Bauanleitung: L60 Zubehörsatz 1 (Artikel 444140)
Nenngröße TT 1:120

Bitte Anleitung zuerst vollständig durchlesen !!!

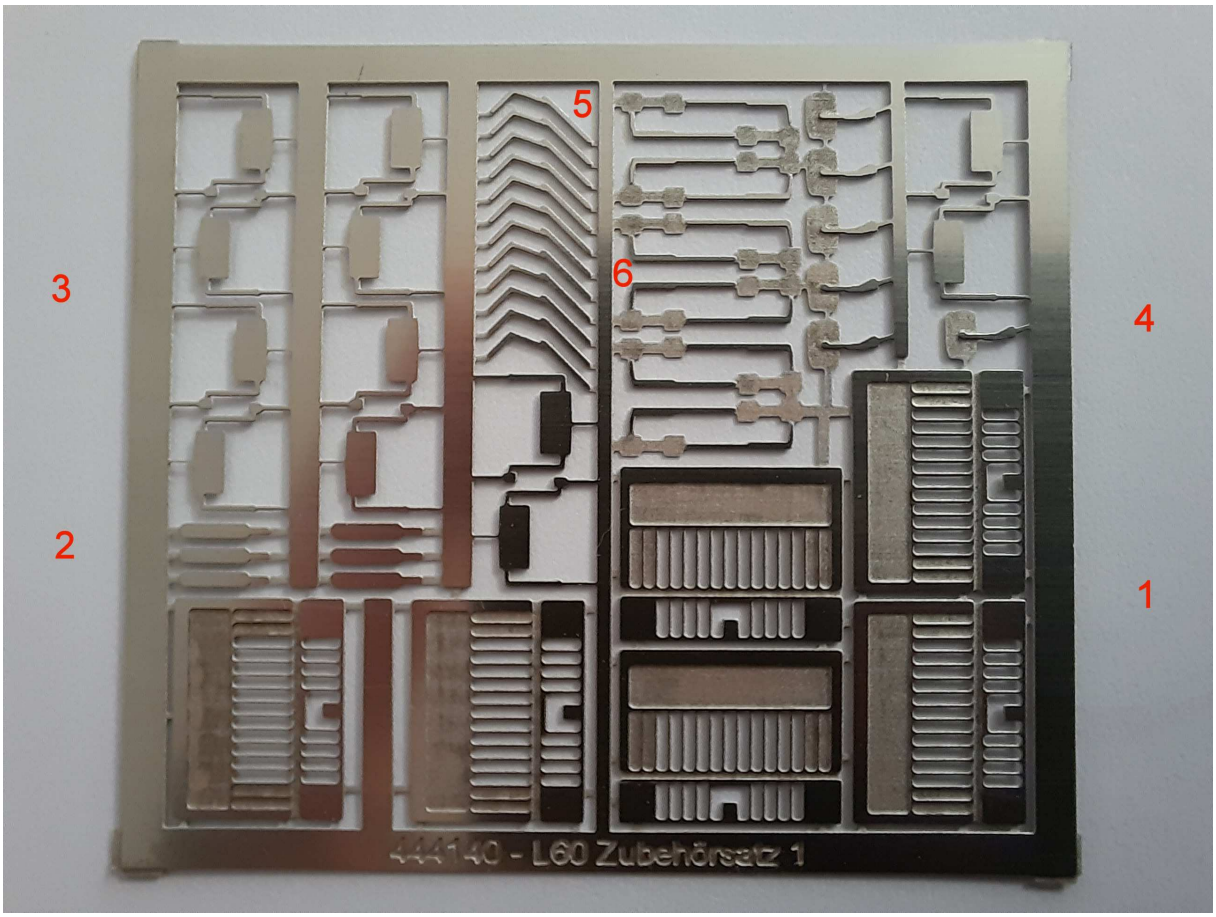
Einführung:

Der Bausatz (Artikel 444140) enthält einzelne Teile zum Umrüsten und aufrüsten für Modelle des L60 der Fa.Hädl . Einsatz Epoche IV-VI.

Inhalt: ein Bausatz ist ausreichend für 6 Stück LKW L60 zum

Ein Blech reicht für 5 Fahrzeuge mit:

1 - Front-Grill
2 - separate Front-Kupplung
3 - linker und rechter Außenspiegel
4 - Zusatz-Spiegel an der Front
5 - Paar Scheibenwischer
6 - Tritte im Radgehäuse



1. Das Teil 1 „Front-Grill" ist zum aufkleben, dazu sind vorher vorhandene Originalgravuren zu entfernen, oder ggf. ein Durchbruch mit Aussparung vorzunehmen.

