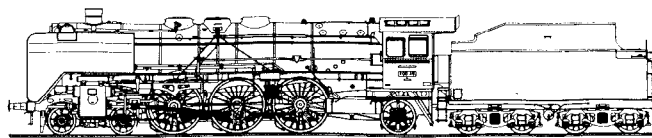


Besondere Hinweise zur Aktivierung der Schleiftechnik.

=====

- Die Schleiftechnik wird über die Funktionsausgänge "Beleuchtung" und den Fahrtrichtungsschalter aktiviert.
- Adresse am Handregler eingeben.
- F- Taste betätigen.
- Mit dem Fahrtrichtungsschalter am Fahrregler die Schleifeinrichtung des Wagens Ein- und Ausschalten.
- Die mitgeführten Akkus werden bei anliegender Digitalspannung über das Gleis geladen und puffern die Schleiftechnik im Fahrbetrieb.
- **WICHTIG!!** Vermeiden Sie bitte eine Tiefenentladung der Akkus.

LUX-Modellbau



Innovative Modellbahntechnik · Groß- und Kleinserienfertigung

H0-Schienen- und Oberleitungsschleifwagen

Art.-Nr. 9010 – 9011 – 9012 – 9020 – 9021 – 9022 – 9010 S – 9011 S – 9012 S

Funktion:

Der H0-Schienen- und Oberleitungsschleifwagen reinigt:

- die Lauffläche der Schienenköpfe
- die Punktkontakte und Mittelschienen
- die Fahrdrähte der Oberleitung

Die Betriebszeiten der Schienenfahrzeuge lassen sich somit erhöhen.

In Verbindung mit unserem Gleisstaubsaugerwagen erhalten Sie ein komplettes Gleisreinigungsprogramm im H0-Maßstab.

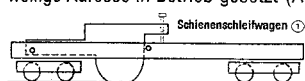
Betriebsanleitung:

ACHTUNG!!!

Fahrzeug bitte stets am Chassis (Unterbau) halten.

Zur Aktivierung der Schleiftechnik das Fahrzeug auf ein stromführendes Gleis stellen.

Bei Decoderbetrieb (Digitalsteuerung) wird die Reinigungstechnik über die jeweilige Adresse in Betrieb gesetzt (Art.-Nr. 9020 – 9021 – 9022).



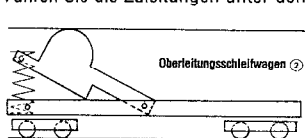
Die Höhenregulierung der Schleiftechnik wird an der Stellschraube am Antriebsblock vorgenommen (s. Skizze ①).

Die Fasern der Schleiffronden sollen das Schienenprofil nur leicht berühren. Bei zunehmender Tiefenstellung wird die Stellschraube mit der Mutter gekontert. Um eine optimale Gleisreinigung zu erreichen, empfehlen wir die Antriebsübersetzung an der Innenschiene des Gleisbogens laufen zu lassen.

Zur Reinigung der Oberleitungsfahrdrähte wird das Gehäuseeteil über der Schleiftechnik entfernt.

Ziehen Sie den Steckkontakt der Verbindungsleitung zwischen Motor und Akkustation. Nehmen Sie den Antriebsblock aus seiner Chassislagerung, in dem Sie die verlängerten Metallwangen zusammendrücken. Drehen Sie diesen um 180° so, daß die Schleiffronden nach oben gerichtet sind.

Führen Sie die Zuleitungen unter dem Antriebsblock zur Akkustation.



Lagern Sie nun den Antriebsblock in den mittleren Bohrungen der Chassiswandung (s. Skizze ②).

Die hintere Distanzhülse des Antriebsblock wird nun in die obere Wendelung der beigelegten Spiralfeder eingelegt (s. Skizze ②).

Die Spiralfeder wird nun stufenlos solange gedreht, bis die Schleiffronden leicht federnd am Fahrdracht anliegen.

Wechsel der Schleiffronden

Ziehen Sie den Steckkontakt der Verbindungsleitung zwischen Motor und Akkustation.

Nehmen Sie den Antriebsblock aus seiner Chassislagerung, in dem Sie die verlängerten Metallwangen zusammendrücken. Öffnen Sie den Antriebsblock auf der dem Getriebe gegenüberliegenden Seite.

Ziehen Sie nun vorsichtig die Schleiffronden von der gerändelten Achse und ersetzen Sie diese durch neues Material. Halten Sie ggf. beim Abziehen der Schleiffronden die gerändelte Achse mit einer Spitzzange fest.

Die Schleiffronden können auf der gerändelten Achse stufenlos verschoben werden.

Zur Reinigung des Mittelleiters empfehlen wir die Fixierung einer Schleiffronde in Achsmittle.

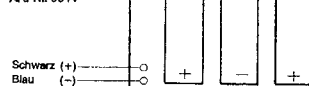
Akkustation:

Die integrierte Akkustation puffert die Reinigungstechnik bei Stromunterbrechung. Somit bleibt die Antriebstechnik auch bei stark verschmutzten Gleisen aktiv.

Die Akkus werden über die Fahrspannung am Gleis geladen. Dazu können Sie die volle Spannung (12 – 16 V) ans Gleis geben und nach ca. 6 – 8 Stunden sind die Akkus voll geladen (ca. 4,5 Volt).

Akku-Station ③

Art.-Nr. 9044



ACHTUNG!!!

Bitte beachten Sie die richtige Polung der Akkustation. Bei unsachgemäßer Handhabung der Akkus, insbesondere Falschpolung, werden diese zerstört (s. Skizze ③).

Lagerstellen und Antriebselemente (Zahnräder, Ritzel etc.) regelmäßig mit harzfreiem Öl schmieren.

Ersatzteile: H0-Schleiffronden – 2 Stück 280er Körnung, grob Art.-Nr. 9045
H0-Schleiffronden – 2 Stück 1500er Körnung, fein Art.-Nr. 9046
Faulhaber-Motor Art.-Nr. 8851

Alle Erzeugnisse unterliegen einer sorgfältigen Endkontrolle. Änderungen von Konstruktion und Ausführung vorbehalten.

LUX-Modellbau



Innovative Modellbahntechnik · Groß- und Kleinserienfertigung
Neuer Graben 9 · 49324 Melle · Telefon: 0 54 22/4 34 91 · Germany