

Reachstacker

Die Bauanleitung bitte erst einmal vollständig durchlesen!

Der Bausatz besteht aus folgenden Teilen:

- 1 x 0,2mm Neusilber-Platine
- 1 x Messingrohr vierkant, 5x5x50mm (Kranausleger Hauptrohr)
- 1 x Messingrohr vierkant, 4x4x50mm (Einschubträger Kranausleger)
- 1 x Messingrohr vierkant, 4x4x35mm (Spreaderträger)
- 1 x Messingdraht rund, 1x40mm
- 2 x Messingrohr rund, 2,5x13mm (Hydraulikstempel)
- 2 x Silberstahldraht rund, 1,5x13mm (Hydraulikzylinder)
- 2 x Einzelräder, Gußmetall
- 2 x Doppelräder, Gussmetall

Benötigte Werkzeuge:

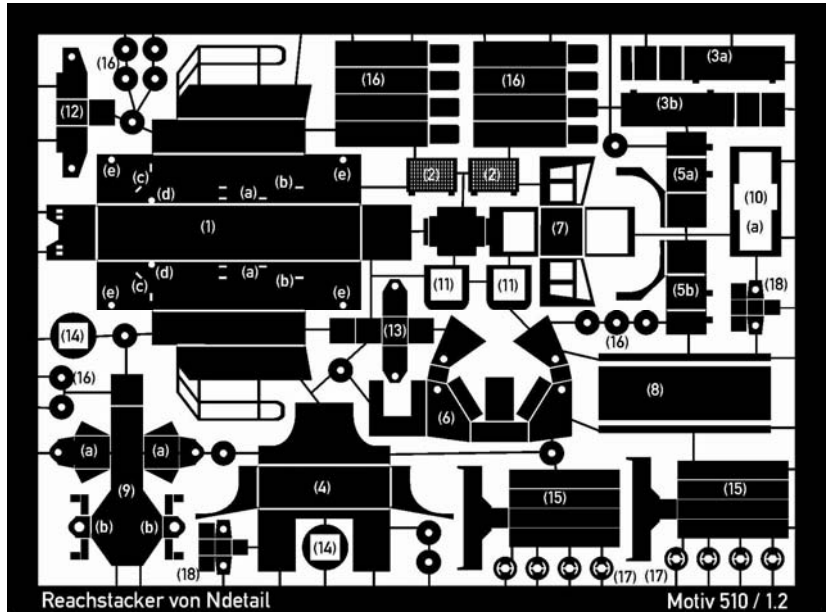
- Kleine Schere (Nagelschere), feine Feile (Nagelfeile), feine Vierkantfeile
- Flachzange, Seitenschneider
- LötKolben, Lötwasser, Lötzinn, Sekundenkleber
- Farben und Lacke nach Belieben

