



Vor Baubeginn studieren Sie bitte die Bauanleitung in aller Ruhe gut durch. Mit Ihrem Vorsatz zur Gründlichkeit und Genauigkeit haben Sie das Bauvergnügen und den Erfolg schon miteingeplant. Kontrollieren Sie den Bausatz mit beiliegender Zeichnung und Stückliste auf Vollständigkeit.

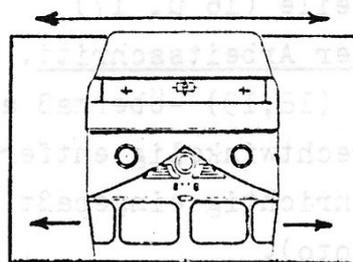
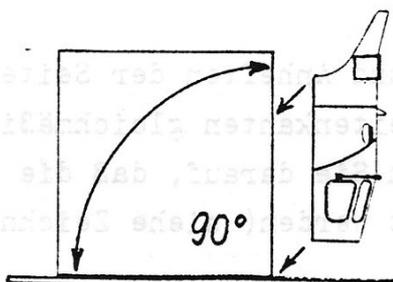
### 1. Das Lok-Gehäuse

#### 1.1. Vorarbeiten, Werkzeuge u. Kleber

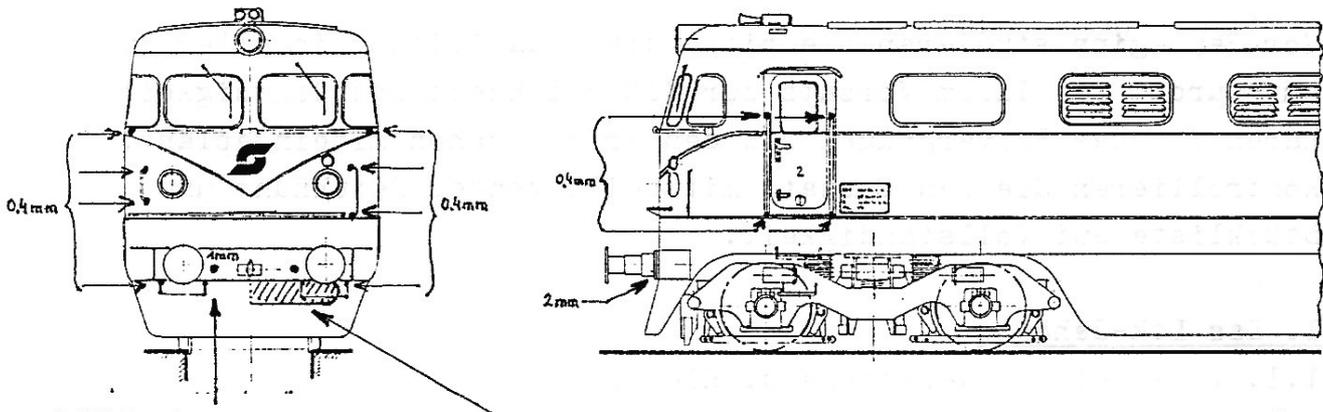
Zuerst müssen die Gehäuse-Hauptteile (16,17,18u.19) vollständig gratfrei gemacht werden. Neben der kleinen Flachfeile und den Nadelfeilen (Hieb-Nr.3) soll auch ein kleiner Stahlwinkel zurechtgelegt werden. Die Winkelrichtigkeit der vorher genannten Teile ist für deren Paßgenauigkeit von entscheidender Bedeutung. Für das Anheften bzw. Fixieren der Teile verwendet man (sehr vorteilhaft wegen der längeren Erstarrungszeit) Loctite-Gel. Zum fugenfüllenden Verkleben wird Uhu-Plus empfohlen.

#### 1.2. Die Stirnfronten (17)

Nach dem Entgraten der Teile werden die Fenstereinsätze (24) eingepaßt, jedoch noch nicht eingeklebt. Das Einkleben der Stirnfenster erfolgt erst nach der Farbgebung. Daran anschließend werden die Stoßkanten (Klebekanten) befeilt, dabei ist auf die Winkelrichtigkeit besonders zu achten. Ein Hinweis zur Fertigungshilfe: Befeilen Sie zuerst die Stoßkanten, die in Richtung der Stirnfronten liegen. Nun legen Sie den Teil (siehe Skizze) an ein genau rechtwinkeliges Holzstück und schleifen so beide Teile auf einem genau ebenliegenden mittelfeinen Schleifpapier.



