



Montage- und Bedienungsanleitung



MAN 630
4x4
Trial LKW

No. 3306

Technische Daten

Länge:	ca. 580 mm
Breite:	ca. 200 mm
Höhe:	ca. 230 mm
Radstand:	ca. 360 mm
Spurweite:	ca. 152 mm
Gewicht (mit RC-Ausrüstung):	ca. 2900 g
Maßstab:	1:12

Weitere technische Daten

Bodenfreiheit (bis Unterkante Diff.-Gehäuse):	ca. 30 mm
Motordrehzahl:	ca. 11.000 min ⁻¹
Gesamtuntersetzung:	ca. 11,5:1
Verschränkung, max.:	ca. 80 mm

Das für den Aufbau und Betrieb benötigte Zubehör, Werkzeug- sowie Lack-Empfehlungen entnehmen Sie bitte dem separaten Beilageblatt.

Allgemeine Hinweise für den Zusammenbau

Die Bauanleitung ist nach Baugruppen gegliedert und in einzelne, logisch aufeinanderfolgende Baustufen unterteilt. Jede Baugruppe ist nummeriert und entspricht jeweils der Beutelnummer aus dem Baukasten.

Zu jeder Baustufe erklärt eine Montagezeichnung den Zusammenbau. Zur Identifizierung der Schrauben, Unterleg- und Paßscheiben finden Sie bei jeder Montagezeichnung eine Legende in der diese Teile im Maßstab 1:1 dargestellt sind.

Bei jeder Baustufe finden Sie ergänzende Hinweise und Tips, die bei der Montage zu beachten sind.

Verschaffen Sie sich anhand der Abbildungen und der Anleitungstexte vor Baubeginn einen Überblick über die jeweilige Baustufe.

Die Reihenfolge des Zusammenbaus ergibt sich im Wesentlichen aus den Positionsnummern in den Zeichnungen und Anleitungstexten.

Die Nummer vor dem Punkt gibt die Baustufe, die Nummer hinter dem Punkt gibt das betreffende Bauteil an.
Richtungsangaben sind immer in Fahrtrichtung vorwärts zu sehen!

Mit **n. e.** gekennzeichnete Positionen sind **nicht im Lieferumfang enthalten.**

Hinweise zur Fernsteueranlage

Als Fernsteuerung benötigen Sie eine Anlage ab 2 Kanälen mit einem Servo sowie einen elektronischen Fahrtregler mit BEC.

Orientieren Sie sich vor Baubeginn über die Einbaumöglichkeit der zu verwendenden Fernsteuerung.

Sollte eine andere, als die von uns vorgeschlagene Steuerung verwendet werden, können Sie sich nach dem Einbauschema richten.

Maßdifferenzen sind von Ihnen selbst auszugleichen.

Das Lenkservo vor Einbau in Neutralstellung bringen.

Hinweise zu Ersatzteilen

Es ist besonders wichtig, daß Sie nur Original-Ersatzteile verwenden. Eine Aufstellung der Ersatzteile finden Sie im Anhang dieser Anleitung. Weitere Ersatzteile sind unter Angabe der Stücklisten-Nummer auf Anfrage lieferbar.

Bitte bewahren Sie diese Bauanleitung für spätere Montage- oder Reparaturarbeiten unbedingt auf.

Ebenso sollten Sie den roten Kontrollschein sowie alle eventuell beiliegenden Zusatzblätter gut aufbewahren.

Für eventuelle Reklamationen bzw. Gewährleistungsfälle ist die Angabe der Kontrollnummer sowie Beilage des Kaufbelegs zwingend notwendig.

Hinweise zum Bau:

Dem Montagekasten sind Schraubensicherungsmittel und Schmiermittel beigelegt.

Sie finden in der Anleitung zwei verschiedene Symbole:
1: Fett-Tube

- hier muß bei der Montage Fett (robbe No. S1315) verwendet werden.



2: Loctite

- hier muß bei der Montage Schraubensicherung mittelfest (robbe No. 5074) verwendet werden.



Vor dem Aufbringen der Schraubensicherung müssen alle Gewinde und Schrauben entfettet werden.

Tip: Die Verwendung von Loctite sollte sehr sparsam erfolgen, damit keine überschüssige Schraubensicherung in Kugel- oder Gleitlager gelangen kann. Eventuell Loctite in die Bohrungen einbringen.

Lackierung

Lackierarbeiten sind nur an der Karosserie erforderlich.

Vor dem Lackieren sollten Sie die Teile **probeweise montieren** und ggf. anpassen.

Entfetten Sie die zu lackierenden Teile vor dem Lackieren.

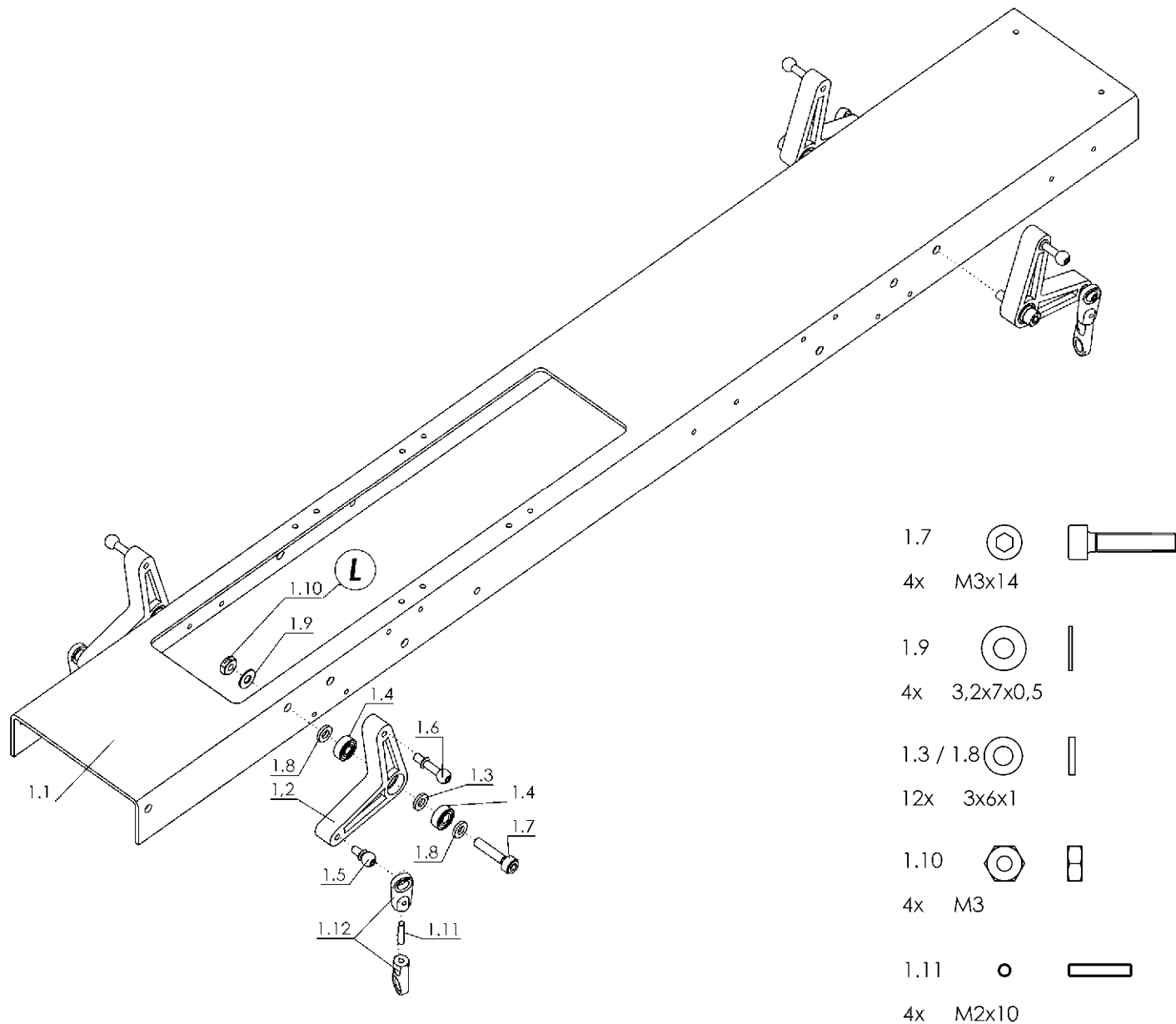
Durchsichtige Flächen (Scheiben) vor der Lackierung abkleben.

Verwenden Sie die empfohlenen robbe Lacke.

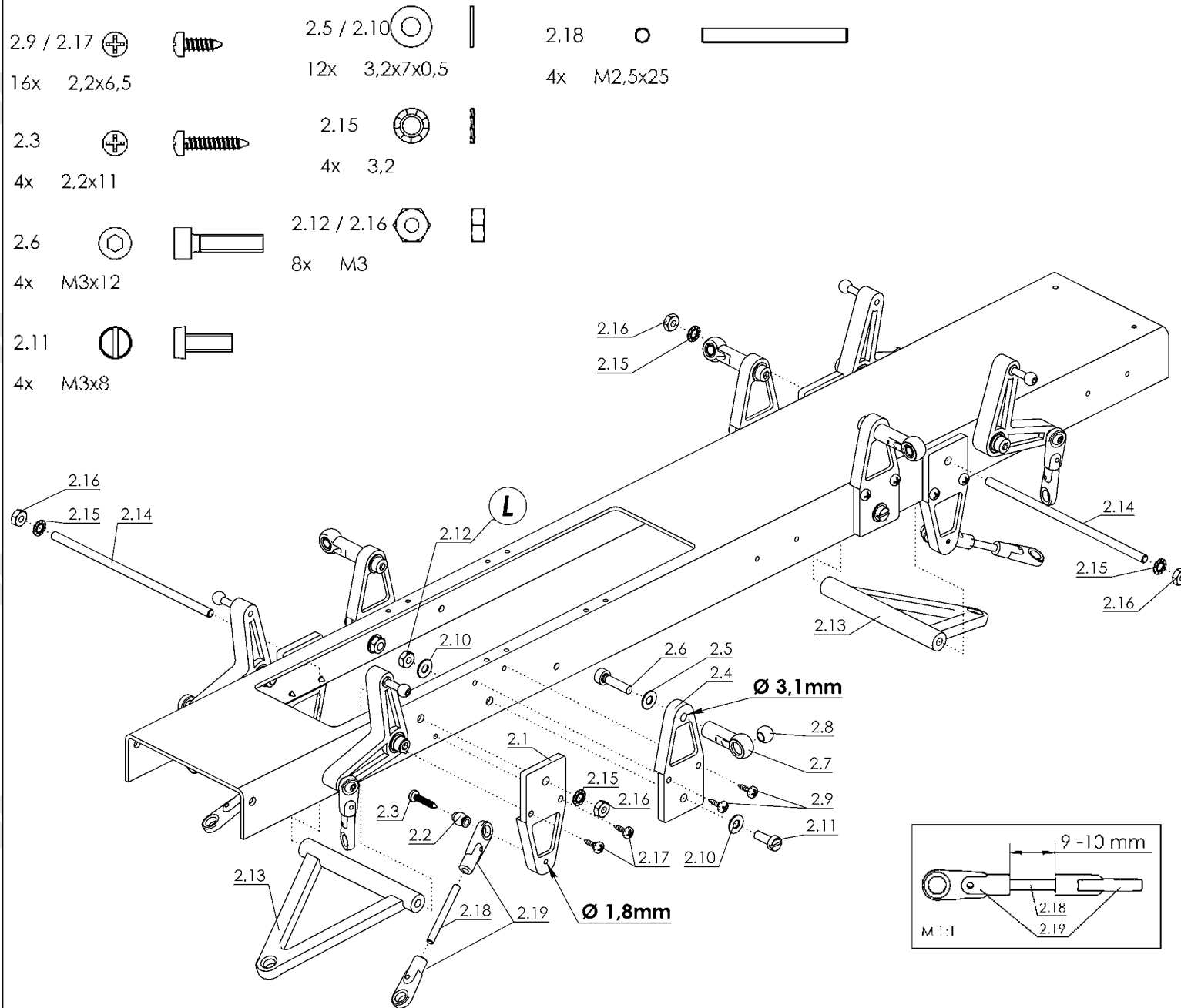
Baustufe 1

1. Winkelhebel

- Die Kugelbolzen 1.5 und 1.6 beim Eindrehen in die Winkelhebel 1.2 nicht überdrehen.



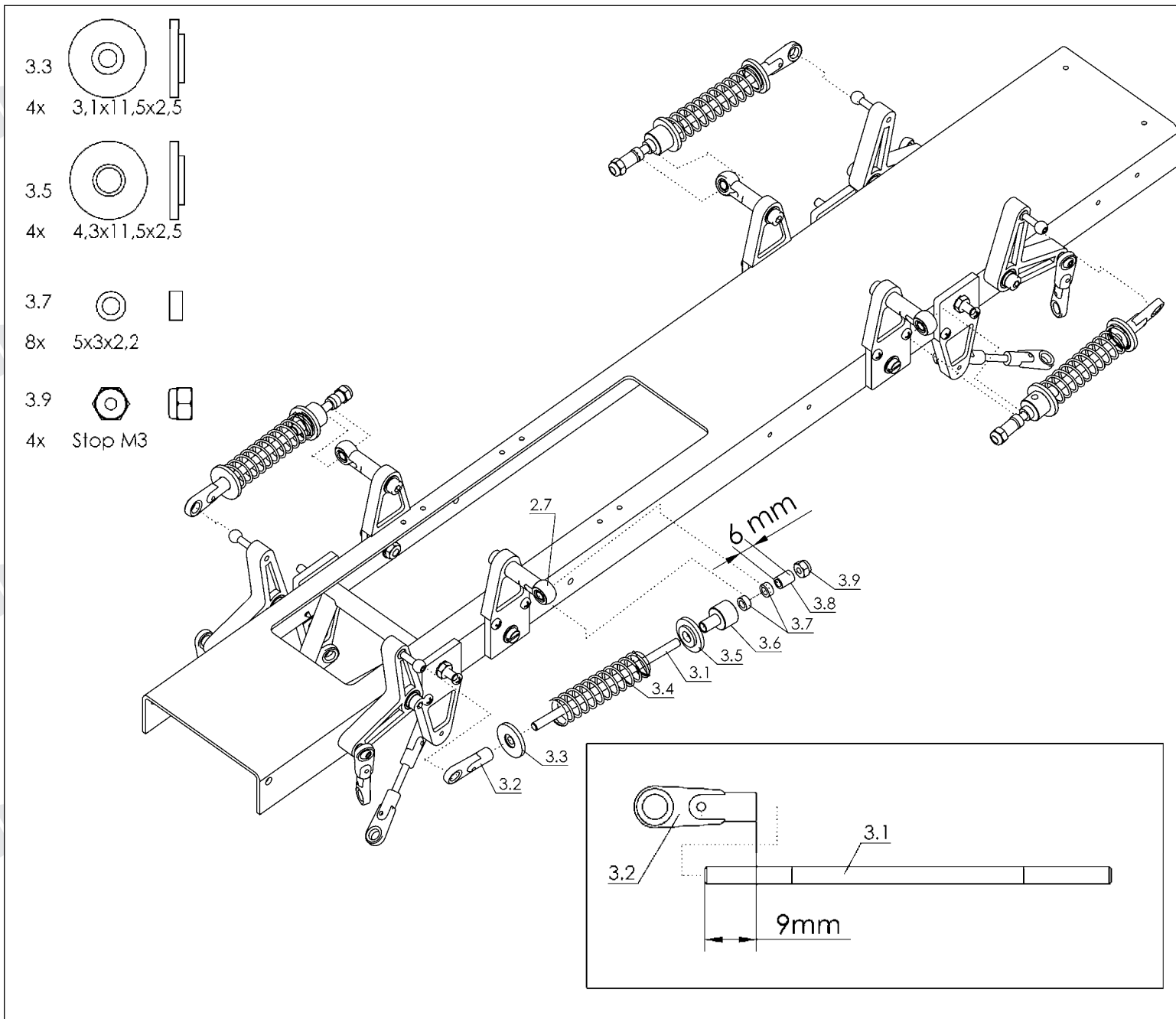
Baustufe 2



2. Halter und Dreieckslenker

- **Bitte beachten:** Die Halter 2.1 (Bohrung \varnothing 1,8mm) und 2.4 (Bohrung \varnothing 3,1mm) wie gezeigt positionieren.
- Zugstreben 2.18, 2.19 auf 9-10mm Abstand einstellen.
- Um die spätere Montage der Achsen (Bst.6) zu erleichtern, ist es sinnvoll, die Einpressrichtung (nach unten) der Kugelform des Dreieckslenkers 2.13 festzulegen. Dies kann durch Probieren auf einer Kugel 2.2 geschehen. Das Einsetzen der Kugeln sollte mit gleichmäßig steigendem Druck (z.B. Zange o.ä.) erfolgen. Nicht mit einem Schlag einsetzen, da sonst Bruchgefahr des Dreieckslenkers besteht.
- Dreieckslenker 2.13 sollen nach dem Anziehen der Muttern noch leicht beweglich bleiben.

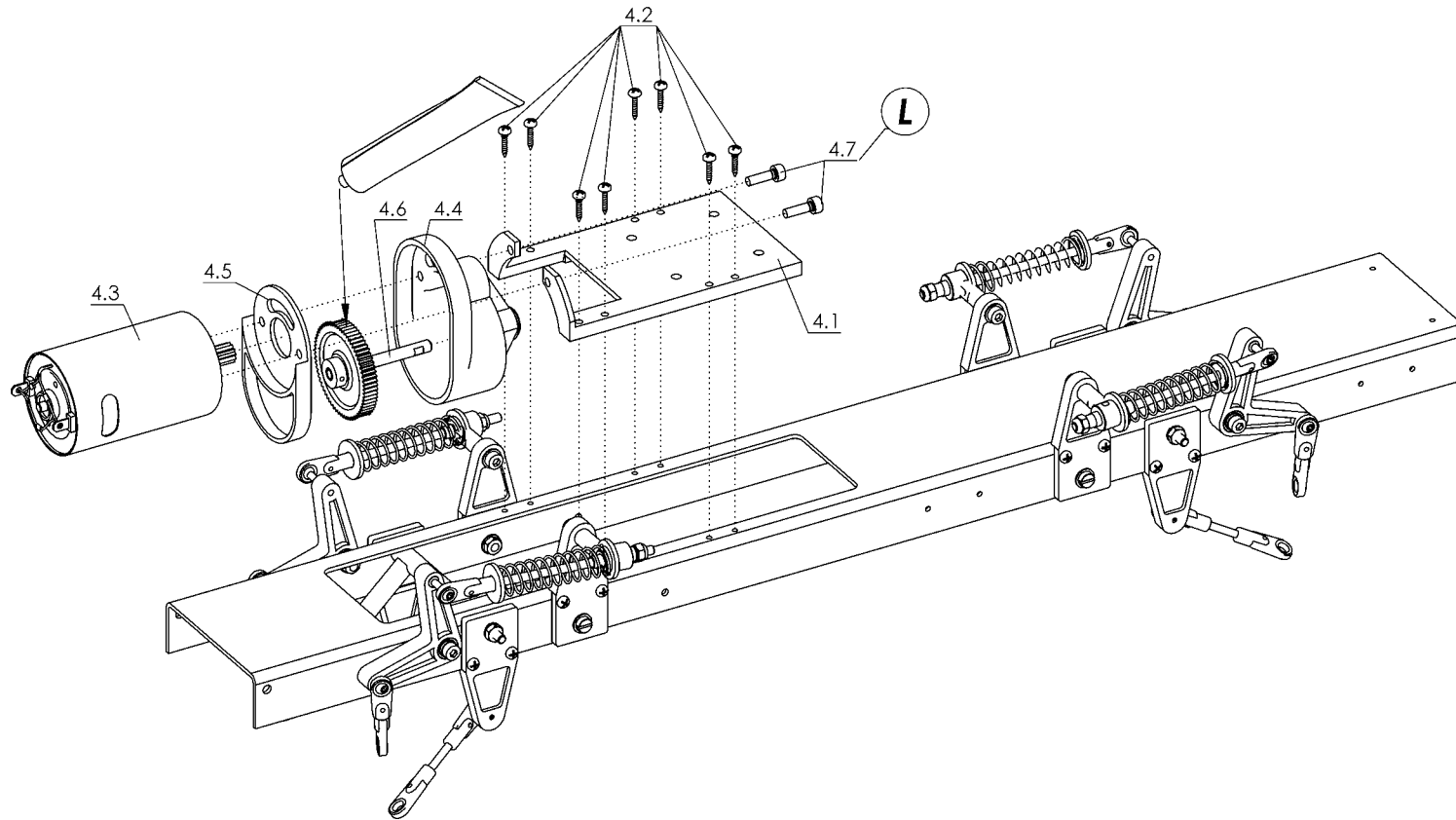
Baustufe 3



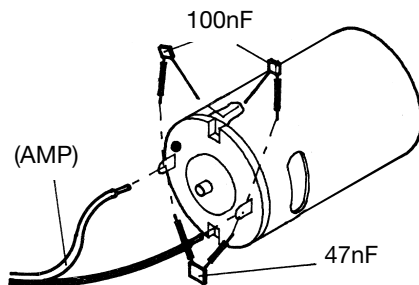
3. Federbeine

- Aus beiliegendem Schlauchstück 4x Dämpfer 3.8 je 6mm lang zuschneiden.
- Bei der Montage beachten, dass der Kugelkopf 2.7 zwischen den Scheiben 3.7 positioniert wird.
- Durch die Einstellung der Stopmutter 3.9 kann später das Achsniveau bzw. die Vorspannung der Federn eingestellt werden.

Baustufe 4











“E”

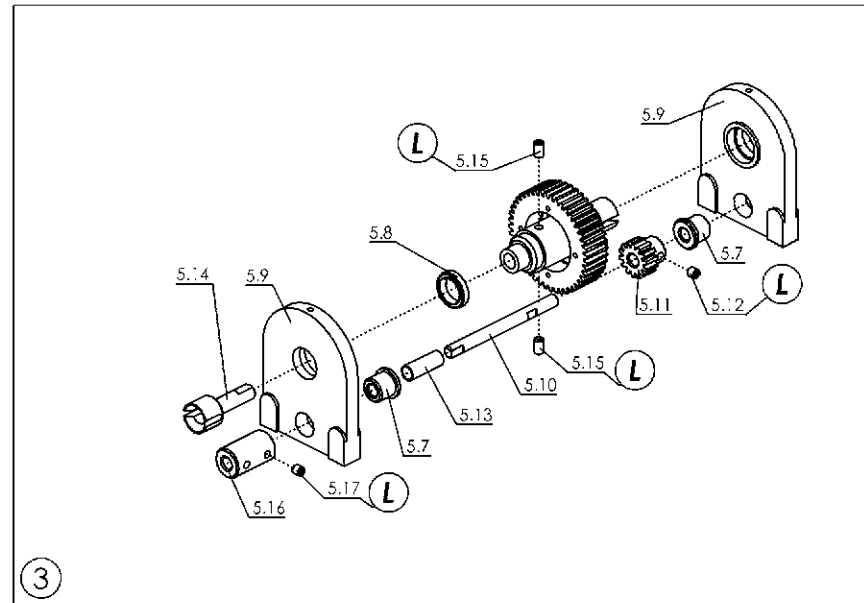
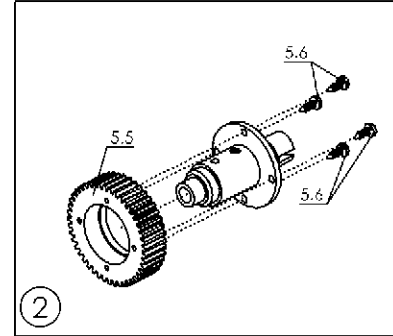
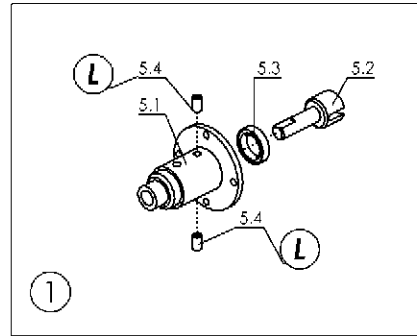


4.2		
8x	2,2x9,5	
4.7		
2x	M3x10	

- **4. Motor und Halter**
- Motor vor Einbau entstöbern. Dazu Lötstellen am Gehäuse blankfeilen.
- Kondensatorbeinchen mit Isolierschlauch versehen und nach Detailzeichnung „E“ verlöten.
- Beim Anlöten des Motorkabels (AMP-Stecker) muss das weiße Kabel an den Motorpol gelötet werden, der mit einem roten Punkt gekennzeichnet ist.
- Antrieb einbauen.
- Die Motorbefestigungsschrauben 4.7 nur vorläufig anziehen.

Baustufe 5

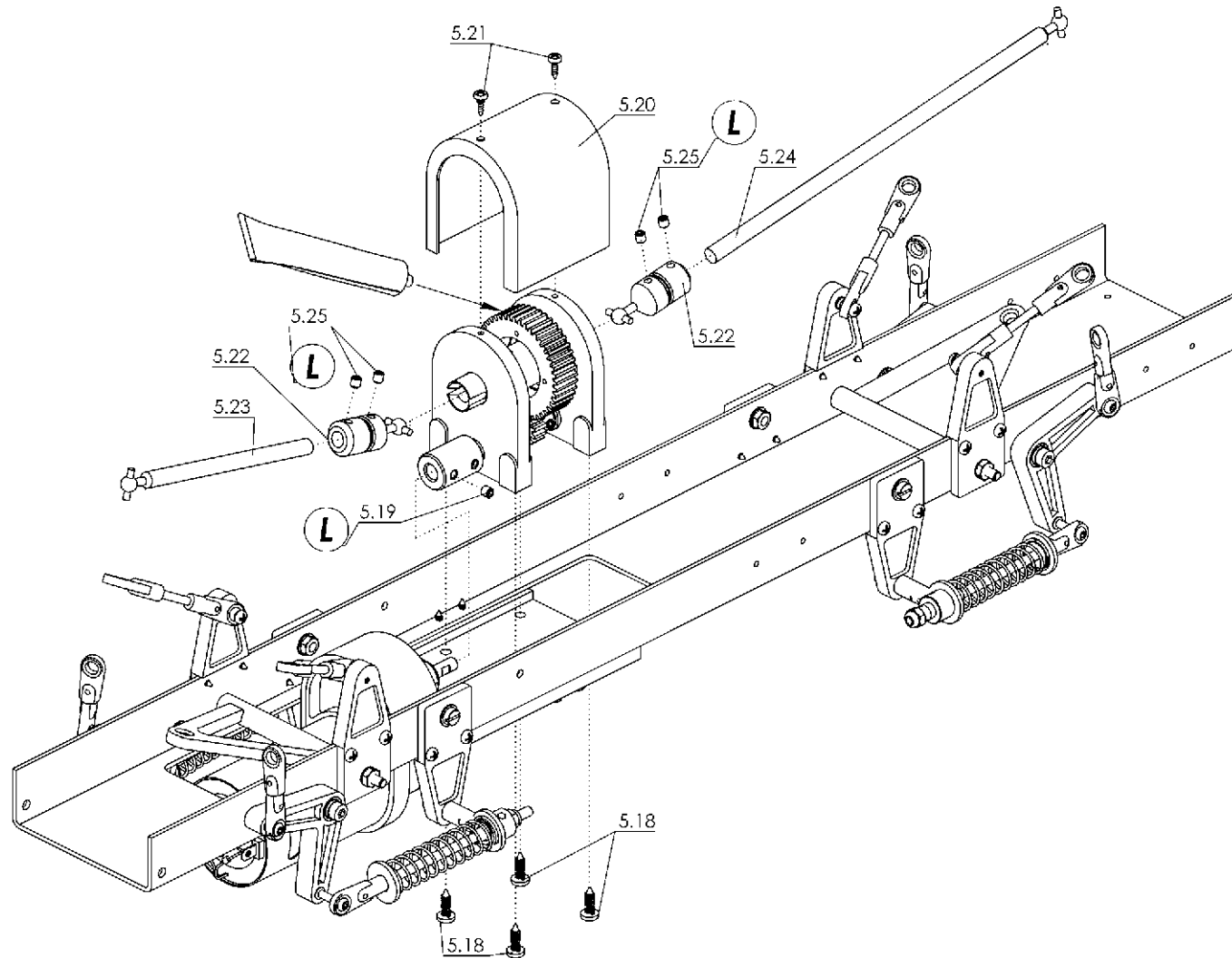
- 5.18  
 4x 2,9x9,5
- 5.6 / 5.21  
 6x 2,2x6,5
- 5.12 / 5.17
 5.19 / 5.25  
 7x M3x3
- 5.4 / 5.15  
 4x M3x5



5. Verteilergetriebe

- Verteilergetriebe wie gezeigt zusammenbauen.
- Die Madenschrauben sollen dabei auf den Abflachungen der Wellen aufliegen.

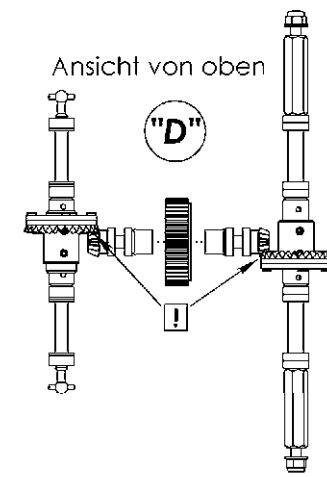
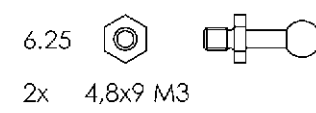
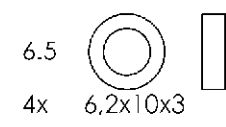
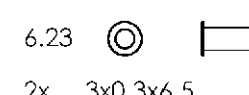
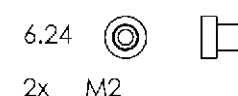
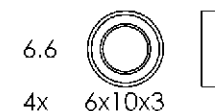
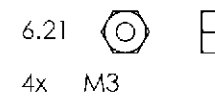
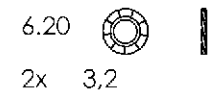
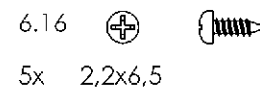
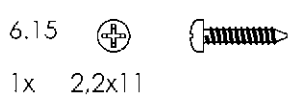
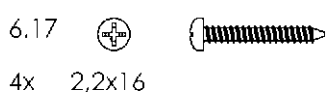
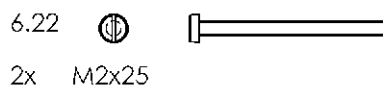
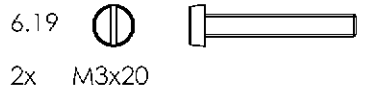
Baustufe 5



Einbau Verteilergetriebe

- Komplettes Getriebe von unten mit Blechschrauben 5.18 an den Motorhalter setzen.
- Nach dem Festziehen der Madenschraube 5.19 die Motorhalteschrauben 4.7 endgültig festziehen.
- Zahnräder leicht fetten.
- Kst.-Getriebeabdeckung 5.20 wie gezeigt austrennen und zur Befestigung mit zwei Bohrungen \varnothing 2,5 mm versehen.
- Kardanwellen 5.22 – 5.25 montieren. (Die genaue Länge erst nach der Achsenmontage einstellen).

Baustufe 6

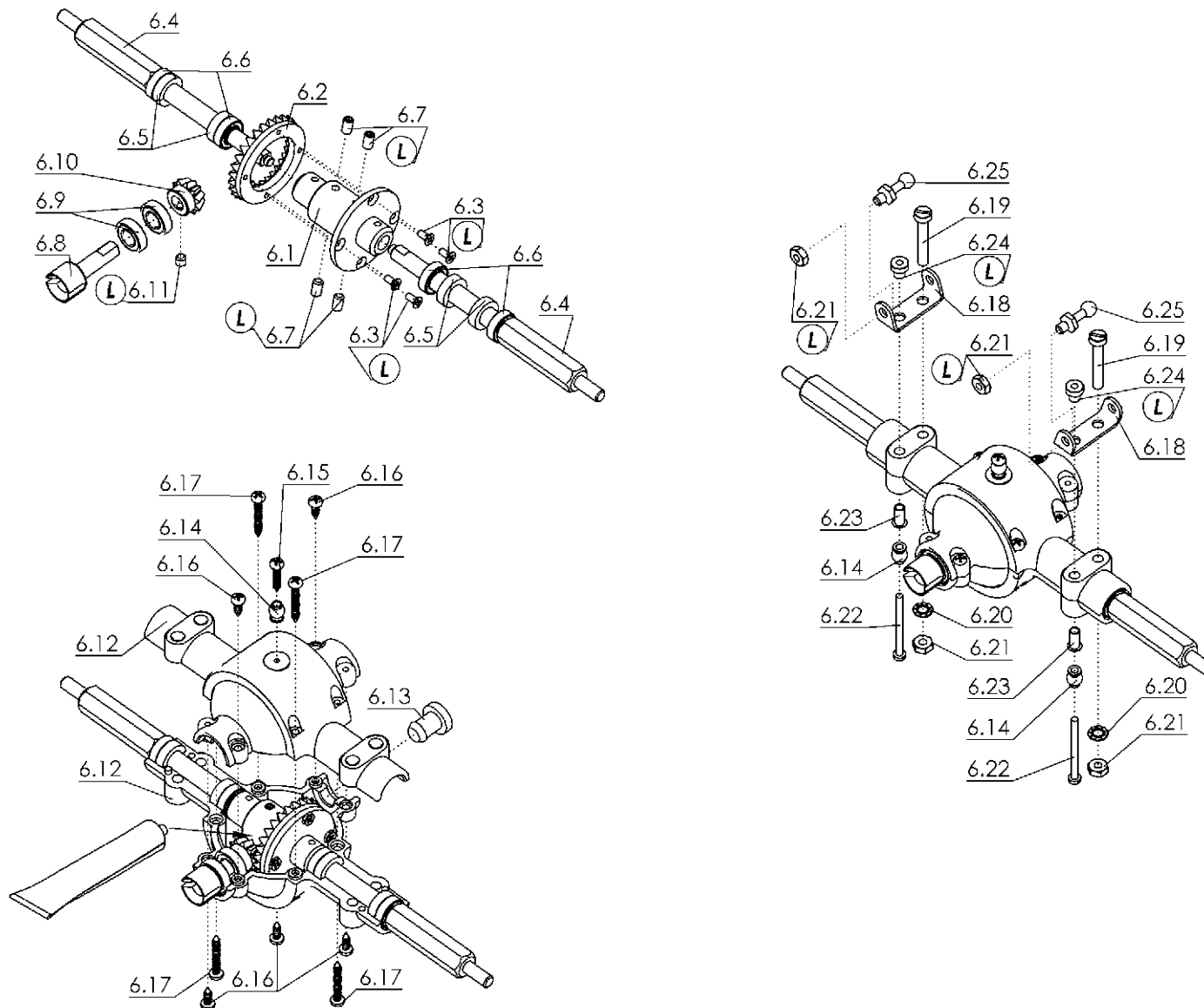


6. Achsen

Darstellung der Schrauben für die Hinterachse.

Die Übersichtszeichnung "D" zeigt die Lage der Kegelräder im Antriebsstrang

Baustufe 6



Hinweis: Die starren Durchtriebe 6.1 beider Achsen haben außen einseitige Vorbohrungen \varnothing 2mm. Diese können bei Bedarf (Extrembelastung) wahlweise zum festen Verfesten mittels Spannstift \varnothing 2x10mm No. 20-6215 (n.e.) durchbohrt werden. Sollte eine Schwergängigkeit der Achsgetriebe auftreten, so ist darauf zu achten, dass der starre Durchtrieb satt auf der Anschlagseite des Kugellagers anliegt. Gegebenenfalls Eingangswelle 6.8 auf die andere Seite wechseln. Der saubere Lauf des Getriebes stellt sich meist erst nach dem vollständigen Schließen der Achshalbschalen ein.

6.1 Hinterachsmontage

- **Hinweis:** Die Kleinteile der Achsen sind im Beutel 6 enthalten. Auf den Abbildungen sind diese den jeweiligen Achsen zugeordnet.
- Die Madenschrauben 6.7 / 6.11 müssen auf den Ablachungen der Wellen 6.4 bzw. 6.8 aufliegen.
- Madenschraube 6.11 noch nicht festziehen.

6.2, 6.3 Zusammenbau Hinterachse

- Bei dem folgendem Zusammenbau die Position der Kegelräder in den Achsgehäusen beachten, Detailzeichnung „D“. Bei falschem Einbau drehen die Räder gegensinnig.
- Kupplung mit Kegelritzel in ein Achsgehäuse einlegen. Ritzel 6.10 so an die Kugellager 6.9 schieben, dass die Kupplung kein Axialspiel aufweist. Madenschraube 6.11 festziehen.
- Die Gehäuseschrauben 6.16 und 6.17 nicht überdrehen.

Baustufe 6

Darstellung der Schrauben für die Vorderachse.

