegscheiben und Mutter.

Hierbei ist darauf zu achten, dass der Haken und Schäkel frei beweglich sind nach dem Druck.

Und das übrige Stützmaterial entfernt wurde.



Bauabschnitt 19

Benötigte Bauteile

→ BT_55 bis 60

Benötigte ZK Produkte

- M2 Sechskant 10mm (x2)
- M2 Unterlegscheibe (x4)
- M2 Mutter (x2)
- RM1.0 2 Stecker Kombi

Benötigtes Werkzeug

→ Sechskant Nuss

Besondere Bemerkung

→ Keine

Beschreibung

Nun im Vorletzten Schritt, wird die Externe Stromversorgung am Teleskopausleger entlang geführt.

Auf höhe der Teleskopauszüge sollte das Kabelpaar nicht mehr gespannt sein, damit eine Zusammenfallen der Kabel beim Einfahren ermöglicht wird.

Final wird das Kabelpaar an dessen Ende mit dem RM 1.0 Stecker versehen.

Über welchen zum späteren Zeitpunkt Externe Anbaugeräte angeschlossen werden können.



Bauabschnitt 20

Benötigte Bauteile

→ BT_61 bis 68

Benötigte ZK Produkte

→ 0,5mm Federstahl (8mm
Zuschnitte)

→ 2mm Vollgummi Rund

Benötigtes Werkzeug

→ Keine

Besondere Bemerkung

→ Keine

Beschreibung

Im nun letzten Schritt werden die übrigen Dekorelemente am Modell angeklebt.

Für die Leitungen kann mithilfe vom 2mm Vollgummi, sowie den Federstahl Stücken, das Leitungsbild dargestellt werden. Hierzu können die Federstahlsegmente erhitzt in den Kunststoff gedrückt werden.

Sowie anschließend das Vollgummi auf das Endstück aufgesteckt werden.



Bauabschnitt 21

Benötigte Bauteile

→ Keine

Benötigte ZK Produkte

→ Keine

Benötigtes Werkzeug

→ Keine

Besondere Bemerkung

→ Keine

Beschreibung

Für die beliebige Montage am Fahrzeugrahmen, befinden sich im Datensatz Ordner „Aufnahme“ entsprechende Zubehörbauteile, welche Unterseitig vom Sockel mithilfe von M2 Verschraubungen Stufenlos angebaut werden können. So ist eine Stufenlose Individuelle Aufnahme möglich. Sollten weitere Aufnahme Segmente nach Individual Formaten benötigt werden. So teilen Sie uns dies gerne mit, diese können wir gerne Individuell für Sie anlegen.

ACHTUNG:

Bitte zu Beachten!

Die Spindelmotoren insbesondere von den Teleskop Funktionen, agieren OHNE Endschalter.

Hierbei ist darauf zu achten, das die Funktionen rechtzeitig abgeschaltet werden.

Oder Endschalter Nachgerüstet werden.