Im nächsten Arbeitsgang stellen Sie die Bohrungen zur Pufferbefestigung (Bohrung 2mm  $\emptyset$ ), die Löcher für die Haltegriffe (0,4mm  $\emptyset$ , Markierung beachten!) und die Bohrungen für die Bremsschläuche (1mm  $\emptyset$ ) her.



ACHTUNG ! Nur bei Verwendung der Kupplungshaken " durchbrechen "

### 1.3. Die Seitenteile (18,19)

Der erste Arbeitsschritt ist das Gratfreimachen der Teile. Die Fenster und Lüftereinsätze (24,25) sind einzupassen, jedoch noch nicht einzukleben. Die genaue Ermittlung der Seitenlänge ist erst beim Zusammenbau möglich.

### 1.4. Das Dach (16)

Der schwache Gießgrat ist vorsichtig zu entfernen. Anschließend werden die beiden Bohrungen für die Signalkörner (1,4mm  $\emptyset$ ) hergestellt. Die Ebenheit der Dachunterkante ist zu überprüfen und falls erforderlich zu korrigieren.

## 2. Der Gehäuse-Zusammenbau

Dabei hat sich folgender Arbeitsvorgang bewährt:

- 2.1. Erster Arbeitsschritt: An dem gut aufliegenden Dach (Auflage aus selbstgefertigter u. angepaßter Styroporunterlage) werden die Stirnfronten mit den Dachkanten genau zur Deckung gebracht und mit Loctite-Gel winkelrichtig angeheftet. Dieser Kleber ermöglicht durch längere Erstarrungszeit ein gutes Fixieren der Teile (16 u. 17)
- 2.2. Zweiter Arbeitsschritt. Einpassen und Anheften der Seitenteile (18,19) -Übermaß an beiden Seitenkanten gleichmäßig und rechtwinkelig entfernen! Achten Sie darauf, daß die Teile seitenrichtig eingepaßt und fixiert werden (siehe Zeichnung und Foto).

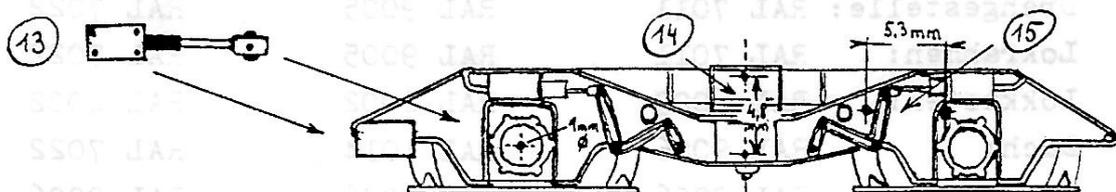
- 2.3. Dritter Arbeitsschritt: ( Die Öffnung für den oberen Dachkantenlüfter anzeichnen, (( Ausnehmung am Dach beachten )) den Lüfter einpassen jedoch noch nicht einkleben. NUR 2050.02 ) Das Gehäuse auf etwaige Fehler kontrollieren und anschließend mit Uhu-Plus fugenfüllend von innen verkleben. Zwischen dem dritten und vierten Arbeitsschritt soll eine Zeitspanne von 24 Stunden liegen - so lange braucht der Kleber bis zu seiner vollständigen Aushärtung.
- 2.4. Vierter Arbeitsschritt: Die Klebestellen werden grundiert, nach ausreichender Trockenzeit verkittet und in weiterer Folge mit mittlerem und feinem Schleifpapier verschliffen. An den Pufferbohlen werden nun die beigelegten Puffer angebracht - der bombierte Pufferteller wird, in Fahrtrichtung betrachtet, rechts montiert. Der schon eingepaßte Dachlüfter ( nur 2050.02 ) und die Signalhörner (20) werden eingeklebt. ( Loctite Gel ) Das Lok-Gehäuse ist nun fertig zum Lackieren.

### 3. Der Lok-Rahmen

Die Leiterplatte (Platine, 10) auf den Motorträger (1) auflegen - die Löcher und Bohrungsmitten markieren. Daran anschließend die Bohrungen (1,8mm  $\varnothing$ ) durchführen - kein Gewindeschneiden - die Befestigungsschrauben (2,2mm  $\varnothing$ ) sind selbstschneidend.