6.39
 2x M3x25

6.38
 2x M2x30

6.3
 4x M2x4

6.11
 1x M3x2,5

6.7
 4x M3x5

6.17
 4x 2,2x16

6.15
 1x 2,2x11

6.16
 3x 2,2x6,5

6.42
 4x 2,2x4,5

6.20
 2x 3,2

6.41
 4x 2,2x5,0x0,3

6.28
 6x 5x10x1

6.21
 4x M3

6.27
 4x 5x10x4

6.9
 6x 5x11x3

6.24
 2x M2

6.23
 2x 3x0,3x6,5

6.40
 4x 4x6x3

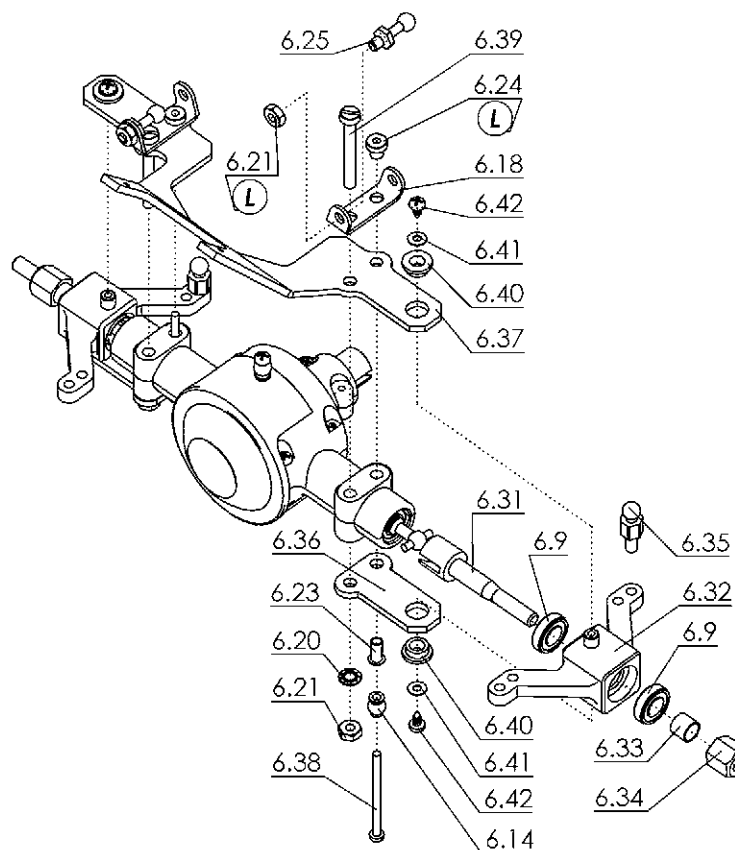
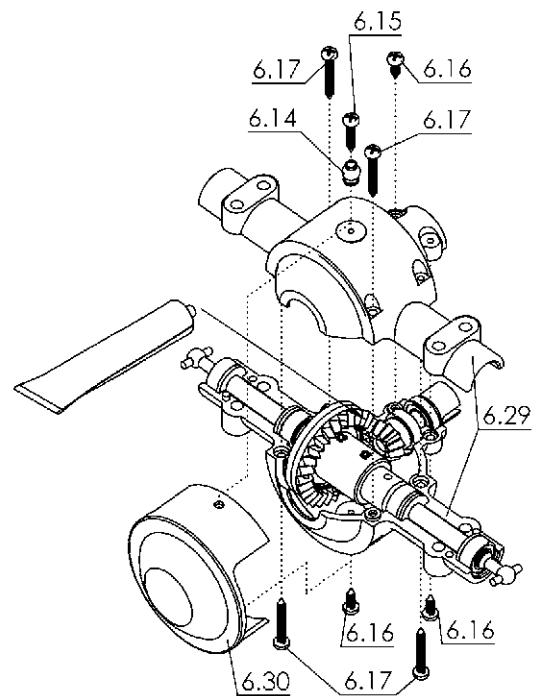
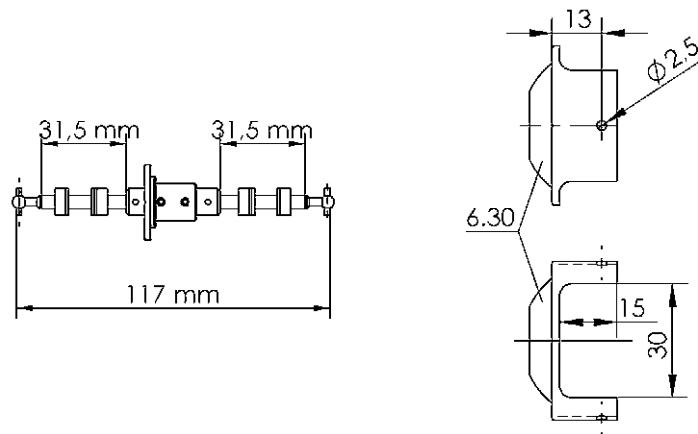
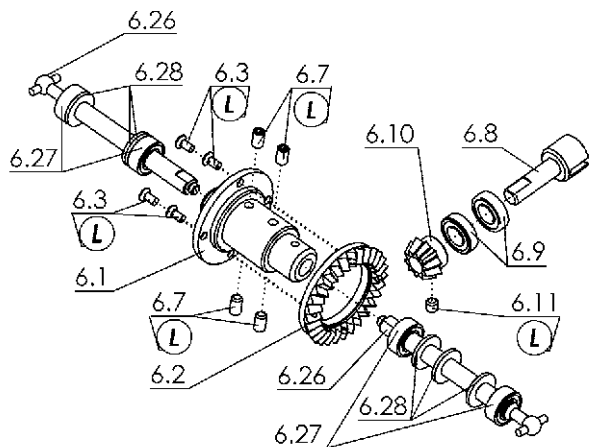
6.33
 2x 5,2x6x5

7.14
 3x 4,8x2,3

6.25
 2x 4,8x9 M3

6.35
 2x 4,8x8,2 M3

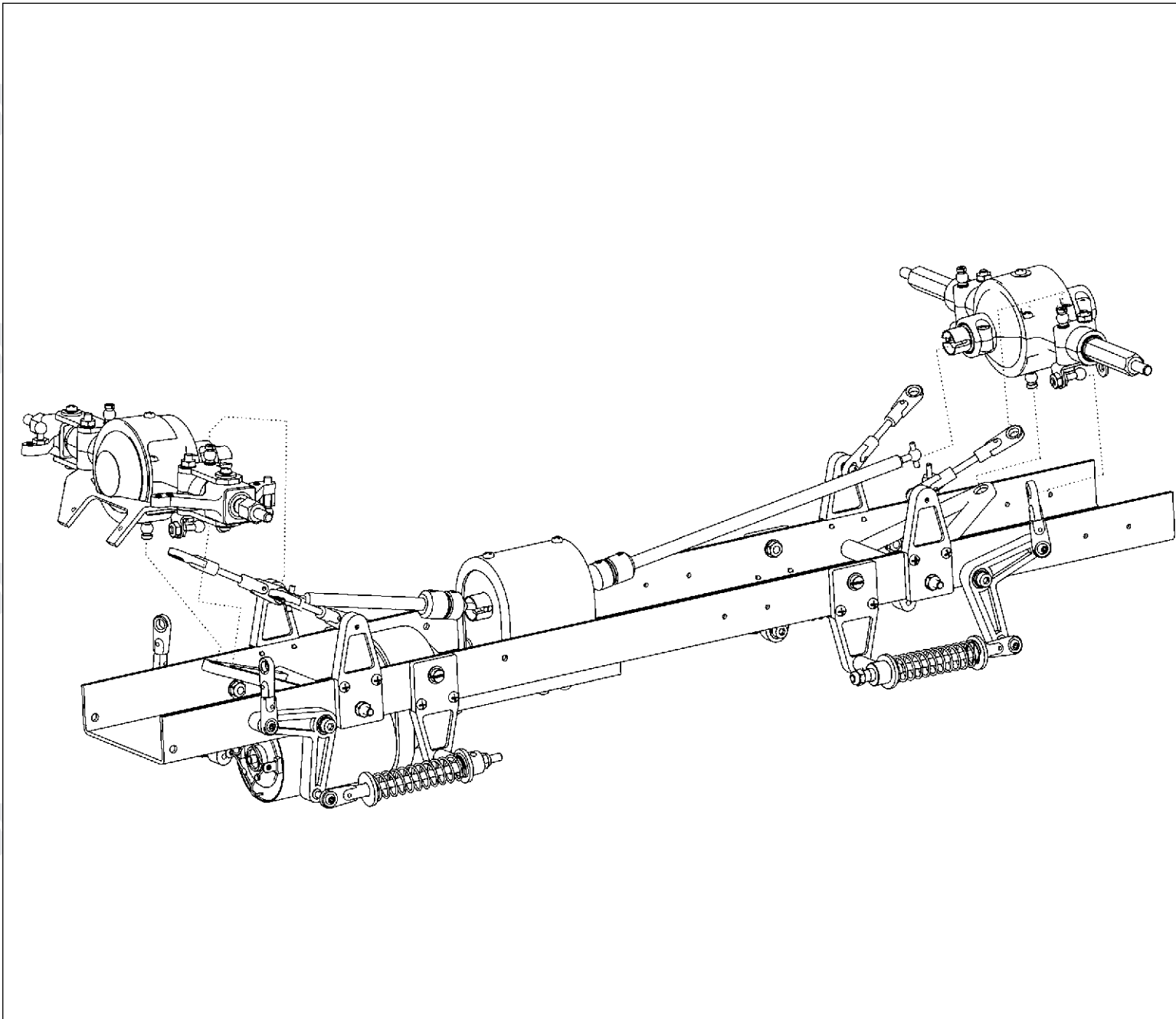
Baustufe 6



6.4 - 6.6 Vorderachsmontage

- Die Madenschrauben 6.7 / 6.11 müssen auf den Abflachungen der Wellen 6.26 bzw. 6.8 aufliegen.
- Die Madenschrauben 6.11 noch nicht festziehen.
- Kupplung mit Kegelritzel in ein Achsgehäuse einlegen. Ritzel 6.10 so an die Kugellager 6.9 schieben, dass die Kupplung kein Axialspiel aufweist.
- Madenschraube 7.11 festziehen.
- Die Gehäuseschrauben 6.16 und 6.17 nicht überdrehen.
- Den Getriebeverschluss-Deckel 6.30 nach Zeichnung austrennen, anpassen, nach Markierungen mit $\varnothing 2,5$ mm bohren und montieren.

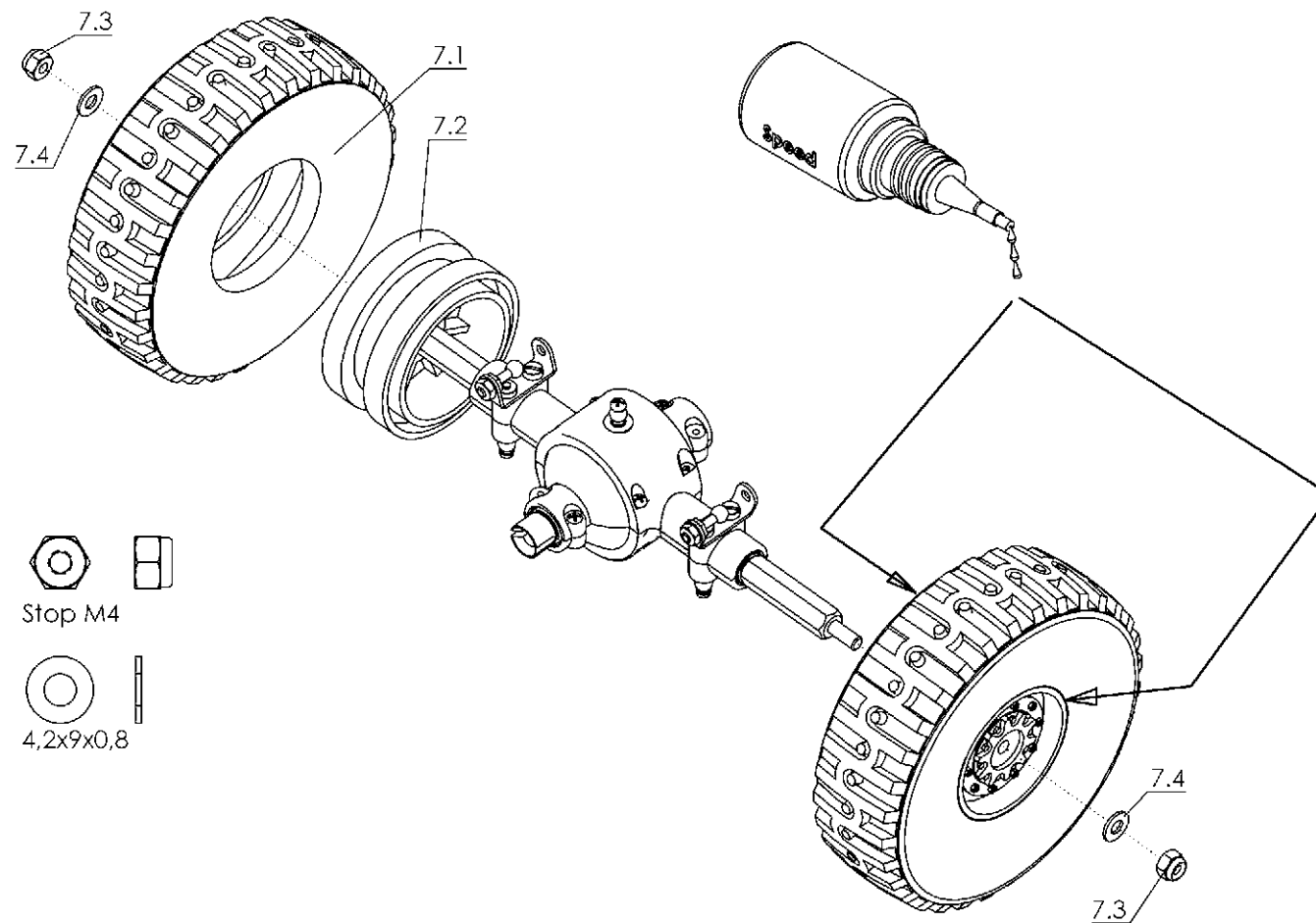
Baustufe 6



6.7 Achseinbau

- Dreieckslenker 2.13 auf die Kugel der jeweiligen Achse drücken.
- Kardanwellen einkuppeln.
- Restliche Kugelköpfe auf die entsprechenden Kugeln drücken.
- Freien Lauf der Kardanwellen prüfen. Falls erforderlich, die Zugstreben 2.18 / 2.19 geringfügig länger einstellen.

Baustufe 7



7 Räder

- **Hinweis:** Um Luftstau innerhalb der Reifen sowohl bei der Montage als auch im Betrieb zu vermeiden, können die Felgen 7.2 mit Entlüftungsbohrungen versehen werden.

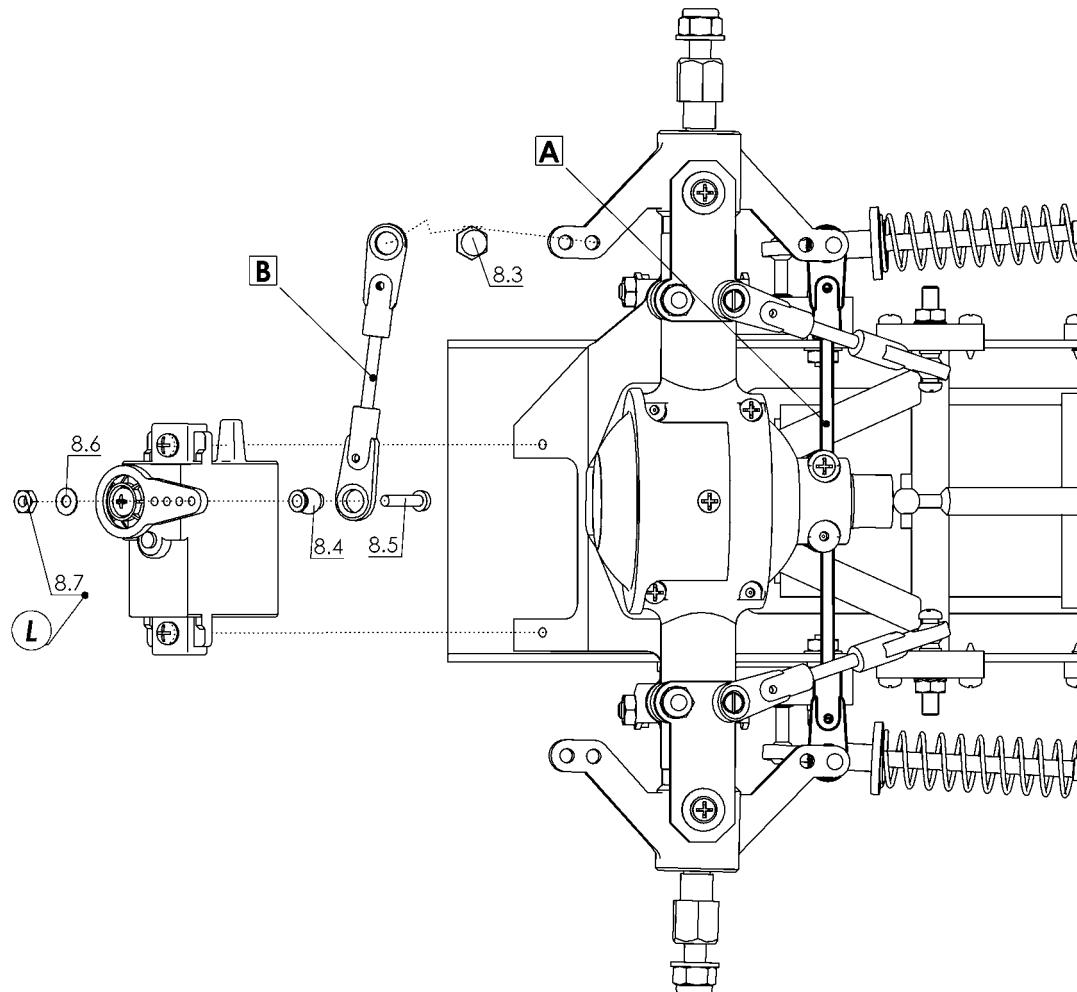
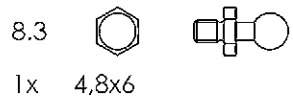
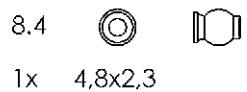
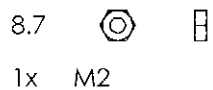
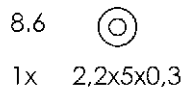
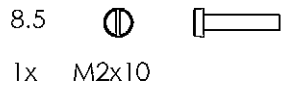
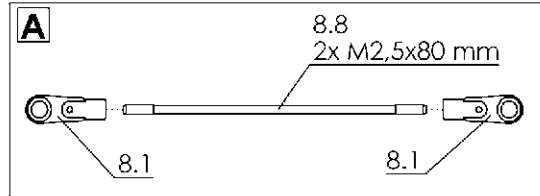
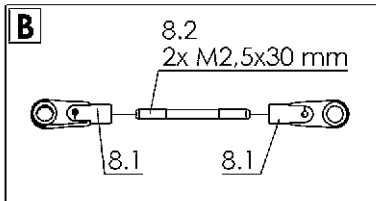
Die Montage der Reifen 7.1 kann durch kurzes Aufkochen (10min.) erleichtert werden.

Dies bewirkt dauerhaft eine weichere (mehr Grip) Gummimischung. Zum Sichern der Reifen hat sich Sekundenkleber No. 5003 als besonders geeignet erwiesen.

Um im Betrieb des Fahrzeugs den Schwerpunkt möglichst niedrig zu halten, können die Reifen vorher mit Bleikugel No. 5110 circa bis zur Hälfte des Volumens befüllt werden.

- Nach dem Aufziehen der Reifen auf gleichmäßigen Rundlauf achten.
- Reifen an den Rändern mit entlanglaufenden Sekundenkleber rundum verkleben.
- Räder an Vorder- und Hinterachse montieren.

Baustufe 8



8 Lenkung

- **Hinweis:** Aus Darstellungsgründen ist das Chassis ohne Räder gezeichnet.
- Das Gestänge „A“ so einstellen, dass die Vorderräder eine leichte Vorspur aufweisen.
- Lenkservo (n.e.) einbaufertig vorbereiten und in Neutralstellung bringen.
- Gestänge „B“ am Servohebel verschrauben.
- Servo einbauen, Gestänge „B“ am Lenkhebel in der vierten Bohrung von innen montieren.

9 Hinweise zur Verarbeitung der Fräsplattenteile:

Die Aufbauteile dieses Fahrzeugs bestehen meist aus den Fräsplatten A-H.

Bitte nur die zur jeweiligen Baustufe zugehörigen Teile austrennen, um das Identifizieren der weiteren Teile zu erleichtern.

Der Anleitung sind zwei A 3 Blätter mit den verkleinerten Zeichnungen der Frästeile beigelegt.

Das Auffinden der einzelnen Frästeile erleichtern diese Identifikationszeichnungen für die Plattenteile Bst.9 (Pritsche A-D) und Bst.10 (Fahrerhaus E-H)

Produktionsbedingt entstehen an konkaven (Innen) Ecken, Radien.

In wenigen Fällen ist das Entfernen dieser Radien mittels Schlüsselfeile oder eines scharfen Messers notwendig. Diese Radien sind mit einem (!) markiert.

Die einzelnen Baustufengruppen sollten vor dem Verkleben erst einmal zusammengesteckt werden, um Passgenauigkeit und Lage der Teile zu kontrollieren.

Da die meisten Konturen freigefräst wurden, ist ein geringes Verschieben der Verzahnungen innerhalb der Langlöcher möglich. Dies ist sehr hilfreich beim Ausrichten komplexer Baugruppen, bedingt aber ein striktes Einhalten des Ausrichtens an den Außenkonturen.

Die verbleibenden kleinen Spalten können so zum Anheften mittels einer kleinen Menge Sekundenkleber genutzt werden.

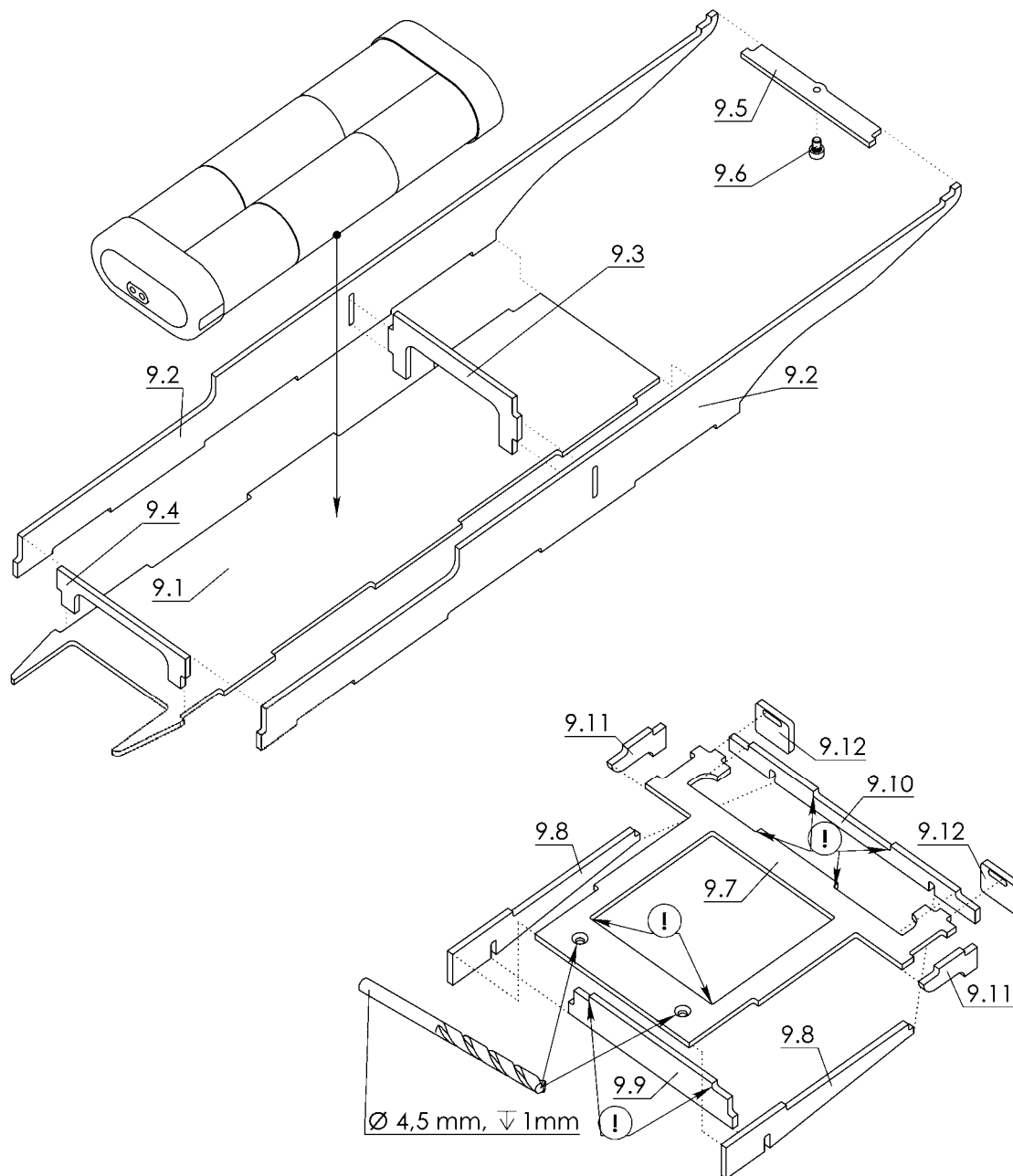
Winkelig gegeneinander zu verklebenden Teile müssen an Ihren Kontaktflächen satt aufliegen, da eine Ungenauigkeit in der Summe aller in Verbindung stehender Teile zum Ende ein maßgenaues Positionieren der Baugruppen erschwert.

Die aufsteigende Nummerierung der Baustufe soll zur Reihenfolge der zu verbauenden Teile beitragen. Dies ist nicht immer zu 100% umsetzbar, sollte aber als Richtlinie gesehen werden.

Sichtteile werden nach dem endgültigen Verkleben und vor dem Lackieren verspachtelt.

Baustufe 9

9.55		
4x	M2x10	
9.56		
4x	M2x8	
9.59		
2x	M2x6	
9.6 / 9.39		
9x	M2,5x4	
9.65		
8x	2,2x6,5	
9.13		
2x	2,2x6,5	
9.51		
4x	M1,4x8	
9.53		
4x	M1,4	
9.57		
8x	Stop M2	



9.1 Einschub Akkulade

- Teile lt. Zeichnung „B“ austrennen, probe-weise zusammensetzen und anheften.
- Schraube 9.6 “selbstschneidend” anziehen, nicht überdrehen.

- Teile erst endgültig miteinander verkleben, wenn die gesamte Pritsche 9 fertiggestellt ist.

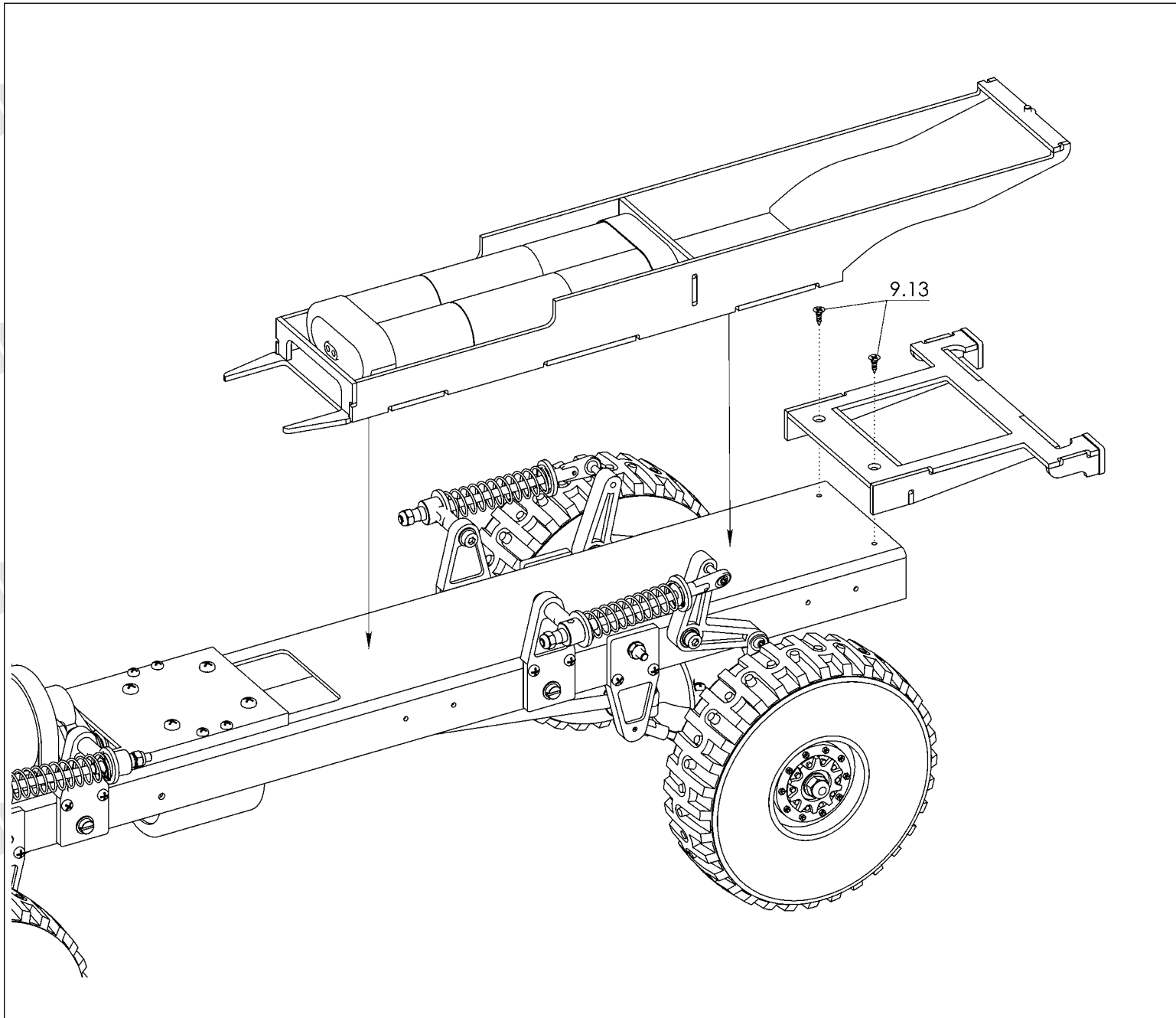
9.2 Anschlag für Bordwand

- Teile lt. Zeichnung „B“ austrennen.
- Anschlagplatte 9.7 wie gezeigt zur Aufnahme der Senkkopfschraube 9.13 senken.

- Bezeichnete Radien der Teile 9.7 / 9.9 / 9.10 entfernen.

- Heften.

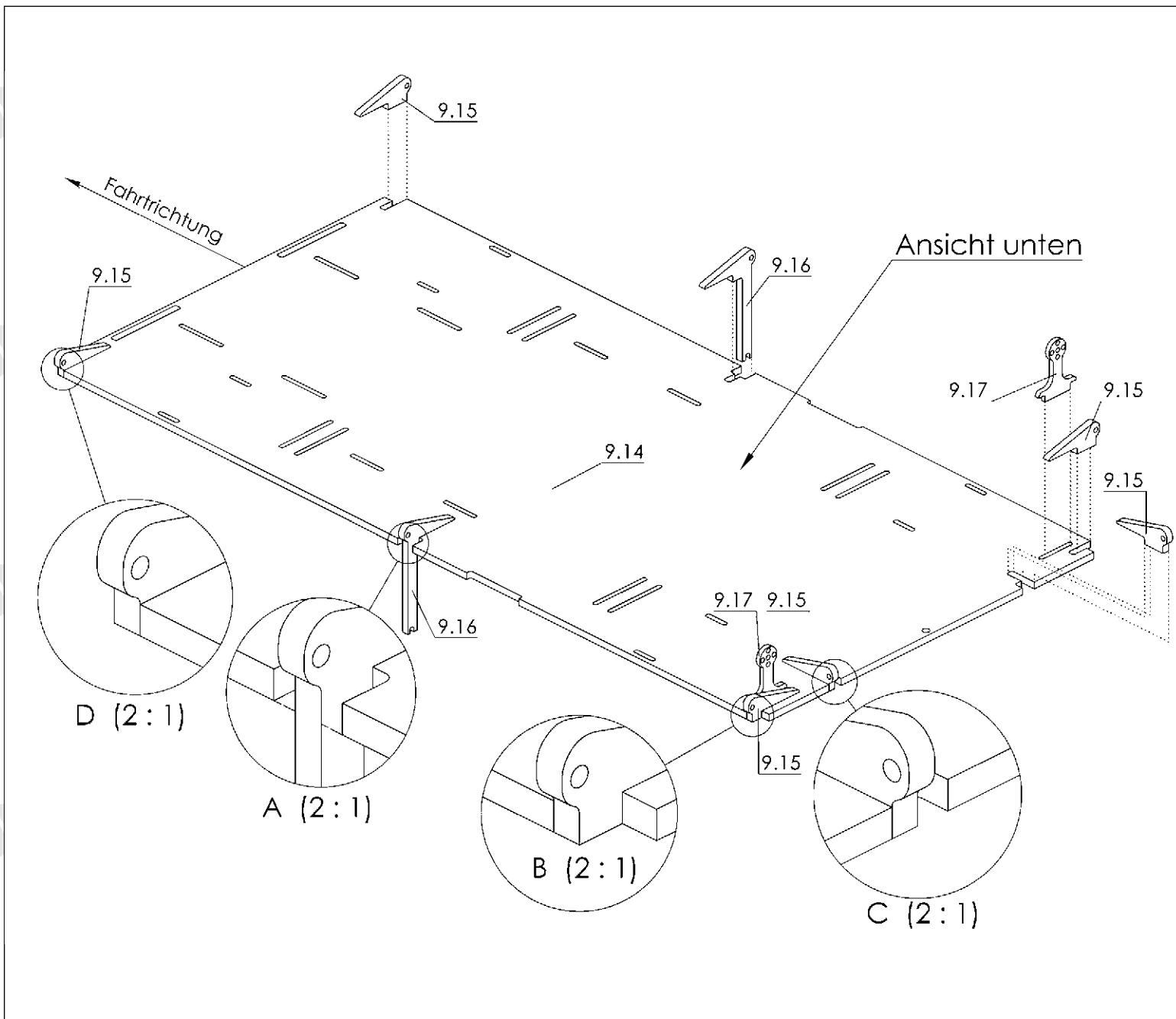
Baustufe 9



9.2 Einschub und Anschlag montieren

- Anschlag montieren. Die Schraubenköpfe der Senkschrauben 9.13 sollten nicht überstehen, um ein späteres Gleiten des Akkueinschubes unter die Pritsche zu ermöglichen.
- Einschub soll satt vor dem Anschlag und locker zwischen den Haltern 2.1 auf dem Chassis aufliegen.
- Baugruppentteile endgültig verkleben.

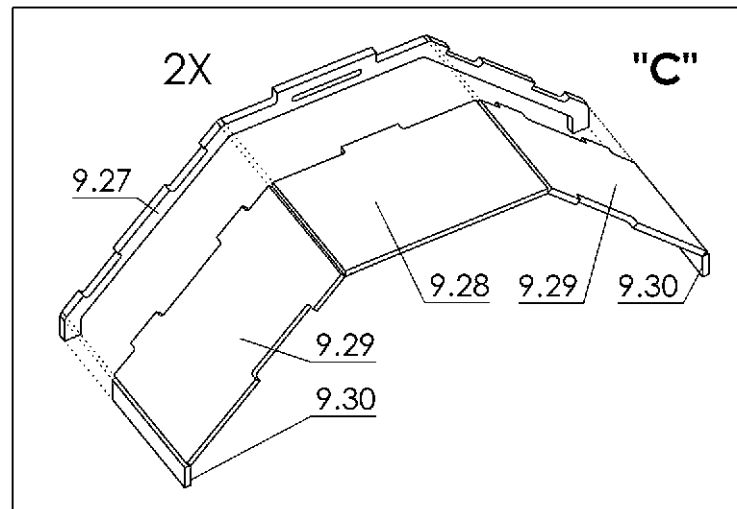
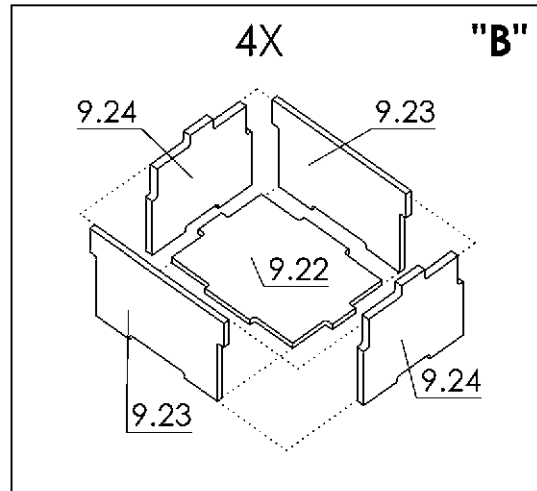
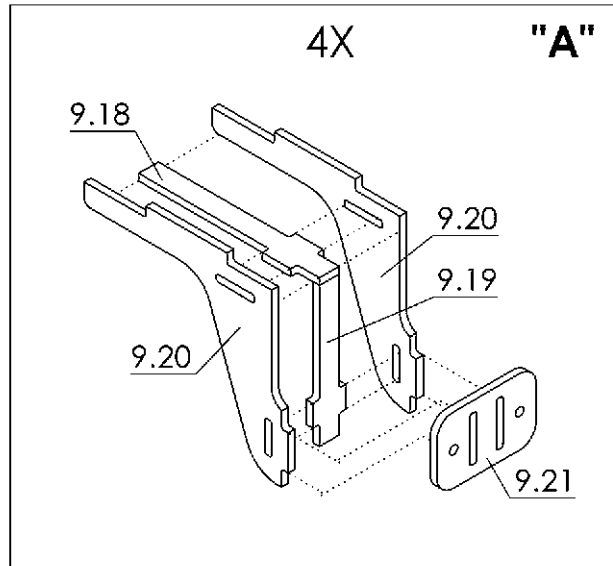
Baustufe 9



9.3 Pritsche vorbereiten

- Teile lt. Zeichnung „A“ / „B“ austrennen.
- Die Detailzeichnungen A-D dienen als Hinweis zur Ausrichtung zu den Außenkonturen der einzuklebenden Kleinteile.
- Die Bordwandhalter 9.16 sorgfältigst winkelig zur Bodenplatte ausrichten.

Baustufe 9



9.4 „A“ Träger

- Teile lt. Zeichnung „B“ austrennen
- Heften, erst nach Probemontage der Pritsche 9 endgültig verkleben.

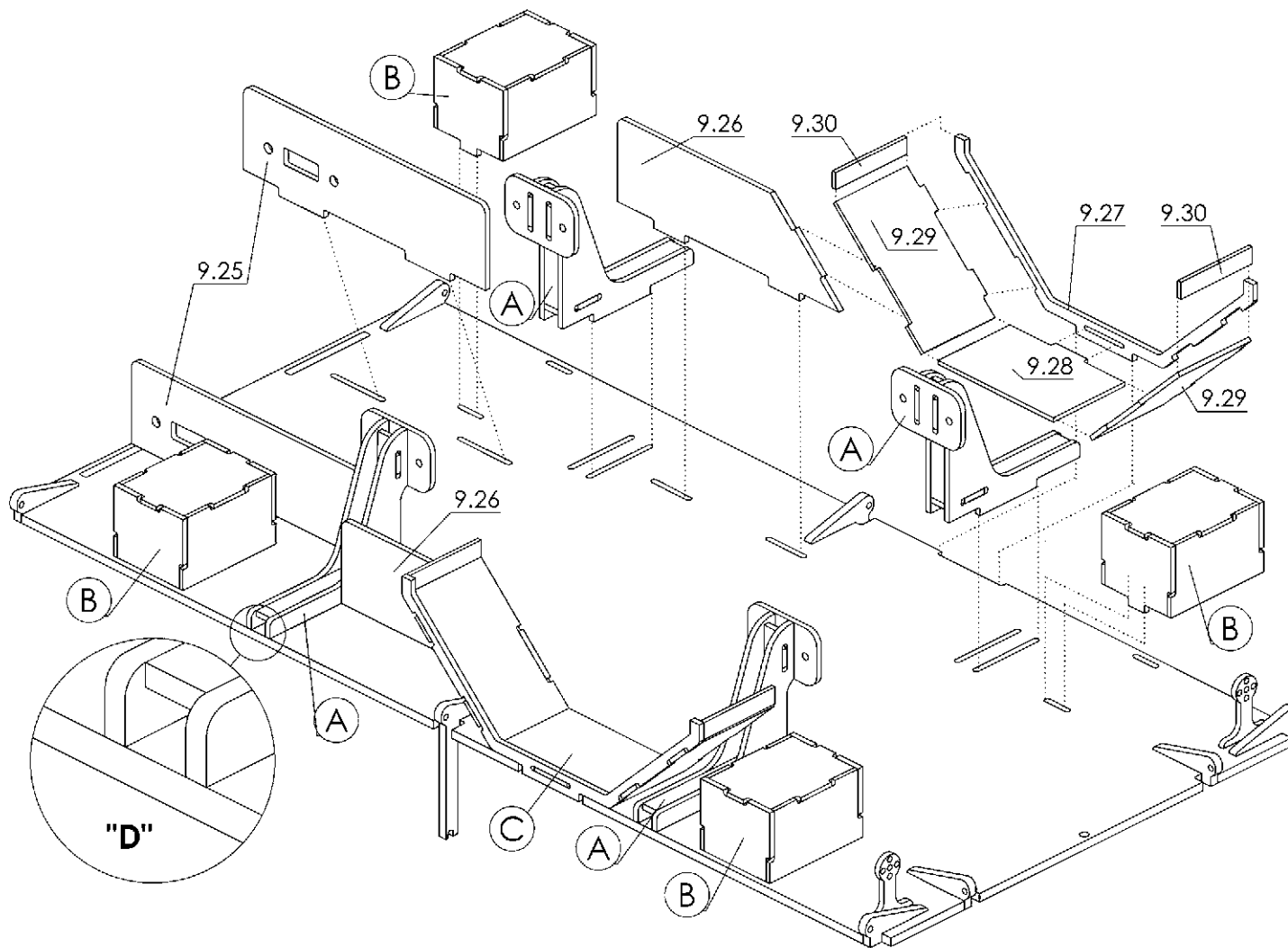
9.4 „B“ Kasten

- Teile lt. Zeichnung „B“ / „C“ austrennen
- Teile zueinander ausrichten, verkleben

9.4 „C“ Kotflügel Hinterachse

- Teile lt. Zeichnung „B“ / „C“ austrennen.
- **Hinweis:** Die Teile wurden konstruktiv so konzipiert, dass ein mühsames, schräges Anschleifen der Stirnkanten entfällt (Innenseiten bündig).
- Teile zueinander gerade ausrichten, verkleben.

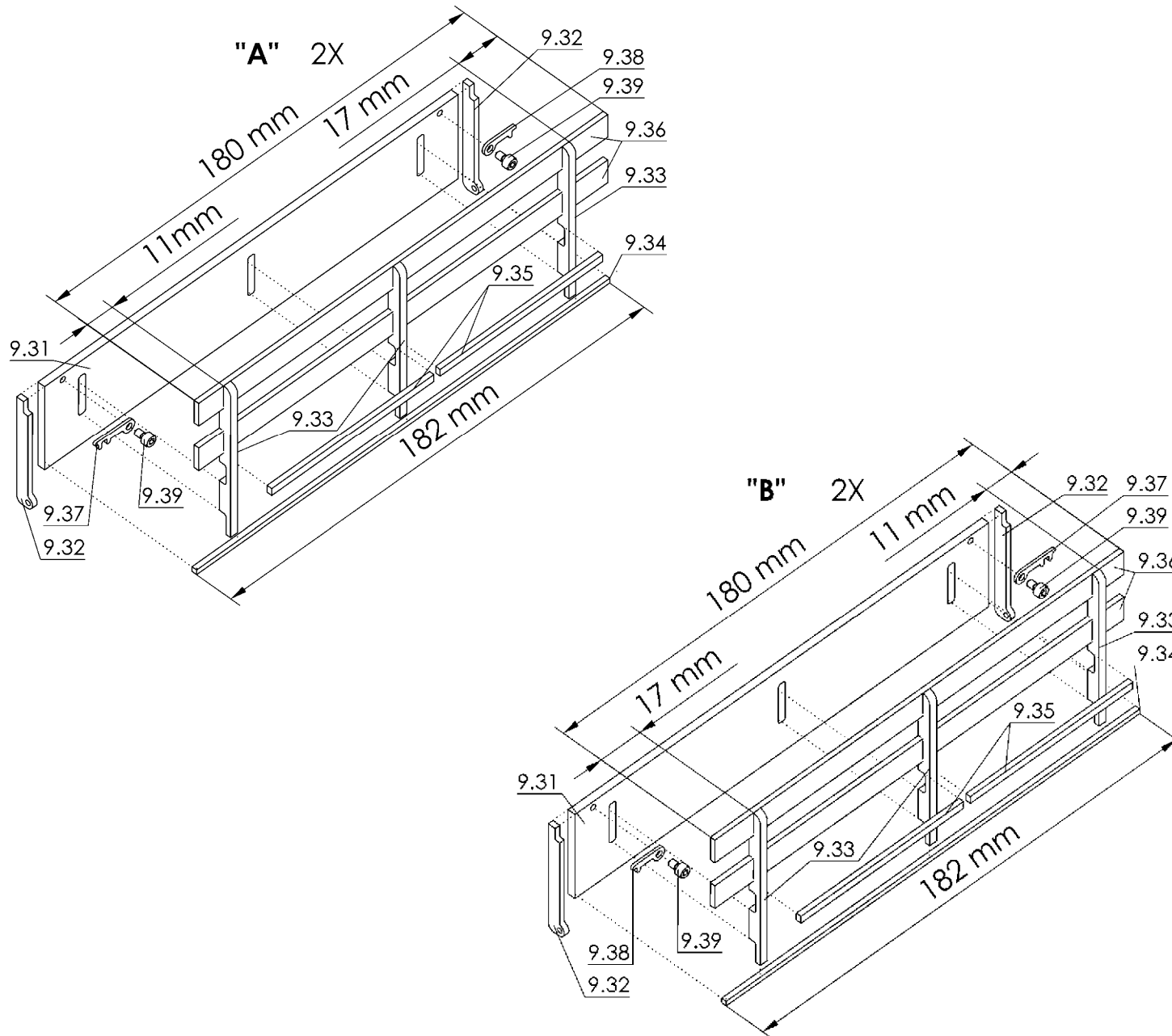
Baustufe 9



9.4 Montage Pritschenunterbau

- Teile lt. Zeichnung „B“ austrennen.
- Die fertig vormontierten Unterbaugruppen „B“ / „C“ und Wände 9.25 / 9.26 von unten in Pritschenplatte 9.14 einsetzen und verkleben.
- Unterbaugruppe „A“ anheften (Detailzeichnung „D“ beachten). Diese sollte erst nach einem Montageversuch auf das Chassis endgültig angeklebt werden.
- **Hinweis:** Die Ausschnitte in Wand 9.25 sind passend für den Trennschalter No. 8139. Dieser kann nach Belieben an die linke oder rechte Seite des Fahrzeugs montiert werden.

Baustufe 9



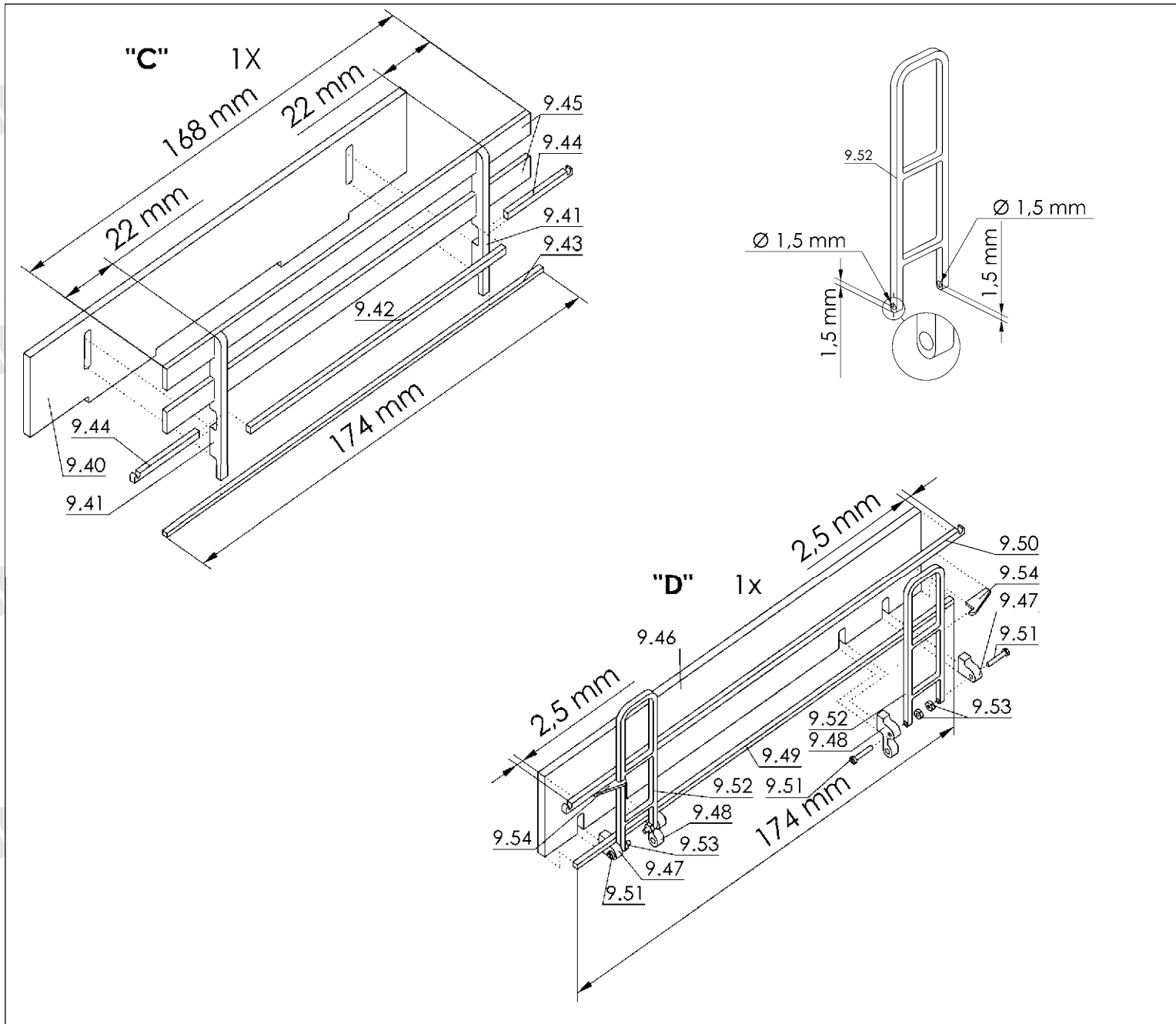
9.5 Seitenbordwand „A“

- Teile lt. Zeichnung „A“ / „B“ / „D“ austrennen.
- Radien der Teile 9.33 und 9.41 wie bezeichnet entfernen.
- Lagerhaltestützen 9.32 sehr sorgfältig, außen deckungsgleich und winkelig an die Stirnseiten der Bordwände kleben. Diese Teile bringen später die Bordwände in die exakte Position und sorgen für deren Bewegungsmöglichkeit.
- Bordwandbretterhalter 9.33 einkleben.
- Verstärkungsleisten 9.34 (ABS 2x2mm) ablängen, unten anschlagend an die Bordwandbretterhalter kleben.
- Oberkanten- Abschlussleisten 9.35 einpassen und an den Oberkanten der Bordwände bündig ankleben.
- Bordwandbretter 9.36 (ABS 2x10mm) ablängen, unter Einhaltung der angegebenen Maße an die Halter ankleben.
- Bitte bei der Montage die Lage und Form der Riegel 9.37 / 9.38 beachten.
- Die Schrauben 9.39 sollten „selbstschneidend“ nur soweit angezogen werden, dass die Riegel spielfrei und leichtgängig beweglich bleiben.

9.5 Seitenbordwand „B“

- Verarbeitung gespiegelt zu Seitenbordwand „A“
- Positionen und Maße beachten.

Baustufe 9

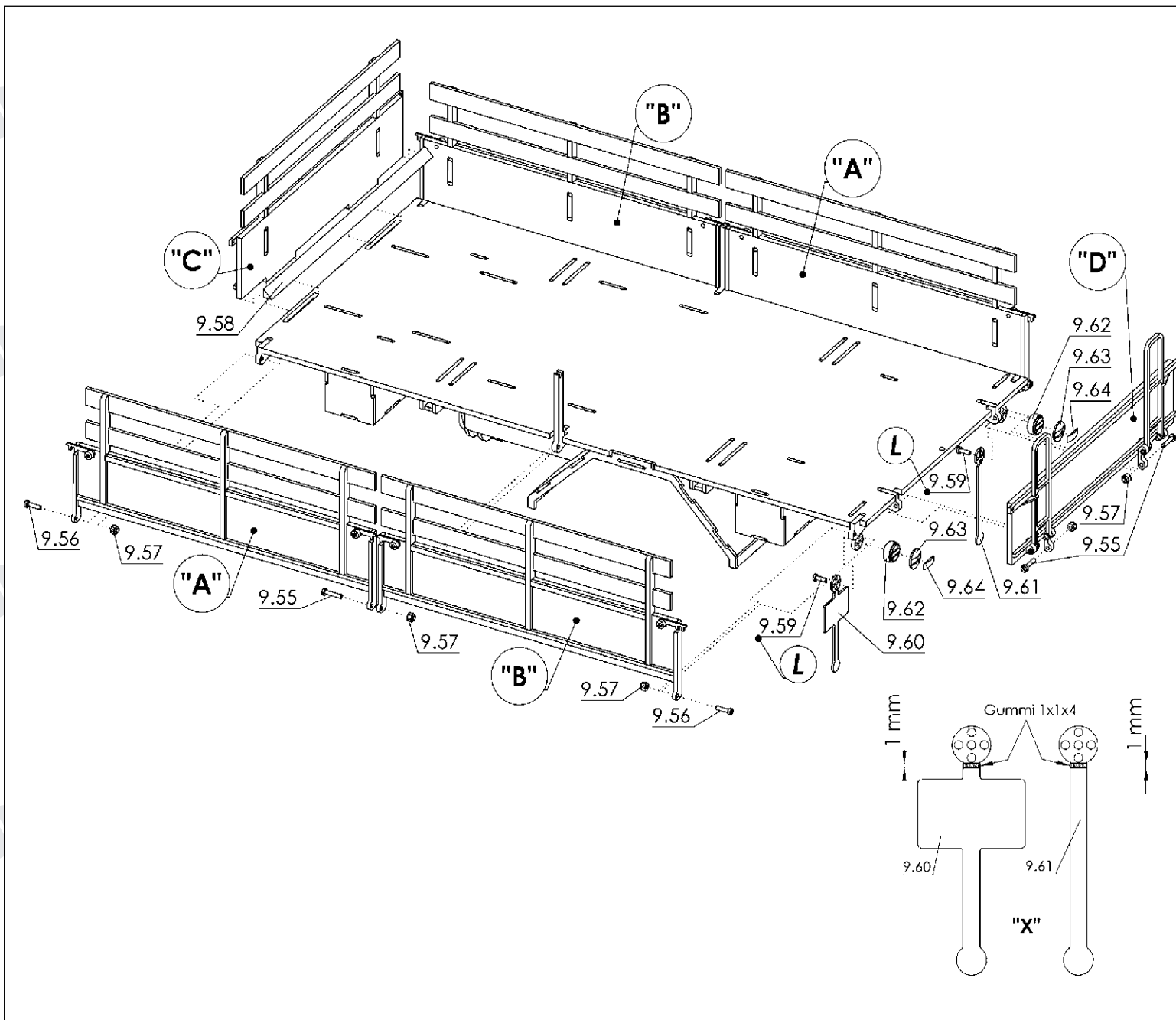


9.5 Vordere Bordwand „C“

- Verarbeitung sinngemäß wie „A“ / „B“
- Verstärkungsleiste 9.43 (ABS 2x2mm) ablängen.
- Bordwandbretter 9.45 (ABS 2x10mm) ablängen.
- Die Riegelaufnahmen 9.44 exakt oben bündig zur Bordwand und an den Haltern anschlagend ankleben.

9.5 Hintere Bordwand „D“

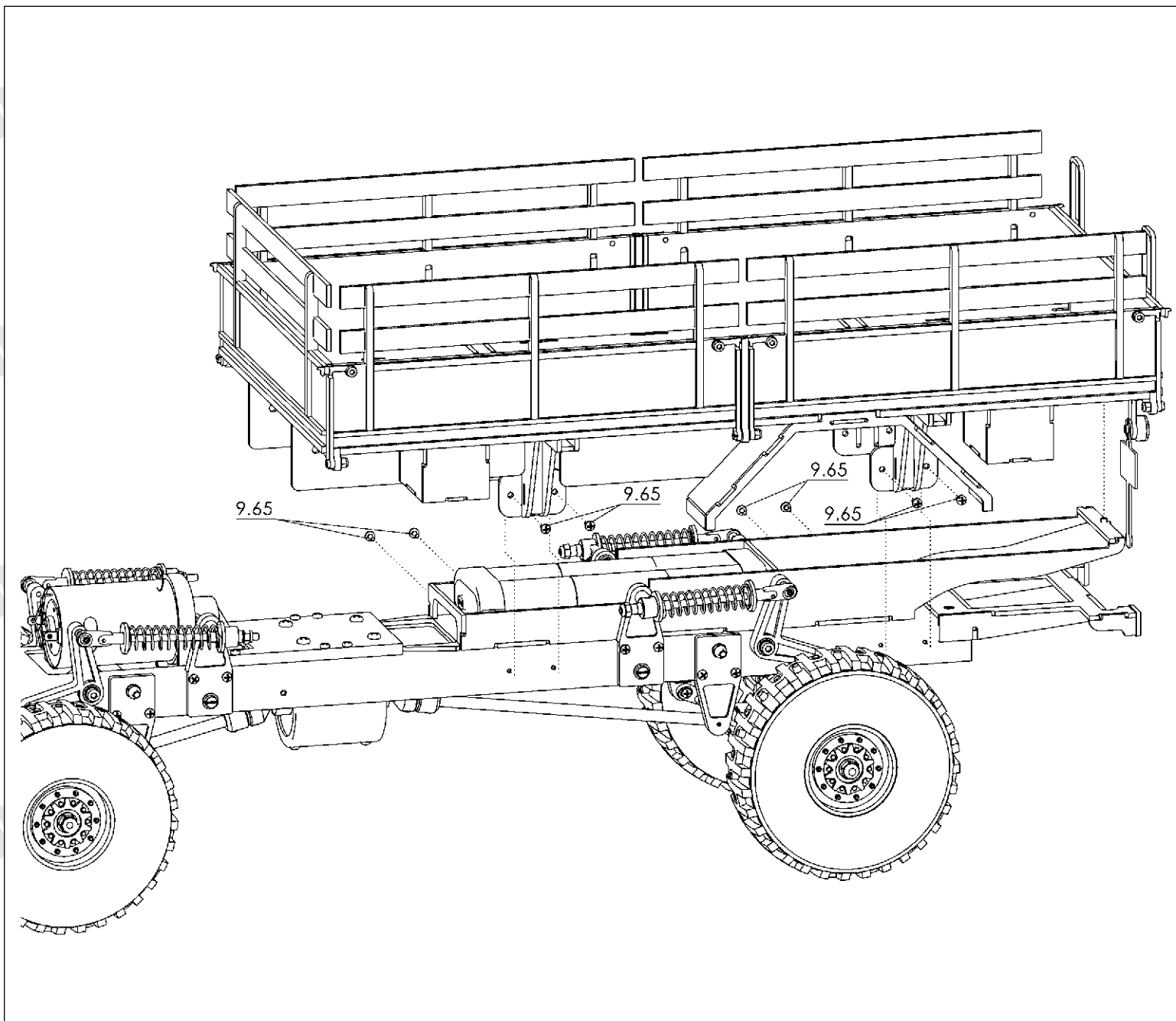
- Teile lt. Zeichnung „A“ / „B“ / „D“ austrennen.
- Bordwand- und Leiterhalter 9.47 und 9.48 zu den Außenkonturen bündig in die Bordwand 9.46 kleben.
- Herausstehende Radien am Übergang zur Bordwand entfernen.
- Verstärkungsleiste 9.49 (ABS 2x2mm) ablängen, bündig zu den Halterungen 9.47 / 9.48 an die Bordwand kleben.
- Oberkanten- Abschlussleiste 9.50 mittig ausgerichtet und bündig mit der Oberkante der Bordwand ankleben. Lage beachten!
- **Hinweis:** Die Leitern 9.52 können wenn gewünscht beweglich befestigt werden. Hierzu ist es nötig, Bohrungen in die Teile zu setzen (Detailzeichnung). Dies sollte nur von sehr erfahrenen Modellbauern durchgeführt werden. Das Risiko, bei unsachgemäßer Handhabung die Teile zu zerstören ist groß. Die Explosionszeichnung zeigt die Montage der Leitern im beweglichen Zustand.
- Die Klemmhalter 9.54 erst nach der Montage der Leitern mit etwas Abstand zur Leiter unter die Oberkanten-Abschlussleiste kleben (nur nötig, wenn Leitern beweglich).

Baustufe 9

9.6 Bordwand Montage

- Seitliche und hintere Bordwände mit Schrauben 9.55 / 9.56 und Stopmuttern 9.57 befestigen. Schrauben nur soweit anziehen, dass die Bordwände spielfrei und leichtgängig beweglich bleiben.
- Vordere Bordwand einsetzen.
- Verstärkungs-Dreikantleiste 9.58 (ABS 5x5mm) ablängen, einpassen und verkleben. **Achtung:** Die seitlichen Bordwände nicht mitverkleben.
- Rücklichter 9.62 - 9.64 und Rückstrahlerhalter 9.60 / 9.61 (Zeichnung „D“) wie gezeigt mit Schraube 9.59 montieren.

Hinweis: Bei Einsatz des Fahrzeugs im schweren Gelände ist zu empfehlen, die Rückstrahlerhalter wie in der Detailzeichnung „X“ gezeigt, zu trennen und ein Stück eines 1x1mm Gummiringes dazwischen zu setzen.

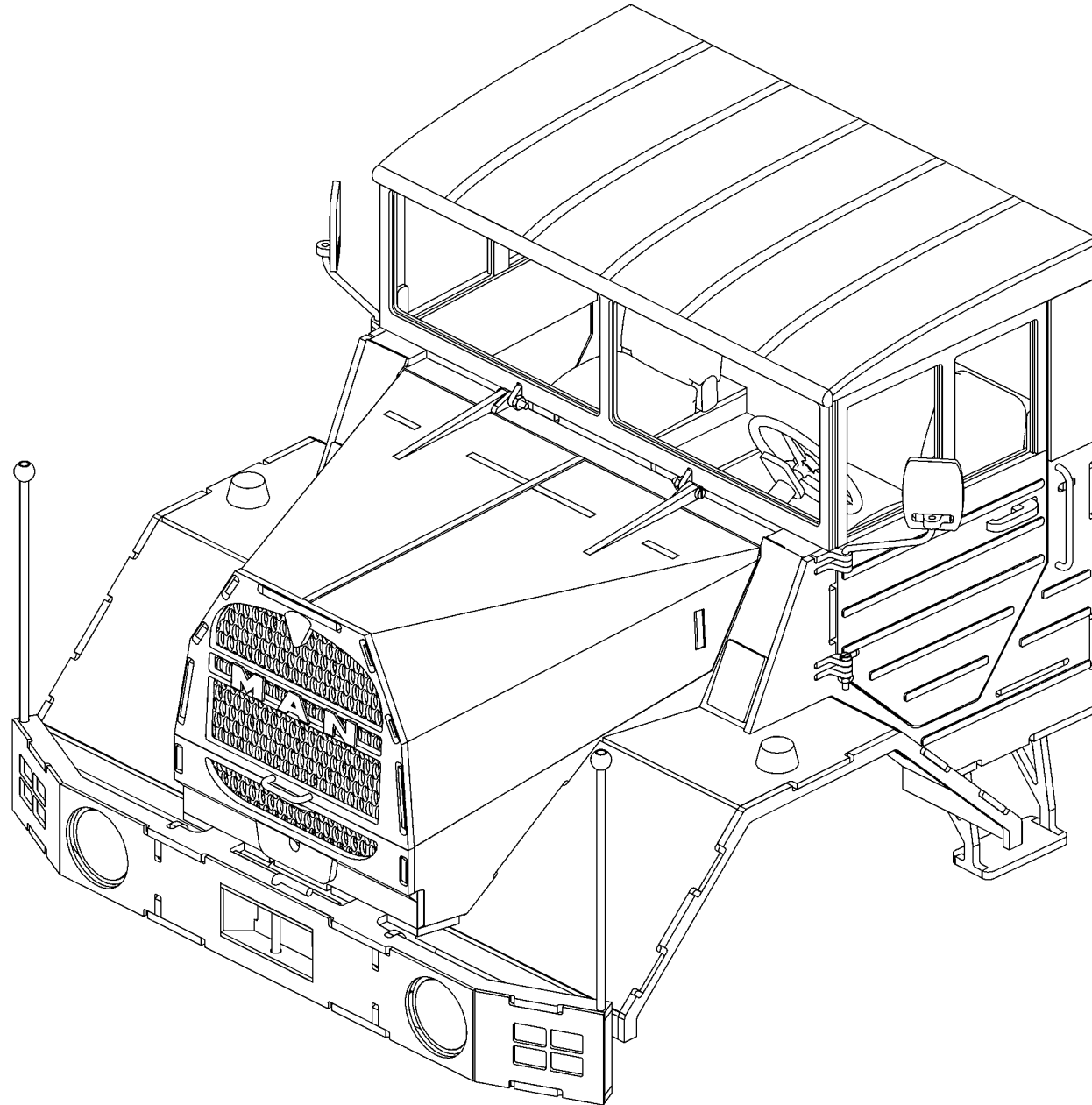
Baustufe 9



9.7 Pritsche Montage

- Pritsche auf das Chassis setzen und dabei die Lage der Befestigungsbohrungen prüfen.
- Mit Schrauben 9.65 probeweise befestigen.
- Pritschenhalter endgültig kleben.

Baustufe 10

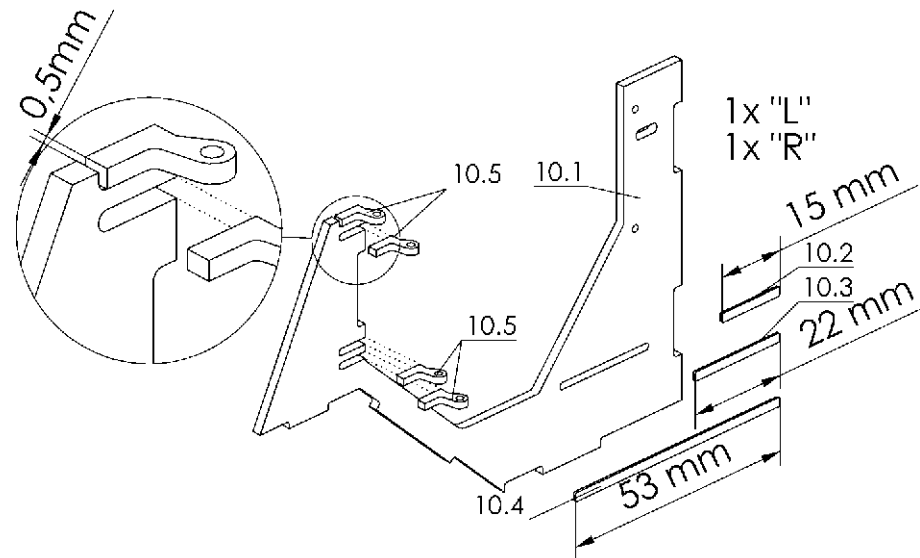
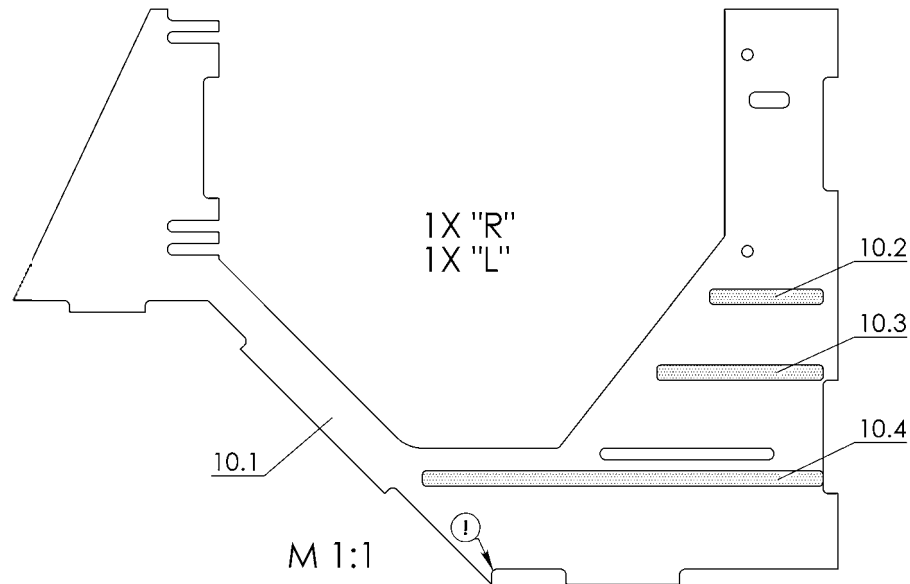


10 Fahrerhaus

- Die Abbildung zeigt das Fahrerhaus fertig montiert ohne Fensterscheiben. Bei eventuellen Unklarheiten des Zusammenbaus der nachfolgenden Baugruppen ist das Zurückschauen auf diese Zeichnung manchmal sehr hilfreich.

Baustufe 10

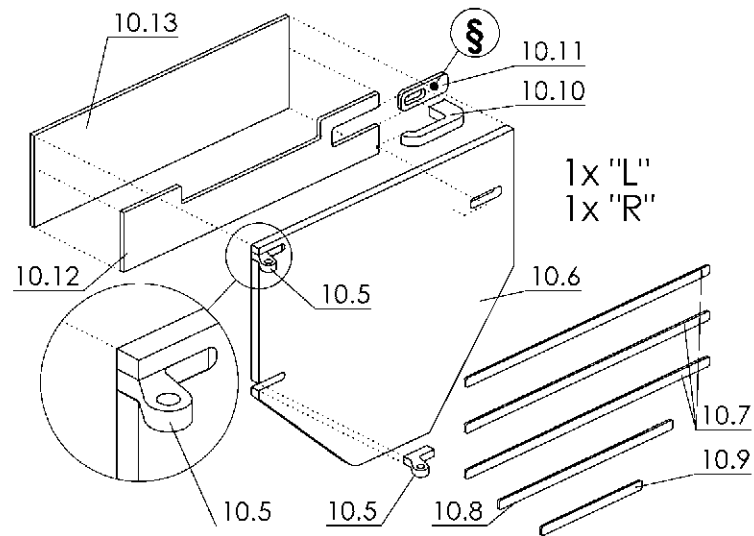
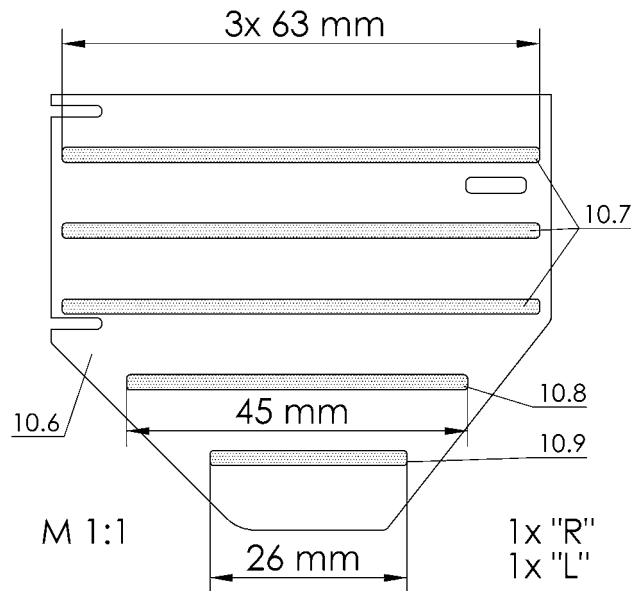
- 10.117 4x 2,9x9,5
- 10.78/10.98 4x M1,4x8
- 10.99 4x M1,4
- 10.116 4x 3,2x7x0,5
- 10.91 2x Ms. Ø4,8
- 10.57 1x Ms. 5x3x10



10.1 Seitenwand, Vorarbeiten

- Teile lt. Zeichnung „E“ / „F“ austrennen.
- Radius an Seitenteil 10.1 wie gezeigt entfernen.
- 1x linke und 1x rechte Seite anfertigen.
- Verstärkungsleisten 10.2 / 10.3 / 10.4 (ABS 0,5x2mm) ablängen und ankleben. Hierzu kann die Seitenansicht M1:1 als Schablone verwendet werden.
- Türscharniere 10.5 bündig zur Türausschnittsseite einkleben.

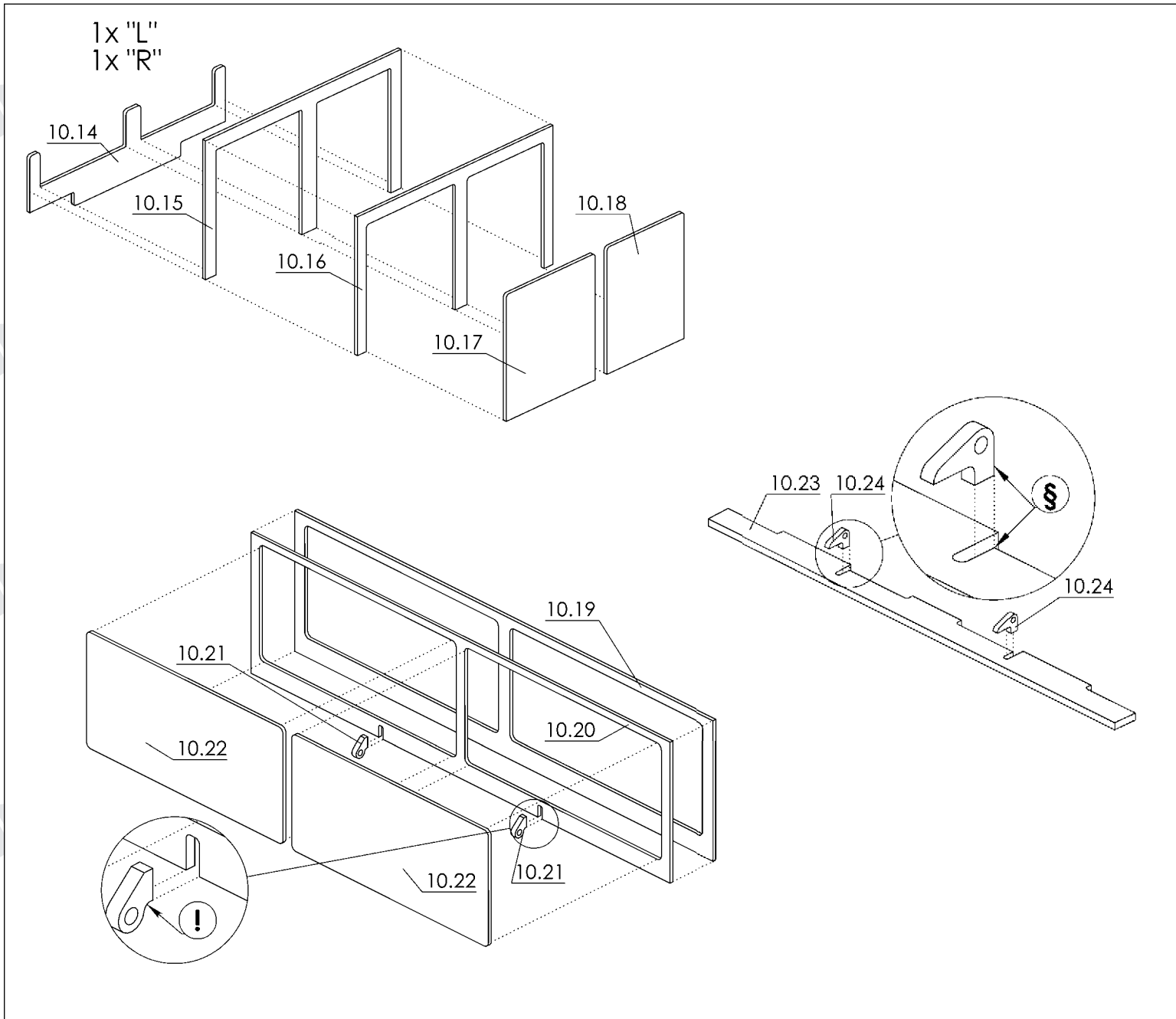
Baustufe 10



10.1 Türen vorarbeiten

- Teile lt. Zeichnung „E“ / „G“
- Gleiche Vorgehensweise wie Seitenwand bis 10.9
- Türgriff 10.10 mit Schieberiegel 10.11 verkleben
- Türgriff von innen durch die Ausfräsung der Tür schieben.
- Führungsplatte 10.12 gerade Ausrichten und von innen an die Tür kleben.
Achtung: Türgriff und Riegel (\$) nicht mitverkleben. Dieser muss beweglich bleiben, um das spätere öffnen und schließen der Tür zu ermöglichen.
- Verkleidungsplatte 10.13 an Türoberkante bündig ankleben.
Achtung: Türgriff und Riegel (\$) nicht mitverkleben.
Tip: Türgriff und Riegel vor der Montage leicht einfetten.

Baustufe 10



10.1 Seitenfenster, Vorarbeiten

- Teile lt. Zeichnung „G“ / „H“
- Es ist eine linke und eine rechte Seite anzufertigen.
- Einsteckglasche 10.14 mit Fensterrahmen 10.15 zur unteren Ausschnittkante bündig ausrichten und verkleben.
- Fensterrahmen 10.16 nach den Außenkonturen ausrichten und auf Fensterrahmen 10.15 kleben.
- **Tipp:** Zum Ausrichten und Zentrieren der Rahmen ist die Zuhilfenahme der Fensterscheiben 10.17 und 10.18 sehr hilfreich. Diese sollten aber noch nicht mitverklebt werden, sondern erst nach dem Lackieren des Fahrzeugs eingesetzt werden.
- Die fertigen Seitenscheiben können nun von oben in die Türen gesteckt werden. Nicht verkleben.

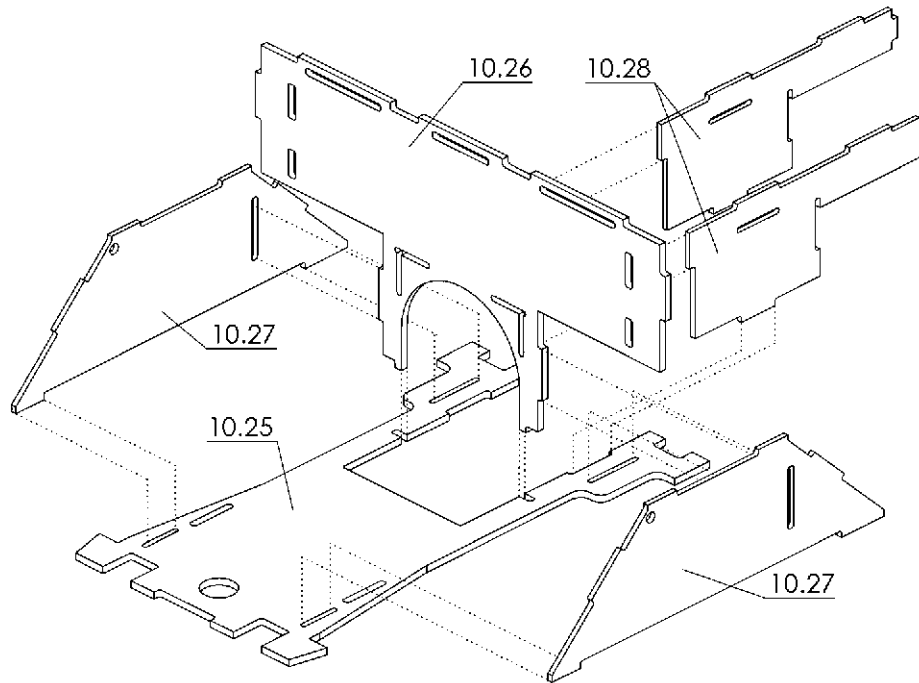
10.1 Windschutzscheibe, Vorarbeiten

- Teile lt. Zeichnung „F“ / „G“ / „H“
- Rahmenteile 10.19 und 10.20 an den Außenkonturen ausrichten und verkleben.
- Klappscharnier 10.21 mit der kleinen Fläche an der Unterkante des Rahmens bündig einkleben.
- Den leicht überstehenden Radius (!) der Scharnierteile vorsichtig entfernen.
- Windschutzscheiben 10.22 druckfrei einpassen.

10.1 Motorhaubenanschlag, Vorarbeiten

- Teile lt. Zeichnung „E“ / „F“
- Scharnierteil 10.24 mit der Hinterkante bündig zur ausgefrästen Kante von 10.23 einkleben. Siehe (§).

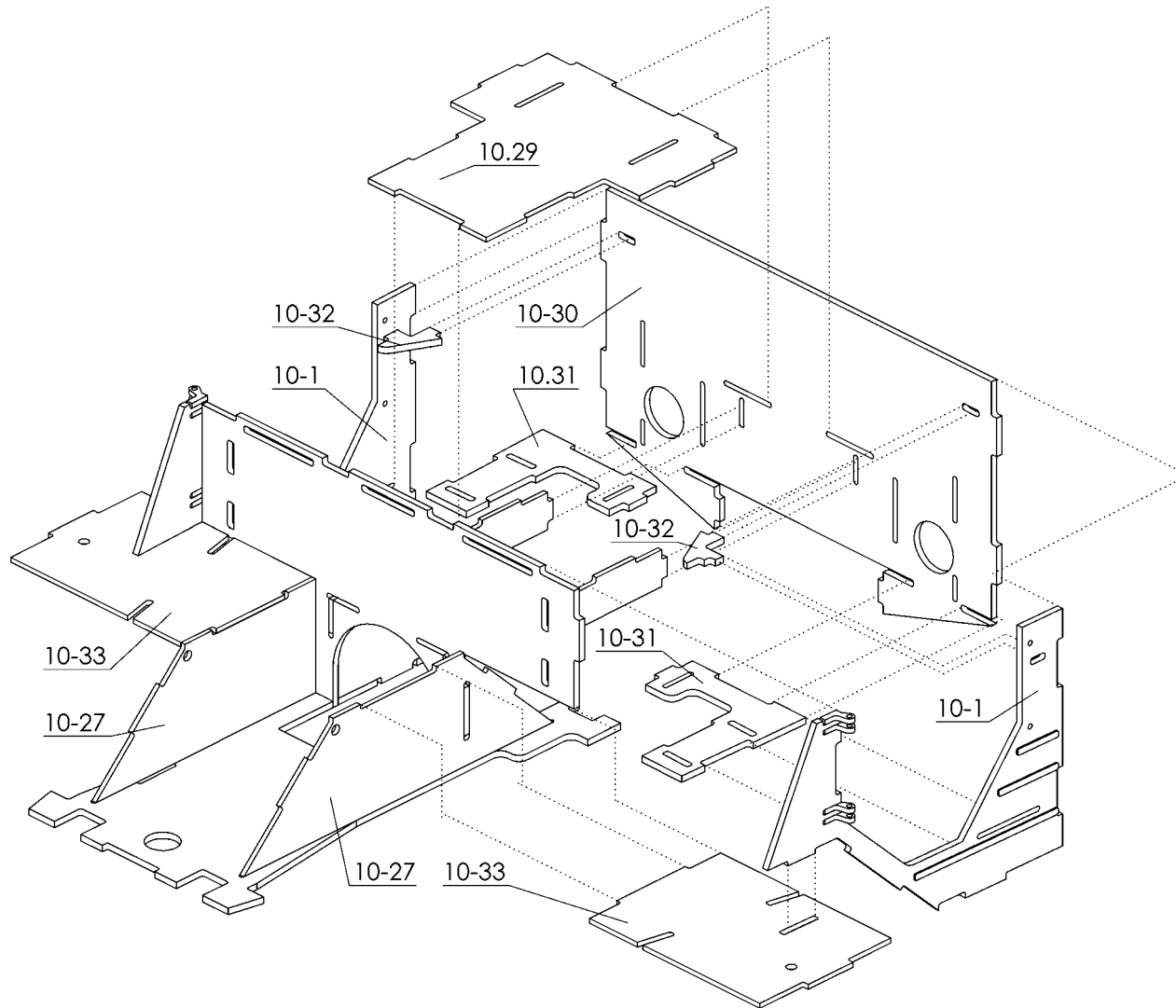
Baustufe 10



10.2 Grundplatte

- Teile lt. Zeichnung „E“ / „F“
- Teile wie gezeigt zusammensetzen, ausrichten.

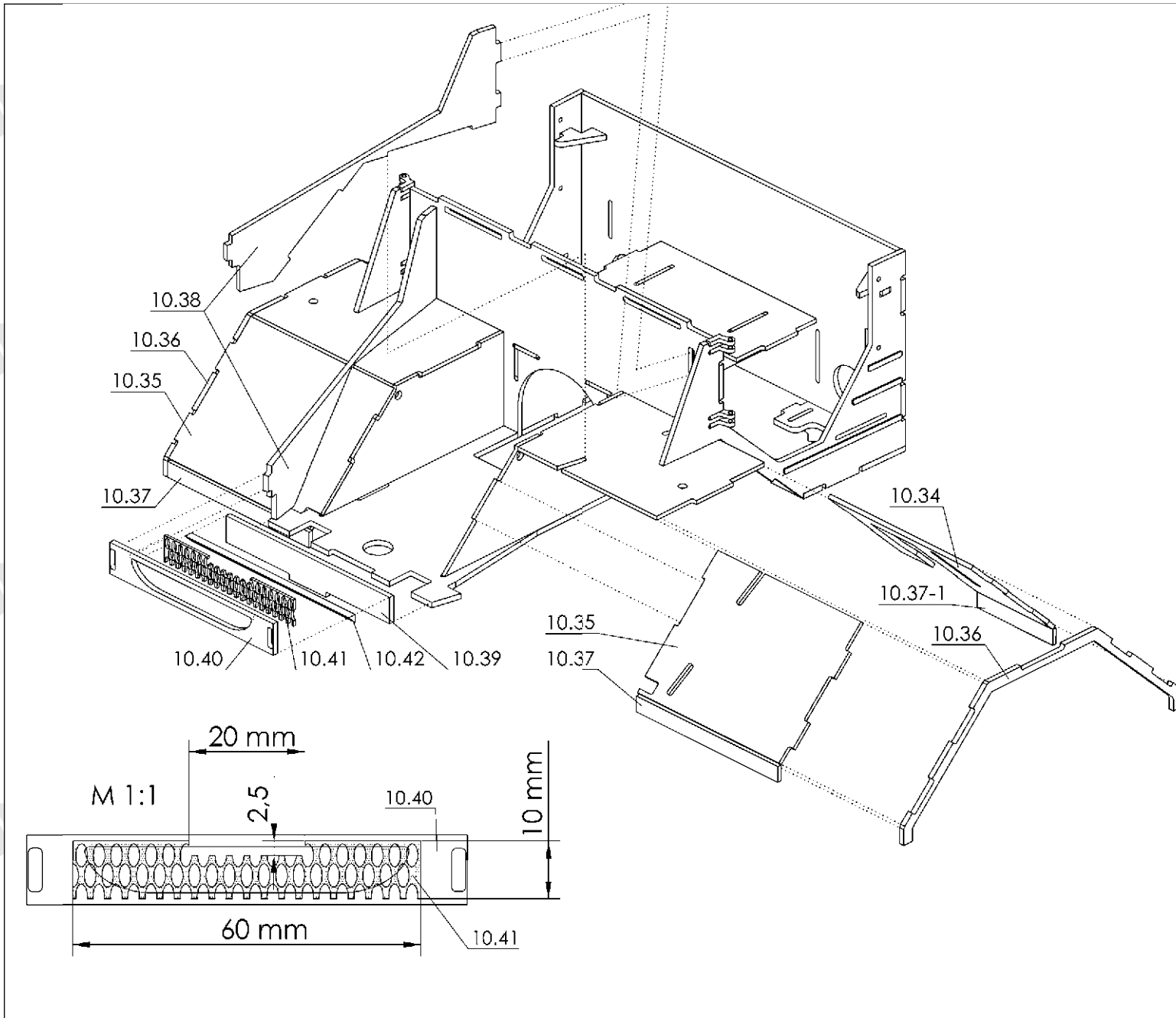
Baustufe



10.2 Seitenteile

- Teile lt. Zeichnung „E“ / „F“
- Teile einschließlich der vorbereiteten Baugruppe Seitenwand wie gezeigt zusammensetzen, ausrichten, anheften.

Baustufe 10



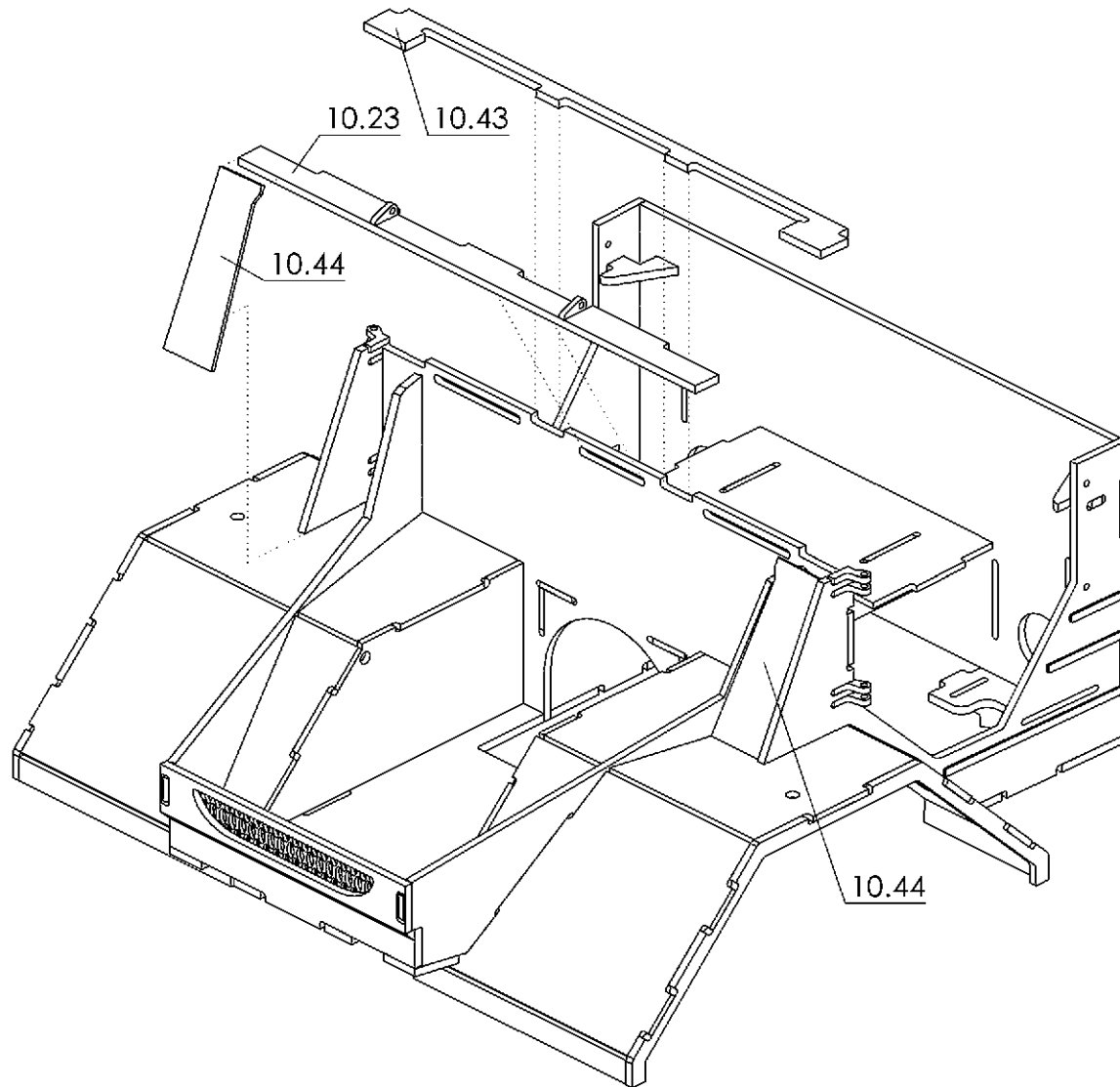
10.2 Kühler Unterteil vorbereiten

- Teil lt. Zeichnung „E“
- Streckmetall 10.41 nach Zeichnung anfertigen und wie gezeigt hinter das Frästeil 10.40 kleben. Der obere Spalt muss wegen der später zu montierenden Motorhaubenverriegelung frei bleiben.

10.2 Kotflügel Vorderachse

- Teile lt. Zeichnung „E“ / „F“
- Motorhaubenwand 10.38 soll spannungsfrei in die Langlöcher von 10.40 passen. Hier muss gegebenenfalls etwas nachgearbeitet werden.
- Dreikantleiste 10.42 (ABS 3x3mm) ablängen.
- Alle Teile ausrichten, anheften.

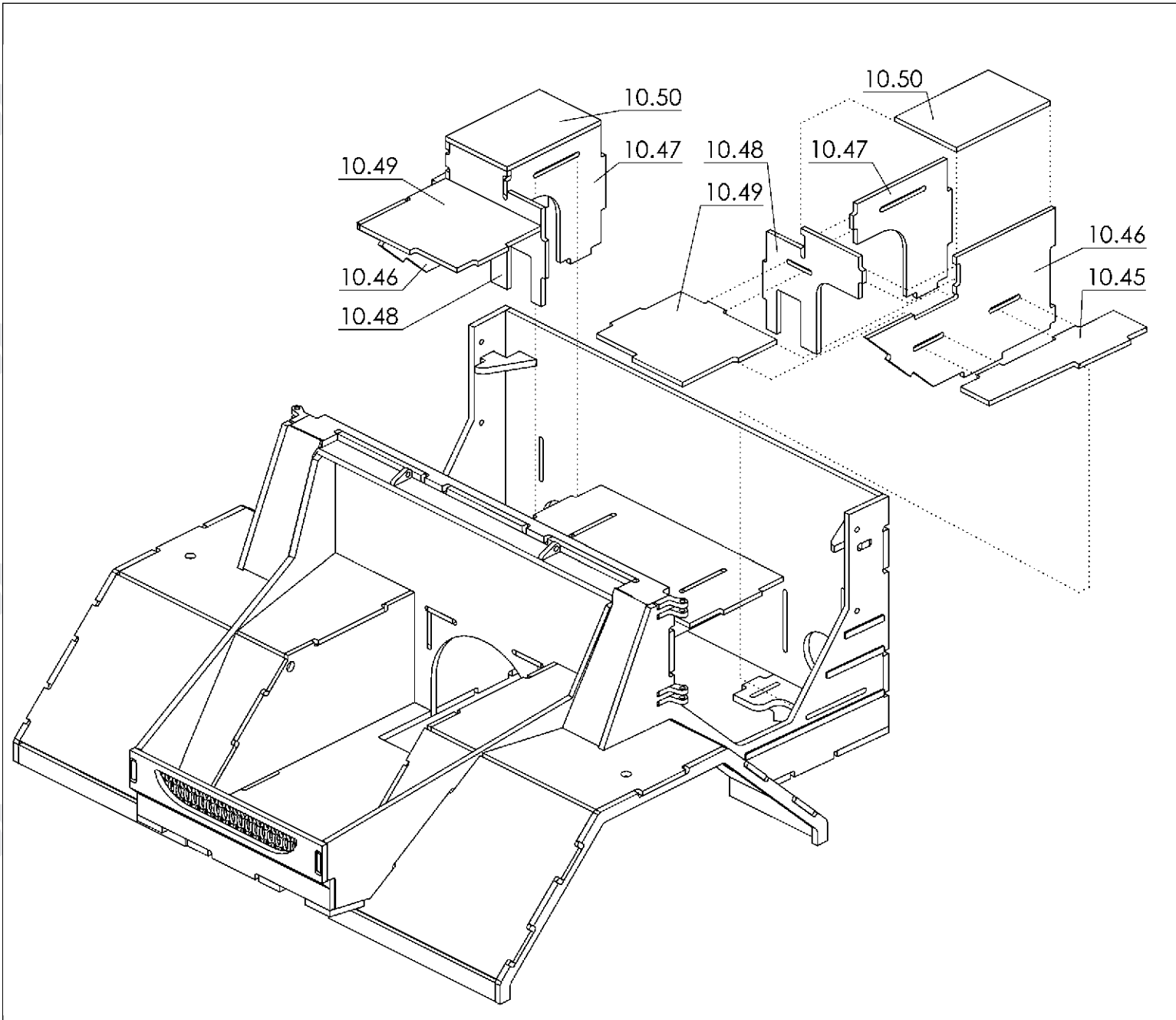
Baustufe 10



10.3 Obere Fahrerhausteile

- Teile lt. Zeichnung „E“ / „G“
- Vorbereitete Baugruppe “Motorhaubenanschlag” von vorne in die Schlitze des Spantes setzen, ausrichten.
- Armaturenbrett-Anschlag 10.43 von der Fahrerhausinnenseite einsetzen.
- Die Verkleidungsteile 10.44 sollten oben und unten etwas angeschrägt werden. Sie sollen außen bündig an den Seitenteilen anliegen.

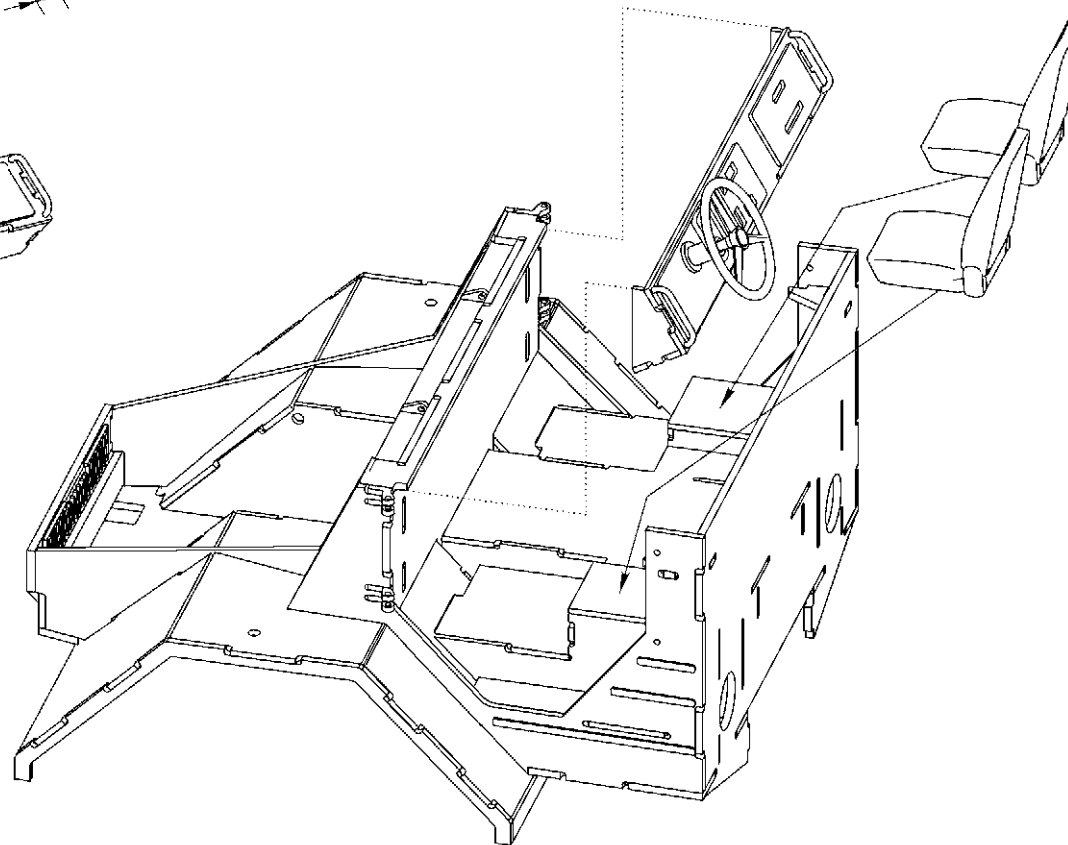
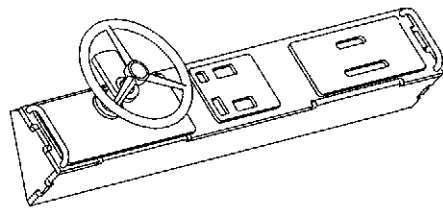
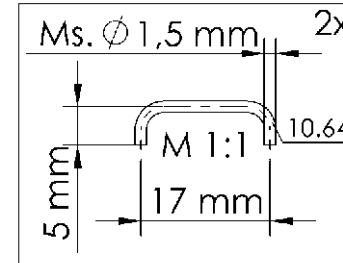
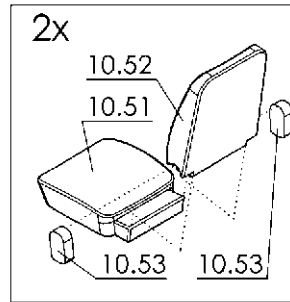
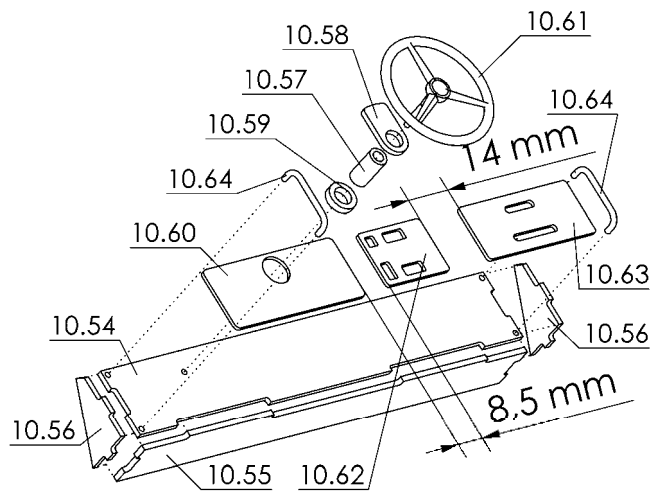
Baustufe 10



10.3 Fahrerhaus Innenausbau

- Teile lt. Zeichnung „F“
- Teile in der Numerischen Reihenfolge einsetzen, ausrichten, heften.

Baustufe 10



10.3 Sitze

- Beiliegende Kst.- Formteile wie gezeigt zusammenkleben.

10.3 Haltebügel

- Haltebügel 10.64 aus beiliegendem Ms. Draht Ø 1,5mm nach Zeichnung biegen.

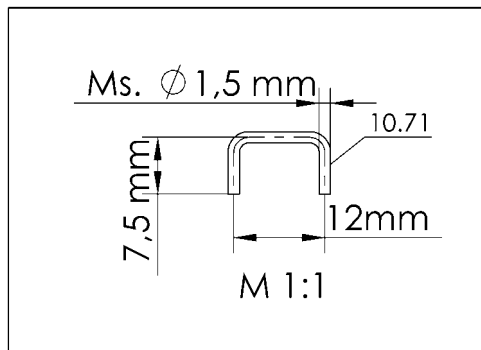
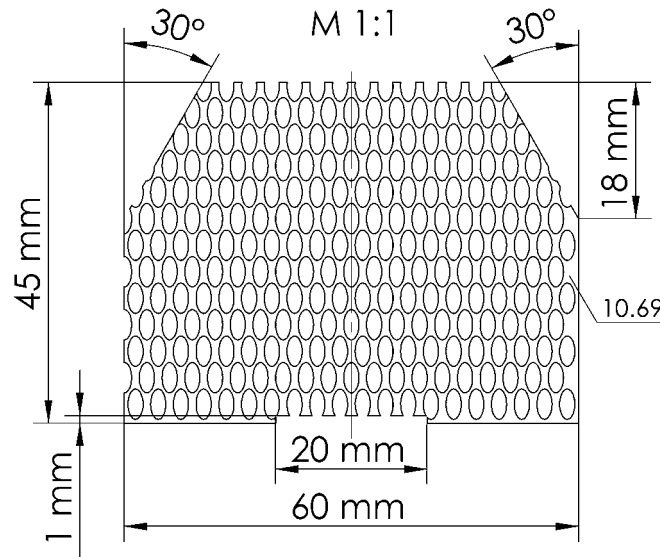
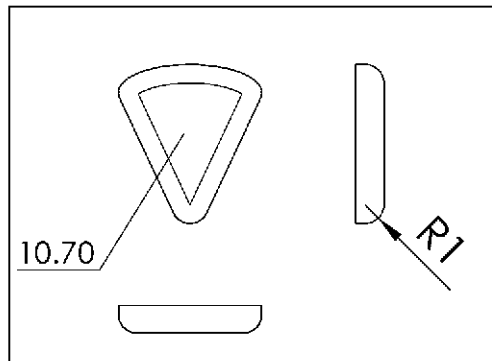
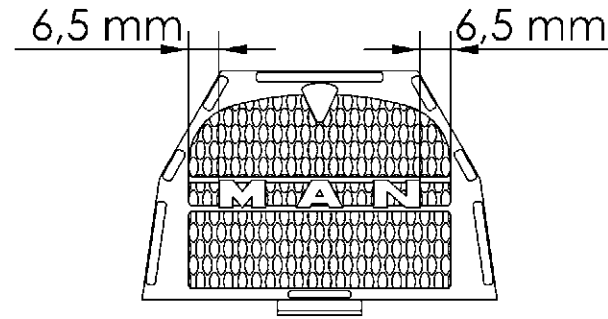
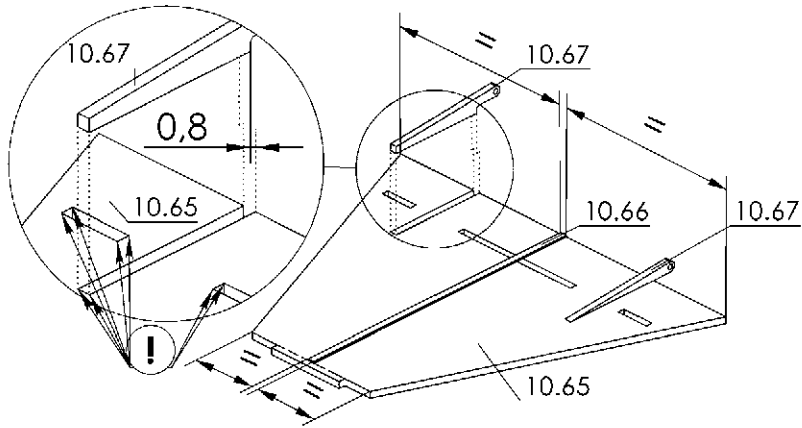
10.3 Armaturenbrett

- Teile lt. Zeichnung „E“ / „F“ / „G“
- Teile wie gezeigt zusammensetzen und verkleben. Die Anzeigerplatte 10.58 soll nach oben zeigen.

10.3 Armaturenbrett einbauen

- Vorbereitete Baugruppe mittig ausgerichtet direkt unter Teil 10.43 kleben.
- Sitze ausrichten und auf Platten 10.50 kleben.

Baustufe 10



10.4 Motorhaube vorbereiten

- Teile lt. Zeichnung „E“
- Radien des Motorhaubendeckels wie angegeben entfernen.
- Verstärkungsleiste 10.66 (ABS 0,5x2mm) ablängen und mittig auf Motorhaubendeckel 10.66 kleben.
- Motorhaubenscharnier 10.67 wie gezeigt einkleben. Maß beachten.

10.4 Motorhaubenverriegelungsbügel

- Bügel aus beiliegendem Ms.- Draht \varnothing 1,5mm biegen.

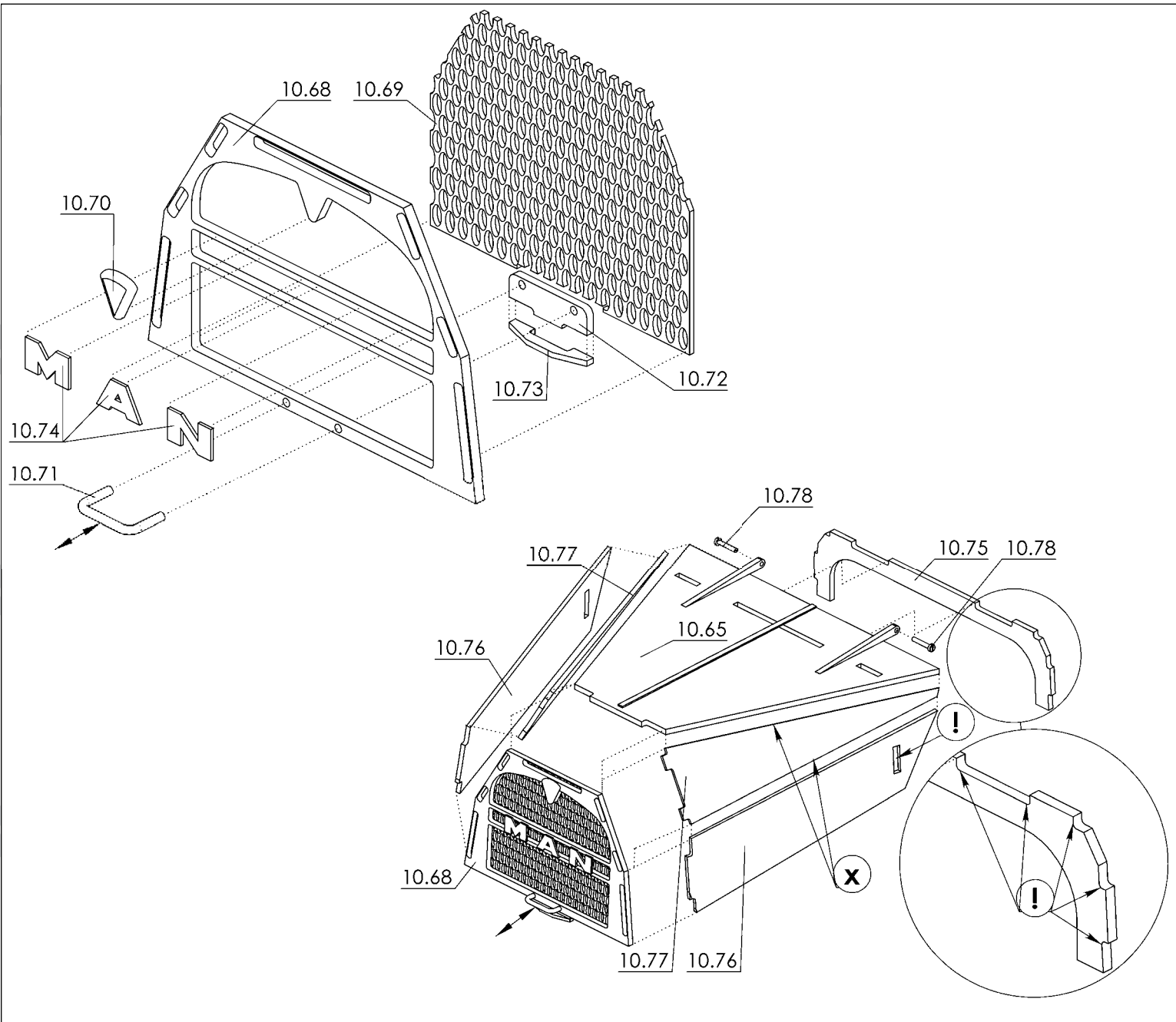
10.4 Emblem verrunden

- Teil lt. Zeichnung „G“
- Emblem 10.70 wie gezeigt einseitig rundum verrunden.

10.4 Streckmetall Kühler oben

- Teil 10.69 aus beiliegendem Streckmetall nach Zeichnung herstellen.

Baustufe 10



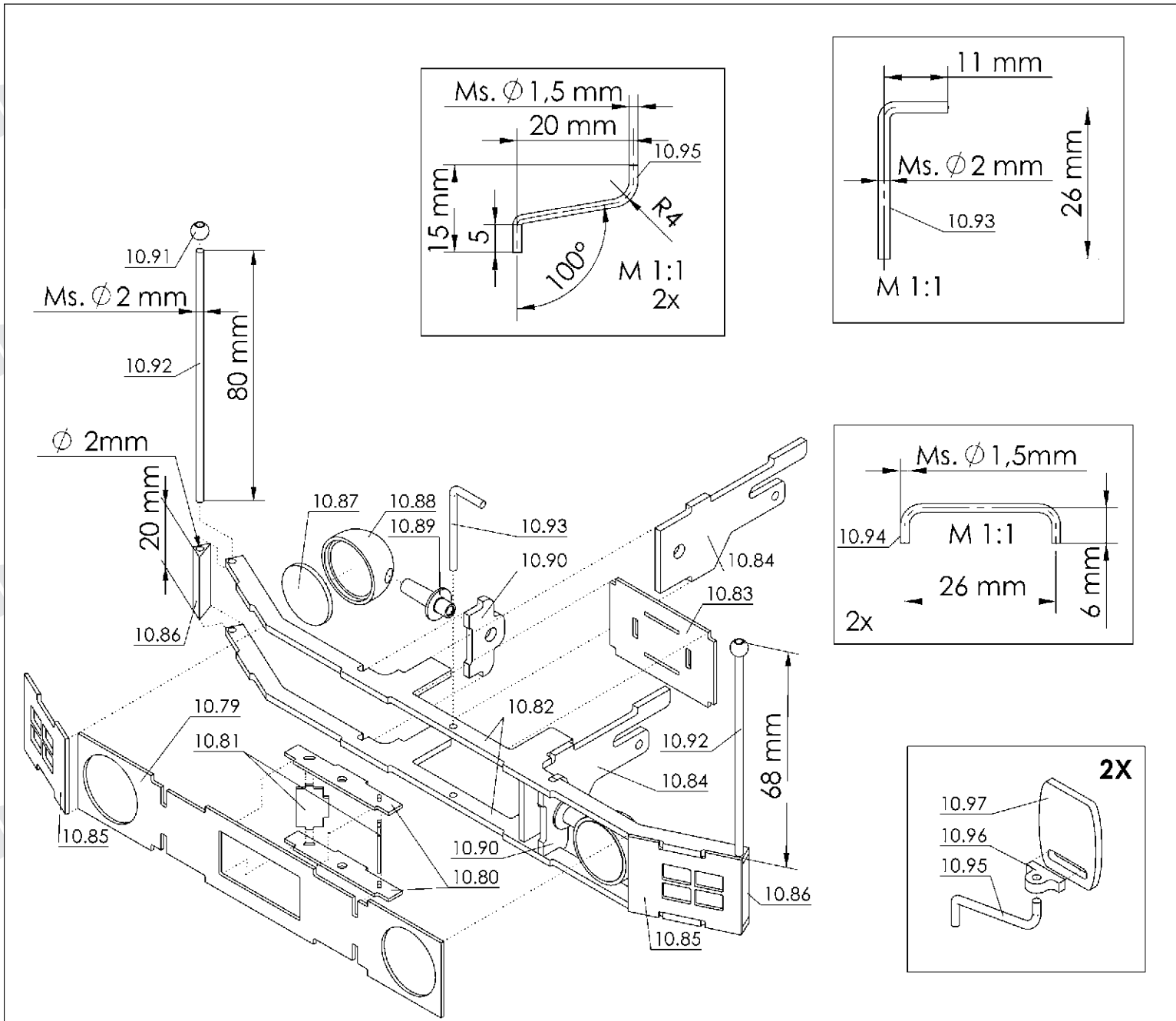
10.4 Kühleroberteil montieren

- Teile lt. Zeichnung „E“ / „F“ / „G“
- Ms. Bügel von vorne durch die Bohrungen von 10.68 stecken.
- Verriegelungsplättchen 10.72 und 10.73 rechtwinklig verkleben und mit dem Ms. Bügel verbinden. Ms. Bügel soll in den Bohrungen der Kühlerplatte 10.68 verschiebbar bleiben.
- Streckmetall so ausrichten, das die Verriegelung nicht blockiert wird und auf innere Seite kleben.
- Emblem von vorne ankleben.
- Buchstaben wie gezeigt ausrichten und nach dem Lackieren ankleben.

10.4 Motorhaube montieren

- Teile lt. Zeichnung „E“ / „F“
- Die vorbereiteten Bauteile Motorhaubenoberteil und Kühleroberteil mit dem Spant 10.75 (Bezeichnete Radien entfernen) und den unteren Verkleidungsplatten 10.76 (Radien entfernen) vorsichtig zusammenheften.
Achtung: Es ist unbedingt darauf zu achten, dass beim Kleben dieser Teile kein Verzug auftritt.
 Das die unteren Platten leicht verdreht verarbeitet werden, ist Absicht und entspricht dem Originalfahrzeug.
 Zur Kontrolle sollte die Motorhaube vor dem endgültigen Zusammenkleben auf das soweit zusammengebaute Fahrerhaus gesetzt werden, um die Spaltmaße der Motorhaube und deren Funktion beim Öffnen zu prüfen.
 Dazu Schrauben 10.78 benutzen.
- Die oberen Verkleidungsplatten 10.77 haben in der Breite etwas Übermaß und sollten daher durch schräges Anschleifen der Seitenkanten eingepasst werden.
- Komplette Motorhaube endgültig verkleben und die Übergänge zum Fahrerhaus anpassen.

Baustufe 10



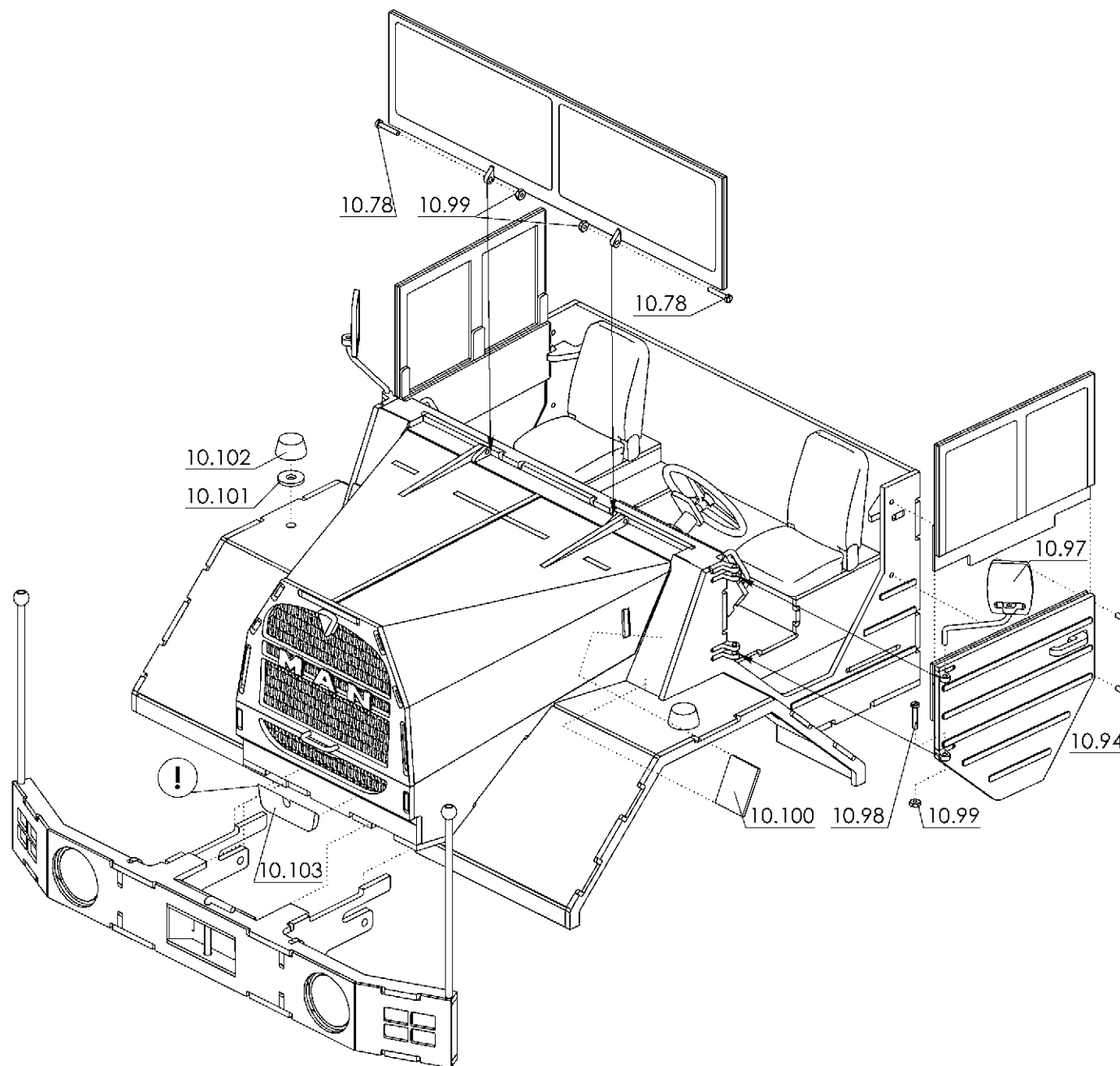
10.5 Stosstange

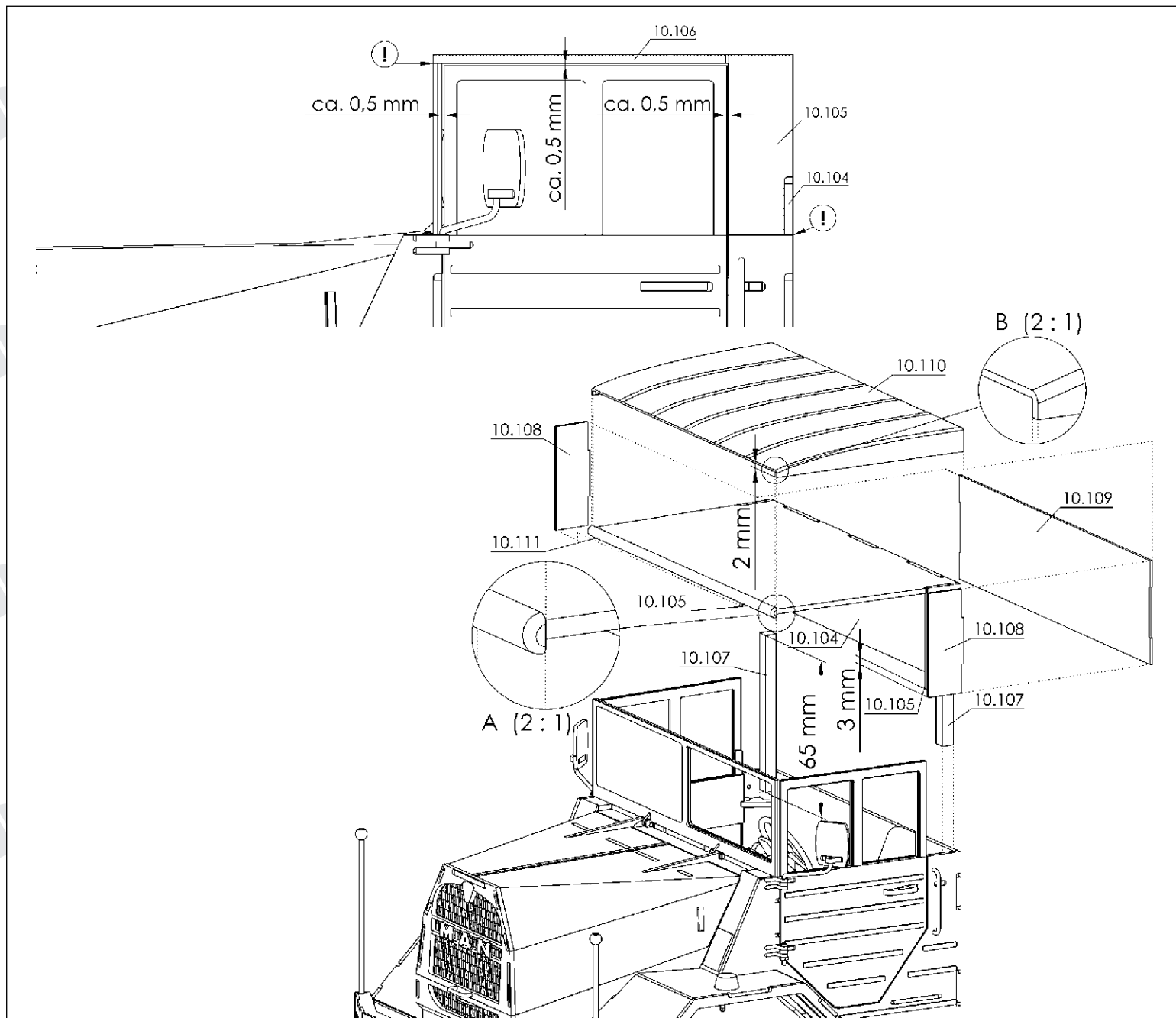
- Teile lt. Zeichnung "E" / "G"
 - Abschleppbolzen 10.93 aus Ms. Draht \varnothing 2mm lt. Zeichnung herstellen.
 - Kupplungsgehäuse aus den Teilen 10.80. / 10.81 / 10.83 herstellen und in die Vordere Verkleidungsplatte 10.79 einsetzen. Radien ggf. etwas nacharbeiten.
 - Ober- und Unterteile 10.82 ansetzen. Das Abstecken mit dem Abschleppbolzen erleichtert hierbei das Zentrieren.
 - Befestigungsplatten 10.84 und Lampenhalterplatten 10.90 mit einsetzen.
 - Alles genau zueinander ausrichten und heften.
 - Seitliche Verkleidungsplatten 10.85 stumpf ansetzen und anheften.
 - Dreikantleisten 10.86 (ABS 3x3x20) ablängen und von innen wie gezeigt einkleben.
 - Flucht der gesamten Baugruppe prüfen, anschl. Verkleben.
 - Bohrungen \varnothing 2mm, ca.10mm tief, für die Peilstäbe exakt senkrecht in die Dreikantleiste bohren. Die bereits vorhandenen Bohrungen des Frästeiles sollen hierbei zur Führung genutzt werden.
- Tipp:** Bohrer nur langsam drehen lassen. Teile dürfen sich nicht zu stark erwärmen, sonst verschmelzen diese. Bohrer während des Prozesses mehrmals aus Bohrung heben, um Spanabfuhr zu ermöglichen.
- Ab besten auf Standbohrmaschine bohren.
- Peilstäbe 10.92 aus Ms. Draht \varnothing 2mm ablängen, Ober- und Unterkanten begradigen und entgraten.
 - Kugel aufkleben.
- Tipp:** Wer im Besitz eines Schraubstockes ist, kann eine Seite des Peilstabes 10.92 ca. 5mm tief, etwas Quetschen, bis der Ms. Draht sich mit leichten Schlägen in die Bohrung der Kugel pressen lässt.
- Fertige Peilstäbe in die Bohrungen der Dreikantleisten einsetzen.
 - Scheinwerfer 10.87 / 10.88 / 10.89 zusammensetzen und in die Halter 10.90 schieben.

Baustufe 10

10.5 Stosstange und Komponentenmontage

- Teile lt. Zeichnung „E“ / „F“ / „G“
- Haltegriffe 10.94 und Spiegelhaltedrähte 10.95 aus Ms. Draht Ø 1,5mm nach Zeichnung anfertigen.
- Spiegelbaugruppe 10.95 / 10.96 / 10.97 zusammenbauen.
- Türen und Windschutzscheibe mit Schrauben 10.78 / 10.98, Muttern 10.99 beweglich befestigen. Der Spiegelhalte Draht dient zur oberen Führung der Türen.
- Haltegriffe 10.94 in Seitenteile setzen.
- Klappenattrappe 10.100 mittig ausgerichtet vor die schrägen Verkleidungsteile (Abstand von unten ca. 2mm) kleben.
- Zentrierplättchen 10.101 und Blinkergehäuse 10.102 genau über die Bohrungen der Kotflügel setzen.
- Teil 10.103 oben anschrägen und mittig unter die Dreikantleiste kleben.
- Montierte Stosstange von vorne/unten in die Grundplatte kleben.



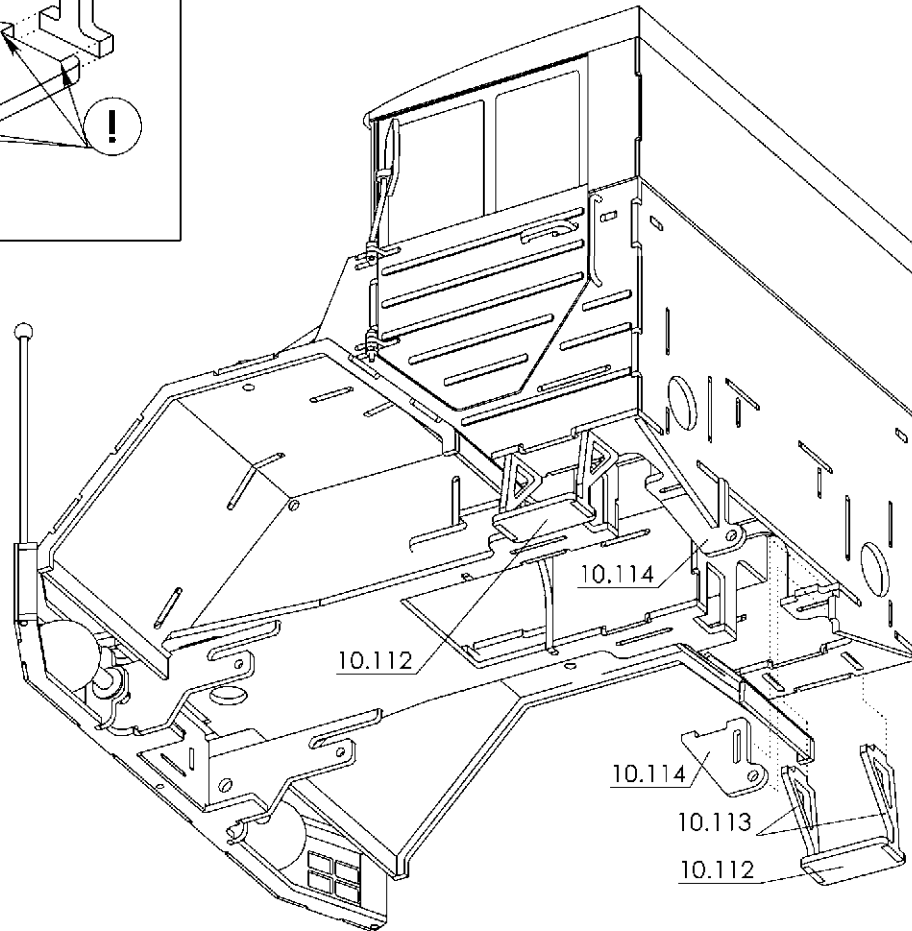
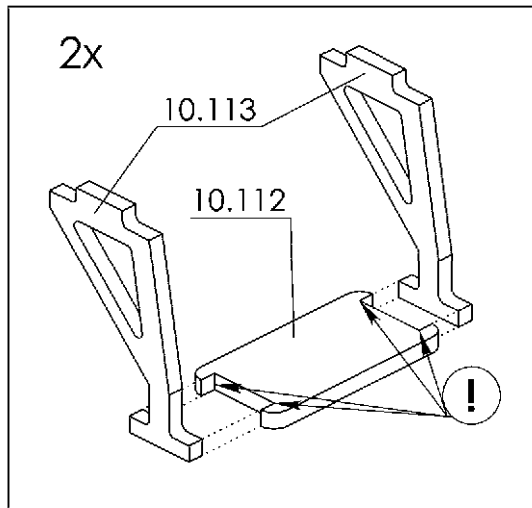
Baustufe 10

10.6 Dach-Unterbau

- Teile lt. Zeichnung „E“
- Frästeile 10.104 / 10.105 / 10.106 vor dem Kleben mit Tesafilm an den peripheren Teilen provisorisch befestigen. Im Idealfall ergibt sich dann das in der Zeichnung dargestellte Bild.
- Teile heften. **Achtung:** Dachunterbauteile müssen abnehmbar bleiben und dürfen daher nicht mit dem unteren Teil des Fahrerhauses und der Windschutzscheibe verklebt werden.

10.6 Dach-Zusammenbau

- Teile lt. Zeichnung „G“
- Tiefgezogene Dachverkleidung 10.110 nach Anrissen und Zeichnung B zuschneiden.
- Dachverkleidung soll über Unterbauplatte 10.106 passen und gleichzeitig an der Vorderkante abschliessen.
- Vierkant-Zentrierpfosten 10.107 (ABS 5x5x65mm) ablängen und in die Ecken oben bündig, einkleben.
- Verkleidungsteile 10.108 / 10.109 unten mit 3mm Überstehend ankleben.
- Vordere Abschlussleiste 10.111 (ABS Halbrund 4,5x2mm) ablängen und mit der Oberkante bündig an die Dachverkleidung vor die Platte 10.106 kleben. Der Untere Überstand der Leiste verhindert bei korrekter Montage das Vorklappen der Windschutzscheibe.

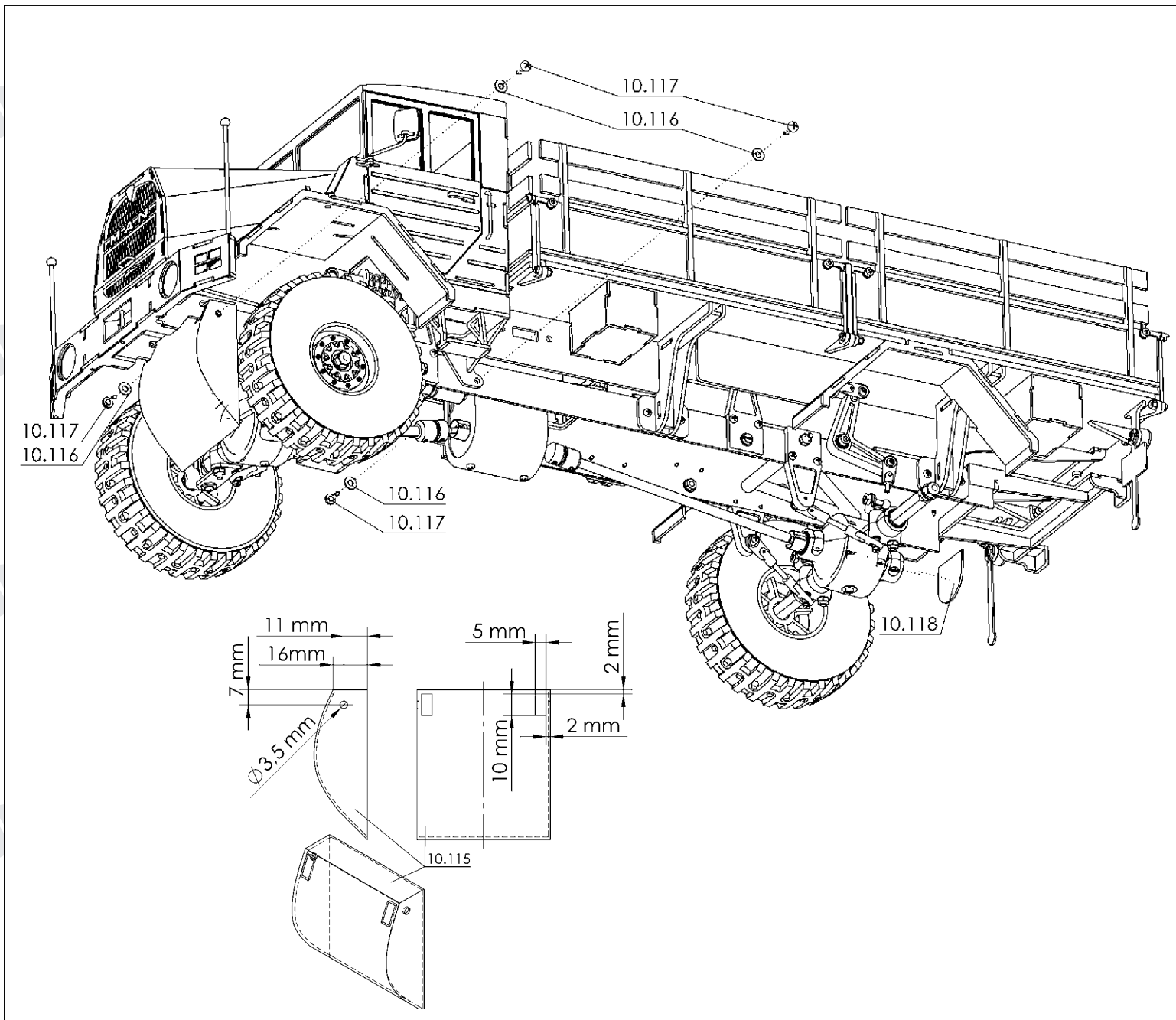
Baustufe 10



10.7 Tritt Montage

- Teile lt. Zeichnung „E“
- Radien von Trittplatte 10.112 entfernen. Platte mit Träger 10.113 verbinden.
- Wie dargestellt Tritte und Befestigungsplatten 10.114 von unten an das Fahrerhaus kleben.

Baustufe 10



10.7 Servoschutz

- Tiefgezogenen Servoschutz nach Markierung beschneiden, nach Zeichnung bohren und vordere Vierkantfenster ausarbeiten.

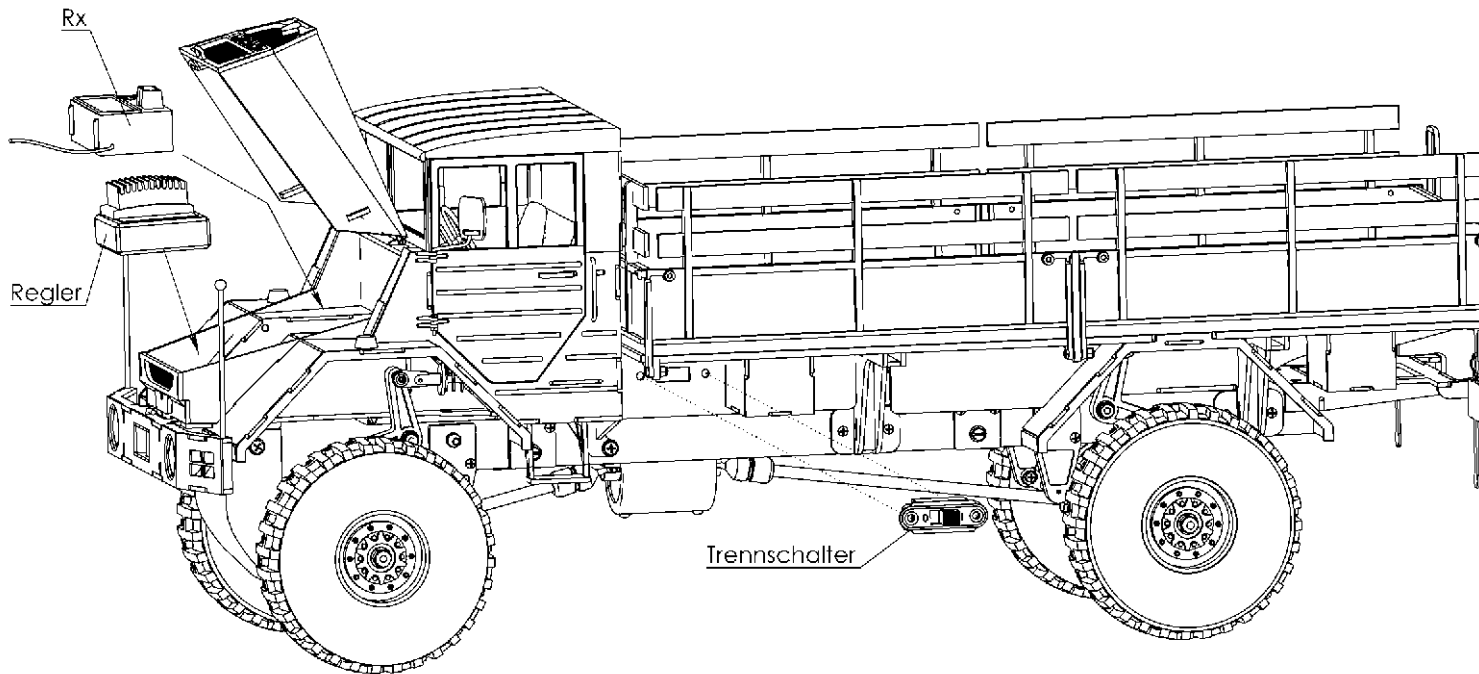
10.7 Endmontage

- Fahrerhaus probeweise mit Servoschutz vorsichtig von vorne auf das Chassis setzen (leicht nach vorne geneigt, mit den Schlitzten der Frästeile in den Aluminiumrahmen einschiebend, aufsetzen.
- Dieser Vorgang sollte unbedingt vor dem Lackieren trainiert werden.
- Mit Schrauben 10.117 und U-Scheiben 10.117 befestigen.

Achtung: Vor allem die vorderen Schrauben nicht überdrehen.

- Getriebeabschlussplatte 10.118 mit Doppelklebeband ö.ä. am Abschluss des Hinterachsgetriebes befestigen.
- Wenn alles i.O. Fahrerhaus demontieren und alle noch nicht endgültig verklebten Teile verkleben.

Baustufe 10

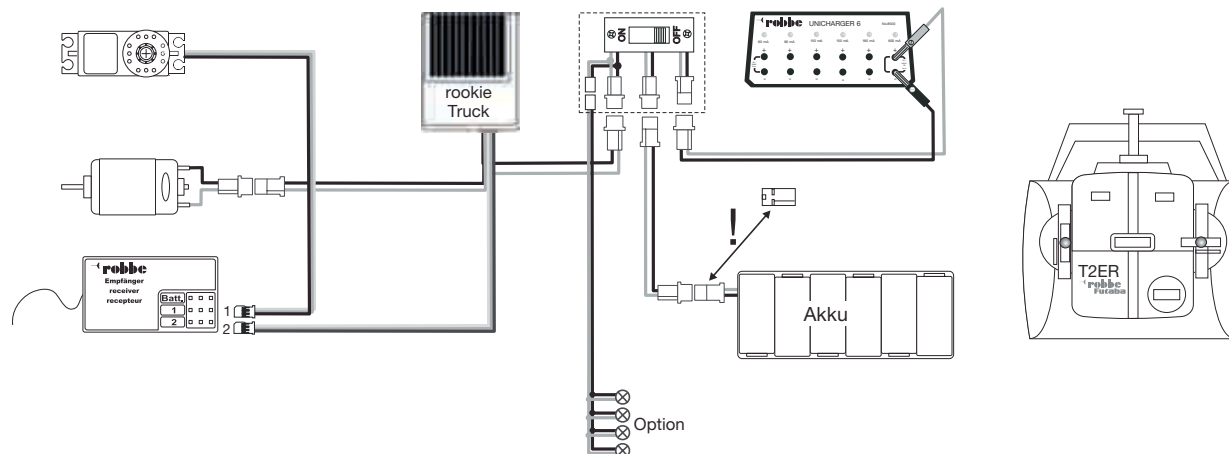


10.8 RC- Einbau

- Wie gezeigt RC- Komponenten einbauen. Empfängerantenne herausführen und längs mit Tesafilm unter der Pritsche verlegen.
- Der Fahrakku kann mittels des Einschubs auch im montierten Zustand der Pritsche entnommen werden.

• **Vorgang:**

1. Akku trennen
2. Schraube 9.6 durch Herunterdrücken des Bügels 9.5 aus dem Pritschenboden entriegeln.
3. Einschub etwas (ca. 10mm) nach hinten herausziehen.
4. Einschub mit Akku soweit möglich (ca. 2mm) anheben.
5. Einschub mit Akku komplett nach hinten herausziehen.



Hinweise zum Fahrbetrieb

- Sender einschalten.
- Geladenen Akku anschließen.

Testfahrt

- Wählen Sie ein großes freies Gelände mit möglichst glattem Untergrund (Asphaltplatz).
- Geben Sie langsam Gas, ohne zu lenken. Führt das Modell jetzt nicht exakt geradeaus, muß das Lenkgestänge nachjustiert werden.
- Nach diesen Einstellungen können Sie Straßenlage und Steigfähigkeit des Fahrzeugs im Gelände testen.
- Vermeiden Sie abrupte Lastwechsel und Umschalten von Vollgas vorwärts auf Vollgas rückwärts. Gleichmäßiges Beschleunigen schont Motor und Getriebe und erlaubt längere Fahrzeiten.

Hinweis

Nachlassende Kapazität des Fahrakkus macht sich durch eine deutlich verminderte Fahrgeschwindigkeit bei Vollgas bemerkbar. Stellen Sie in diesem Fall den Fahrbetrieb ein und laden Sie den Akku bzw. tauschen ihn gegen einen vollgeladenen Akku aus.

Beendigung des Fahrbetriebs

Erst die Verbindung vom Regler zum Fahrakku trennen, dann den Sender ausschalten.

Reinigung und Wartung

- Entstauben Sie das Modell nach jedem Einsatz sorgfältig mit einem Pinsel.
- Achten Sie besonders auf die Antriebsteile, die Federung und die Radaufhängungen.

robbe Modellsport GmbH & Co. KG

Technische Änderungen vorbehalten

Lieferbare Ersatzteile

33330003	Reifen Ø 100 mm, 2 Stück
34120009	Felge Panther, 2 Stück
3629	Differential (optional)
36350007	Starrer Durchtrieb (Verteilergetriebe)
34120006	Achsgehäuse
34120007	Kegelräder
37490028	Antriebswellen
33350024	Universal-Kardanwellensatz
33350030	Verteilergetriebe
4083	E-Motor mit Getriebe 5,5:1
34120004	Abstützung
34120003	Ausleger
S 3083	Kugelkopf 2,5, 2x
S 3593	Gewindestange M2,5 x 25, 2 Stück
33330004	Federung mit Winkelhebel, 2 Satz
33330005	Motor- / Verteilergetriebeträger
33330006	Servohalter, Vorderachse
33060001	Fahrerhaus
33060002	Pritsche

Tuning

Die starren Durchtriebe in den Achsen und im Verteilergetriebe können optional gegen die Differentiale Nr. 3629 oder Nr.33350047 ausgetauscht werden. Der Truck-Trial-Profilreifen passt auf die Felgen der Panther-Serie.

Hiermit erklärt die **robbe Modellsport GmbH & Co. KG**, dass sich dieses Gerät in Übereinstimmung mit den grundlegenden Anforderungen und anderen relevanten Vorschriften der **entsprechenden CE Richtlinien** befindet. Die Original-Konformitätserklärung finden Sie im Internet unter www.robbe.com, bei der jeweiligen Gerätebeschreibung durch Aufruf des Logo-Buttons "Conform".



Dieses Symbol bedeutet, dass elektrische und elektronische Kleingeräte am Ende ihrer Nutzungsdauer, vom Hausmüll getrennt, entsorgt werden müssen.

Entsorgen Sie das Gerät bei Ihrer örtlichen kommunalen Sammelstelle oder Recycling-Zentrum. Dies gilt für alle Länder der Europäischen Union sowie anderen Europäischen Ländern mit separatem Sammelsystem.

Service-Adressen

Land	Firma	Strasse	Stadt	Telefon	Fax	E-Mail
Andorra	Sorteney	Santa Anna, 13	AND-00130 Les escalades-Princip. D'Andorre	00376-862 865	00376-825 476	sorteney@sorteney.com
Dänemark	Nordic Hobby A/S	Bogensevej 13	DK-8940 Randers SV	0045-86-43 61 00	0045-86-43 77 44	hobby@nordichobby.com
Deutschland	robbe-Service	Metzloser Str. 36	D-36355 Grebenhain	0049-6644-87-777	0049-6644-87-779	hotline@robbe.com
England	robbe-Schlüter UK	LE10-UB	GB-LE10 3DS Leicestershire	0044-1455-637151	0044-1455-635151	keith@robbeuk.co.uk
Frankreich	S.A.V Messe	6, Rue Usson du Poitou, BP 12	F-57730 Folschviller	0033 3 87 94 62 58	0033-3-87 94 62 58	sav-robbe@wanadoo.fr
Griechenland	TAG Models Hellas	18,Vriullon Str.	GR-14341 New Philadelfia/Athen	0030-2-102584380	0030-2-102533533	info@tagmodels.gr
Italien	MC-Electronic	Via del Progresso, 25	I-36010 Cavazzale di Monticello C.Otto (VI)	0039 0444 945992	0039 0444 945991	mcelec@libero.it
Niederlande/Belg.	Jan van Mouwerik	Slot de Houvelaan 30	NL-3155 Maasland	0031-10-59 13 594	0031-10-59 13 594	van_Mouwerik@versatel.nl
Norwegen	Norwegian Modellers	Box 2140	N-3103 Toensberg	0047-333 78 000	0047-333 78 001	per@modellers.com
Österreich	robbe-Service	Puchgasse 1	A-1220 Wien	0043-1259-66-52	0043-1258-11-79	office@robbe.at
Schweden	Minicars Hobby A.B.	Bergsbrunnagatan 18	S-75323 Uppsala	0046-186 06 571	0046-186 06 579	info@minicars.se
Schweiz	Spahr Elektronik	Gotthelfstr. 12	CH-2543 Lengau	0041-32-652 23 68	0041-32 653 73 64	spahrelektronik@bluewin.ch
Slowakische Rep.	Ivo Marhoun	Horova 9	CZ-35201 AS	00420 351 120 162		ivm2000@seznam.cz
Spanien	robbe-Service	Metzloser Str. 36	D-36355 Grebenhain	0049-6644-87-777	0049-6644-87-779	hotline@robbe.com
Tschech. Rep.	Ivo Marhoun	Horova 9	CZ-35201 AS	00420 351 120 162		ivm2000@seznam.cz



Irrtum und technische Änderungen vorbehalten
Copyright robbe-Modellsport 2009
Kopie und Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher
Genehmigung der robbe-Modellsport GmbH & Co.KG

robbe Modellsport GmbH & Co. KG
Metzloserstr. 36
Telefon: 06644 / 87-0

D36355 Grebenhain

www.robbe.com



robbe-Form 40-5426 ABAJ

Trasmittenti adatte

Tutte le trasmissioni robbe-Futaba a partire da 2 canali. La trasmissioni Attack ER 2/2/2 40 MHz, Art.N. F2211 risulta particolarmente indicata per questo impiego.

Accessori necessari

Q.tà	Descrizione	Art.N.
1	Ricevente	contenuta nell'Art.N. F2211
1	Servo digitale S 3150	F 1330
1	Regolatore rookie Truck mp AMP	8407
1	Connettore, per es. CT-4	4048
1	Pacco batteria Racing Pack 6NiMH 3500	4593

Caricabatterie

1	Caricabatterie Unicharger 6	8500
1	Cavo per ricarica batteria trasmissente	F 1415
1	Cavo per ricarica batteria NC/NiMH	8253

Consultare il catalogo generale robbe per gli altri attrezzi utili per il montaggio.

Equipo de radio control adecuado:

Todos los equipos robbe-Futaba a partir de 2 canales. Recomendamos especialmente el equipo Attack ER 2/2/2 40 MHz N° F2211

Accesorios necesarios:

Unidades	Denominación	N° Ref.
1	Receptor	incluido en F2211
1	Servo digital S 3150	F 1330
1	Variador rookie Truck mp AMP	8407
1	Conectores enchufables p.e. CT-4	4048
1	Pack de baterías Racing 6NiMH 3500	4593

Cargador, por ejemplo

1	Unicharger 6	8500
1	Cable de carga para emisora	F 1415
1	Cable de carga para batería NiCad/NiMH	8253

Para herramientas y medios auxiliares, consultar el Catalogo General de robbe

Vhodná souprava dálkového řízení

Všechny soupravy robbe-Futaba počínaje 2 kanály. Zvláště se doporučuje souprava Attack ER 2/2/2 40 MHz čís. F2211

Nutné příslušenství

Kusy	Označení	Objednávací čís.
1	Přijímač	u F2211 je obsažen
1	Serva S 3150 Digital	F 1330
1	Regulátor rookie Truck mp AMP	8407
1	Konektorové kontakty na př. B. CT-4	4048
1	Aku Racing Pack 6NiMH 3500	4593

Nabíječ na př.

1	Unicharger6	8500
1	Nabíjecí kabel vysílače	F 1415
1	Nabíjecí kabel pro NC/NiMH-aku	8253

Nářadí a pomůcky viz hlavní katalog robbe.

Collanti adatti

Collante	Descrizione Art.N.	adatto per
Rapido	robbe Speed Extra 5061	universale
Frena filetto	Pattex Blitzkleber 5003	pneumatici
Mastice	Loctite	5074
	Rostuff micro 5587	

Vernici consigliate

Vernice Ro-Color a spruzzo, verde oliva opaco	3x 55450002
Vernice Ro-Color a spruzzo, grigio-nero opaco	1x 55450005
Vernice Ro-Color a spruzzo, mano di fondo	2x 55440010
Vernice Ro-Color 2K opaca 200 ml	1x 55410013

Biglie di piombo per pneumatici 1x 5110

robbe Modellsport GmbH & Co. KG

Con riserva di modifiche tecniche

Adhesivos adecuados:

Tipo de adhesivo	Denominación	N° Ref.	Adecuado para
Cianocrilato	robbe Speed Extra	5061	universal
	Pattex Blitzkleber	5003	neumáticos de goma
Seguro de roscas	Loctite	5074	
Masilla	Rostuff micro	5587	

Recomendación de colores:

Ro-Color spray verde oliva, mate	3x 55450002
Ro-Color spray negro gris, mate	1x 55450005
Ro-Color spray imprimación	2x 55440010
Ro-Color barniz transp. 2K, mate 200 ml	1x 55410013

Bolas de plomo para llenar los neumáticos 1x 5110

robbe Modellsport GmbH & Co. KG.

No nos responsabilizamos de modificaciones técnicas.

Vhodná lepidla

Druh lepidla	Označení	Objednávací čís.	vhodné pro
Vteřinové lepidlo	robbe Speed Extra	5061	univerzálně použitelné
	Pattex Blitzkleber	5003	gumové pneumatiky
Pojištění závitů	Loctite	5074	
Tmel	Rostuff micro	5587	

Doporučené barvy

Ro-Color stříkáč lak olivově zelený matný	3x 55450002
Ro-Color stříkáč lak černošedý matný	1x55450005
Ro-Color stříkáč lak základová	2x55440010
Ro-Color 2K-čirý lak matný (200 ml)	1x55410013

Olověné kuličky pro plnění pneumatik 1x5110

robbe Modellsport GmbH & Co. KG

Technické změny vyhrazeny

Geeignete Fernsteueranlage

Alle robbe-Futaba - Fernsteuerungen ab 2 Kanälen. Besonders empfohlen wird die Anlage Attack ER 2/2/2 40 MHz No. F2211

Erforderliches Zubehör

Stück	Bezeichnung	Bestell Nr.
1	Empfänger	bei F2211 enthalten
1	Servos S 3150 Digital	F 1330
1	Regler rookie Truck mp AMP	8407
1	Steckkontakte z. B. CT-4	4048
1	Akku Racing Pack 6NiMH 3500	4593

Ladegerät z. B.

1	Unicharger 6	8500
1	Senderladekabel	F 1415
1	Ladekabel für NC/NiMH-Akku	8253

Werkzeuge und Hilfsmittel siehe robbe-Hauptkatalog.

Radio control system

Any robbe-Futaba radio control system with two or more channels. We particularly recommend the Attack ER 2/2/40 40 MHz system, No. F 2211.

Essential accessories

No. off	Description	Order No.
1	Receiver	Included in F 2211
1	S 3150 Digital servo	F 1330
1	rookie Truck mp AMP speed controller	8407
1	Connectors, e.g. CT-4	4048
1	Racing Pack 6NiMH 3500 drive battery	4593

Battery charger, e.g.

1	Unicharger 6	8500
1	Transmitter charge lead	F 1415
1	Charge lead for NC / NiMH battery	8253

Please refer to the main robbe catalogue for details of tools and aids to building.

Ensemble de radiocommande approprié

Tout ensemble robbe-Futaba à partir de 2 voies
 Nous recommandons particulièrement l'ensemble de radiocommande ER 2/2/2 40 MHz Réf. F2211

Accessoires nécessaires à la mise en œuvre du modèle

Nbre	Désignation	Réf.
1	récepteur	avec F2211
1	servo S 3150 numérique	F 1330
1	variateur rookie Truck mp AMP	8407
1	connecteurs mâles, par ex. CT-4	4048
1	accu Racing groupement de 6 éléments NiMH 3500	4593

Chargeur, par exemple

1	chargeur Unicharger 6	8500
1	cordon de charge de l'émetteur	F 1415
1	cordon de charge pour accus Cd-Ni/NiMH	8253

Outillage et accessoires de montage, cf. catalogue général robbe.

Geeignete Klebstoffe

Leimart	Bezeichnung	Bestell Nr.	geeignet für
Sekundenkleber	robbe Speed Extra	5061	universell verwendbar Gummireifen
	Pattex Blitzkleber	5003	
Gewindesicherung	Loctite	5074	
Spachtelmasse	Rostuff micro	5587	

Farbempfehlung

Ro-Color Sprühlack Olive Green Matt	3x 55450002
Ro-Color Sprühlack Black Grey Matt	1x 55450005
Ro-Color Sprühlack Grundierung	2x 55440010
Ro-Color 2K-Klarlack Matt 200 ml)	1x 55410013

Bleikugeln für Reifenfüllung 1x 5110

robbe Modellsport GmbH & Co. KG

Technische Änderungen vorbehalten

Suitable adhesives

Type of glue	Trade name	Order No.	Suitable for gluing:
One-shot cyano-acrylate	robbe Speed Extra	5061	All materials Rubber tyres
	Pattex Blitzkleber	5003	
Thread-lock fluid	Loctite	5074	
Filler paste	Rostuff micro	5587	

Recommended paints

Ro-Color spray paint, olive green matt	3 x 55450002
Ro-Color spray paint, black grey matt	1 x 55450025
Ro-Color spray paint, primer	2 x 55440010
Ro-Color two-pack clear lacquer, matt, 200 ml	1 x 55410013

Lead shot for filling tyres 1 x 5110

robbe Modellsport GmbH & Co. KG

We reserve the right to introduce technical modifications.

Colles appropriées

Type de colle	Désignation	réf.	approprié
Colle cyanoacrylate	robbe-Speed Extra,	5061	pour tous collages pneumatiques en caoutchouc
Pattex	colle seconde	5003	
frein de filetage	Loctite	5074	
mastic	Rostuff micro	5587	

Couleur recommandée

peinture en bombe Ro-Color vert olive mat	3 x 55450002
peinture en bombe Ro-Color gris foncé mat	1 x 55450005
peinture d'apprêt en bombe Ro-Color	2 x 55440010
vernis transparent Ro-Color 2K mat 200 ml)	1 x 55410013

billes de plomb pour remplir les pneumatiques 1 x 5110

robbe Modellsport GmbH & Co. KG

Sous réserve de modification technique



Assembly and operating instructions
Notice de montage et de pilotage
Istruzioni di montaggio e d'uso
Instrucciones de montaje y manejo
Montážní návod a návod k obsluze

MAN 630

4x4

Trial LKW

No. 3306

Specification

Length:	approx. 580 mm
Width:	approx. 200 mm
Height:	approx. 230 mm
Wheelbase:	approx. 360 mm
Track:	approx. 152 mm
Weight (incl. RC system):	approx. 2900 g
Scale:	1 : 12

Additional specification

Ground clearance (to lower level of diff-housing):	approx. 30 mm
Motor revs.:	approx. 11.000 min ⁻¹
Gearing:	approx. 11,5:1
Angular travel, max.:	approx. 80 mm

Please refer to the separate sheet for details of accessories, tools and recommended paints required to build and operate the model.

General notes regarding construction

The building instructions are divided into sub-assemblies, each of which is sub-divided into individual stages arranged in a logical sequence. All the sub-assemblies are numbered, and the numbers correspond to the bag numbers in the kit.

Each stage is accompanied by an assembly drawing which illustrates the procedures involved. To help you identify the correct items, each drawing also includes a full-size representation of the screws, washers and shim washers required for that stage.

Each stage also includes supplementary Hints and Tips which apply to the procedures currently in hand.

Before you start construction, please read right through the instructions, referring to the illustrations constantly, so that you have a clear idea how the model goes together.

In basic terms the part numbers in the drawings and instructions reflect the correct sequence of assembly.

The number before the point indicates the Stage of construction, the number after the point the individual component.

All stated directions are as seen from the rear of the model looking forward.

Parts marked N.I. are not included in the kit.

Radio control system

To operate this model you will need a radio control system with at

least two channels, one servo, and an electronic speed controller with BEC system.

Before you start construction, compare your receiving system components with those shown, and ensure that they will fit in the model in the appropriate position.

If you intend to install system components other than those we recommend, you can still follow the same basic arrangement.

You may need to make minor adjustments to compensate for differences in component sizes.

Set the steering servo to centre from the transmitter before installing it in the model.

Replacement parts

It is particularly important to use genuine replacement parts exclusively. You will find a list of available spare parts in the Appendix of these instructions. Other replacement parts are available upon request; be sure to state the Parts List number when ordering.

Please store these building instructions in a safe place in case you need them later for re-assembly work or repairs.

For the same reason please keep the red quality control slip and any other separate sheets included in the kit.

If you have a complaint or wish to make a claim under guarantee, please note that it is essential to state the Check Number and provide proof of purchase (receipt).

Notes on building the model:

The kit includes thread-lock fluid and lubricant.

Two different symbols are used repeatedly throughout these instructions:

1: Grease tube

- Grease (robbe No. S1315) must be used at these points.



2: Loctite

- Loctite medium-strength thread-lock fluid (robbe No. 5074) must be used at these points.



It is essential to de-grease the screw threads before applying thread-lock fluid.

Tip: Loctite should always be used very sparingly, otherwise excess fluid may run into ballraces and plain bearings and jam them. It is often best to apply the fluid into the threaded hole itself.

Painting the model

Only the bodywork needs to be painted.

Trial-fit all parts and trim as necessary before painting them.

Remove all traces of grease from surfaces before applying paint.

