

## Montage Starrachse

**Bitte vor Beginn die gesamte Anleitung sorgfältig lesen!**



Abb.1: Werkzeuge: Schere, Pinzetten, Minibohrmaschine, Schleif- bzw. Trennscheiben, Lötkolben, Flussmittel bzw. Lötfett, Sekundenkleber, konische Reibahlen 0,5 und 1,5mm, Stecknadel, Zahnstocher, Holzklammer, Bohrer zum entgraten, Skalpell, Messschieber, Flachzange, Schleifpapier (1000er), Aluminiumprofil, stumpf geschliffene Messerklinge, Hammer

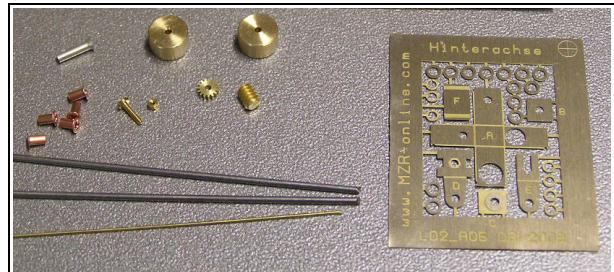


Abb.2: Im Bausatz enthalten:

1xÄtzblech Hinterachse, 2xStahldraht 1,0x60mm, 5xBuchsen H1014, 1xZahnrad Z15S, 1xSchnecke S1, 1xScharube M1x4, 1xMutter M1, 1xMessingdraht 0,5x60mm. 1x verzinnte Buchse, 2x Messingfelgen Durchm. 6,2x3,5mm Bohrung 1mm.

Vor Beginn muss das gewählte Modell vermessen werden. Achsabstände und Achsbreite müssen mit der technischen Zeichnung verglichen werden um einen Plan für den Bau der Achsen zu erstellen. Die Bauzeit der Achse inkl. Chassis beträgt ca. 6 Stunden

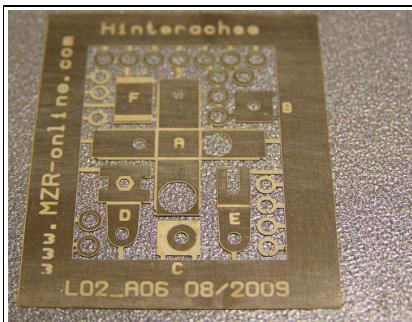


Abb.3: Teil A (Getriebekasten) auslösen.

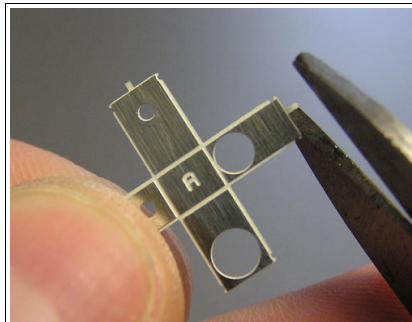


Abb.4: Haltestreben dicht am Bauteil abschneiden.

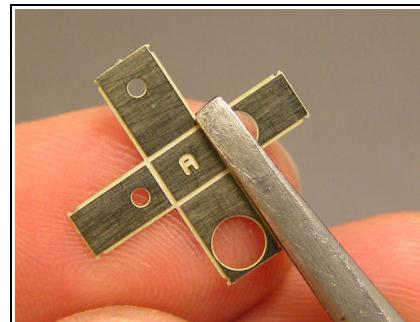


Abb.5: als erstes Lasche mit dem Loch an der Biegekante möglichst dicht an dieser um 90° umbiegen.

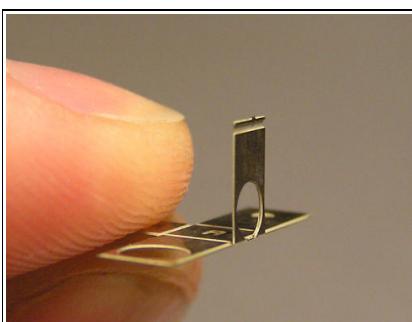


Abb.6: Die erste Lasche ist gebogen.