1. Fahrzeuggehäuse

- Bauteil (1) aus der Platine lösen und die Reste aller Haltestege entfernen. Alle Seitenteile nach unten in Richtung der angeätzten Biegelinien abwinkeln (zu diesem Zeitpunkt nur die 4 inneren Biegekanten bearbeiten!) und in den Ecken von innen verlöten/verkleben.
- Die **Trittgitter (2)** mit den Haltezapfen rechts und links außen am Gehäuse in die Schlitze bei (a) anlöten oder kleben.
- Die **Treppenstufen** der Aufgänge (3a, 3b) biegen. Die Biegelinien liegen dabei immer in Richtung des Knicks. Die Zapfen der Aufgänge rechts und links am Gehäuse in die Schlitze (b) einlöten / kleben. Die Form der Treppe kontrollieren und mit Löt- oder Klebepunkten an der Gehäusewand fixieren.
- Die **Bodenbleche und Seitenbleche (mit Geländer)** in U-Form um die Treppenaufgänge biegen. Die letzte Stufe des Treppenaufgangs sollte dabei bündig mit dem Bodenblech des Aufgangs abschließen. Treppenaufgänge von unten/hinten endgültig verlöten/verkleben.
- Das Trittgitter ebenfalls mit einem Löt- oder Klebepunkt am Geländer fixieren.
- Alle Wände des **Heckaufbaus (4)** entlang der Biegelinien rechtwinklig abknicken und in den Ecken verlöten/verkleben.
- Den Heckaufbau (4) von hinten (das ist die Gehäuseseite ohne Öffnungen im Stirnblech) mit der U-förmigen Öffnung aufschieben und mit dem Fahrzeuggehäuse verlöten/verkleben.
- Den **Kranträger (6)** formen. Dazu die durch Biegelinien gekennzeichneten Teile exakt rechtwinklig abknicken und an den Stoßkanten verlöten/verkleben. Die Biegelinien kommen dabei alle innen zu liegen. Den Kranträger mittig auf das Fahrzeuggehäuse setzen, bis an den Heckaufbau schieben und verlöten/verkleben. Die Schräge des Kranträgers zeigt dabei zum Heck des Fahrzeugs.
- Die **Kotflügel (5a, 5b)** entlang der Biegelinien in Form biegen und mit den Zapfen in die Schlitze (c) des Gehäuses verlöten/verkleben.
- Den **Fahrstand (7)** formen. Alle Biegelinien liegen innen. Bis auf den Rahmen der Frontscheibe sind alle Biegewinkel rechtwinklig. Das Bodenblech des Fahrstandes hat dabei 1-2mm Abstand und damit „Luft“ zu den Scheibenrahmen an der Seite. Das ist wichtig, damit die seitlichen Blechüberstände am Bodenblech des Fahrstandes später in die Gleitschiene (8) greifen können.
- Die beiden Seitenteile des oben am Fahrzeug liegenden **Gleitblechs (8)** ganz umschlagen, bis sie parallel zur Oberfläche des Gleitblechs liegen. Der Abstand der Seitenstreifen zur Oberfläche sollte ca. Blechstärke betragen. Zwei übereinander gelegte Stücke Blech aus dem Rahmen der Neusilberplatine können als Abstandlehre genutzt werden.
- Das Gleitblech mittig auf die Gehäuseoberseite auflöten/kleben. Dabei darauf achten, daß kein Lötzinn oder Klebstoff in die Seitenschlitze gelangt!
- Den Fahrstand in die Gleitschiene einschieben. Die angeschrägte Sichtscheibe zeigt dabei zur Fahrzeugvorderseite.

2. Kranausleger (Bild 1)

- Den **Hauptträger des Kranauslegers** (Messingrohr 5x5x50) sauber entgraten. Auch die Innenseite des Rohres mit der Vierkantfeile verfeilen. Späne sorgfältig entfernen, damit die Teile später gut ineinander gleiten.
- Den **Einschubträger des Kranauslegers** (Messingrohr 4x4x50) sauber entgraten. Dieses Rohr sollte im Hauptträger eingesteckt leicht beweglich sein. Falls das nicht der Fall ist, die Innenseite des Hauptträgers und/oder die Außenseite des Einschubträgers solange schleifen/befeilen bis die Beweglichkeit hergestellt ist. Dieser Arbeitsschritt muß jetzt sorgfältig ausgeführt werden. Später ist eine Bearbeitung sehr viel schwieriger.
- Den **Hydraulikhalterung am Träger (9)** formen. Alle Biegelinien bis auf die Linien bei (b) rechtwinklig in Richtung der Biegelinie abknicken. Den Beschlag auf das Hauptträgerrohr auflegen. Das hintere Ende des Beschlags verschließt dabei das untere Ende des Trägerrohrs und die Lagerstützen für die Hebehydraulik bei (a) liegen mit den Abstandsecken fest am Trägerrohr an. Den Beschlag auflöten/kleben. Die Blechstücke mit dem Loch bei (a) werden so gebogen, daß die Lochfläche parallel zum Trägerrohr liegt. Der gesamte Raum oberhalb der Löcher zwischen Trägerrohr und Blech kann zur Stabilisierung mit Lötzinn oder Klebstoff (2-K Kleber) verfüllt werden.
- Das **Aussteifungsprofil (10)** formen. Dazu beide Seiten in Höhe der Verjüngungsstellen zu einer Seite hin um ca. 45 Grad abbiegen. Dadurch erhält das Aussteifungsblech ein U-Profil. Das U dieses Profils über den Hauptträger schieben, sodaß die schmale Stelle des Aussteifungsblechs in Höhe (b) zu liegen kommt. Die längere Seite (a) des Aussteifungsblechs zeigt dabei zur Vorderseite des