Transparent areas (glazing panels) should be masked off before painting.

Use only the recommended robbe paints.

Stage 1

1. Bellcranks

- Take care not to over-tighten the ball-end bolts 1.5 and 1.6 when screwing them into the bellcranks 1.2, otherwise you may strip the threads.

Stage 2

2. Brackets and wishbones

- **Please note:** be sure to position the brackets 2.1 (bored 1.8 mm Ø) and 2.4 (bored 3.1 mm Ø) as shown in the drawing.
- Set the distance between the drag links 2.18 and 2.19 to 9 - 10 mm.
- It is a good idea to establish the correct installation direction (downwards) of the spherical sockets in the wishbones 2.13, as this will make it much easier to install the axles later (Stage 6). This is accomplished by testing them on a linkage ball 2.2. The balls should be inserted with steadily increasing pressure (using pliers or a similar tool). Don't hammer them into place, as this could cause the wishbone to fracture.
- Ensure that the wishbones 2.13 still swivel smoothly once the nuts have been tightened.

Stage 3

3. Spring struts

- Cut four dampers 3.8 to a length of 6 mm from the piece of hose supplied.
- When assembling the parts note that the ball-link 2.7 must be positioned between the washers 3.7.
- The height of the axles and / or the pre-tension in the springs can be adjusted by turning the self-locking nuts 3.9.

Stage 4

4. Motor and motor mount

- The motor must be suppressed before it is installed. File the joint areas of the motor case completely clean before soldering.
- Fit a piece of insulating sleeve on each pin of the capacitors, and solder them to the motor as shown in detail drawing "E".
- When soldering the motor power cables (AMP plugs) to the motor, note that the white wire must be soldered to the motor terminal which is marked with a red dot.
- Install the motor as shown.
- The motor retaining screws 4.7 should only be tightened lightly at this stage.

Stage 5

5. Distributor gearbox

- Assemble the distributor gearbox as shown.
- Take care to position the grub screws so that they engage on the machined flats of the shafts.

Stage 5

Installing the distributor gearbox

- Attach the complete gearbox to the motor mount using the self-tapping screws 5.18, working from the underside.
- Tighten the grub screw 5.19, then tighten the motor retaining screws 4.7 fully.
- Grease the gears lightly.
- Cut out the plastic gearbox cover 5.20 as shown, and drill two 2.5 mm Ø holes for the retaining screws.
- Assemble the articulated shafts 5.22 - 5.25. Note that the exact length cannot be set until the axles have been installed.

Stage 6

6. Axles

This drawing shows the screws and other parts required for the rear axle.

The overview drawing "D" shows the position of the bevel gears in the power train.

Stage 6

Note: the rigid transmission units 6.1 of both axles feature 2 mm Ø holes on the outside at one end. If necessary (for extreme loads) these holes can be drilled right through, and 2 Ø x 10 mm roll pins, No. 20-6215 (not included) fitted through them. If the axle gearboxes should be stiff to turn, ensure that the rigid transmission units are seated squarely on the appropriate face of the ballraces. You may find it necessary to swap the input shaft 6.8 to the other end. Note that the gearboxes will not usually run smoothly until the axle shells have been fully closed.

6.1 Rear axle assembly

- **Note:** bag 6 contains the small axle components. They are assigned to the individual axles in the drawings.
- Ensure that the grub screws 6.7 / 6.11 engage on the machined flats of the shafts 6.4.
- Do not tighten the grub screw 6.11 fully at this stage.

6.2, 6.3 Assembling the rear axle

- During this procedure please take care to position the bevel gears in the axle housings exactly as shown in detail drawing "D". If you install them the wrong way round, the wheels will rotate in opposite directions.
- Place the coupling / bevel pinion in one axle housing. Slide the pinion 6.10 against the ballraces 6.9 to the point where there is no axial play in the coupling. Tighten the grub screw 6.11 fully.
- Take care not to over-tighten the housing screws 6.16 and 6.17.

Stage 6

This drawing shows the screws and other parts required for the front axle.

Stage 6

6.4 - 6.6 Front axle assembly

- Ensure that the grub screws 6.7 / 6.11 engage on the machined flats of the shafts 6.26 and 6.8.
- Do not tighten the grub screws 6.11 fully at this stage.
- Place the coupling / bevel pinion in one axle housing. Slide the

pinion 6.10 against the ballraces 6.9 to the point where there is no axial play in the coupling.

- Tighten the grub screw 6.11 fully.
- Take care not to over-tighten the housing screws 6.16 and 6.17.
- Cut out the gearbox sealing cover 6.30 as shown in the drawing, trim it to fit, drill 2.5 mm Ø holes at the marked points and install it as shown.

Stage 6

6.7 Installing the axles

- Press the wishbones 2.13 onto the appropriate linkage balls fitted to the axles.
- Engage the articulated shafts.
- Press the remaining ball-links onto the linkage balls.
- Check that the articulated shafts rotate freely. If necessary, lengthen the drag links 2.18 / 2.19 slightly.

Stage 7

7 Wheels

- **Note:** vent holes can be drilled in the wheels 7.2 to avoid excessive air being trapped inside the tyres both when fitting them and when running the model.

The tyres 7.1 are easier to fit if you boil them in water for about ten minutes.

This produces a permanently softer rubber compound (greater grip). Cyano glue, No. 5003, has proved to be particularly effective at securing the tyres to the rims.

You may wish to add lead shot, No. 5110, to the tyres before fitting them, as this keeps the vehicle's Centre of Gravity as low as possible; the tyres should be approximately half-filled.

- Check that the wheels rotate evenly once you have pulled the tyres onto them.
- Run a drop of cyano all round the joint seam between tyres and wheels on both sides.
- Fit the wheels on the front and rear axles.

Stage 8

8 Steering

- **Note:** in the interests of clarity the chassis is shown without the wheels.
- Adjust the pushrod "A" so that the front wheels have slight toe-in.
- Prepare the steering servo (N.I.) ready to install, and set it to centre from the transmitter.
- Screw the pushrod "B" to the servo output arm.
- Install the steering servo. Connect the pushrod "B" to the steering arm, using the fourth hole from the inside.

9 Notes on preparing the parts supplied in the machine-cut sheets

Most of the bodywork is assembled from machine-cut components included in sheets A - H.

It is best to leave the parts in the mother sheets until you need them for the stage in hand; this makes it easier to identify them.

These instructions are supplied with two A3 sheets showing reduced-scale drawings of the machine-cut parts.

These identification drawings make it easier to locate the individual machine-cut parts for Stage 9 (load platform A - D) and Stage 10 (driver's cab E - H).

The machining process produces rounded inside corners.

In some cases it is necessary to remove these radii using a needle file or a sharp knife; rounded corners which have to be "squared" are marked with (!).

The individual sub-assemblies in each stage should be fitted together "dry" (no glue) beforehand, both to check that the parts are correctly positioned, and that they fit together neatly.

In many cases the machining method used for the complicated shapes makes it possible to adjust the position of the tabs slightly within the slots. This is actually very helpful when you are aligning complex sub-assemblies, but does require careful alignment of the outside contours.

This method of construction inevitably leaves small gaps; these can be used to tack the parts together with small quantities of cyano.

When joining parts at right-angles it is important to ensure that their contact surfaces meet accurately, as any errors are cumulative, and

the final result may be difficult in installing the sub-assemblies in exactly the correct position.

The ascending Stage numbers are intended to help the builder keep to the correct sequence of construction. This principle is not always 100% applicable, but it still provides a useful guideline.

Exposed joints should be filled and sanded smooth before painting; wait until the glued joints have set hard.

Stage 9

9.1 Battery drawer and slide

- Separate the parts as shown in drawing "B", fit them together temporarily, then tack the joints.
- Tighten the screw 9.6 so that it "taps its own thread"; take care not to strip the threads in the hole.
- These parts should not be glued together permanently until the whole load platform 9 has been completed.

9.2 Load platform stop-piece

- Separate the parts as shown in the drawing "B".
- Countersink the stop-plate 9.7 to accept the countersunk screw 9.13, as shown.
- Square off the radii of parts 9.7 / 9.9 / 9.10 where indicated.
- Tack these parts together.

Stage 9

9.2 Installing the battery drawer and stop-piece

- The stop-piece can now be installed: check that the heads of the countersunk screws 9.13 do not project, as they would prevent the battery drawer being inserted under the load platform.
- The drawer should rest squarely in position in front of the stop-piece, and fit loosely between the chassis brackets 2.1.
- Glue the sub-assembly components together permanently.

Stage 9

9.3 Preparing the load platform

- Separate the parts as shown in the drawing "A" / "B".

- The detail drawings A - D show how the outside edges of the small parts fit together when they are installed.

- The platform wall holders 9.16 must be aligned exactly at right-angles to the base plate; please take great care over this.

Stage 9

9.4 "A" Bearer

- Separate the parts as shown in the drawing "B".
- Tack the parts together; they should not be glued permanently until you have trial-fitted the load platform 9.

9.4 "B" Box

- Separate the parts as shown in the drawing "B" / "C".
- Align the parts carefully relative each other, then glue the joints.

9.4 "C" Rear axle mudguard

- Separate the parts as shown in the drawing "B" / "C".
- **Note:** these parts are specially designed to eliminate the tedious task of sanding the mating edges at the correct angle (insides flush).
- Align the parts carefully relative to each other, then glue the joints.

Stage 9

9.4 Assembling the load platform sub-structure

- Separate the parts as shown in the drawing "B".
- Insert the prepared sub-assemblies "B" / "C" and the vertical panels 9.25 / 9.26 in the underside of the load platform plate 9.14.
- Tack the sub-structure group "A" (note detail drawing "D") to the plate; this part should not be glued in place permanently until you have carried out a trial-fit on the chassis itself.
- **Note:** the openings in the vertical panel 9.25 are the correct size for the isolation switch, No. 8139. This can be fitted on either side of the vehicle according to personal preference.

Stage 9

9.5 Platform wall "A"

- Separate the parts as shown in the drawing "A" / "B" and "D".

- Remove the radii from parts 9.33 and 9.41 as indicated in the drawing.
- Very carefully glue the support braces 9.32 to the short edges of the platform walls, keeping them exactly at right-angles, and flush with the outside face. At a later stage these parts position the platform walls exactly, and allow them to be moved if necessary.
- Glue the platform wall uprights 9.33 in place.
- Cut the 2 x 2 mm ABS reinforcing strips 9.34 to length, and glue them in place as shown, butting up against the platform wall uprights at the bottom.
- Trim the top sealing strips 9.35 to fit, and glue them flush with the top edge of the platform walls.
- Cut the 2 x 10 mm ABS platform wall boards 9.36 to length and glue them to the uprights, taking care to maintain the stated dimensions.
- Please note the correct shape and position of the platform wall latches 9.37 / 9.38 when installing them.
- Fit the retaining screws 9.39 so that they cut their own threads; they should be tightened just to the point where the latches are held, but still swivel smoothly.

9.5 Platform wall "B"

- Construct this assembly as a mirror-image of the platform wall "A".
- Take care to keep to the positions shown and the stated dimensions.

Stage 9

9.5 Front platform wall "C"

- Construct this assembly in a similar fashion to "A" / "B".
- Cut the 2 x 2 mm ABS reinforcing strip 9.43 to length.
- Cut the 2 x 10 mm ABS platform wall boards to length.
- Glue the latch catches 9.44 to the platform wall, butting up against the uprights, exactly flush at the top.

9.5 Rear platform wall "D"

- Separate the parts according to the drawing "A" / "B" and "D".
- Glue the platform wall brackets 9.47 and the ladder holders 9.48 to the platform wall 9.46, flush with the outside edges.
- Remove the rounded parts which project at the transition to the platform wall.

- Cut the 2 x 2 mm ABS reinforcing strip 9.49 to length and glue it to the platform wall, flush with the brackets 9.47 / 9.48.
- Glue the upper sealing strip 9.50 to the platform wall, setting it central and flush with the top edge of the wall. Note its position carefully!
- **Note:** the ladders 9.52 can be attached permanently or made to swivel if desired. For the latter option it is necessary to drill holes in the parts (see detail drawing). Please do not attempt this unless you are a very experienced modeller, as there is a considerable risk of ruining the components if you handle the procedure incorrectly. The exploded drawing shows how the ladders are prepared for a swivel mounting.
- When the ladders have been installed, glue the clamps 9.54 under the upper sealing strip, leaving a slight distance to the ladder. This is only necessary if you have fitted swivelling ladders.

Stage 9

9.6 Installing the load platform walls

- Fix the side and rear platform walls in place using the screws 9.55 / 9.66 and the self-locking nuts 9.57. Tighten the screws just to the point where the platform walls swivel smoothly, but are devoid of lost motion.
- Fit the front platform wall.
- Cut the 5 x 5 mm ABS triangular reinforcing strip 9.58 to length, trim it to fit and glue it in place. **Caution:** don't glue the side platform walls at the same time.
- Fit the rear lights 9.62 - 9.64 and the reversing light holder 9.60 / 9.61 (drawing "D"), as shown, using the screws 9.59.

Note: if you intend to operate the vehicle over uneven terrain it is advisable to separate the reversing light holders as shown in detail drawing "X", and to place a piece of a 1 x 1 mm rubber band between the parts.

Gummi = rubber

Stage 9

9.7 Installing the load platform

- Place the load platform on the chassis, and check that the fixing holes line up correctly.
- Temporarily fix the platform to the chassis using the screws 9.65.
- The load platform holders can now be glued in place permanently.

Stage 10

10 Driver's cab

- The illustration shows the driver's cab completely assembled, but without the glazing panels. If you are unsure of any point during the following stages, you should find that studying this drawing will be very helpful.

Stage 10

10.1 Side panel, preparation

- Separate the parts as shown in the drawing "E" / "F".
- Square off the radius on the side panels 10.1 as shown.
- Be sure to make up one left and one right side panel.
- Cut the 0.5 x 2 mm ABS reinforcing strips 10.2 / 10.3 / 10.4 to length and glue them in place as shown. The full-size side elevation can be used as a template here.
- Glue the door hinges 10.5 in place, flush with the face of the door opening.

Stage 10

10.1 Preparing the doors

- Parts as shown in the drawing "E" / "G".
- Repeat the procedure employed for the side panel as far as 10.9.
- Glue the door handle 10.10 and the sliding latch 10.11 in place.
- Fit the door handle through the machined opening in the door from the inside.
- Set the guide plate 10.12 straight, and glue it to the door from the inside.

Caution: take care not to glue the door handle and the door latch (*) at the same time; these parts must be free to move so that the door can be opened and closed subsequently.

- Glue the fairing plate 10.13 flush with the top edge of the door. **Caution:** take care not to glue the door handle and the latch (*) at the same time.

Tip: lightly grease the door handle and the latch before fitting the fairing plate.

Stage 10

10.1 Side windows, preparation

- Parts as shown in the drawing “G” / “H”.
- Take care to make one left and one right side.
- Position the internal lug 10.14 and the window frame 10.15 flush with the bottom edge of the opening, and glue these parts in place.
- Position the window frame 10.16 in line with the outside shape, and glue it to the window frame 10.15.
- **Tip:** it can be very helpful to use the glazing panels 10.17 and 10.18 as a guide when aligning and centring the window frames. However, these parts should only be glued in place permanently when the vehicle has been painted.
- The finished glazing panels can now be fitted into the doors from the top; do not glue them in place.

10.1 Windscreen, preparation

- Parts as shown in the drawing “F” / “G” / “H”.
- Align the frame parts 10.19 and 10.20 with their outside edges flush, and glue the parts together.
- Glue the folding hinges 10.21 in place, with the small surface flush with the bottom edge of the frame.
- Carefully remove the slight radius (!) of the projecting part of the hinge components.
- Trim the windscreen glazing panels 10.22 to fit easily; they must not be a tight fit.

10.1 Bonnet stop-piece, preparation

- Parts as shown in the drawing “E” / “F”.
- Glue the hinge components 10.24 to part 10.23, with their rear edge flush with the machined recess of part 10.23. See the detail drawing (*).

Stage 10

10.2 Base plate

- Parts as shown in the drawing “E” / “F”.
- Assemble the parts as shown in the drawing, and align them carefully.

Stage 10

10.2 Side panels

- Parts as shown in the drawing “E” / “F”.
- Assemble the parts as shown, including the prepared side panel sub-assembly; position the parts carefully before tacking them together.

Stage 10

10.2 Preparing the lower radiator section

- Parts as shown in the drawing “E”.
- Prepare the expanded metal sheet 10.41 as shown in the drawing, and glue it behind the machine-cut panel 10.40 as shown here. Note that the gap at the top must remain free to provide clearance for the bonnet latch, which is installed later.

10.2 Front axle mudguard

- Parts as shown in the drawing “E” / “F”.
- The bonnet panel 10.38 should be an easy fit in the slots of part 10.40; you may need to carry out a little careful trimming here.
- Cut the 3 x 3 mm triangular ABS strip 10.42 to length.
- Align all the parts carefully and tack them together.

Stage 10

10.3 Upper driver's cab components

- Parts as shown in the drawing “E” / “G”.
- Fit the prepared “bonnet stop-piece” sub-assembly in the slots in the bulkhead from the front, and align the parts carefully.
- Place the dashboard stop-piece 10.43 in position, working from the inside of the driver's cab.
- The fairing components 10.44 should be chamfered slightly at top and bottom so that they rest flush against the outside of the side panels.

Stage 10

10.3 Driver's cab internal fittings

- Parts as shown in the drawing “F”.

- Fit the parts in the order of their numbers, position them carefully, and tack them in place.

Stage 10

10.3 Seats

- Glue together the moulded plastic parts as shown in the drawing.

10.3 Retaining bars

- Bend the two retaining bars 10.64 to shape from the 1.5 mm Ø brass rod supplied, as shown in the drawing.

10.3 Dashboard

- Parts as shown in the drawing “E” / “F” / “G”.
- Assemble the parts as shown, and glue the joints. The indicator plate 10.58 should point upwards.

10.3 Installing the dashboard

- Glue the prepared sub-assembly directly under part 10.43; take care to set it central.
- Position the seats carefully and glue them to the plates 10.50.

Stage 10

10.4 Preparing the bonnet

- Parts as shown in the drawing “E”.
- Square up the radii of the bonnet cover as indicated.
- Cut the 0.5 x 2 mm ABS reinforcing strip 10.66 to length, and glue it centrally to the bonnet cover 10.65.
- Glue the bonnet hinges 10.67 in place as shown, keeping to the stated dimensions.

10.4 Bonnet latch bar

- Bend the bar to shape from the 1.5 mm Ø brass rod supplied; see the detail drawing.

10.4 Rounding off the emblem

- Parts as shown in the drawing “G”.
- Round off all edges of the emblem 10.70 on one face, as shown in the detail drawing.

10.4 Expanded metal, upper radiator section

- Prepare part 10.69 from the expanded metal sheet supplied, cutting it to the shape shown in the drawing.

Stage 10

10.4 Fitting the upper radiator section

- Parts as shown in the drawing “E” / “F” / “G”.
- Fit the brass bonnet latch bar through the holes in part 10.68 from the front.
- Glue the latch plates 10.72 and 10.73 together at right-angles, and connect this assembly to the brass latch bar. Check that the latch bar can slide into the holes in the radiator plate 10.68.
- Position the expanded metal grille in such a way that it does not foul the bonnet latch, and glue it in place on the inside.
- Glue the prepared emblem on the front of the grille.
- The MAN letters are positioned as shown; they should be painted before being glued in place.

10.4 Installing the bonnet

- Parts as shown in the drawing “E” / “F”.
- Carefully tack together the prepared components: the upper bonnet section, the upper radiator section, the bulkhead 10.75 (after filing out the radii as indicated) and the lower fairing plates 10.76 (remove radii).
Caution: it is essential to avoid distorting any of these parts as you glue them in place.

The lower plates are deliberately slightly out of line, as this is also the case on the full-size vehicle.

It is important to place the bonnet assembly on the driver’s cab (in its present state) before gluing the parts together permanently, as this gives you the chance to check that the gap round the bonnet is even, and that it opens and closes correctly. Use the screws 10.78 for this.

- The upper fairing plates 10.77 are supplied slightly oversized in width, and will therefore need to be trimmed to final size by sanding the lateral edges at the appropriate angle.
- Glue the completed bonnet components together, and adjust the areas where the bonnet meets the driver’s cab.

Stage 10

10.5 Bumper

- Parts as shown in the drawing “E” / “G”.
- Make the towing bar 10.93 from 2 mm Ø brass rod as shown in the drawing.

- Assemble the coupling housing from parts 10.80 / 10.81 / 10.83, and place it in the front fairing plate 10.79; you may need to file out the radii of the rectangular opening slightly.
- Offer up the top and bottom bumper sections 10.82. Fitting the towing bar helps to centre the parts at this stage.
- Insert the bumper mounting brackets 10.84 and the lamp bracket plates 10.90 at the same time.
- Align all the parts accurately relative to each other before tacking the joints.
- Position the lateral fairing plates 10.85 butting up against the front plate, and tack the parts together.
- Cut the triangular 3 x 3 x 20 mm ABS strips 10.86 to length and glue them in place as shown in the drawing.
- Check that the whole sub-assembly lines up correctly, then apply more glue to make the joints permanent.
- Drill 2 mm Ø holes about 10 mm deep in the triangular strips to accept the width indicator bars, taking care to drill exactly vertically. The holes in the machine-cut parts are intended to act as a guide.

Tip: turn the drill slowly. Drilling at high speed will heat the parts excessively, and they could then melt.

Repeatedly remove the drill from the hole during the boring process to ensure that drilling swarf is ejected. We recommend a pillar drill for this stage.

- Cut the width indicator bars 10.92 to shape from 2 mm Ø brass rod, file the top and bottom faces flat, and remove any rough edges.
- Glue the linkage balls on the top end of the bars.
Tip: if you own a vice, it is a good idea to drill a hole about 5 mm deep in one end of the indicator bars 10.92. You can then squeeze the bar slightly, allowing it to be pressed into the hole in the ball by tapping with a light hammer.
- Insert the prepared indicator bars in the holes in the triangular strips.
- Assemble the headlights 10.87 / 10.88 / 10.89 as shown, and fit them in the brackets 10.90.

Stage 10

10.5 Fitting the bumper and other components

- Parts as shown in the drawing “E” / “F” / “G”.
- Bend the external handles 10.94 and the mirror support brackets 10.95 to shape from 1.5 mm Ø brass rod, as shown in the drawing.
- Assemble the mirror assemblies 10.95 / 10.96 / 10.97.

- Attach the doors and windscreen using the screws 10.78 / 10.98 and nuts 10.99, ensuring that they are free to swivel smoothly; the mirror support bars serve as upper guides for the doors.
- Insert the external handles 10.94 in the holes in the side panels.
- Glue the dummy flap 10.100 centrally in front of the angled fairing components (spaced about 2 mm from the bottom).
- Position the locating plates 10.101 and the flasher housings 10.102 exactly over the holes in the mudguards.
- Bevel part 10.103 at the top and glue it centrally below the triangular strip.
- Glue the prepared bumper to the front of the base plate from below.

Stage 10

10.6 Roof sub-structure

- Parts as shown in the drawing “E”.
- Temporarily tape the machine-cut components 10.104 / 10.105 / 10.106 to the peripheral parts before gluing them; they should look exactly as shown in the drawing.
- Tack these parts together. **Caution:** the roof sub-structure parts must not be fixed permanently, so take care not to glue them to the bottom part of the driver’s cab and the windscreen.

10.6 Assembling the roof

- Parts as shown in the drawing “G”.
- Cut out the vacuum-moulded roof fairing 10.110 as shown in drawing B, working along the moulded-in lines.
- The roof fairing should fit neatly over the sub-structure plate 10.106, and at the same time finish flush at the front edge.
- Cut the square-section 5 x 5 x 65 mm ABS locating posts 10.107 to length and glue them in the corners, flush at the top.
- Glue the fairing components 10.108 / 10.109 in place, projecting by 3 mm at the bottom.
- Cut the half-round 4.5 x 2 mm ABS front sealing strip 10.111 to length, and glue it to the roof fairing in front of the plate 10.106; it should lie flush at the top edge. When fitted correctly, the part of the strip which projects at the bottom prevents the windscreen tipping forward.

Stage 10

10.7 Fitting the entry step

- Parts as shown in the drawing "E".
- File out the radii of the step tread 10.112, and attach the tread to the bearers 10.113.
- Glue the entry step assembly and the mounting plates 10.114 to the underside of the driver's cab as shown in the drawing.

Stage 10

10.7 Servo guard

- Prepare the vacuum-moulded servo guard by cutting it out along the marked lines and drilling the holes as shown in the drawing. Cut out the rectangular window openings at the front.

10.7 Final assembly

- Hold the driver's cab and the servo guard angled forward slightly, and offer up the assembly to the chassis from the front. Engage the slots of the machine-cut parts in the aluminium frame, and position the cab.
- It is important to practise this procedure a few times before you paint the model.
- The driver's cab is held in place using the retaining screws 10.117 and the washers 10.116.
Caution: take particular care to avoid over-tightening the front screws.
- Fix the gearbox sealing plate 10.118 in place to close off the rear axle gearbox; we recommend double-sided adhesive tape or similar for this.
- When you are confident that everything fits properly, remove the driver's cab again and make the glued joints permanent by applying more adhesive to all those parts which have only been tacked in place.

Stage 10

10.8 RC system installation

- The receiving system components should be installed as shown in the drawing. Run the receiver aerial out of the model and stick it to the underside of the load platform using clear adhesive tape.

- The drive battery can be removed on its tray even when the load platform is in place.
- **Procedure:**
 1. Disconnect the drive battery.
 2. Press the bar 9.5 down to disengage the screw 9.6 from the load platform floor.
 3. Withdraw the load platform to the rear slightly (by approx. 10 mm).
 4. Raise the battery drawer as far as possible (approx. 2 mm).
 5. The drawer and drive battery can now be withdrawn completely by pulling to the rear.

Empfänger = Receiver
 Regler = Speed controller
 Trennschalter = Isolation switch

Akku = Battery

Running the model

- Switch the transmitter on.
- Connect the fully charged drive battery.

Test-running

- Select a large, unobstructed site with as smooth a surface as possible (asphalt).
- Open the throttle slowly without touching the steering. The model should now run forward in a perfectly straight line; if not, the steering linkage needs to be adjusted.
- After making any adjustments you can start to explore the vehicle's roadholding and climbing performance.
- Avoid abrupt changes to the throttle setting, and never switch from full-throttle forward to full-throttle reverse. Gradual acceleration avoids premature wear and damage to the motor and gearbox, and also provides extended running times.

Note

Failing drive battery capacity manifests itself as significantly reduced speed at full-throttle. If this should happen, cease operations immediately and recharge the battery, or replace it with a fully charged pack.

Concluding the session

First disconnect the drive battery from the speed controller, then switch the transmitter off.

Cleaning and maintenance

- Carefully remove dust from the model after each session, preferably using a paintbrush.
- Take particular care over cleaning the moving parts of the drive train and the wheel suspension assemblies.

robbe Modellsport GmbH & Co. KG

We reserve the right to introduce technical modifications.

Available replacement parts

Order No.	Description
33330003	100 mm Ø tyre, pack of two
34120009	Panther wheel, pack of two
3629	Differential (optional)
36350007	Rigid transmission unit (distributor gearbox)
34120006	Axle housing
34120007	Bevel gears
37490028	Drive shafts
33350024	Universal articulated shaft set
33350030	Distributor gearbox
4083	Gear electric motor, 5.5 : 1
34120004	Brace
34120003	Outrigger
S 3083	Ball-link, 2.5 mm, pack of 2
S 3593	M2.5 x 25 mm threaded rod, pack of 2
33330004	Suspension unit with bellcrank, pack of 2
33330005	Motor / distributor gearbox bearer
33330006	Front axle servo mount
33060001	Driver's cab
33060002	Load platform

The rigid drive units in the axles and distributor gearbox can be replaced with optional differentials, No. 3629. or No.33350047. Truck-Trial- tyres fit the Panther-range wheels.

Caractéristiques techniques

longueur :	approx. 580 mm
largeur :	approx. 200 mm
hauteur :	approx. 230 mm
empattement :	approx. 360 mm
voie :	approx. 152 mm
Poids (avec équipement de réception) :	approx. 2 900 g
Échelle de reproduction	1:12

Autres caractéristiques techniques

garde au sol (jusqu'à l'arête inférieure du carter de différentiel) :	approx. 30 mm
régime du moteur :	approx. 11.000 min ⁻¹
démultiplication totale :	approx. 11,5:1
assemblage, max.:	approx. 80 mm

Les outils et les accessoires nécessaires au montage et à la mise en œuvre du modèle de même que les recommandations concernant la mise en peinture sont présentés sur un feuillet joint.

Généralités concernant le déroulement de l'assemblage

La notice s'articule en fonction des sous-groupes et de stades de montage individuels se suivant logiquement. Chaque sous-groupe porte un numéro correspondant à un sachet contenu dans la boîte de construction.

Chaque stade de montage est accompagné d'une illustration d'assemblage spécifique. L'identification des vis, des rondelles et des rondelles d'ajustage est facilitée par une légende dans les stades de montage présentant ces pièces à l'échelle 1.

Chaque stade de montage fournit des indications et des conseils dont il faut tenir compte pour l'assemblage.

Avant d'entreprendre l'assemblage du modèle, se familiariser avec sa construction à l'aide de la vue d'ensemble de chacun des stades de montage à l'aide des illustrations et des textes explicatifs.

La séquence d'intervention des pièces dans l'assemblage correspond généralement à l'ordre des numéros de pièces figurant sur les schémas et dans les textes explicatifs.

Le nombre devant le point correspond au stade de montage en cours, le nombre qui suit le point désigne la pièce elle-même.

Les indications directionnelles sont toujours à considérer dans le sens de déplacement du modèle en marche avant !
 Les pièces citées avec la mention n. c. ne sont pas contenues dans la boîte d'assemblage du modèle.

Consignes concernant l'ensemble de radiocommande

Pour piloter le modèle nous recommandons un ensemble de radiocommande à partir de 2 voies en liaison avec 2 servos et un variateur électronique avec fonction d'alimentation directe du récepteur (BEC).

Avant d'entreprendre la construction du modèle, il est rationnel de disposer de l'ensemble de radiocommande afin d'en évaluer les possibilités d'implantation.

Si vous souhaitez utiliser un autre ensemble de radiocommande que celui que nous recommandons, ajustez de vous-même les nuances de cote en liaison avec le schéma d'implantation.

À vous d'ajuster les différences de cotes.

Avant de le mettre en place. Amener le servo de direction en position neutre à l'aide de l'ensemble de radiocommande.

Indications concernant les pièces de rechange

Il est impératif de n'utiliser que des pièces de rechange originales. En fin de notice est imprimée la liste des pièces de rechange. D'autres pièces de rechange sont livrables sur indication de leur numéro de la liste des pièces de rechange.

IL est absolument nécessaire de conserver la présente notice pour les travaux de montage ou de réparation ultérieurs.

Conserver également le bulletin de contrôle rouge contenu dans la boîte de construction et tous les feuillets éventuellement joints.

Toute réclamation ou tous les cas relevant de la garantie doivent faire l'objet d'une demande accompagnée impérativement du numéro de contrôle et de la facture de l'achat.

Consignes concernant le montage :

Un produit de freinage des filetages et un lubrifiant sont contenus dans la boîte d'assemblage.

Les deux symboles suivants apparaissent dans la notice :

1: tube de graisse

- à cet emplacement il faut appliquer, au montage, de la graisse (robbe réf. S1315).



2: Loctite

- à cet emplacement il faut appliquer, au montage, de un produit de freinage des filets (robbe réf. 5074).



Avant d'appliquer ce produit de freinage des filets, dégraisser les filets et les vis.

Un conseil : appliquer le Loctite avec beaucoup de parcimonie afin que l'excédent ne puisse couler dans les roulements à billes ou dans les paliers lisses. Appliquer éventuellement du Loctite dans les alésages.

Mise en peinture

Seule la carrosserie doit être mise en peinture. Avant d'appliquer la peinture, mettre les éléments en place à titre d'essai et les ajuster, si nécessaire.

Dégraisser les éléments à peindre avant d'appliquer la peinture. Appliquer des masques sur les surfaces transparentes (vitrage) avant de les mettre en peinture.

Utiliser les peintures robbe recommandées.

Stade montage 1

1. Palonnier angulaire

- Veillez à ne pas forcer les boulons à rotule 1.5 et 1.6 au moment de les visser dans les palonniers angulaire 1.2.

Stade montage 2

2. Supports et bras oscillant triangulaires

- **Attention :** Positionner les appuis 2.1 (alésage Ø 1,8mm) et 2.4 (alésage Ø 3,1mm) comme indiqué sur le schéma.
- Réglez les tirants 2.18, 2.19 sur 9 à 10 mm d'écart.
- Pour faciliter le montage ultérieur des essieux (stade de montage 6) il est rationnel de déterminer la direction d'enfoncement (vers le bas) de la forme sphérique du bras oscillant triangulaire 2.13. Ceci peut intervenir en essayant sur une bille 2.2. La mise en place des billes doit être réalisée avec une pression augmentant régulièrement (par exemple à l'aide d'une pince ou un outil équivalent).

Ne pas mettre en place avec un coup, vous risquez de briser le bras oscillant triangulaire.

- Les bras oscillants triangulaires 2.13 doivent conserver une légère souplesse de mouvement après que les écrous ont été serrés.

Stade montage 3

3. Jambes de force à ressort

- Dans le morceau der flexible joint découpez 4 amortisseurs 3.8 de 6 mm de long.
- Lors du montage, veiller à ce que la biellette 2.7 soit positionnée entre les rondelles 3.7.
- Les écrous autobloquants 3.9 permettront ultérieurement régler le niveau de l'essieu ou la précontrainte des ressorts.

Stade montage 4

4. Moteur et support

- Antiparasiter le moteur avant de le mettre en place. Pour ce faire, limer les emplacements de soudage sur le carter du moteur.
- - Munir les broches des condensateurs de morceaux de gaine isolante et les souder selon les indications du schéma de détail „E“.
- Pour le soudage du cordon du moteur (avec connecteur AMP) il faut que le brin blanc soit soudé au pôle du moteur repéré par un point rouge.
- Installer l'entraînement
- Veillez à ne serrer les vis de fixation du moteur 4.7 que provisoirement.

Stade montage 5

5. Mécanisme distributeur

- Assembler le mécanisme distributeur comme indiqué sur le schéma.
- Les vis sans tête doivent alors trouver appui sur le chanfrein des arbres.

Stade montage 5

Mise en place du mécanisme distributeur

- Installez le mécanisme complet par-dessous avec des vis autotaraudeuses 5.18 au support-moteur.
- Une fois que les vis sans tête 5.19 ont été définitivement serrées, serrez aussi définitivement les vis de fixation du moteur 4.7.
- Graisser légèrement les roues dentées.

- Détachez le capot du mécanisme 5.20 en plastique comme indiqué et le munir de deux alésages de Ø 2,5 mm pour sa fixation.
- Monter les arbres de transmission 5.22 – 5.25. (N'établissez la longueur exacte qu'après avoir installé les axes).

Stade montage 6

6. Les essieux

Représentation des vis de l'essieu arrière

Le schéma d'ensemble "D" présente la position des pignons coniques dans la section d'entraînement

Stade montage 6

À noter : Les transmissions rigides 6.1 des deux essieux présentent à l'extérieur des amorces de trou unilatérales de Ø 2mm. Il est possible de les percer, au besoin, (charge extrême) pour les goupiller définitivement à l'aide d'une goupille de serrage Ø 2 x 10mm réf. 20-6215 (n.c.) S'il se produisait que les mécanismes des essieux perdent de leur souplesse, il faut veiller à ce que la transmission rigide vienne s'appuyer intégralement sur le côté butée du roulement à billes.

Si nécessaire, transposez l'arbre d'admission 6.8 sur l'autre côté. Le fonctionnement correct du mécanisme s'établit la plupart du temps après la fermeture définitive des demi-coques de l'essieu.

6.1 Montage de l'essieu arrière

- **À noter :** Les petits éléments des essieux sont emballés dans le sachet 6. Sur les illustrations ils sont systématiquement affectés à l'essieu concerné.
- Les vis sans tête 6.7 / 6.11 doivent venir s'appuyer sur les chanfreins des arbres 6.4 et 6.8.
- Ne pas serrer les vis sans tête 6.11 pour l'instant.

6.2, 6.3 Assemblage de l'essieu arrière

- Pour la séquence d'assemblage suivante, observer la position des pignons coniques dans le carter d'essieu – schéma de détail "D". S'ils sont mal installés, les roues tournent dans un sens antagoniste.
- Installer l'accouplement avec le pignon conique dans un carter d'essieu. Glisser le pignon 06:10:00 contre le roulement à billes 6,9 de telle sorte que l'accouplement ne présente pas de jeu axial. Serrer la vis sans tête 6.11 à fond.
- Veiller à ne pas serrer excessivement les vis de carter 6.16 et 6.17.

Stade montage 6

Représentation des vis de l'essieu avant.

Stade montage 6

6.4 -6.6 Montage de l'essieu avant

- Les vis sans tête 6.7 / 6.11 doivent venir s'appuyer sur les chanfreins des arbres 6.26 et 6.8.
- Ne pas serrer les vis sans tête 6.11 pour l'instant.
- Installer l'accouplement avec le pignon conique dans un carter d'essieu. Glisser le pignon 6.10 contre le roulement à billes 6.9 de telle sorte que l'accouplement ne présente pas de jeu axial.
- Serrer la vis sans tête 7.11 à fond.
- Veiller à ne pas serrer excessivement les vis de carter 6.16 et 6.17.
- Détacher le couvercle du mécanisme 6.30 en fonction des indications du schéma, l'ajuster, le percer selon les repères avec une mèche de Ø 2,5mm et le monter.

Stade montage 6

6.7 Mise en place de l'essieu

- Planter le bras oscillant triangulaire 2.13 sur les pivots sphériques de l'essieu concerné.
- Accoupler l'arbre de transmission.
- Planter les biellettes restantes sur les pivots sphériques appropriés.
- Vérifier que les arbres de transmission tournent avec souplesse. Si nécessaire, donner un peu de mou dans les tirants 2.18 / 2.19.

Stade montage 7

7 Les roues

- **À noter :** Pour éviter toute retenue d'air dans les pneumatiques aussi bien au montage que pendant les séances de pilotage, il est possible de munir les jantes 7.2 d'alésage d'aération.

Il est possible de simplifier le montage des pneumatiques 7.1 en les faisant bouillir brièvement (10 min).

Ceci rend le mélange de caoutchouc plus mou (meilleure adhérence). C'est la colle cyanoacrylate réf. 5003 qui s'est avérée la meilleure pour fixer les pneumatiques.

Pour maintenir le centre de gravité du véhicule relativement bas pendant les séances de pilotage, il est possible de remplir les pneumatiques préalablement de billes de plomb réf. 5110 pratiquement à mi-volume.

- Une fois que les pneumatiques ont été montés, veillez à leur concentricité.
- Coller les pneumatiques aux jantes en faisant couler dans le joint entre les deux une goutte de colle cyanoacrylate.
- Monter les roues sur l'essieu avant et sur l'essieu arrière.

Stade montage 8

8 La direction

- **À noter :** pour des raisons de clarté de la représentation, le châssis apparaît sans les roues.
- Régler la tringle "A" de telle sorte que les roues avant présentent un léger pinçage.
- Préparer le servo de direction (n.c.) au montage et l'amener au neutre à l'aide de l'ensemble de radiocommande.
- Visser la tringle "B" au palonnier du servo.
- Mettre le servo en place, monter la tringle "B" dans la quatrième trou en partant de l'intérieur sur le palonnier de direction.

9 Consignes de traitement des éléments fraisés en plaque :

Les éléments de carrosserie de ce véhicule sont principalement constituées des plaques fraisées A-H.

Le détacher des plaque que les éléments nécessaires au stade de montage en cours afin de faciliter l'identification des pièces suivantes.

Avec la notice sont fournis deux feuillets au format A3 avec les schémas réduits des éléments fraisés.