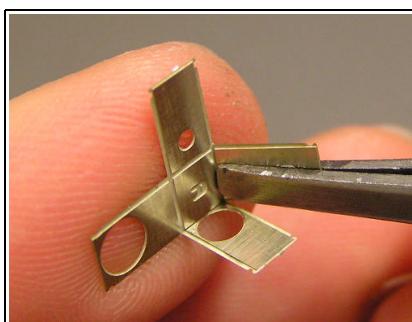


Abb.7: die zweite Lasche 90°biegen (Durch das Rückfederen der Laschen entsteht ein Spalt an den Seitenkanten)

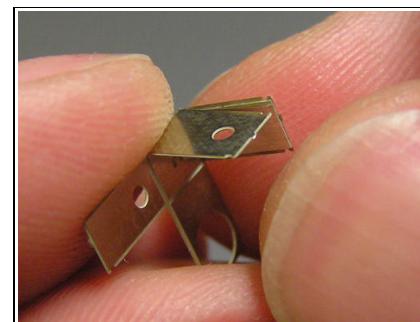


Abb.8: Die Laschen wegen der Rückfederung etwas überbiegen, so dass sie anschließend genau 90° zur Bodenplatte stehen.



Abb.9: die Laschen müssen ohne Spalt an den Seitenkanten zusammenstehen.



Abb.10: Die dritte Lasche aufbiegen und ebenfalls über 90° biegen um den Spalt zu verhindern.



Abb.11: Die letzte Lasche ebenfalls reichlich 90°biegen.



Abb.12: die Innenkanten mit Löt-fett einstreichen.



Abb.13: Getriebekasten in Holzklammer einspannen und alle 4 Innenkanten mit wenig Zinn verlöten.



Abb.14: Beide kleine Löcher im Teil A auf 1,4mm (=Buchsenaußendurchmesser) auffreiben.



Abb.15: Beide Löcher mit dem Bohrer innen und außen entgraten.

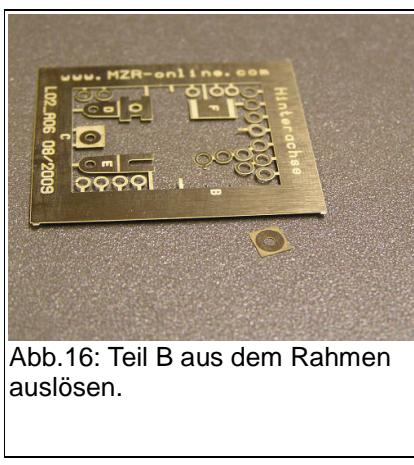


Abb.16: Teil B aus dem Rahmen auslösen.



Abb.17: Das Loch auf 1,4mm (= Buchsenaußendurchmesser) auffreiben. Achtung scharfkantig!



Abb.18: Das Loch beidseitig mit dem Bohrer entgraten.



Abb.19: 5 U-Scheiben 0,2mm dick aus dem Ätzblechrahmen ausslösen und Haltestreben abschneiden.



Abb.20: eine Buchse H1014 auf den Zahnräder stecken und die 5 U-Scheiben auffädeln.



Abb.21: Das Bündel in die angeätzte Seite des Teil B einstecken und mit Lötfett bestreichen.



Abb.22: Die Buchse mit wenig Zinn bündig verlöten. Buchse dabei nicht verkanten.

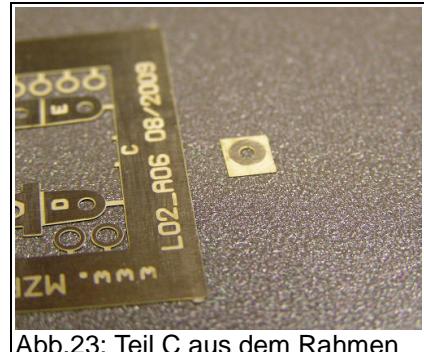


Abb.23: Teil C aus dem Rahmen auslösen und Haltestege abschneiden.

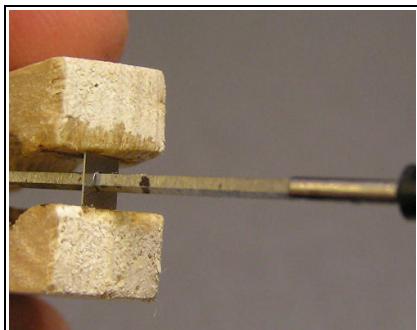


Abb.24: Das Loch auf 1,4mm (= Buchsenaußendurchmesser) auffreien.