Trägerrohrs. Jetzt die Blechstreifen bei (9b) zuerst hoch klappen und dann seitlich abwinkeln. Dadurch wird das Aussteifungsblech (10) unter das Trägerrohr geklemmt. Die beiden kleinen Endstücke der schmalen Streifen bei (b) bleiben erst noch ungebogen stehen! Das Aussteifungsblech

mit dem Hauptträgerrohr verlöten/verkleben. Dabei darauf achten, dass die Unterseite des Trägerrohrs eng an dem Blech anliegt.

- Die beiden **Aussteifungsringe (11)** am offenen Ende des Hauptträgerrohrs anbringen. Ein Ring schließt dabei bündig mit dem Rohr ab, das zweite liegt 2mm dahinter. Die abgerundeten Ecken der Ringe zeigen dabei zur Unterseite des Trägerrohrs.
- Den **Spreaderhalter (12)** formen. Alle Teile an den Biegelinien rechtwinklig abknicken. Die Biegelinien liegen dabei innen. Den Halter an einer Seite des Einschubträgers so auflegen, daß das Ende des Trägerrohrs verschlossen ist. Den Halter am Trägerrohr anlöten/kleben.

3. Spreader (Bild 2)

- Die **Spreaderseitenteile (15)** formen. Alle Teile entlang der Biegelinien rechtwinklig abknicken. Das so erhaltene Vierkantrrohr wird an einer Seite von dem Containerhalter verschlossen. Teil verlöten/verkleben.
- Den **Spreaderträger** (Messingrohr 4x4x35) entgraten. Die Spreaderseitenteile sollten frei beweglich in den Träger eingeschoben werden können.
- Das **Spreadergelenk (13)** in der Mitte des Spreaderträgers (Messingrohr) um das Rohr biegen. Die Blechteile mit den Löchern zeigen dabei rechtwinklig vom Träger weg. Sie werden später mit dem Halter am Ausleger beweglich verbunden. Blechteile verlöten/verkleben.
- Die **Drehringe (14)** über die abstehenden Bleche des Spreaderhalters schieben und in jeweils 1mm Abstand zum Trägerrohr und zum nächsten Ring anlöten.
- Die **Spreaderverlängerungen (16)** formen. Sie werden gebraucht, wenn 40 Fuß Container gehalten werden sollen. Zuerst die Enden der Bleche ganz umschlagen und nur in der Nähe der Biegelinie etwas verlöten/verkleben. Dann die Teile entlang der Biegelinie zu Vierkantröhren formen. Die vorher umgeschlagenen Blechstreifen zeigen dabei nach innen. Die Stoßkante vorsichtig verlöten/verkleben. Es sollte kein Lötzinn/Klebe ins Innere gelangen!

4. Hydraulikgestänge

- Die Hydraulikzylinder (Messing rund, 2,5 x 13mm) und die Hydraulikstößel (Silberstahldraht 1,5 x 13) entgraten. Der Silberstahldraht sollte sich im Zylinder frei bewegen können.
- Das Lager für die Hydraulikzylinder (18) formen. Teil so formen, daß zu einer Seite ein oben offener Würfel entsteht, der zur anderen Seite zwei abstehende Bleche mit Loch hat.
- Den Hydraulikzylinder mit einer Seite in den offenen Würfel löten/kleben. Dabei darauf achten, daß kein Lötzinn/Klebe in das Röhren läuft.