2. Die Teile 2 „separate Front-Kupplung" sind u-förmig um jeweils 90 Grad zu biegen und werden unten mittig am Front-Grill befestigt(löten/kleben).

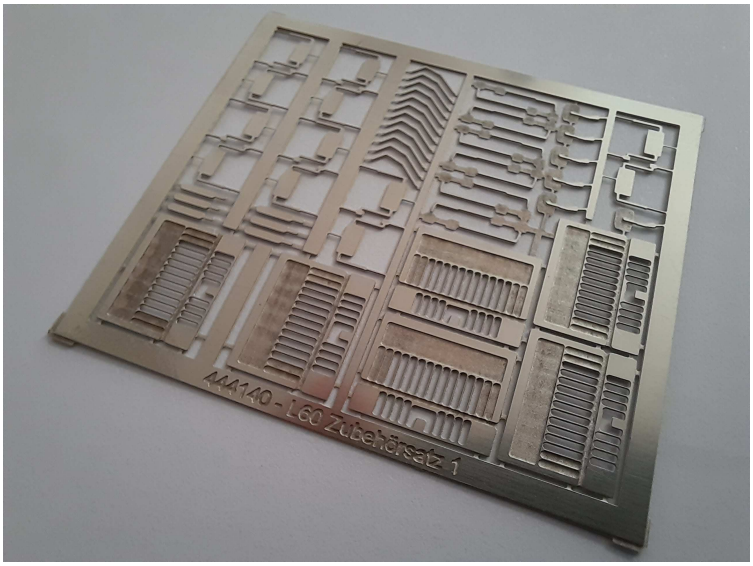
Die Digitalzentrale • Yves Lange (Dipl. Inf. FH) • Waldstraße 14 • 08141 Reinsdorf, OT Vielau
Telefon: +49 (0)375-60 68 98 99 • Telefax: +49 (0)375-692 31 73

3. Die Teile 3 „linker und rechter Außenspiegel" sind mit kleinen Flächen zum Aufkleben versehen, dies um 90 Grad biegen.

4. Die Teile 4 „Zusatz-Spiegel an der Front" sind zum einkleben in vorgebohrte Löcher Durchmesse 0,5 mm.

5. Die Teile 5 „Paar Scheibenwischer" sind zum einkleben in vorgebohrte Löcher Durchmesse 0,4 mm.

6. Die Teile 6 „Tritte im Radgehäuse" sind zum hinterkleben am Fahrerhaus jeweils an beiden Enden mit einer Klebefläche versehen.



Wir wünschen unserer Kundschaft viel Freude mit den erworbenen Bausätzen !
www.digitalzentrale.de

Hinweise:

Der Bausatz besteht aus Neusilber. Bitte verwenden sie zum Löten der Neusilberbleche SMD-Lötpaste, wie sie z.B. unter der Bezeichnung CR44 NOCLEAN bei Reichelt erhältlich ist. Die Paste an die zu lötende Stelle streichen und dabei sehr sparsam verwenden. Hilfreich ist zur Dosierung ein kleiner Uhrmacherschraubenzieher oder eine Zahnarztsonde. Gelötet wird mit hoher Temperatur und relativ kurzem Kontakt zum Werkstück. Oft ist es dann ausreichend den Lötkolben knapp neben die Lötpaste an das Metall zu halten um die Lötpaste zum Fließen zu bringen (das Flußmittel verdampft sichtbar). Gute Lötstellen entstehen schnell. Langes Erhitzen führt zum Verzundern und damit zu unsauberen Lötstellen. Das Ätzblech auf eine harte stabile Unterlage (z.B.Glasplatte) legen. Die Haltestege der Neusilberteile mit einer scharfen Cutterklinge direkt am Werkstück „ab stanzen". Mit dieser Methode ist keine Nacharbeit mit Feilen o.ä. Werkzeigen nötig. Ein Ausschneiden mit dem Seiten- bzw. Elektronikschneider führt zum Verbiegen der filigranen Teile. **Bei den Ätzteilen liegt der Biegefalz grundsätzlich außen.** Egal ob Aufdopplungen (180°) oder einfache Biegefalze (90° o.ä.).

Achtung!
Nicht geeignet für Kinder unter 14 Jahren.
Benutzung unter Aufsicht von Erwachsenen.
Bitte beachten sie unsere AGB's.
Änderungen im Sinne des technischen Fortschrittes bleiben vorbehalten.

Die Digitalzentrale • Yves Lange (Dipl. Inf. FH) • Waldstraße 14 • 08141 Reinsdorf, OT Vielau
Telefon: +49 (0)375-60 68 98 99 • Telefax: +49 (0)375-692 31 73