

BAUANLEITUNG

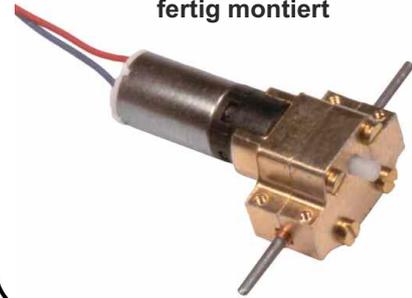
Getriebebausatz G494B, 1:494

Best.-Nr. 96751

Antrieb für Mikromodelle, gekapselt. Messing mit Stahlachse, speziell für 1:87 Traktoren usw. entwickelt.

Ursprünglich entwickelt als Antrieb für 1:87 Traktoren, eignet sich dieses kleine Getriebe auch hervorragend für langsame Antriebe größerer Fahrzeuge. Aber auch Seilwinden und Sonderfunktionen lassen sich damit perfekt realisieren. Der G494B ist ein gekapselter Getriebebausatz mit einer Untersetzung von 1:494. Ideal für Traktoren, Mähmaschinen und anderen sehr langsam fahrenden Fahrzeugen. Das Getriebegehäuse wird verschraubt und bleibt somit zerlegbar und servicefreundlich. Zudem verfügt das G494B über M1 Befestigungsbohrungen und kann somit auch im Fahrzeugrahmen verschraubt werden. Durch seine kompakte Bauform lässt sich das G494B im Fahrzeugrahmen integrieren und erlaubt auch den Bau von Sattelzugmaschinen. Das Getriebe wird als Bausatz geliefert.

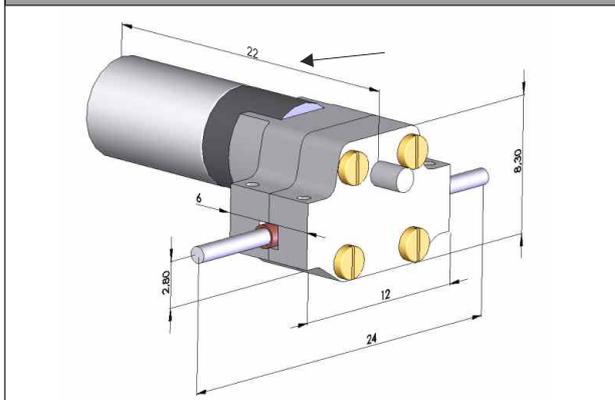
Getriebebausatz G494B,
fertig montiert



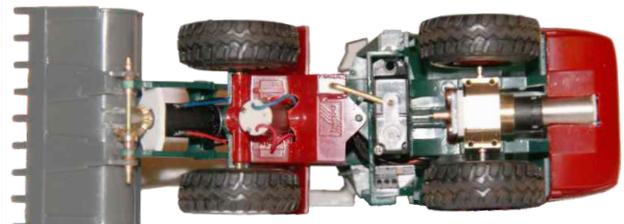
Mechanische Daten:	
Länge	22 mm
Breite (Achskörper)	12 mm
Breite (zwischen Rahmenwangen)	8,5 mm
Höhe	9 mm
Höhe (Achse bis Unterkante)	4 mm
Gewicht	4,5
Übersetzung	1:494
Elektrische Daten:	
Spannung	3,7 V

Anzahl:	Stückliste:	Bauteile:
1	Getriebe G26	
2	Getriebehälften	
1	Achse 24 mm	
1	Schnecke S15	
1	Zahnrad Z19	
4	Schraube M1x5	

Abmessung:



Getriebebausatz G494B,
in einem 1zu87 Radlader eingebaut



Hinweise zum Aufbau des Getriebebausatzes:

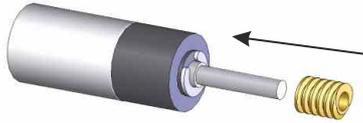
- Die Metallteile sollten gegebenenfalls entgratet werden.
- Vor dem Lötten/Kleben die Teile reinigen und entfetten. Wird Kleber verwendet, unbedingt die jeweilige Trocknungszeit beachten!
- Wird das Zahnrad auf die Achse gelötet, muss darauf geachtet werden, dass kein Lötzinn in die Zahnung gerät. Die Lötstelle muss sauber und fettfrei sein. Nach der Lötung ist überschüssiges Zinn an der Lötstelle mit dem Skalpell zu entfernen, andernfalls passen die Kupferbuchsen nicht. Gleiches gilt gegebenenfalls für überschüssigen Klebstoff an den Klebestellen.
- Die Zahnräder werden mit etwas Fett (z.B. hochwertiges Teflonfett) versehen und der Getriebedeckel zunächst lose fixiert. Dann wird der Antrieb bei geringer Spannung in Betrieb genommen. Während des Laufes werden die Schrauben dann nach und nach angezogen. Der Lauf des Motors zeigt an, wenn sich Teile verklemmen bzw. verkannten. Nach kurzer Einlaufzeit sollte das Getriebe in beide Richtungen sauber laufen.

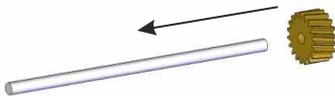
BAUANLEITUNG

Getriebebausatz G494B, 1:494
Best.-Nr. 96751

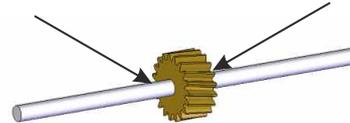
Antrieb für Mikromodelle, gekapselt. Messing mit Stahlachse, speziell für 1:87 Traktoren usw. entwickelt.

Aufbau des Getriebebausatzes:

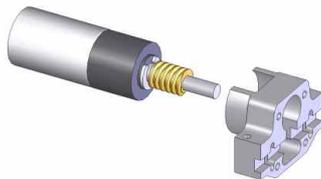
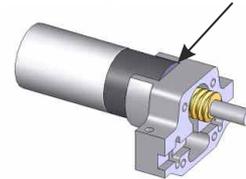
 Schnecke bis **zum Anschlag** aufschieben:

 Sekundenkleber sparsam verwenden (*Kleber aushärten lassen gemäß Kleberspezifikation*):

 Zahnrad mittig auflöten, alternativ mit gutem Metallkleber kleben (*Kleber aushärten lassen gemäß Kleberspezifikation*):


Überschüssiges Zinn / Kleber entfernen:



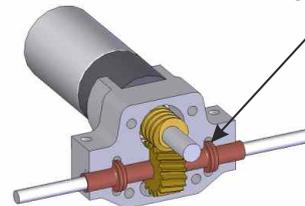
Getriebegehäuse montieren, Motor ganz einschieben:


 Sekundenkleber sparsam verwenden (*Kleber aushärten lassen gemäß Kleberspezifikation*):


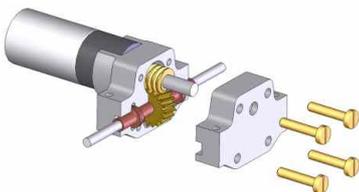
Kupferbuchsen aufschieben (müssen sich leicht auf der Achse drehen lassen), dann Achse einlegen:



Die Achse sollte mit minimalem Spiel (horizontal), ohne zu klemmen, in der Aufnahme liegen. Zahnräder leicht einfetten:



Getriebedeckel lose aufschrauben, nach dem Einlaufen über Kreuz festziehen:



M1 Gewinde zur Montage im Fahrwerk:

