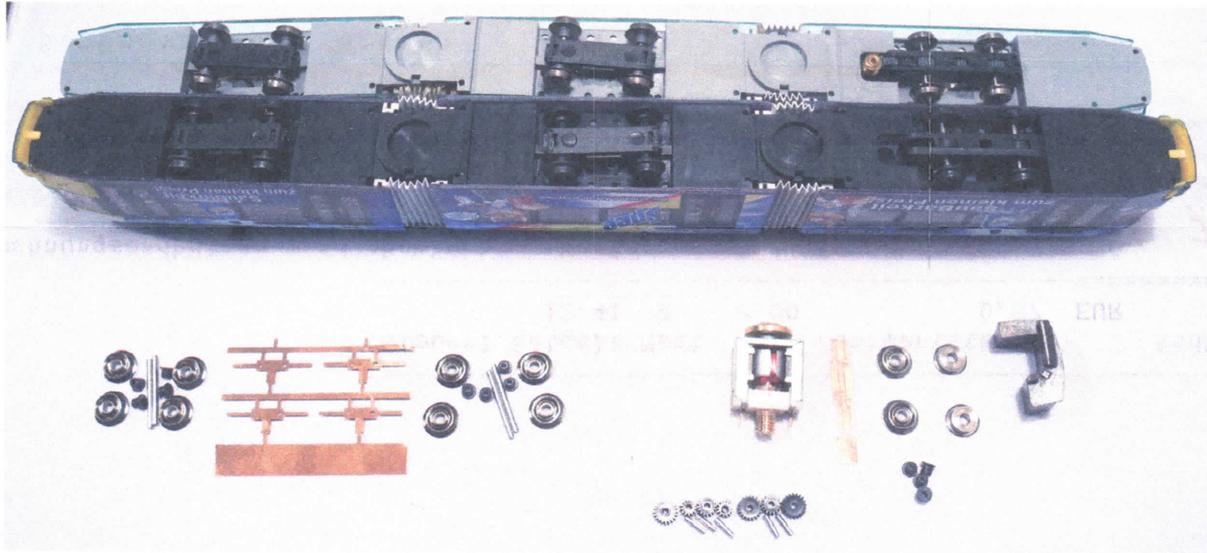


## Einbauanleitung für Gt6/8 Antriebe

Bitte prüfen Sie als Erstes, ob Ihr Modell dem gezeigten Fertigungstyp entspricht. Bei Abweichungen benötigen Sie vermutlich zusätzliche Teile. Bitte kontaktieren Sie mich in diesem Fall unter [info@linie8gmbh.de](mailto:info@linie8gmbh.de). Am Besten mit einem guten, hellen Bild Ihres Modells „von unten“!



Im Falle der Übereinstimmung beginnen Sie bitte mit den Vorbereitungen. Zu den Vorbereitungen gehört, dass Sie bitte diese Anleitung unbedingt bis zum Ende lesen, um eventuell Teile anzupassen oder zusätzlich zu bestellen!!

Nehmen Sie zuerst die Gehäuseteile vom Fahrwerk ab. Diese sind nur gesteckt. (In ganz seltenen Ausnahmefällen wurden einige Bauteile aus Versehen geklebt). Um den Getriebeblock auszubauen, lösen Sie die Befestigungsschraube und kippen diesen leicht vom Boden weg, bis die Nase hinter den Halteklammern durch die Öffnung im Boden rutscht. Die Halteklammern für den Motor können Sie nun ausfädeln. Die Laufdrehgestelle nach unten aus der Bodenplatte ziehen (Hebel an beiden Enden ansetzen) und die Achshalter abklipsen.

Bitte verzinnen Sie die Lötflächen der Radschleifer und löten möglichst dünne Drahtlitzen (Decoderlitzen in 2 Farben für links und rechts) an jede Lötfläche. In jede Radscheibe wird von innen eine Isolierbuchse bis zum Anschlag „gerade“ eingepresst. Dann die Radscheiben auf die Achsen stecken und auf ein Innenmaß von 14,5 mm für H0 oder 10,3 mm für H0m einstellen. Immer darauf achten, dass diese Arbeiten ohne Gewalt und parallel ausgeführt werden, damit die Räder im Betrieb nicht „eiern“.

**Alle Buchsen und Zahnräder lassen sich ohne Werkzeug und gratfrei vom Spritzast abbrechen.**

Jetzt komplettieren Sie das Getriebe. Die Kunststoffräder von den Achsen ziehen. Falls auf den Achsen schon Zahnräder sind, bleiben diese mit den Isolierbuchsen im Getriebe, ansonsten auch die Achsen entfernen.

Es ist bestimmt egal, in welcher Reihenfolge Sie die Zahnräder mit den Achsstiften versehen. Aber vermutlich ist diese Beschreibung die Einfachste.

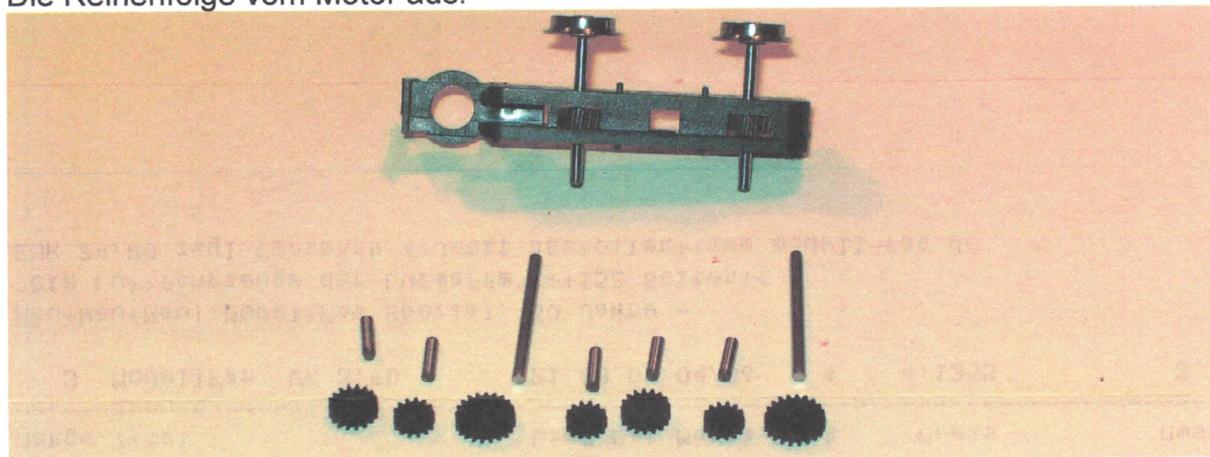
Auf der von unten gesehenen schmälere Seite des Getriebeblockes (Trennwulst des Werkzeuges ist nicht mittig!) sind die Löcher minimal größer und die Stifte lassen sich locker einschieben. Die breitere Seite hat kleinere Löcher und damit werden die Stifte nach dem bündigen Eindrücken gehalten.

Zuerst die Radachsen mit den großen Zahnrädern (20 Zähne) einsetzen, falls nicht bereits werkseitig eingebaut. Es hat sich als zweckmäßig erwiesen, die Löcher der Zahnräder nach dem Abbrechen der Angussteile mit einem 3 – 5 mm Bohrer händisch zu Entgraten. Nach jedem Einsetzen eines Zahnrades eine Radachse zwischen Daumen und Zeigefinger halten und prüfen, ob das Getriebe leichtgängig pendelt.

Die Achsstifte für die restlichen Zahnräder werden von der schmalen Seite eingesetzt, die entsprechenden Zahnräder eingelegt, mit Pinzette, Nadel oder ähnlich passendem Hilfsmittel in der Höhe angepasst und die Stifte durch das Loch der Zahnräder bündig, mit kleinem Kraftaufwand eingepresst.

Beginnen Sie mit den drei kleinen Zahnrädern (Z13) rechts und links der Achszahnräder. Danach lassen sich die mittleren Zahnräder (Z16) leichter ausrichten.

Die Reihenfolge vom Motor aus:



Z16 Z13 Z20 Z13 Z16 Z13 Z20

Z20 haben eine kleinere Bohrung, in der die Achsen fest sitzen.

Wenn Sie am Schneckenrad (Z16) drehen, muss das gesamte Getriebe leichtgängig zu bewegen sein.

Die Radschleifer werden auf die dafür vorgesehenen Zapfen an den Laufstellen und seitlich am Getriebeblock gesteckt, bis diese plan aufliegen. Verwenden Sie dafür einen sehr kleinen Holzdübel, in den Sie ein Loch mit ca. 2 mm für den Zapfen gebohrt haben, oder einen kleinen Steckschlüssel, wie Sie ihn für die Gestängeschrauben von Dampfloks verwenden. Bitte nicht mit dem LötKolben auf die Zapfen drücken, die Widerhaken sorgen für guten Halt!

Die Drehgestellschleifer haben keine Widerhaken. Mit einer kleinen Flachzange an der Wand des Achshalters angesetzt, können die Zapfen ein wenig gequetscht werden, damit die Kontakte gut sitzen. Wenn Sie die Zapfen zusätzlich mit dem LötKolben verschweißen möchten, bitte sehr behutsam auf die Zapfen drücken, damit der Zapfen nur leicht angeschmolzen wird und nicht aufgelöst. Am besten gleich mit einem Metallstab oder Nagelkopf auf den noch heißen Kunststoff drücken.

Die Schleifer direkt am Ansatz leicht nach außen biegen. Die richtige Einstellung aller Federn ist gegeben, wenn ein guter Kontakt hergestellt, das Rad aber nicht gebremst wird.

Pressen Sie jetzt die Radscheiben vorsichtig und nicht verkantet auf die vorhandenen Isolierbuchsen der Achsen bündig für H0 und entsprechend weiter zum Getriebeblock für H0m auf. Vermutlich ist es zweckmäßiger, die Radscheiben mit den Haftreifen auf der dem Motor näheren Achse zu verwenden.

Ich habe Haftreifen aus Silikon auf den Rädern. Da diese sehr schmal sind und Sie eventuell die Laufruhe verbessern möchten, empfehle ich den Tausch gegen solche von Roco mit der Artikelnummer 40067.

Das Getriebe ist nun fertig zum Einbau. Den Motorhalter vorsichtig durch das Loch im Wagenboden stecken, das Getriebe hochklappen und wenn es sauber sitzt (Nase rastet über dem Wagenboden ein) mit der Schraube befestigen.

Erst jetzt wird der Motor eingesetzt. Stecken Sie die Schnecke durch das Loch. Das geht ziemlich streng! Achten Sie darauf, dass die Kerbe am Kunststoffrahmen des Motors, oberhalb der Schnecke zum Getriebe zeigt. (Laufrichtung!!)

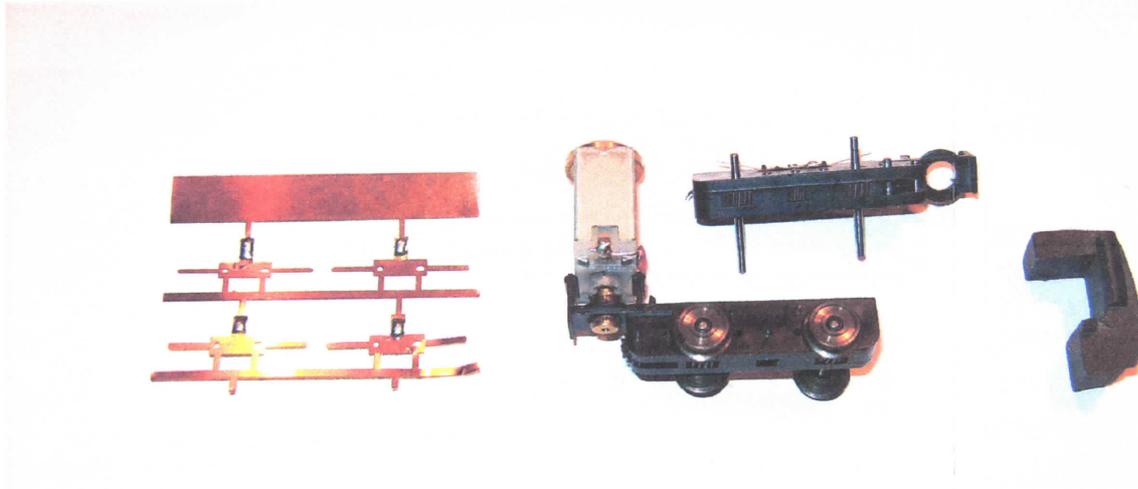
Mit leichten Kippbewegungen schiebt sich der Motor in die Halteklammer und rastet ein.



Es gibt zwei Generationen von Motoren und passenden Getriebeblöcken. Im Bild sind die jeweils passenden Paare zu sehen. Um den linken Motor in den rechten Getriebeblock einzupassen, entfernen Sie bitte die beiden unteren Nasen mit einer Nadelfeile. Die oberen Haken müssen unbeschädigt bleiben um den Motor sauber zu fixieren.

Drehen Sie an der Schwungmasse, um zu prüfen ob das Getriebe sauber und leichtgängig läuft!

Die montierten Radsätze werden in die Drehgestelle eingelegt und der Deckel aufgeklipst. Vor der Montage der Drehgestelle passen Sie bitte die Sitze an den Ausschnitt für die Lötflammen im Boden an, oder biegen diese um 90° nach außen. Mit einem guten Bohrer reiben Sie das Loch für den Drehgestellzapfen händisch auf 3,2 mm auf. Keine Bohrmaschine verwenden, der Kunststoff könnte schmelzen und es entsteht ein Grat.



Bei Analogbetrieb ist es ratsam einen Störschutzkondensator (rechts vom Motor zu sehen) mit 22nF bis 0,1µF an beliebiger Stelle zwischen die beiden Pole zu löten. Die Drahtenden des C können als Lötstützpunkte genutzt werden. Oder Sie verwenden eine Schnittstellenplatine (93000) und löten den C auf den Blindstecker. Gegenüber dem Motor wird als Gegenwicht der Metallfahrerstand, der auf der rechten Seite um ca. 4 mm gekürzt wird, mit geeignetem Klebstoff befestigt. Dem Bausatz liegt ein zusätzliches Gewicht zur Montage unter dem Dach bei. Mit Stromabnehmer Schraube, oder Klebeband befestigen.

Über der Schwungmasse des Motors muss im Gehäuse ein Loch von ca. 15 mm vorhanden sein. (Inzwischen durch Werkzeugänderung serienmäßig) Bei den neuen Gt8 erst ab 2018 und es muss auch vom Dachaufbau über der Schwungmasse ein wenig Material abgetragen werden.

Wenn Ihr Modell nicht nur gerade Strecken im Pendelbetrieb befahren soll, benötigen Sie flexible Faltenbälge. (69011 oder 69012) Gerne können Sie die passenden Faltenbälge bei Bedarf mitbestellen! Bitte entfernen Sie in diesem Fall auch die teilweise vorhandenen senkrechten Zapfen im Gelenk, die als Kabelführung gedacht waren.

Ein Probelauf sollte den Erfolg des Umbaues bestätigen. Jetzt können Sie die Gehäuse montieren.

Ich wünsche Ihnen viel Freude an Ihrem Modell!

Stückliste Gt 6 ( Gt 8 ) :

- 1 ( 1 ) Motor mit Schwungmasse und Schneckenrad
- Achsen: 5 (5) x 1,5 x 6 mm; 4 (6) x 1,5 x 20 mm
- Zahnräder: 3 (3) x Z 13; 2 (2) x Z 16; 2 (2) x Z 20
- Radscheiben: 2 (4) x mit Haftreifen; 10 (12) x ohne Haftreifen
- 8 (12) Isolierbuchsen
- Stromabnehmer: 4 (6) x für Drehgestell; 2 (2) x für Getriebe
- 1 Kondensator
- 1 Metallfahrerstand
- 1 Gewicht zur Montage mit Dachstromabnehmerschraube