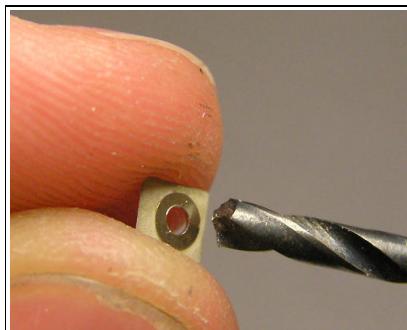


Abb.25: Das Loch beidseitig mit dem Bohrer entgraten.

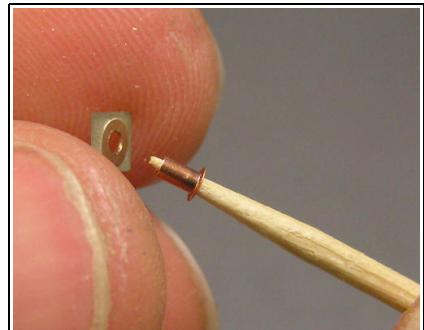


Abb.26: Eine Buchse ohne U-Scheiben in das Teil C von der angeätzten Seite aus einstecken.

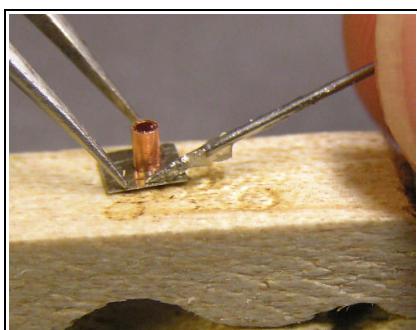


Abb.27: Die Buchse an der Lötstelle mit Lötfett bestreichen.

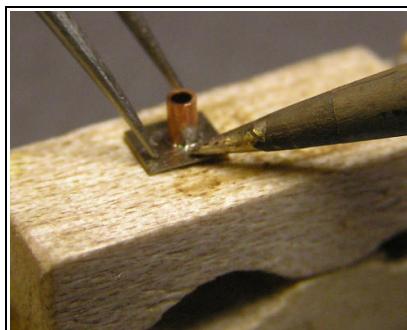


Abb.28: Die Buchse im Teil C bündig verlöten ohne sie zu verkanten.

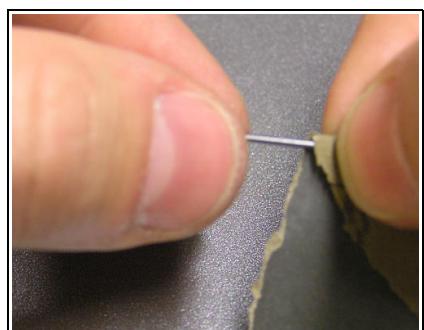


Abb.29: 1mm Stahlwelle mit 1000er Schleifpapier säubern.

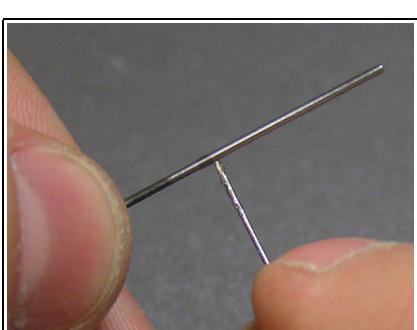


Abb.30: Die Lötstelle für das Zahnräder Z15S mit etwas Lötfett bestreichen. Die Welle soll links und rechts etwas größer als halbe Fahrzeugsbreite lang sein.

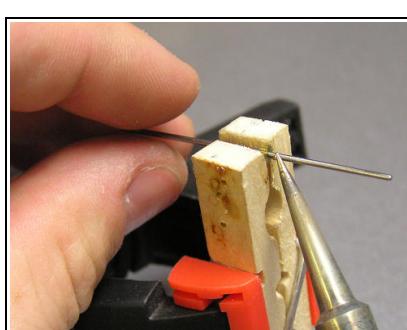


Abb.31: Die Lötstelle etwa 1mm breit um die Welle verzinnen.

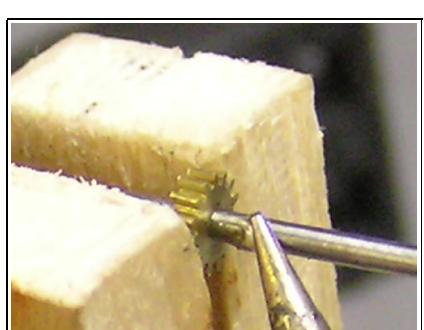


Abb.32: Die Lötstelle mit dem Lötkolben so lange erhitzen, dass das Zahnräder heiß genug wird um die Welle mir der Lötstelle in das Zahnräder ziehen zu können.