5. Zusammenbau des Reachstackers

Es empfiehlt sich, zu diesem Zeitpunkt nur einen Testaufbau vorzunehmen. Der endgültige Zusammenbau sollte nach der Farbgebung der Einzelteile erfolgen! Provisorische Verklebungen können mit einem lösbaren Kleber an den Drahtenden oder den Halteklammern (17) vorgenommen werden.

- Ein ca. 12mm langes Stück Draht von dem 1mm Messingdraht abschneiden und entgraten.
- Den **Kranausleger** auf den Kranträger aufsetzen und mit dem Messingdraht fixieren. Zur endgültigen Montage den Draht innen zwischen den Kranträgerbacken verlöten/verkleben und außen an dem Kranauslegerhalter bündig schleifen/feilen. Oder 1mm Nägel mit Halbrundkopf nutzen, die von außen nach innen eingesteckt werden.
- Ein ca. 23mm langes Stück Draht von dem 1mm Messingdraht abschneiden und entgraten.
- Den Draht quer durch die Löcher (d) im Fahrzeug (1) schieben. Von jeder Seite einen **Hydraulikzylinder** aufschieben.
- Jeweils einen Hydraulikstößel mit dem abgewinkelten Ende in ein Loch des Kranauslegerbeschlags (9b) einhängen und das andere Ende in den dazugehörigen Hydraulikzylinder stecken. Die Hydraulikzylinder müssen dazu dicht am Fahrzeuggehäuse positioniert werden. Der Kranausleger sollte sich leicht heben und senken lassen. Abstandsjustagen können mit den Scheiben (16) vorgenommen werden. Die Endmontage der Hydraulikzylinder erfolgt durch verlöten/verkleben der Hydraulikhalter mit dem 1mm Messingdraht. Im Fahrzeuggehäuse bleibt der Draht beweglich. Zur Fixierung der Hydraulikstößel werden die kleinen Blechecken bei (9b) hinter den Silberstahldraht gebogen. Der herausstehende Teil des Silberstahldrahts sollte möglichst bündig mit dem Halter verschliffen werden.
- **Spreader auf Containergröße einstellen:** Dazu werden die Spreaderseitenteile (15) entweder direkt in das Messingrohr gesteckt, oder in die vorher auf das Rohr aufgelöteten/geklebten Verlängerungsstücke (16).
- Der Spreader wird mit einem ca. 5mm langem Stück Messingdraht mit dem Kranausleger verbunden. Wird der Draht nur am Spreader oder nur am Kranausleger verlötet/verklebt, bleibt das Lager beweglich.
- Der so vorgefertigte Kranausleger wird dann einfach in das Hauptträgerrohr gesteckt. Ein Tropfen Wachs oder lösbarer Klebstoff hält den Ausleger in gewünschter Position. Bei fester Einstellung können die Teile nach der Positionierung auch verlötet/verklebt werden.

6. Montage der Räder

- Nach der Lackierung werden die Räder in die Löcher bei (1e) gelötet/geklebt (Vorsicht beim Löten! Gußmetall schmilzt bei ca. 180 Grad).
- Die Doppelräder werden vorn, die Einzelräder hinten befestigt.

Allgemeine Informationen:

Die Farbgebung erfolgt nach individuellem Vorbild oder „Geschmack“. Da es sich bei diesem Modell um ein Standmodell handelt, können anfangs bewegliche Teile auch endgültig fixiert und die Haltepunkte übermalt werden. Soll der Kranausleger beweglich bleiben, empfiehlt es sich, den Ausleger zu brünnieren statt mit Farbe zu bemalen, da der Zwischenraum in den Rohren für Farbe zu eng wäre.