### 4. Die Drehgestellblenden

- 4.1. Erster Arbeitsschritt. An der, unter dem Führerstand I liegenden Drehgestellblende, wird am Lagerdeckel der rückwertigen Achse, ein Loch mit 1mm  $\varnothing$  gebohrt (siehe Skizze). Der Kunststoff-Gußteil (13), eine Sifa-Imitation, wird eingesetzt und in waagrechter Lage verklebt.
- 4.2. Zweiter Arbeitsschritt: Die 1mm-Bohrungen für Stoßdämpfer und Führerstandsauftitte werden hergestellt (siehe Skizze) - die Teile (14 u. 15) sind einzusetzen und zu verkleben.



## 5. Das Fahrwerk

### 5.1. Drehgestelle und Getriebe

Nach Lösen der untenliegenden M3-Senkschrauben können die Schneckenträger (5, Lagerbock mit Schnecke) nach oben abgenommen werden. Anschließend werden die Radkontakte (3 u. 3a) mit den beiliegenden M2-Senkschrauben (11) funktionsrichtig montiert. In weiterer Folge werden die Drehgestellblenden (4) und der Rahmen (1) auf die Drehgestelle (2 u. 2a) gelegt, dabei ist auf die Bezeichnungen (I u. II) zu achten.

Die Lagerböcke (5) werden nun aufgesetzt und befestigt. Auf das Zahnspiel (Zahnflankenspiel) ist dabei genau zu achten - es soll 0,15mm bis 0,2mm betragen.

### 5.2. Motoreinbau

Die beiliegenden Kardanschalen (7) streng auf die Motorwellen stecken, den Motor (ROCO Nr. 85009, VERBECK Nr 2130 oder FAULHABER-Motor 1331 mit Adapter und Schwungmasse) einsetzen und diesen durch beiliegende Kardanwellen mit den Schneckenwellen verbinden. Nach dem Einbau muß jede Kardanwelle ein Längsspiel aufweisen.

### 5.3. Verdrahtung und Probelauf

Die Zuführungen zu den Anschlußstellen sind so zu verlegen, daß die Drehgestellbewegung in keinem Fall behindert wird.

Die Lötstellen müssen hohe Leitfähigkeit gewährleisten.

Überzeugen Sie sich vom einwandfreien Fahrverhalten des Modells durch mehrere Probefahrten. Durch geringe Veränderung des Zahnflankenspieles (Spiel zwischen Schnecke und Schneckenrad) können die Laufeigenschaften entscheidend verbessert werden.

6. <u>Lackierung</u>	2050.02 (1987)	2050.01 - 18	teilweise auch
Drehgestelle:	RAL 7011	RAL 9005	RAL 7022
Lokrahmen:	RAL 7011	RAL 9005	RAL 7022
Lokkasten:	RAL 6009	RAL 2002	RAL 2002
Dach:	RAL 9006	RAL 1014	RAL 7022
Lüfter:	RAL 9006	RAL 9006	RAL 9006
Zierstreifen:	RAL 9001	RAL 1014	RAL 1014

RAL 1014 elfenbein  
RAL 2002 blutorange  
RAL 6009 tannengrün  
RAL 7011 eisengrau

RAL 7022 umbragrau  
RAL 9001 cremweiß  
RAL 9005 schwarz  
RAL 9006 aluminium

#### 7. Ausfertigung des Gehäuses

Nach dem Lackieren sind die (schon vorher eingepaßten) Fenster (24) und Lüfter (25) sorgfältig von innen zu verkleben. Die Fahrkabine wird elfenbein (RAL 1014) lackiert, nach Trocknung eingesetzt und fixiert. (Loctite-Gel)  
In weiterer Folge werden die Scheinwerferöffnungen mit feinem Pinsel silberfarben eingefärbt. Abschließend wird das Gehäuse auf das Fahrwerk gesetzt und die Kupplungshaken montiert.  
Das Modell der dieselelektr. Lokomotive 2050 ist nun fertig.  
Es kann auf jeder Gleichstrom-Modellbahnanlage zum Einsatz kommen.

Wir wünschen " Gute Fahrt " !