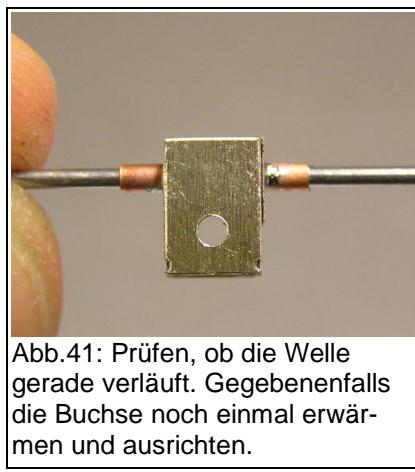
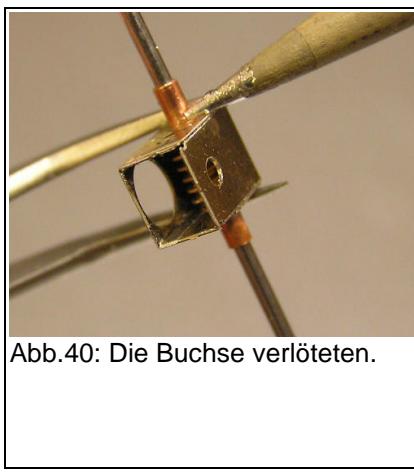
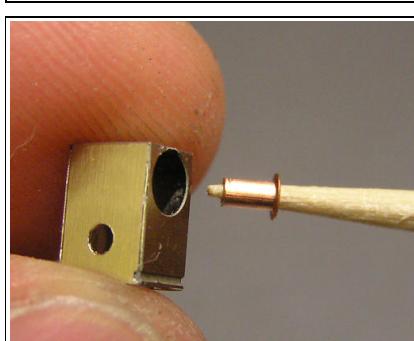




Abb.45: Die Welle mit dem Zahnrad und dem Teil B in den Getriebekasten stecken.

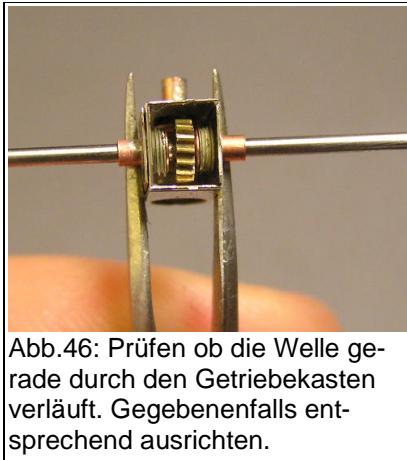


Abb.46: Prüfen ob die Welle gerade durch den Getriebekasten verläuft. Gegebenenfalls entsprechend ausrichten.



Abb.47: Anschließend die Buchse außen mit Lötfett bestreichen.



Abb.48: Die Buchse verlöten.und das Getriebe wieder zerlegen.



Abb.49: Einbau der Welle mit Schnecke und Teil C



Abb.50: Das Axialspiel mit den 0,1mm Scheiben einstellen. Teil C darf die Schnecke aber beim Zusammendrücken nicht klemmen.



Abb.51: Anschließend das Teil C mit Lötfett bestreichen und verlöten.

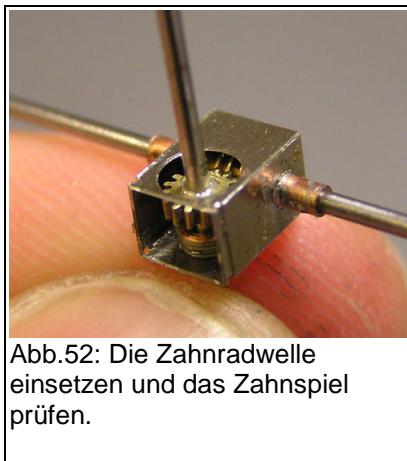


Abb.52: Die Zahnradwelle einsetzen und das Zahnspiel prüfen.



Abb.53: Das Axialspiel mit den 0,1mm Scheiben einstellen. Teil B darf das Zahnrad aber beim Zusammendrücken nicht klemmen.



Abb.54: Das Teil B am Getriebekasten mit Lötfett bestreichen.



Abb.55: Das Teil B an den Getriebekasten löten und den Leichtlauf des Getriebes prüfen.



Abb.56: Die Wellen im Getriebe auf Rechtwinkligkeit und geraden Verlauf prüfen.