Ces schémas d'identification facilitent l'identification des éléments fraisés des plaques du stade de montage 9 (carrosserie à plate-forme A-D) et du stade de montage 10 (cabine E-H)

Le processus de production induit l'existence de rayons au niveau des angles concaves (intérieurs).

Dans certains cas il est indispensable de retirer ces rayons à l'aide d'une lime ou d'un couteau bien aiguisé. Ces rayons sont repérés par un (!).

Les groupes individuels des stades de montage seront d'abord

assemblés avant collage afin de vérifier la précision d'ajustement et la position de ces pièces.

Étant donné que la plupart des contours ont été fraisés, il est possible de décaler légèrement l'engrènement dans les limites du trou oblong. Il s'agit d'une aide très efficace pour l'alignement de sous-ensembles complexes mais induit une observation stricte de l'alignement des contours extérieurs.

Il est possible ainsi d'utiliser les petits joints apparents pour coller à l'aide de petites quantités de colle cyanoacrylate.

Les éléments devant être collés avec un angle déterminé doivent parfaitement entrer en contact au niveau de leur jonction, car la somme des éléments entrant en relation rend plus difficile en fin de compte un positionnement des sous-ensembles selon les cotes mentionnées.

La numérotation croissante du stade de montage doit contribuer à la séquence des éléments devant être montés. Ce principe n'est pas systématiquement applicable à 100% mais doit être considéré comme une directive.

Les éléments visibles seront mastiqués après leur collage définitif et avant leur mise en peinture.

Stade montage 9

9.1 Tiroir de logement de l'accu

- Détachez les éléments en fonction des indications du schéma „B“, les assembler à titre d'essai et les fixer avec des morceaux de ruban adhésif.
- Serrer la vis 9.6 "autoraudeuse", sans forcer.
- Ne les coller les éléments définitivement entre-eux que lorsque la plate-forme 9 est complètement terminée.

9.2 Butée de ridelle

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „B“.
- Fraisez la plaque de butée 9.7 comme indiqué afin qu'elle puisse accueillir la vis à tête fraisée 9.13.
- Retirer les rayons indiqués des pièces 9.7 / 9.9 / 9.10.
- Les fixer ensemble.

Stade montage 9

9.2 Monter le tiroir et la butée

- Monter la butée. Les têtes de vis à tête fraisée 9.13 ne doivent pas présenter de saillie, afin de permettre le glissement ultérieur du tiroir de l'accu sous la plate-forme.

- La tiroir doit trouver intégralement appui devant la butée et de manière lâche entre les supports 2.1 sur le châssis.
- Coller définitivement les éléments du sous-ensemble.

Stade montage 9

9.3 Préparatifs sur la plate-forme

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „A“ / „B“.
- Les schémas de détail A-D servent de consignes de centrage des contours externes des petits éléments à coller.
- Ajuster les porte-ridelles 9.16 soigneusement avec l'angle indiqué par rapport à la plaque de base.

Stade montage 9

9.4 „A“ Support

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „B“.
- Les fixer ensemble mais ne les coller définitivement qu'après un assemblage à titre d'essai de la plate-forme.

9.4 „B“ caisson

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „B“ / „C“.
- Aligner les éléments les uns par rapport aux autres, les coller.

9.4 „C“ garde-boue de l'essieu arrière

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „B“ / „C“.
- **À noter :** Les éléments ont été conçus structurellement de manière à éviter tout ponçage laborieux de biseaux sur les arêtes d'attaque (assemblage par les faces internes).

- Aligner les éléments droits les uns par rapport aux autres, les coller.

Stade montage 9

9.4 Montage de l'infrastructure de la plate-forme

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „B“.
- Installer par-dessous et coller dans la plaque de plate-forme 9.14 les sous-groupes préassemblés de l'infrastructure „B“ / „C“ et les cloisons 9.25 / 9.26.

- Fixer ensemble les éléments du sous-groupe „A“ (tenir compte des indications du schéma de détail „D“). Ce sous-groupe sera collé définitivement après un essai de montage sur le châssis.

- **À noter :** les dégagements dans la cloison 9.25 sont appropriés au sectionneur réf. 8139. Il est possible de monter celui-ci, facultativement, du côté gauche ou du côté droit du véhicule.

Stade montage 9
9.5 Cloison latérale „A“

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „A“ / „B“ / „D“.
- Retirer les rayons de pièces 9.33 et 9.41 comme indiqué.
- Coller les étais d'attaches de roulement 9.32 avec beaucoup de soin à l'extérieur de sorte qu'ils coïncident et à angle droit sur la face frontale des ridelles. Ces éléments permettent ultérieurement d'installer les ridelles en position exacte et permettent de les déplacer.
- Coller les supports de planche de ridelle 9.33.
- Couper les baguettes de renfort 9.34 (ABS 2 x 2 mm) à la longueur indiquée, élinguer en bas et coller aux supports de planche de ridelle.
- Ajuster la baguette de fermeture des arêtes supérieures 9.35 et les coller à fleur des arêtes supérieures des ridelles.
- Couper les planches de ridelles 9.36 (ABS 2 x 10 mm) à la longueur indiquée et les coller aux supports en respectant les cotes mentionnées.
- Lors du montage, observez la position et la morphologie des verrous 9.37 / 9.38.
- Ne serrer les vis 9.39 "autoraudeusement" que de sorte que les verrous conservent leur souplesse de déplacement sans présenter de jeu.

9.5 Ridelle latérale „B“

- Traitement symétrique par rapport à la ridelle latérale „A“
- Respectez les positions et les cotes indiquées.

9.5 Ridelle avant „C“

- Traitement identique aux ridelles „A“ / „B“
- Couper la baguette de renfort 9.43 (ABS 2 x 2 mm) à la longueur indiquée.
- Couper les planches de ridelle 9.45 (ABS 2 x 2 mm) à la longueur indiquée.
- Coller les logements de verrou 9.44 en haut exactement à fleur de ridelle et élinguer au niveau des supports.

9.5 Ridelle de hayon „D“

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „A“ / „B“ / „D“.
- Coller les supports de ridelle et d'échelle 9.47 et 9.48 à fleur des contours extérieurs sur la ridelle 9.46.
- Retirer les rayons en saillie au niveau de la transition vers la ridelle.

- Couper la baguette de renfort 9.49 (ABS 2 x 2 mm) à la longueur indiquée et coller à fleur des supports 9.47 / 9.48 sur la ridelle.
- Coller la baguette de fermeture de l'arête supérieure 9.50 alignée au centre et à fleur de l'arête supérieure de la ridelle. Respectez la position !
- À noter : Si vous le souhaitez, il est possible de fixer les échelles 9.52 de manière qu'elles restent mobiles. Pour ce faire, il est indispensable de percer les éléments (Cf. schéma de détail). Cette opération ne doit toutefois être réalisée que par des modélistes très expérimentés. Le risque de détériorer les éléments à cause d'un traitement inapproprié est trop grand. Le schéma éclaté présente le montage des échelles mobiles.
- Ne coller les brides-supports 9.54 qu'après le montage des échelles, avec un peu d'écart par rapport à l'échelle, sous la baguette de fermeture de l'arête supérieure (n'est indispensable que lorsqu'on souhaite pouvoir déplacer les échelles).

Stade montage 9
9.6 Montage des ridelles

- Fixer les ridelles latérales et arrière avec des vis 9.55 / 9.56 et des boulons autobloquants 9.57. Ne serrez les vis que de telle sorte que les ridelles conservent leur souplesse de déplacement en l'absence de jeu.
- Mettre la ridelle avant en place.
- Couper la baguette triangulaire de renfort 9.58 (ABS 5 x 5 mm) à la longueur indiquée, l'ajuster et la coller. **Attention** : veiller à ne pas coller simultanément les ridelles latérales.
- Monter les feux de recul 9.62 – 9.64 et le support de projecteur arrière 9.60 / 9.61 (Schéma „D“) avec la vis 9.59, comme indiqué sur le schéma.

À noter : Si vous souhaitez faire évoluer le véhicule sur des terrains tourmentés, il est recommandé de détacher les supports de projecteur de recul, comme indiqué sur le schéma „X“ et d'installer un élastique de 1 x 1 mm entre eux.

Gummi = élastique

Stade montage 9
9.7 Montage de la plate-forme

- Installez la plate-forme sur le châssis en vérifiant le positionnement des alésages de fixation.
- Fixez à titre d'essai avec les vis 9.65.
- Collez définitivement les supports de plate-forme.

Stade montage 10
10 La cabine

- L'illustration présente la cabine de pilotage entièrement terminée mais sans le vitrage. Si la description de l'assemblage qui suit ne semble pas absolument claire, il est utile de se reporter de temps en temps à ce schéma..

Stade montage 10
10.1 Paroi latérale, préparatifs

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“ / „F“.
- Comme indiqué, retirez le rayon de la partie latérale 10.1.
- Réalisez une paroi latérale gauche et une paroi latérale droite.
- Coupez les baguettes de renfort 10.2 / 10.3 / 10.4 (ABS 0,5 x 2 mm) à la longueur mentionnée et les coller.

Pour ce faire, il est possible d'utiliser la vue latérale à l'échelle (M1:1) comme gabarit.

- Coller les charnières de porte 10.5 à fleur par rapport au côté du dégagement de la porte.

Stade montage 10
10.1 Préparatifs sur les portes

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“ / „G“.
- Même marche à suivre que pour la ridelle latérale jusqu'à la pièce 10.9
- Coller la poignée de porte 10.10 au verrou coulissant 10.11.
- Glisser la poignée de porte par l'intérieur au travers le dégagement destiné à la porte.
- Agencez la plaque de guidage 10.12 de manière rectiligne et la coller de l'intérieur à la porte.

Attention : veillez à ne pas coller la poignée de porte et le verrou (§) simultanément. Ce dernier doit rester mobile pour permettre ultérieurement l'ouverture et la fermeture de la porte.

- Coller la plaque de protection 10.13 à fleur de l'arête supérieure de la porte.

Attention : veillez à ne pas coller la poignée de porte et le verrou (§) simultanément.

Un conseil : Graissez légèrement la poignée de porte et le verrou avant le montage.

Stade montage 10
10.1 Fenêtres latérales, préparatifs

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „G“ / „H“.
- Il faut réaliser un côté gauche et un côté droit.
- Aligner et coller l'attache à planter 10.14 au châssis 10.15 de la fenêtre à fleur de l'arête inférieure du dégagement.
- Alignez le châssis de la fenêtre 10.16 par rapport aux contours extérieurs et le coller au châssis de fenêtre 10.15.
- **Un conseil :** pour aligner et centrer le châssis il est très utile de mettre le vitrage 10.17 et 10.18 à contribution. Il ne faut toutefois pas encore coller le vitrage qui ne sera définitivement mis en place qu'après la mise en peinture du véhicule.
- Il est possible de planter le vitrage latéral maintenant par le haut dans les portes. Ne pas les coller.

10.1 Le pare-brise, préparatifs

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „F“ / „G“ / „H“.
- Aligner les éléments de châssis 10.19 et 10.20 par rapport aux contours extérieurs et les coller.
- Coller la charnière rabattable 10.21 avec la petite surface à fleur sur l'arête inférieure du châssis.
- Retirer avec précaution le rayon (!) des charnières présentant une légère saillie.
- Ajuster les pare-brise 10.22 sans les soumettre à pression.

10.1 La butée du capot-moteur, préparatifs

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“ / „F“.
- Coller l'élément de charnière 10.24 avec l'arête arrière à fleur de l'arête découpée de 10.23. Cf. (§).

Stade montage 10
10.2 Plaque de base

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“ / „F“.
- Assembler les éléments comme indiqué et les aligner.

Stade montage 10
10.2 Les flancs

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“ / „F“.
- Comme indiqué, assembler et aligner les éléments avec le sous-ensemble paroi latérale préparé antérieurement et les fixer avec des morceaux de ruban adhésif.

Stade montage 10
10.2 La partie inférieure du radiateur, préparatifs

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“.
- Préparez le métal déployé 10.41 selon les indications schéma et, comme indiqué, le coller à l'élément fraisé 10.40. Le joint du haut doit rester dégagé pour permettre le montage ultérieur du verrouillage du capot-moteur.

10.2 Garde-boue de l'essieu avant

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“ / „F“.
- Il faut que la cloison de capot moteur 10.38 s'ajuste sans tension dans les trous oblongs 10.40. Il faut parfois retravailler les éléments à cet endroit.
- Couper la baguette triangulaire 10.42 (ABS 2 x 2 mm) à la longueur indiquée.
- Aligner tous les éléments et les fixer avec des morceaux de ruban adhésif.

Stade montage 10
10.3 Les éléments du haut de la cabine

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“ / „G“.
- Installez le sous-groupe "butée du capot-moteur" préparé antérieurement par l'avant dans les fentes du couple.
- Installez la butée du tableau de bord 10.43 depuis l'intérieur de la cabine.
- Les éléments de carrosserie 10.44 doivent être légèrement biseautés en haut et en bas. À l'extérieur, ils doivent se trouver à fleur des éléments latéraux.

Stade montage 10
10.3 L'aménagement intérieur de la cabine

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „F“.
- Installez les éléments selon l'ordre des numéros qu'ils portent, les aligner et les fixer avec des morceaux de ruban adhésif.

Stade montage 10
10.3 Les sièges

- Assembler les pièces en plastique usiné jointes et les coller ensemble.

10.3 L'étrier de retenue

- Coudez l'étrier de retenue 10.64 dans le fil de laiton joint de Ø 1,5mm selon les indications du schéma.

10.3 Le tableau de bord

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“ / „F“ / „G“.
- Assembler les éléments comme indiqué et les coller. La plaque des instruments de bord 10.58 doit être orientée vers le haut.

10.3 Installation du tableau de bord

- Aligner le sous-groupe préparé antérieurement au centre et le coller directement sous la pièce 10.43.
- Aligner les sièges et les coller sur les plaques 10.50.

Stade montage 10
10.4 Le capot moteur, préparatifs

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“.
- Comme indiqué, retirer les rayons du couvercle du capot-moteur.
- Couper la baguette de renfort 10.66 (ABS 0,5 x 2 mm) à la longueur indiquée et la coller au centre sur le couvercle de capot-moteur 10.66.
- Coller la charnière de capot-moteur 10.67 comme indiqué. Tenir compte de la cote indiquée.

10.4 La poignée de verrouillage du capot-moteur

- Cintrer la poignée dans le fil de laiton de Ø 1,5 mm joint.

10.4 Arrondir l'emblème de la marque

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „G“.
- Arrondir l'emblème 10.70 comme indiqué unilatéralement tout autour.

10.4 Métal déployé supérieur du radiateur

- Réaliser l'élément 10.69 selon les indications du schéma à l'aide du métal déployé joint.

Stade montage 10
10.4 Monter la partie supérieure du radiateur

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“ / „F“ / „G“.
- Planter l'arceau en laiton par l'avant au travers des alésages de 10.68.
- Coller les plaques de verrouillage 10.72 et 10.73 à angle droit et les relier avec l'arceau en laiton. L'arceau en laiton doit coulisser dans les alésages de la plaque de radiateur 10.68.

- Aligner le métal déployé de telle manière que le verrouillage ne soit pas bloqué et coller sur la face interne.
- Coller l'emblème par l'avant.

- Aligner les lettres comme indiqué et les coller après mise en peinture.

10.4 Monter le capot-moteur

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“ / „F“.
- Fixer avec précaution à l'aide de morceaux de ruban adhésif les pièces préparées de la partie supérieure du capot-moteur et de la partie supérieure du radiateur au couple 10.75 (retirer les rayons repérés) et aux plaques de carrosserie inférieures 10.76 (retirer les rayons).

Attention : il faut absolument veiller à ce que ces pièces ne présentent aucun gauchissement lors du collage.

Le fait que les plaques du bas soient traitées de manière déformée est voulu et correspond au véhicule grandeur. À titre de vérification il faut, avant le collage définitif, installer le capot-moteur sur la cabine telle qu'elle est assemblée jusqu'à présent afin de contrôler les cotes des interstices du capot-moteur et leur fonction à l'ouverture du capot.

Pour ce faire, utilisez les vis 10.78.

- Les plaques de carrosserie supérieures 10.77 disposent d'une certaine marge en largeur et doivent donc être ajustées par un polissage en biseau des arêtes latérales.
- Coller définitivement le capot-moteur complet et ajuster les transitions vers la cabine.

Stade montage 10

10.5 Le pare-chocs

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“ / „G“
- Réaliser la cheville de remorquage 10.93 à l'aide de fil de laiton de Ø 2mm comme indiqué sur le schéma.
- Réaliser le carter d'accouplement à partir des éléments 10.80. / 10.81 / 10.83 et l'installer dans la plaque de carrosserie avant 10.79. Retoucher légèrement les rayons si, nécessaire.
- Mettre les parties supérieure et inférieure 10.82 en place. La cheville de remorquage mise en place facilite le centrage dans ce cas.
- Mettre les plaques de fixation 10.84 et les plaques porte-lampes 10.90 en place simultanément.
- Aligner les éléments avec précision les uns par rapport aux autres et les fixer avec des morceaux de ruban adhésif.
- Mettre les plaques de carrosserie latérales 10.85 en place bord à bord et les fixer avec des morceaux de ruban adhésif.
- Couper les baguettes triangulaires 10.86 (ABS 3 x 3 x 20) à la longueur mentionnée et les coller de l'intérieur comme indiqué.

- Vérifier l'alignement de l'intégralité du sous-groupe avec de le coller.
- Percer les trous de Ø 2mm à une profondeur de 10 mm approx. pour les perches de repérage exactement à angle droit dans les baguettes triangulaires. Les alésages déjà existant de l'élément fraisé doivent être utilisés comme guide pour cette opération.

Un conseil : ne faire tourner la perceuse que très lentement.

Les éléments ne doivent pas chauffer excessivement sinon ils fondent.

Au cours du perçage, retirez la mèche plusieurs fois de l'alésage pour évacuer les copeaux.

L'idéal est de percer avec une perceuse à montant.

- Couper les perches de repérage 10.92 dans le fil de laiton de Ø 2 mm, aplanir les arêtes supérieure et inférieure et ébarber.
- Coller les billes.

Un conseil : si vous disposez d'un étau, il est possible d'y installer la perche de repérage 10.92 à une profondeur de 5 mm environ et l'y coincer légèrement jusqu'à ce que le fil de laiton s'engage avec de petits coups dans l'alésage de la bille.

- Lorsque les perches de repérage sont terminées les planter dans les alésages des baguettes triangulaires.
- Assembler les projecteurs 10.87 / 10.88 / 10.89 et les glisser dans les supports 10.90.

Stade montage 10

10.5 Le pare-chocs et le montage des composants

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“ / „F“ / „G“.
- Réaliser les poignées 10.94 et les fils de maintien des rétroviseurs 10.95 à l'aide de fil de laiton de Ø 1,5 mm selon les indications du schéma.
- Assembler le sous-groupe rétroviseurs 10.95 / 10.96 / 10.97.
- Fixer les portes et le pare-brise avec les vis 10.78 / 10.98 et les écrous 10.99 de manière qu'ils conservent leur mobilité. Le fil de maintien du rétroviseur sert de guide supérieur pour les portes.
- Mettre les poignées 10.94 en place des les parties latérales.
- Coller le volet factice 10.100, après l'avoir centré, à l'avant des éléments de carrosserie de biais (interstice depuis le bas, approx. 2 mm).
- Installer la plaquette de centrage 10.101 et le coffret des clignotants 10.102 exactement au-dessus des Alésages du garde-boue.

- Poncer la pièce 10.103 de biais en haut et la coller au centre sous la baguette triangulaire.

- Coller le pare-chocs monté à l'avant/en dessous dans la plaque de base.

Stade montage 10

10.6 Le bâti du toit

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“.
- Fixer provisoirement les éléments fraisés 10.104 / 10.105 / 10.106 avant de les coller avec des morceaux de ruban adhésif appliqués en périphérie. Dans le cas idéal, vous obtenez l'assemblage présenté sur le schéma.

- Relier les éléments. Attention : les éléments de l'infrastructure du toit doivent demeurer amovibles et ne doivent donc pas être collés à la partie inférieure de la cabine ni au pare-brise.

10.6 L'assemblage du toit

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „G“.
- Découpez les éléments de carrosserie du toit 10.110 en plastique injecté selon les repères et les indications du schéma B.
- La carrosserie de toit doit s'ajuster sous la plaque d'infrastructure 10.106 et simultanément obturer au niveau de l'arête avant.
- Couper les montants carrés de centrage 10.107 (ABS 5 x 5 x 65 mm) à la longueur indiquée et les coller à fleur en haut dans les coins.

- Coller les éléments de carrosserie 10.108 / 10.109 avec une saillie de 3 mm en bas.

- Couper la baguette de fermeture avant 10.111 (ABS semi-circulaire 4,5 x 2 mm) à la longueur indiquée et la coller avec l'arête supérieure à fleur à la carrosserie de toit à l'avant de plaque 10.106. La saillie inférieure de la baguette empêche, lorsque le montage est correct, que le pare-brise se rabatte vers l'avant.

Stade montage 10

10.7 Montage du marchepied

- Détacher les éléments selon les indications du schéma „E“.
- Retirer les rayons de la plaque de marchepied 10.112. Raccorder la plaque au support 10.113.
- Comme indiqué sur le schéma, coller les marchepieds et les plaques de fixation 10.114 par-dessous à la cabine.

Stade montage 10

10.7 Sauve-servo

- Découper le sauve-servo en plastique embouti selon les repères, le percer selon les indications du schéma et réaliser la fenêtre carrée à l'avant.

10.7 Montage final

- En procédant avec précaution, installer la cabine à titre d'essai, avec le sauve-servo, par l'avant sur le châssis (légèrement incliné vers l'avant) en engageant les fentes des pièces fraisées dans le châssis en aluminium.
- Avant la mise en peinture, il est indispensable de répéter plusieurs fois cette procédure à titre d'entraînement.
- Fixer avec les vis 10.117 et les rondelles 10.117.
Attention : veillez absolument à ne pas serrer excessivement surtout les vis avant.
- Fixer la plaque de fermeture du mécanisme 10.118 avec un morceau de ruban adhésif double face en autres à la fin du mécanisme de l'essieu arrière.
- Lorsque tout est en ordre, démonter la cabine et coller définitivement toutes les pièces qui ne le sont pas encore.

Stade montage 10

10.8 Mise en place de l'ensemble de réception

- Agencer les composants de l'ensemble de réception comme indiqué sur le schéma. Amener l'antenne du récepteur vers l'extérieur et la disposer en dessous le long de la plate-forme avec des morceaux de ruban adhésif.
- Il est possible de retirer l'accu du moteur à l'aide du tiroir lorsque la plate-forme est installée.
- **Marche à suivre** :
 1. désolidariser la connexion de l'accu.
 2. déverrouiller la vis 9.6 du plancher de la plate-forme en repoussant l'étrier 9.5 vers le bas.
 3. extraire le tiroir légèrement (approx. 10 mm) vers l'arrière.
 4. soulever le tiroir avec l'accu le plus loin possible (approx. 2 mm).
 5. extraire le tiroir avec l'accu complètement vers l'arrière.

Regler = Variateur

Trennschalter = Interrupteur

Empfänger (RX) = Récepteur

Akku = Accu

Recommandations concernant le pilotage

- Mettre l'émetteur en marche.
- Raccorder l'accu parfaitement chargé.

Marche d'essai

- Choisir une grande surface parfaitement dégagée avec un revêtement relativement lisse (parking asphalté).
- Donner lentement des gaz sans intervenir au niveau de la direction. Si le modèle ne se déplace pas de manière parfaitement rectiligne, il faut corriger le réglage au niveau de la barre d'accouplement.
- Après avoir effectué ces réglages, il est possible de tester la tenue de route et les capacités ascensionnelles du modèle en tout-terrain.
- Éviter absolument les changements brusques de charge et de commuter de plein gaz en marche avant sur plein gaz en marche arrière. Les accélérations régulières épargnent le moteur et le mécanisme et autorisent des autonomies plus importantes.

Indication

Lorsque la capacité de l'accu diminue, le modèle devient nettement plus lent à plein régime. Dans ce cas, suspendre immédiatement la séance de pilotage et charger l'accu ou le remplacer par un accu parfaitement chargé.

Fin de la séance de pilotage

Désolidariser d'abord la liaison accu – variateur avant de couper l'émetteur.

Nettoyage et maintenance

- Dépoussiérer le modèle avec soin après chaque séance de pilotage à l'aide d'un pinceau.
- Vérifier particulièrement l'état des éléments de l'entraînement, de l'amortissement et de la suspension.

robbe Modellsport GmbH & Co. KG

Sous réserve de modification technique

Pièces détachées disponibles

Réf.	Désignation
33330003	pneumatiques de Ø 100 mm, 2 pièces
34120009	jantes Panther, 2 pièces
3629	différentiel (option)
36350007	transmission rigide (mécanisme distributeur)
34120006	carter d'essieu
34120007	pignons coniques
37490028	arbres de transmission
33350024	jeu d'arbre de transmission universel
33350030	mécanisme distributeur
4083	moteur électrique avec mécanisme 5,5:1
34120004	support
34120003	unité d'admission
S 3083	bielle 2,5, 2x
S 3593	tige filetée M2,5 x 25, 2 pièces
33330004	suspension avec palonnier angulaire, 2 jeux
33330005	support moteur et boîte de transmission
33330006	support-servo, essieu avant
33060001	La cabine
33060002	plate-forme

Les transmission rigides dans les axes et dans le mécanisme distributeur peuvent être remplacés en option par les différentiels réf. 3629 ou réf. 33350047. Pneumatiques profilés Truck-Trial appropriés aux jantes de la série Panther.

Dati tecnici

Lunghezza:	ca. 580 mm
Larghezza:	ca. 200 mm
Altezza:	ca. 230 mm
Passo:	ca. 360 mm
Carreggiata:	ca. 152 mm
Peso:	
(con equipaggiamento RC):	ca. 2900 g
Scala:	1:12

Altezza da terra (misurata fino allo spigolo inferiore del differenziale):	30 mm ca.
Regime massimo di rotazione motore:	11.000 giri/min ca.
Rapporto di trasmissione:	11,5:1
Escursione massima ammortizzatori:	80 mm ca.

Consultare il foglio allegato nella confezione per conoscere l'elenco completo degli accessori necessari per il montaggio e per l'utilizzo del modello, insieme agli attrezzi ed alle vernici consigliate.

Avvertenze generali riguardanti il montaggio

Le istruzioni sono state raggruppate in diverse fasi di montaggio, ciascuna suddivisa a sua volta in sottolivelli ; ogni livello rappresenta la logica prosecuzione del precedente. Ogni fase di montaggio è numerata; il numero corrisponde a quello riportato sulla busta contenente i pezzi per il montaggio.

Un disegno esplicativo accompagna ogni fase di montaggio. Per riconoscere la giusta vite , rondella ecc da utilizzare, troverete a fianco del disegno una legenda con la riproduzione del componente in scala 1:1.

Ciascuna fase di montaggio riporta inoltre suggerimenti e consigli da seguire durante le fasi di costruzione.

Prima di cominciare una fase di montaggio, leggerla per intero e controllarla basandosi sulle illustrazioni e sul testo guida.

L'ordine da seguire per il montaggio è dato dai numeri indicativi presenti all'inizio del testo.

Il numero precedente il punto segnala la fase di costruzione, quello successivo indica il componente da utilizzare.

Le indicazioni riguardanti le direzioni sono riferite sempre rispetto alla direzione di marcia in avanti!

Le parti contrassegnate con "n.i." non sono incluse nella confezione.

Avvertenze sul sistema trasmettente

E' richiesto l'uso di una trasmettente con almeno 2 canali, insieme ad un servo ed un regolatore elettronico di velocità con sistema BEC.

Si consiglia di orientarsi sulla possibilità di montaggio del sistema trasmettente che si intende utilizzare, prima di cominciare con il montaggio.

Qualora venga utilizzato un sistema trasmettente differente da quello da noi proposto, seguire le indicazioni riportate nello schema costruttivo.

Le differenze di misure dovute all'adozione di un componente diverso da quello proposto, devono essere compensate dall'utente in base al sistema utilizzato.

Centrare il servo dello sterzo (neutro) prima di montarlo.

Avvertenze per le parti di ricambio.

Raccomandiamo vivamente di usare soltanto parti di ricambio originali. In allegato a questo manuale potete trovare un elenco delle parti di ricambio disponibili.

Sono disponibili su richiesta ulteriori parti di ricambio; indicare nell'ordine il loro codice identificativo.

Conservate queste istruzioni anche in futuro, dal momento che possono venire utili per future riparazioni o lavori di messa a punto.

Conservate anche tutti gli altri fogli allegati insieme al marchio di controllo rosso.

Per eventuali reclami o garanzie è strettamente indispensabile indicare il numero di controllo ed allegare la ricevuta d'acquisto.

Avvertenze per il montaggio:

La dotazione della scatola di montaggio comprende il frenafiletto e il lubrificante (grasso)

Troverete nelle istruzioni due diversi simboli, il cui significato viene di seguito illustrato :

1: Tubetto di grasso

- adoperate, dove richiesto con questo simbolo, del grasso (robbe Art.N.S1315)


2: Loctite

- adoperate, dove richiesto con questo simbolo, del collante frenafiletto (robbe Art.N.5074)



Prima di procedere con il frenafiletto, sgrassare tutte le viti e le filettature.

Suggerimento: La loctite (frenafiletto) dovrebbe essere sempre dosata con moderazione, per evitarne il contatto con cuscinetti o boccole. Per prevenire tale inconveniente, applicare il frenafiletto direttamente nei fori filettati.

Verniciatura

Le operazioni di verniciatura sono necessarie solamente per la carrozzeria.

Prima di procedere con la verniciatura è opportuno adattare i componenti per il montaggio, effettuando alcuni tentativi.

Sgrassare le parti da verniciare prima di verniciarle.

Mascherare prima della verniciatura le parti che devono rimanere trasparenti (finestrini).

Adoperare esclusivamente le vernici robbe raccomandate
Fase di montaggio 1
1. Bracci angolari

- Non eccedere nel serraggio delle viti a testa sferica 1.5 e 1.6 durante il loro inserimento nelle leve angolari 1.2.

Fase di montaggio 2
2. Supporto e braccetti triangolari

- Attenzione: collocare il supporto 2.1 (foro Ø 1,8mm) e 2.4 (foro Ø 3,1 mm) in corrispondenza delle posizioni indicate in figura, prestando attenzione a non scambiarsi.

- Assemblare i tiranti 2.18 e 2.19 mantenendo una distanza di 9-10 mm tra le estremità.

- Per agevolare il successivo montaggio dell'assale (fase di montaggio 6), è opportuno stabilire la posizione di inserimento della sfera nel foro del braccetto triangolare 2.13 (verso il basso). Eseguire alcuni tentativi di inserimento di una sfera 2.2. L'inserimento di quest'ultima deve essere graduale. Aiutarsi con una pinza evitando di dare colpi violenti per non danneggiare il braccetto.

- Verificare che i braccetti triangolari 2.13 rimangano mobili anche dopo aver stretto i dadi di fissaggio.

Fase di montaggio 3

3. Ammortizzatori

- Tagliare il tubo in dotazione per ottenere 4 anelli 3.8 da 6mm di lunghezza ciascuno.
- Durante l'assemblaggio prestare attenzione che l'uniball 2.7 si posizioni tra le rondelle 3.7 .
- Una volta assemblata l'unità, la successiva regolazione del dado 3.9 permette di regolare il livello dell'assale ed il precarico dell'ammortizzatore.

Fase di montaggio 4

4. Motore e supporto

- Isolare il motore prima del montaggio. Levigare le zone di saldature sul corpo.
- Applicare del nastro isolante sulle estremità del condensatore e saldarlo come illustrato nello schema "E".
- Durante la saldatura dei cavi motore (connettori AMP), accertarsi di collegare il cavo bianco con il polo motore contrassegnato dal punto rosso.
- Assemblare l'unità di trasmissione.
- Serrare in maniera provvisoria le viti di fissaggio motore 4.7.

Fase di montaggio 5

5. Meccanismo di distribuzione

- Assemblare il meccanismo di distribuzione come illustrato in figura
- I grani di fissaggio devono posizionarsi a contatto con la parte piana degli alberi di trasmissione.

Montaggio del meccanismo di trasmissione

- Inserire dal basso l'intera unità e fissarla al supporto motore mediante viti 5.18
- Dopo aver serrato i grani di fissaggio 5.19, stringere definitivamente anche le viti di fissaggio motore 4.7.
- Ingrassare leggermente le ruote dentate.

- Realizzare due fori \varnothing 2,5 mm sul carter di copertura del meccanismo di trasmissione
- Montare i giunti cardanici 5.22 – 5.25 . (L'esatta lunghezza verrà determinata soltanto dopo aver completato il montaggio degli assali).

Fase di montaggio 6

6. Assi

Rappresentazione ed elenco delle viti per l'assemblaggio dell'asse posteriore.

La vista "D" mostra la posizione di montaggio delle ruote coniche sull'asse di trasmissione.

Avvertenza: i giunti rigidi 6.1 di entrambi gli assali dispongono all'esterno di una zona pre-forata da \varnothing 2 mm. All'occorrenza (presenza di grandi sollecitazioni), tali zone possono essere forate completamente per consentire l'accoppiamento rigido mediante l'inserimento di un perno \varnothing 2x10 mm Art.N. 20-6215 (n.i.). Qualora il meccanismo di trasmissione dovesse divenire più duro, occorre fare attenzione affinché il giunto rigido si posizioni esattamente contro la battuta del cuscinetto a sfere. In alternativa, spostare l'albero 6.8 sull'altro lato. Il perfetto scorrimento della trasmissione si ottiene soltanto una volta completato il montaggio delle due calotte di chiusura.

6.1 Montaggio dell'asse posteriore

- **Avvertenza:** la minuteria necessaria per il montaggio degli assi è contenuta nella busta Nr. 6. Nell'immagine, i componenti vengono illustrati già associati ai relativi assi.
- I grani di fissaggio 6.7 / 6.11 devono posizionarsi contro la superficie piana degli alberi 6.4 / 6.8
- Non stringere ancora il grano 6.11

6.2 , 6.3 Assemblaggio dell'asse posteriore

- Durante l'assemblaggio dell'asse, prestare attenzione alla corretta posizione delle ruote coniche all'interno del carter (vedi dettaglio "D"). In caso di montaggio errato, le ruote gireranno in senso contrario.
- Collocare il giunto insieme al pignone conico all'interno di una parte del carter. Spingere il pignone 6.10 contro il cuscinetto 6.9 in modo da eliminare qualsiasi gioco assiale nel giunto. Stringere ora il grano 6.11 .

- Non eccedere nel serraggio delle viti di chiusura del carter 6.16 e 6.17 .

Rappresentazione ed elenco delle viti per l'assemblaggio dell'asse anteriore.

6.4 , 6.6 Assemblaggio dell'asse anteriore

- I grani di fissaggio 6.7 / 6.11 devono posizionarsi contro la superficie piana degli alberi 6.26 / 6.8
- Non stringere ancora i grani 6.11
- Collocare il giunto insieme al pignone conico all'interno di una parte del carter . Spingere il pignone 6.10 contro il cuscinetto 6.9 in modo da eliminare qualsiasi gioco assiale nel giunto.
- Stringere ora il grano 6.11 .
- Non eccedere nel serraggio delle viti di chiusura del carter 6.16 e 6.17 .
- Realizzare il coperchio di chiusura del meccanismo di trasmissione 6.30 mantenendo le dimensioni riportate in figura, forarlo con \varnothing 2,5 mm in corrispondenza delle zone segnate, quindi montarlo.

6.7 Montaggio degli assi sul telaio

- Premere il foro dei braccetti triangolari 2.13 contro la sfera del corrispettivo asse.
- Collegare i giunti cardanici agli alberi.
- Premere anche i restanti uni ball contro le corrispettive sfere.
- Verificare che i giunti cardanici possano ruotare liberamente. Se necessario allungare leggermente i tiranti 2.18 / 2.19 per agevolare il movimento dei giunti.

Fase di montaggio 7

7. Ruote

- **Avvertenza:** per facilitare l'espulsione dell'aria dalle ruote durante il montaggio ed il successivo utilizzo, è possibile realizzare dei fori di "spurgo" sui cerchi 7.2.

Risulta possibile scaldare brevemente (10 min.) le ruote 7.1 per facilitarne il calzaggio sul cerchio.

Tale accorgimento conferisce alla gomma una struttura più mor-

bida e ne aumenta il grip sul terreno. Per incrementare l'adesione della gomma al pneumatico è indicato applicare alcune gocce di colla rapida Art.N. 5003.

Per abbassare ulteriormente il baricentro del veicolo in movimento è possibile riempire le gomme fino a metà volume mediante sferette di piombo Art.N. 5110.

- Verificare il corretto ed uniforme montaggio della ruota lungo tutto il cerchio.
- Incollare i pneumatici sui cerchi applicando alcune gocce di colla rapida lungo il bordo esterno.
- Montare le ruote sugli assi anteriori e posteriori.

Fase di montaggio 8

8. Sterzo

- **Avvertenza:** per semplificare la rappresentazione, il telaio viene raffigurato senza ruote.
- Regolare il tirante "A" in modo da conferire una lieve convergenza alle ruote anteriori.
- Preparare il servo dello sterzo (n.i.) per il montaggio e centrarlo.
- Avvitare il tirante "B" alla squadretta del servo.
- Montare il servo sul telaio. Montare dall'interno il tirante "B" nel quarto foro della leva di comando.

9 Avvertenze generali per le parti ricavate da stampo:

I componenti utili per realizzare la struttura del veicolo derivano principalmente dagli stampi A-H.

Si consiglia di separare di volta in volta soltanto i componenti appartenenti alla fase di costruzione in corso, per facilitare in seguito il riconoscimento delle altre parti.

Insieme al presente manuale di istruzioni, vengono forniti in allegato due fogli formato A3, che riportano i disegni dettagliati in scala dei particolari ottenuti da stampo.

Tali disegni agevolano il ritrovamento dei singoli componenti, in particolar modo per le fasi di costruzione 9 (cassone A-D) e 10 (cabina di comando E-H).

Le zone interne di parti concave presentano eccesso di materiale

dovuto al processo di realizzazione dei componenti.

In pochi casi è necessario rimuovere tali zone mediante una lima oppure un coltellino affilato. Tali zone sono contrassegnate dal simbolo (!).

Una volta assemblate, le singole unità devono essere prima collegate a secco per verificarne il posizionamento e l'adattamento reciproco. Completata tale operazione risulta possibile incollare le parti.

Può verificarsi un lieve spostamento della dentellatura all'interno dei fori, causato dal processo di lavorazione; tale spostamento può essere particolarmente utile per il centraggio di unità complesse, prestando comunque sempre attenzione a non modificare gli ingombri complessivi esterni.

I piccoli margini rimasti possono essere sfruttati per ottimizzare il collegamento tra i componenti, previa applicazione di poche gocce di colla rapida.

Le parti da incollare ad angolo retto, devono reciprocamente combaciare lungo l'intera superficie, per evitare che al termine dell'assemblaggio l'intera unità risulti spostata.

La numerazione progressiva della fase di costruzione serve da linea guida per l'assemblaggio dei componenti.

Nelle parti che rimangono a vista, il mastice deve essere applicato dopo l'incollaggio ma prima della verniciatura.

Fase di montaggio 9

9.1 Vano di inserimento batteria

- Separare i componenti come indicato nel disegno "B", quindi adattarli con vari tentativi e collegarli.
- Avvitare la vite autofilettante 9.6 senza eccedere nel serraggio.
- Incollare definitivamente i vari componenti soltanto dopo aver completato la realizzazione dell'intero cassone 9.

9.2 Piano di battuta per cassone

- Separare i componenti come indicato nel disegno "B".
- Svasare la piastra 9.7 per consentire l'alloggiamento delle viti a testa svasata 9.13.
- Rimuovere le zone contrassegnate dai componenti 9.7 / 9.9 / 9.10.
- Collegare i componenti

9.2 Montaggio del vano batteria e del piano di battuta

- Montare il piano sul telaio. Verificare che la testa delle viti svasate 9.13 non sporga dal piano, per consentire al vano batterie di scorrere sotto il cassone.
- Posizionare il vano batterie contro il piano e collocarlo sul telaio tra i supporti 2.1.
- Incollare definitivamente l'intera unità.

9.3 Preparazione del cassone

- Separare i componenti come indicato nei disegni "A" / "B"
- I dettagli A-D servono come ausilio per la disposizione e l'incollaggio dei contorni esterni.
- Fissare i supporti per i bordi laterali 9.16, avendo cura di disporli ad angolo retto rispetto alla piastra base.

9.4 Supporto "A"

- Separare i componenti illustrati nel disegno "A".
- Collegare i componenti ed incollarli soltanto dopo aver eseguito una prova di montaggio del 9.

9.4 Vano "B"

- Separare i componenti illustrati nel disegno "B".
- Orientare i vari componenti, poi incollarli.

9.4 Passaruote asse posteriore

- Separare i componenti illustrati nel disegno "C"
- **Avvertenza:** i componenti sono stati concepiti in modo da evitare operazioni di levigatura per unire gli spigoli (zone interne combacianti).
- Disporre correttamente gli elementi, poi incollarli.

9.4 Montaggio sottostruttura cassone

- Separare i componenti illustrati nel disegno "B".
- Inserire le unità precedentemente assemblate "A" e "B" insieme alle pareti 9.25 / 9.26 nel lato inferiore della piastra 9.14, poi incollarle.
- Collegare il gruppo "A" (osservare il dettaglio "D"). Tale unità deve essere incollata al telaio solo dopo aver eseguito una prova di montaggio.

- Avvertenza: Le feritoie nella parete 9.25 sono predisposte per alloggiare l'interruttore 8139. Quest'ultimo può essere montato a piacere sul lato destro o sinistro del veicolo.

9.5 Sponda laterale "A"

- Separare i componenti indicati nei disegni "A" / "B" / "D"
- Separare come indicato le sporgenze dai componenti 9.33 e 9.41
- Incollare con molta cautela i supporti per la cerniera 9.32 sul lato frontale delle sponde, verificandone la corretta angolatura ed il corretto posizionamento. Tali componenti garantiranno infatti l'esatto centraggio delle sponde e ne consentiranno la movimentazione.
- Incollare i listelli verticali 9.33
- Dimensionare i listelli di rinforzo 9.34 (ABS 2x2mm), quindi incollarli in battuta sui listelli verticali 9.33
- Adattare i listelli 9.35 alla loro posizione, quindi incollarli a filo dello spigolo superiore delle sponde
- Dimensionare il listello 9.36 (ABS 2x10mm) ed incollarlo alla base mantenendo invariate le dimensioni
- Durante l'assemblaggio, verificare la posizione e la forma dei chiavistelli 9.37 e 9.38 per distinguerli
- Stringere le viti "autofilettanti" 9.39 in modo che i chiavistelli rimangano liberi di muoversi, senza presentare giochi

9.5 Sponda laterale "B"

- Procedere in maniera speculare rispetto alla sponda "A", ripetendo le medesime operazioni.
- Prestare attenzione alle posizioni ed alle misure indicate

9.5 Sponda anteriore "C"

- Procedere come in precedenza per le sponde "A" / "B"
- Dimensionare il listello di rinforzo 9.43 (ABS 2x2 mm)
- Dimensionare l'asse della sponda 9.45 (ABS 2x10mm)
- Incollare superiormente gli alloggiamenti per il chiavistello 9.44, esattamente a livello del bordo ed in battuta con i supporti

9.5 Sponda posteriore "D"

- Separare i componenti indicati nei disegni "A" / "B" / "D"
- Incollare gli elementi 9.47 e 9.48 a livello della parete 9.46

- Rimuovere le sporgenze di materiale in corrispondenza del collegamento con la parete della sponda
- Dimensionare il listello 9.49 (ABS 2x2mm) ed incollarlo sulla parete allo stesso livello dei supporti 9.47 / 9.48
- Incollare centralmente il listello 9.50 con lo spigolo superiore della sponda. Verificare il corretto posizionamento.
- **Avvertenza:** la scaletta 9.52 può essere assemblata in modo che rimanga mobile. Per fare questo, occorre realizzare dei fori nei componenti (disegno dettagliato) che ne permetteranno la mobilità. Tale operazione dovrebbe tuttavia essere eseguita solamente da modellisti esperti, essendoci un notevole rischio di danneggiare le parti a seguito di un'operazione errata. Il disegno dettagliato illustra il montaggio degli scalini, in modo che rimangano mobili.
- Dopo aver montato la scaletta, incollare i morsetti di fissaggio 9.54 sotto lo spigolo superiore del listello, mantenendo un margine rispetto alla scala (l'operazione è necessario solamente se la scala deve rimanere mobile).

9.6 Montaggio sponde laterali

- Fissare le sponde laterali e quella posteriore mediante viti 9.55 / 9.56 e dadi 9.57. Stringere le viti in modo da consentire il movimento fluido delle sponde, privo di giochi.
- Inserire la sponda anteriore
- Dimensionare il listello triangolare di rinforzo 9.58 (ABS 5x5mm), adattarlo alla propria sede e poi incollarlo. Attenzione: non incollare le sponde laterali
- Montare come indicato le luci posteriori 9.62 – 9.64 insieme ai supporti 9.60 / 9.61 (disegno "D") mediante viti 9.59

Avvertenza: in caso di utilizzo del veicolo su terreni particolarmente impervi, si consiglia di separare il supporto per le luci come indicato nel disegno "X", e di inserire in mezzo un anello in gomma 1x1 mm.

9.7 Montaggio del cassone

- Posizionare il cassone sul telaio e verificare il posizionamento dei fori per le viti di fissaggio.
- Fissare il cassone mediante viti 9.65 effettuando alcuni tentativi.
- Incollare definitivamente il supporto per il cassone

Fase di montaggio 10

10. Cabina di comando

- L'immagine illustra la cabina di comando completamente montata, priva di finestrini. Fare riferimento alla presente illustrazione, qualora qualcuna delle fasi seguenti di l'assemblaggio risultasse poco chiara.

10.1 Preparazione sponde laterali

- Separare i componenti illustrati nei disegni "E" / "F".
- Rimuovere il contorno dalla parete 10.1 come mostrato nell'immagine.
- Realizzare un componente destro ed uno sinistro
- Dimensionare i listelli di rinforzo in ABS (0,5x2mm) 10.2 / 10.3 / 10.4, quindi incollarli. Utilizzare la vista laterale M1:1 come sagoma di riferimento.
- Incollare le cerniere per le porte 10.5 allo stesso livello dei profili della porta.

10.1 Preparazione delle porte

- Rappresentazione dei componenti dei disegni "E / G"
- Procedere come descritto in precedenza per le sponde laterali fino al punto 10.9.
- Incollare la fessura 10.10 con la maniglia 10.11.
- Infilare dall'interno la maniglia attraverso la fessura della porta.
- Disporre in maniera dritta la piastra 10.12 ed incollarla dall'interno alla porta.

Attenzione: non incollare la maniglia e la fessura (§). Esse devono rimanere mobili per consentire la successiva apertura della porta.

- Incollare la piastra di rivestimento 10.13 a filo dello spigolo superiore della porta.

Attenzione: non incollare la maniglia e la fessura (§).

Suggerimento: ingrassare leggermente la maniglia e la fessura prima del montaggio.

10.1 Preparazione dei finestrini laterali

- Rappresentazione dei componenti dei disegni "G" / "H"
- Realizzare un lato destro ed uno sinistro
- Allineare il profilo 10.14 con il bordo inferiore della cornice 10.15, quindi incollarlo.
- Centrare la cornice 10.16 rispetto al contorno esterno ed incollarla con la cornice 10.15.
- **Suggerimento:** per il centraggio della cornice è particolarmente utile l'ausilio dei finestrini 10.17 e 10.18. Accertarsi però di non incollare anche questi ultimi, dal momento che devono essere inseriti soltanto dopo aver completato la verniciatura del modello.
- I finestrini laterali possono essere ora inseriti dall'alto nelle porte. Non incollarli.

10.1 Preparazione del parabrezza

- Rappresentazione dei componenti dei disegni "F" / "G" / "H"
- Centrare le cornici 10.19 e 10.20 rispetto ai contorni esterni, quindi incollarle.
- Incollare la superficie minore della cerniera 10.21 allo stesso livello dello spigolo inferiore della cornice.
- Rimuovere con cautela la lieve sporgenza della cerniera (!).
- Applicare con cautela il parabrezza 10.22 sulla sua sede.

10.1 Profilo di rivestimento cofano

- Rappresentazione dei componenti dei disegni "E" / "F"
- Incollare il lato posteriore della cerniera 10.24 allo stesso livello dello spigolo dell'elemento 10.23. Vedi (§).

10.2 Piastra base

- Rappresentazione dei componenti dei disegni "E" / "F"
- Assemblare i componenti come illustrato e centrarli l'uno rispetto all'altro.

10.2 Parti laterali

- Rappresentazione dei componenti dei disegni "E" / "F"
- Centrare l'uno rispetto all'altro i componenti formanti la parete laterali, quindi collegarli.

10.2 Preparazione della parte inferiore del radiatore

- Rappresentazione dei componenti del disegno "E"
- Rifinire la griglia in metallo 10.41 come illustrato nell'immagine, quindi incollarla dietro l'elemento 10.40 (vedi immagine). La parte centrale superiore deve rimanere libera per consentire in seguito il montaggio della chiusura del cofano.

10.2 Passaruota asse anteriore

- Rappresentazione dei componenti del disegno "E" / "F"
- La paratia del motore 10.38 deve innestarsi liberamente e senza impedimenti alle scanalature della griglia 10.40; qualora fosse necessario rifinire gli alloggiamenti per agevolare il collegamento.
- Dimensionare il listello triangolare 10.42 (ABS 3x3 mm)
- Disporre correttamente i componenti l'uno rispetto all'altro, quindi collegarli

10.3 Parte superiore della cabina di comando

- Rappresentazione dei componenti del disegno "F" / "G"
- Posizionare l'unità "cofano motore" preparata in precedenza nella feritoia e centrarla.
- Inserire dall'interno della cabina il listello di battuta 10.43.
- Gli elementi di rivestimento 10.44 devono essere leggermente levigati in alto ed in basso per adattarsi esternamente alle parti laterali.

10.3 Struttura interna della cabina di comando

- Rappresentazione dei componenti del disegno "F"
- Disporre i componenti seguendo l'ordine indicato dai numeri, centrarli e poi collegarli

10.3 Sedili

- Incollare i componenti in plastica come illustrato nel riquadro

10.3 Maniglia

- Piegarlo il cavo in ottone (Ø 1,5mm) seguendo le quote riportate, per formare la maniglia 10.64

10.3 Plancia di comando

- Rappresentazione dei componenti del disegno "E" / "F" / "G"

- Assemblare i componenti come illustrato e poi incollarli. La piastra 10.58 deve essere rivolta verso l'alto.

10.3 Montaggio plancia di comando

- Centrare l'intera unità assemblata in precedenza ed incollarla direttamente sotto l'elemento 10.43.
- Centrare i sedili rispetto al loro alloggiamento, quindi incollarli sulle piastre 10.50

10.4 Preparazione del cofano motore

- Rappresentazione dei componenti del disegno "E"
- Rimuovere il materiale sporgente dal rivestimento del cofano, come indicato nell'immagine
- Dimensionare il listello di rinforzo 10.66 (plastica ABS 0,5x2mm), quindi incollarlo in corrispondenza del centro del rivestimento 10.66.
- Incollare la cerniera per il cofano motore 10.67 come illustrato. Rispettare le dimensioni indicate.

10.4 Staffa di chiusura cofano motore

- Piegarlo il cavo in ottone Ø 1,5 mm per realizzare la staffa.

10.4 Arrotondamento emblema

- Rappresentazione del componente del disegno "G"
- Arrotondare tutto il contorno dell'emblema 10.70, come indicato in figura

10.4 Griglia superiore radiatore

- Realizzare il componente in metallo 10.69 secondo le quote riportate in figura.

10.4 Montaggio griglia superiore

- Rappresentazione dei componenti del disegno "E" / "F" / "G"
- Inserire da davanti la staffa in ottone attraverso i fori dell'elemento 10.68
- Incollare le piastre di chiusura 10.72 e 10.73 perpendicolarmente l'una rispetto all'altra, quindi collegarle con la staffa in ottone. Quest'ultima deve rimanere scorrevole all'interno dei fori della griglia 10.68.

- Disporre la griglia in modo da non bloccare gli elementi di chiusura, quindi incollarla dal lato interno.
- Incollare l'emblema da davanti
- Disporre le lettere come indicato in figura, quindi incollarle dopo averle verniciate.

10.4 Montaggio cofano motore

- Rappresentazione dei componenti del disegno "E" / "F"
- Collegare con cautela i componenti precedentemente realizzati (parte superiore di cofano e griglia) con il profilo 10.75 (previa separazione delle zone indicate) e le piastre inferiori 10.76 (previa separazione delle zone indicate)

Attenzione: prestare massima attenzione durante l'incollaggio dei componenti.

Le piastre inferiori risultano appositamente spostate, come accade nel modello originale.

Prima dell'incollaggio definitivo, è opportuno eseguire un controllo posizionando il cofano sulla parte della cabina finora completata; tale verifica permette di verificarne l'alloggiamento e l'apertura.

- Adoperare le viti 10.78.
- Le piastre superiori di rivestimento 10.77 risultano leggermente sovradimensionate: di conseguenza occorre adattare agli altri componenti levigandone gli spigoli laterali.
- Incollare definitivamente l'intero cofano ed adattarne le parti di collegamento alla cabina.

10.5 Paraurti

- Rappresentazione dei componenti del disegno "E" / "F"
- Realizzare il gancio 10.93 utilizzando un cavo in ottone Ø 2mm (fare riferimento al disegno indicato).
- Realizzare l'alloggiamento per il gancio traino mediante gli elementi 10.80 / 10.81 / 10.83, quindi applicare il rivestimento 10.79 rifinandone se necessario i bordi.
- Posizionare la parte inferiore e superiore dell'elemento 10.82. Il collegamento con il gancio traino facilita l'operazione di centraggio delle due parti.
- Applicare anche le piastre di fissaggio 10.84 e le piastre di fissaggio per le luci 10.90

- Centrare con precisione un elemento rispetto all'altro, quindi collegare le parti.
- Collegare le piastre laterali di rivestimento 10.85.
- Dimensionare i listelli triangolari 10.86 (ABS 3x3x20), quindi incollarli dall'interno come illustrato nell'immagine.
- Verificare l'allineamento ed il corretto collegamento dell'intera unità, quindi incollarla.
- Realizzare un foro Ø 2mm, profondo ca. 10 mm. esattamente perpendicolare al listello triangolare. I fori già presenti servono come guida.

Suggerimento: impostare il trapano su un basso numero di giri. Accertarsi di non scaldare eccessivamente i componenti, per evitare di scioglierli.

Alzare più volte il trapano durante la foratura per facilitare la rimozione del truciolo. Se possibile, eseguire l'operazione con un trapano a colonna.

- Realizzare le aste 10.92 tramite cavo in ottone da Ø 2mm, dimensionarle, quindi levigarne i bordi superiori ed inferiori.
- Incollare la sfera sull'estremità dell'asta.

Suggerimento: avendo a disposizione una piccola morsa, risulta possibile schiacciare leggermente un lato dell'asta 10.92 per 5 mm di profondità ca., fino a quando è possibile inserire agevolmente la medesima nella sfera.

- Una volta completate, incollare le aste nei fori di alloggiamento dei listelli triangolari.
- Assemblare i componenti 10.87 / 10.88 / 10.89 per realizzare i fari, quindi inserirli negli alloggiamenti 10.90.

10.5 Montaggio paraurti ed accessori

- Rappresentazione dei componenti del disegno "E" / "F" / "G"
- Realizzare le maniglie 10.94 ed i supporti per gli specchietti 10.95 dai cavi in ottone Ø 2mm, seguendo i disegni riportati.
- Assemblare lo specchietto formato dai componenti 10.95 / 10.96 / 10.97
- Fissare le porte ed il parabrezza con viti 10.78 / 10.98 e dadi 10.99, accertandosi che rimangano mobili anche dopo l'operazione. Il cavo di supporto dello specchietto serve come guida superiore per le porte.
- Inserire le maniglie 10.94 nelle parti laterali.

- Incollare centralmente l'elemento 10.100 sul montante inclinato, ad una distanza di 2mm ca. dal basso.
- Posizionare le piastre di centraggio 10.101 e le coperture per il lampeggiante 10.102 esattamente sopra i fori del passaruota.
- Sagomare superiormente l'elemento 10.103, quindi incollarlo centralmente sotto il listello triangolare.

- Incollare l'intero paraurti assemblato sulla piastra base, partendo frontalmente dal lato inferiore.

10.6 Sottostruttura del tetto

- Rappresentazione dei componenti del disegno "E"
- Prima di procedere con l'incollaggio, fissare provvisoriamente mediante nastro adesivo i componenti 10.104 / 10.105 / 10.106 ai bordi. L'operazione dovrebbe consentire di ottenere l'unità raffigurata.
- Collegare i componenti. Attenzione: le parti sottostanti il tetto devono rimanere removibili; conseguentemente non devono essere incollate con la parte inferiore della cabina e nemmeno con il parabrezza.

10.6 Assemblaggio del tetto

- Rappresentazione dei componenti del disegno "G"
- Tagliare il rivestimento del tetto 10.110 secondo le tracciature ed il disegno B
- Il rivestimento deve combaciare sopra la piastra 10.106 e contemporaneamente collegarsi con lo spigolo anteriore.
- Dimensionare il montante quadrangolare 10.107 (ABS 5x5x65mm) ed incollarlo facendolo combaciare con gli spigoli superiori.
- Incollare inferiormente i rivestimenti 10.108 / 10.109, lasciando una sporgenza di 3mm nella zona inferiore.
- Dimensionare il listello frontale 10.111 (ABS semisferico 4,5x2mm), quindi incollarlo insieme allo spigolo superiore a filo del rivestimento del tetto, davanti alla piastra 10.106. Se il montaggio è avvenuto correttamente, la sporgenza inferiore del listello deve impedire lo spostamento in avanti del parabrezza.

10.77 Montaggio scaletta

- Rappresentazione dei componenti del disegno "E"
- Rimuovere gli smussi dalla base 10.112. Collegare la piastra con i supporti 10.113

- Facendo riferimento all'illustrazione, incollare dal basso la scaletta e le piastre di fissaggio 10.114 alla cabina di comando.

10.7 Protezione del servo

- Ritagliare la scatola di protezione del servo secondo le misure indicate, forarla nelle zone indicate e rimuovere dal lato frontale la finestra quadrangolare.

10.7 Operazioni conclusive di montaggio

- Posizionare con cautela sul telaio la cabina insieme alla protezione del servo, eseguendo vari tentativi dal lato frontale (inclinare leggermente in avanti l'unità, inserirla nel telaio in alluminio attraverso le fessure delle parti in plastica e posizionarla).
- Prendere dimestichezza con tale operazione prima di verniciare i componenti.
- Fissare l'unità mediante viti 10.117 e rondelle 10.117.

Attenzione: prestare soprattutto attenzione a non stringere troppo le viti anteriori.

- Fissare mediante nastro biadesivo la piastra di chiusura del meccanismo di trasmissione 10.118 in corrispondenza dell'estremità del meccanismo posteriore.
- Una volta completata positivamente la prova di montaggio della cabina, ri-smontare i componenti ad essa relativi ed incollare definitivamente tutte le parti non ancora incollate.

10.8 Montaggio componentistica RC

- Montare sul modello i componenti RC come indicato in figura. Distendere l'antenna ricevente e assicurarla alla parte inferiore del cassone mediante nastro adesivo Tesa.
- Grazie all'apposito vano, è possibile inserire la batteria di alimentazione anche quando il cassone è montato.
- **Procedimento:**
 1. Scollegare la batteria
 2. Rimuovere la vite 9.6 premendo verso la staffa 9.5 dalla base del cassone verso il basso.
 3. Estrarre leggermente il vano spostandolo indietro (10 mm ca.)
 4. Sollevare quanto più possibile (2 mm ca.) il vano insieme alla batteria.
 5. Estrarre completamente indietro il vano insieme alla batteria.

Empfänger = Ricevente
 Regler = Regolatore
 Trennschalter = Interruttore

Akku = Batteria

Avvertenze per l'utilizzo

- Accendere prima la trasmittente
- Collegare la batteria di alimentazione del modello dopo essersi accertati che sia carica

Prova di funzionamento

- Scegliere un ampio spazio aperto con terreno possibilmente liscio (asfalto)

- Incrementare leggermente il gas senza sterzare.

Se il modello non mantiene una traiettoria rettilinea, risulta necessario regolare i tiranti di comando dello sterzo.

- Una volta verificate tali impostazioni, potete testare il camion su terreni più impervi e ripidi.

- Evitate di passare a velocità troppo elevate da marcia avanti a marcia indietro. Accelerare sempre gradualmente per preservare il motore e la trasmissione ed ottenere maggiori autonomie nell'utilizzo.

Avvertenza

La progressiva scarica della batteria di alimentazione del modello è avvertibile dalla graduale diminuzione della velocità, quando il comando del gas è al massimo. Interrompere l'utilizzo del modello quando si verifica tale circostanza e ricaricare la batteria di alimentazione, oppure sostituirla con una carica.

Termine dell'utilizzo

Scollegare sempre prima il collegamento tra regolatore e batteria di alimentazione e spegnere solo in seguito la trasmittente.

Pulizia e manutenzione

- Rimuovere mediante un pennello la polvere dal modello dopo ogni utilizzo.
- Pulire con particolare attenzione le parti della trasmissione, gli ammortizzatori ed i fuselli delle ruote.

robbe Modellsport GmbH & Co. KG

Con riserva di modifiche tecniche

Parti di ricambio disponibili

33330003	Gomme Ø 100 mm, 2 Pz.
34120009	Cerchi Panther, 2 Pz.
3629	Differenziale (optional)
36350007	Giunto rigido (trasmissione)
34120006	Carter semiassi
34120007	Ruote coniche
37490028	Alberi di trasmissione
33350024	Set giunti cardanici universali
33350030	Trasmissione
4083	Motore elettrico con rapporto di trasmissione 5,5:1
34120004	Rinforzo
34120003	Trave
S 3083	Uniball 2,5, 2x
S 3593	Asta filettata M2,5 x 25, 2 Pz.
33330004	Ammortizzatore con leva angolare, 2 set
33330005	Supporto motore e distribuzione
33330006	Supporto servo, asse anteriore
33060001	Cabina
33060002	Cassone

La trasmissione rigida sugli assi può essere sostituita mediante i differenziali Art.N. 3629 oppure Art.N. 333500047 disponibili separatamente.

Le gomme artigliate Truck Trial Profi sono compatibili con i cerchi della gamma Panther.

Características Técnicas:

Longitud:	aprox. 580 mm.
Ancho:	aprox. 200 mm.
Altura:	aprox. 230 mm.
Batalla:	aprox. 360 mm.
Vía:	152 mm.
Peso	
(con equipo RC):	aprox. 2.900 grs.
Escala:	1:12

Otras características técnicas

Distancia al suelo (hasta el canto inferior de la carcasa del diferencial)	aprox. 30 mm.
Revoluciones del motor:	aprox. 11.000 min ⁻¹
Desmultiplicación total:	aprox. 11,5:1
Entrelace, max.	aprox. 80 mm.

En la hoja anexa, puede consultar las recomendaciones referentes a los accesorios necesarios, herramientas y consejos para pintar el camión.

Indicaciones generales para el ensamblaje

Las instrucciones de construcción están divididas en grupos de construcción, que están subdivididos en fases de construcción con secuencia lógica. Cada fase de construcción está numerada y corresponde al número de bolsa en la caja de montaje.

Para cada fase de construcción, el dibujo de montaje explica el ensamblaje. Para poder identificar los tornillos, arandelas y arandelas de ajuste, encontrará en cada dibujo de montaje una leyenda que representa estas piezas a escala 1:1.

En cada fase de construcción encontrará notas adicionales y consejos, a tener en cuenta.

Conviene hacerse una idea general de las diferentes fases de construcción mediante las fotografías y los textos de las instrucciones, antes de iniciar la construcción.

La secuencia del ensamblaje resulta en lo esencial de los números de posición en los dibujos y en el texto de las instrucciones.

El número antes del punto, indica la fase de construcción, el número detrás del punto indica la pieza de construcción correspondiente.

Las indicaciones de dirección, se refieren siempre al sentido de conducción hacia delante.

Posiciones marcadas con n.i., no están incluidas en el suministro.

Notas para el equipo de radio control

Necesita un equipo de radio control a partir de 2 canales con un servo así como un variador electrónico con BEC.

Antes de iniciar la construcción, conviene hacerse una idea acerca de la instalación del equipo de radio control, que quiere usar.

Si usara un mando diferente del que proponemos, puede guiarse según el esquema de instalación.

Las diferencias en las medidas, las debe ajustar Vd. mismo.

Poner el servo de la dirección en posición neutral antes de instalarlo.

Notas para las piezas de recambio

Es muy importante usar solamente recambios originales. En el anexo a estas instrucciones, encontrará una lista de recambios. Otros recambios pueden pedirse, indicando el número de la nomenclatura.

Rogamos guarde estas instrucciones para trabajos de montaje y de reparación posteriores.

También debería guardar bien la hoja de control roja, así como las hojas anexas.

Para una eventual reclamación o para reclamar la garantía, es necesario indicar el número de control y adjuntar el comprobante de compra.

Notas para la construcción:

La caja de montaje contiene productos para asegurar los tornillos y productos de engrase.

En las instrucciones encontrará dos símbolos diferentes:

1: Tubo de grasa

- aquí debe usar grasa durante el montaje (robbe n° S1315).



2: Loctite

- aquí debe usar seguro mediano para tornillos durante el montaje (robbe n° 5074)



Antes de aplicar el seguro para tornillos, es necesario desengrasar todas las roscas y tornillos.

Consejo: Usar el Loctite con cuidado, para que no pueda entrar seguro para tornillos en rodamientos de bolas o cojinetes deslizantes. A veces es conveniente poner Loctite en los taladros.

Pintura

Solamente es necesario realizar trabajos de pintura en la carrocería.

Conviene ensamblar provisionalmente las piezas y si es necesario, ajustarlas antes de pintarlas.

Desengrasar las piezas a pintar antes de pintarlas.

Tapar superficies transparentes (cristales) antes de pintarlas.

Usar las pinturas de robbe recomendadas.

Fase de construcción 1

1. Palancas angulares

- Al enroscar los bulones roscados 1.5 y 1.6 en las palancas angulares 1.2, vigilar de no pasarlos de rosca.

Fase de construcción 2

2. Soporte y mando triangular

- Tener en cuenta: Posicionar los soportes 2.1 (taladro Ø 1,8 mm.) y 2.4 (taladro Ø 3,1 mm.), tal como indicado.
- Ajustar los tirantes 2.18, 2.19 a una distancia de 9 – 10 mm.
- Para facilitar el montaje posterior de los ejes (fase de constr. 6), vale la pena, fijar la dirección de presión (hacia abajo) de la forma de bola del mando triangular 2.13. Esto puede hacerse, probándolo en una bola 2.2. Introducir las bolas con presión que aumenta gradualmente (por ejemplo con pinzas o similar). Nunca entrar las bolas de golpe, porque el mando triangular puede romperse.
- Los mandos triangulares 2.13 deben poderse mover ligeramente después de apretar las tuercas.

Fase de construcción 3

3. Tubos amortiguadores portaruedas

- Recortar del trozo de tubo incluido 4x amortiguadores 3.8, de 6 mm. de largo cada uno.
- Vigilar durante el montaje que la cabeza esférica 2.7 quede posicionada entre los discos 3.7.
- Ajustando las tuercas bloqueantes 3.9, se puede ajustar posteriormente el nivel del eje o la pretensión de los muelles.

Fase de construcción 4

4. Motor y soporte

- Antes de instalar el motor, desparasitarlo. Para ello, limar las soldaduras en la carcasa para que queden brillantes.
- Proveer la pata del condensador de tubo aislante y soldarla según el dibujo detallado "E".
- Al soldar el cable del motor (enchufe AMP), soldar el cable blanco en el polo del motor que está marcado con un punto rojo.
- Instalar la propulsión.
- Tensar los tornillos de fijación del motor 4.7 solamente de forma provisional.

Fase de construcción 5

5. Cambio de marchas intermedio

- Ensamblar el cambio de marchas intermedio como indicado.
- Los tornillos prisioneros deben apoyarse sobre los chaflanes de los árboles.

Fase de construcción 5

Instalación del cambio de marchas intermedio.

- Posicionar el cambio completo con los tornillos de chapa 5.18 desde abajo en la bancada del motor.
- Después de apretar los tornillos prisioneros 5.19, apretar definitivamente los tornillos para la sujeción del motor 4.7.
- Engrasar ligeramente las ruedas dentadas.
- Separar la tapa de plástico del cambio 5.20, como indicado y hacer dos perforaciones de Ø 2,5 mm. para fijarla.
- Montar los árboles cardan 5.22 – 5.25. (Ajustar la longitud exacta después del montaje de los ejes).

Fase de construcción 6

6. Ejes

Representación de los tornillos para el eje trasero.

El dibujo "D" muestra la posición de las ruedas cónicas en el eje motriz.

Fase de construcción 6

Nota: Los accionamientos rígidos 6.1 de los dos ejes, tienen en la parte exterior, en un lado, perforaciones de Ø 2 mm. Si es necesario (carga extrema), se pueden acabar de perforar mediante la clavija de sujeción Ø 2 x 10 mm. , n° 20-6215 (n.i.) de forma opcional para enclavijar. Si apareciera una dureza del mecanismo del eje, hay que tener en cuenta que los accionamientos rígidos apoyen bien en el lado de contacto del rodamiento de bolas. Si es necesario, cambiar el eje de entrada 6.8 al otro lado. Casi siempre, se consigue el rodaje limpio del mecanismo después de cerrar completamente las semi carcasas de los ejes.

6.1 Montaje del eje trasero

- **Nota:** Las pequeñas piezas de los ejes están incluidas en bolsa 6. Están asignadas en las fotos a los ejes correspondientes.
- Los tornillos prisioneros 6.7 / 6.11 deben apoyarse en los chaflanes de los ejes 6.4 o 6.8.
- Aún no apretar el tornillo prisionero 6.11.

6.2, 6.3 Ensamblaje del eje trasero

- Durante el ensamblaje siguiente, tener en cuenta la posición de las ruedas cónicas en las carcasas de los ejes, dibujo detallado "D". Si no están correctamente instaladas, las ruedas giran en sentido contrario.
- Poner el embrague junto con el piñón cónico en una carcasa de eje. Acercar el piñón 6.10 a los rodamientos de bolas 6.9, de manera que el embrague no tenga juego axial. Apretar el tornillo prisionero 6.11.
- No pasar de rosca los tornillos de la carcasa 6.16 y 6.17

Fase de construcción 6

Representación de los tornillos para el eje delantero.

Fase de construcción 6

6.4 – 6.6 Montaje del eje delantero

- Los tornillos prisioneros 6.7 / 6.11 deben apoyarse en los chaflanes de los árboles 6.26 y 6.8.
- Aún no apretar los tornillos prisioneros 6.11.
- Posicionar el embrague con el piñón cónico en una carcasa de eje. Acercar el piñón 6.10 de tal manera a los rodamientos de bolas 6.9, que el embrague no tenga juego axial.
- Apretar el tornillo prisionero 7.11

- No pasar de rosca los tornillos de carcasa 6.16 y 6.17.
- Separar la tapa de cierre del mecanismo 6.30 según dibujo, adaptarla, perforarla según las marcas con Ø 2,5 mm. y montarla.

Fase de construcción 6

6.7. Instalación del eje

- Entrar a presión el mando triangular 2.13 sobre la bola de cada eje.
- Embragar los árboles cardán.
- Entrar las cabezas esféricas restantes a presión sobre las bolas correspondientes.
- Verificar el giro libre de los árboles cardán. Si es necesario, ajustar los tirantes 2.18 / 2.19 un poco más largos.

Fase de construcción 7

7. Ruedas

- **Nota:** Para evitar una acumulación de aire dentro del neumático, tanto durante el montaje como también durante el uso, se pueden perforar unos taladros de ventilación en las llantas 7.2.

Para facilitar el montaje de los neumáticos 7.1, se pueden hervir brevemente (10 min.).

Esto tiene además como efecto una mezcla de caucho más suave (más grip). Para asegurar los neumáticos, puede usar cianocrilato n° 5003.

Para mantener el centro de gravedad durante el uso del vehículo lo más bajo posible, se pueden llenar los neumáticos con bolas de plomo n° 5110 hasta aprox. la mitad del volumen.

- Después de colocar los neumáticos, vigilar que giren redondos.
- Encolar los neumáticos en todo su alrededor con cianocrilato.
- Montar las ruedas en el eje delantero y trasero.

Fase de construcción 8

8. Dirección

- **Nota:** Por motivos de representación, hemos dibujado el chasis sin ruedas.

- Ajustar el varillaje “A” de manera que las ruedas delanteras tengan una rodada ligera.
- Preparar el servo de la dirección (n.i.), para que esté listo para instalar y ponerlo en posición neutral.
- Atornillar el varillaje “B” en la palanca del servo.
- Instalar el servo. Montar el varillaje “B” en el cuarto taladro de la palanca de la dirección y desde el interior.

Consejos para mecanizar las piezas de placas fresadas:

Las piezas de construcción de este vehículo están mayoritariamente compuestas de placas fresadas A-H.

Aconsejamos, separar solamente las piezas necesarias para la fase de construcción correspondiente, para facilitar la identificación de otras piezas.

Estas instrucciones contienen dos hojas A 3 con dibujos reducidos de las piezas fresadas.

Estos dibujos de identificación para las piezas de las placas, fase de constr. 9 (caja plataforma A-D) y fase de constr. 10 (cabina de conductor E-H), facilitan poder encontrar las diferentes piezas fresadas.

Por motivos de producción, se producen radios en los cantos cóncavos (interiores).

En pocas ocasiones, es necesario retirar estos radios mediante una lima o un cuchillo afilado. Estos radios están marcados con (!).

Antes de encolar las diferentes fases de construcción, es conveniente ensamblarlas primero para verificar el ajuste y controlar la posición de las piezas.

Como la mayoría de los contornos han sido fresados, es posible un pequeño desplazamiento de los engranajes dentro de los taladros alargados. Esto resulta de gran ayuda al alinear grupos de construcción complejos. Pero condiciona un mantenimiento estricto de la alineación de los contornos exteriores.

Las pequeñas grietas restantes, pueden usarse para fijar las piezas mediante una pequeña cantidad de cianocrilato.

Piezas que tienen que encolarse en ángulo, deben apoyarse bien en las zonas de contacto. Una inexactitud en la suma de todas las uniones de las piezas existentes, dificultaría un posicionamiento exacto y a medida de los grupos de construcción.

La numeración ascendente de la fase de construcción, contribuye a la secuencia de las piezas a ensamblar. No se puede aplicar al 100%, pero es una guía.

Después de encolar definitivamente las piezas que quedan a la vista, emplastecerlas antes de pintar.

Fase de construcción 9

9.1 Soporte deslizante para la batería

- Separar las piezas según dibujo “B”, ensamblarlas provisionalmente y fijarlas.
 - Apretar el tornillo 9.6 “de rosca cortante”, pero no pasarlo de rosca.
 - Encolar las piezas definitivamente, cuando toda la caja plataforma esté acabada.
- #### 9.2 Tope para la pared lateral
- Separar las piezas según dibujo “B”.
 - Bajar la placa de tope, tal como indicado, para el alojamiento del tornillo con cabeza avellanada 9.13.
 - Retirar los radios marcados de las piezas 9.7 / 9.9/ 9.10.
 - Fijar

Fase de construcción 9

9.2 Montar el soporte deslizante y el tope

- Montar la pieza de tope. Vigilar que no sobresalgan las cabezas avellanadas de los tornillos 9.13, para facilitar un deslizamiento del soporte de la batería por debajo de la caja plataforma.
- El soporte deslizante de la batería debe posicionarse bien delante de la pieza de tope y holgadamente entre los soportes 2.1 en el chasis.
- Encolar definitivamente las piezas de los grupos de construcción.

Fase de construcción 9

9.3 Preparar la caja plataforma

- Separar las piezas según dibujos “A”/”B”.
- Los dibujos detallados A-D sirven de consejo para la alineación de los contornos exteriores de las pequeñas piezas a encolar.
- Alinear los soportes de las paredes laterales 9.16 con mucho cuidado de forma angular con la placa del suelo.

Fase de construcción 9

9.4 Soporte “A”

- Separar las piezas según dibujo “B”.
- Fijarlas, pero no encolarlas definitivamente hasta después del montaje de prueba de la caja plataforma 9.

9.4 Caja “B”

- Separar las piezas según dibujos “B” / “C”.
- Alinear las piezas entre ellas y encolarlas.

9.4 Guardabarros del eje trasero “C”

- Separar las piezas según dibujos “B” / “C”.
- **Nota:** Las piezas han sido concebidas constructivamente para evitar un lijado inclinado molesto de los cantos frontales (las caras interiores están a ras)
- Alinear las piezas entre ellas de forma recta y encolarlas.

Fase de construcción 9

9.4 Montaje de la estructura inferior de la caja plataforma

- Separar las piezas según dibujo “B”.
- Introducir y encolar los grupos completamente premontados de la subestructura “B” / “C” y las paredes 9.25 / 9.26 desde abajo en la placa de la caja plataforma 9.14.
- Fijar el grupo de la subestructura “A” (tener en cuenta dibujo detallado “D”). Sería conveniente hacer una prueba de montaje en el chasis, antes de encolar definitivamente.
- **Nota:** En los vaciados en pared 9.25, encaja el seccionador nº 8139. Se le puede montar en el lateral de la izquierda o de la derecha del vehículo.

Fase de construcción 9

9.5 Pared lateral “A”

- Separar las piezas según dibujos “A” / “B” / “D”.
- Retirar los radios de las piezas 9.33 y 9.41, como indicado.
- Encolar los soportes del cojinete 9.32 muy cuidadosamente, en la parte exterior a ras y en las partes frontales de forma angular en los laterales. Estas piezas llevan posteriormente los laterales en

su posición exacta y se ocupan de que tengan movilidad.

- Encolar el soporte de los listones laterales 9.33.
- Recortar los listones de refuerzo 9.34 (ABX 2,2 mm.) y encolarlos a tope en la parte inferior a los soportes de los listones laterales.
- Ajustar los listones de cierre de los cantos superiores 9.35 y encolarlos a ras con los cantos superiores de los laterales.
- Recortar los listones de los laterales 9.36 (ABX 2x10 mm.) y encolarlos en los soportes, manteniendo las medidas indicadas.
- Durante el montaje, respetar la posición y la forma de los cerrojos 9.37 / 9.38.
- Apretar los tornillos 9.39 de rosca cortante, pero solamente hasta el punto que los cerrojos puedan moverse sin juego y suavemente.

9.5 Pared lateral "B"

- Hacer lo mismo que pared lateral "A" pero a la inversa.
- Tener en cuenta las posiciones y las medidas.

Fase de construcción 9

9.5 Pared delantera "C"

- Mismo tratamiento como "A" / "B".
- Recortar el listón de refuerzo 9.43 (ABS 2x2 m.)
- Recortar los listones de la pared 9.45 (ABS 2x10 mm.)
- Encolar los alojamientos de los cerrojos 9.44 exactamente a ras en la parte superior hacia la pared y tocando a los soportes.

9.5 Pared trasera "D"

- Separar las piezas según dibujos "A" / "B" / "D".
- Encolar el soporte de la pared y del marco escalera 9.47 y 9.48 a ras con el contorno exterior en la pared 9.46.
- Retirar radios que sobresalgan del paso hacia el lateral.
- Recortar el listón de refuerzo 9.49 (ABS 2x2 mm.) y encolarlos a ras con los soportes 9.47 / 9.48 en la pared.
- Encolar el listón de cierre del canto superior 9.50, alineado de forma central y a ras con el canto superior de la pared. ¡Tener en cuenta la posición!
- **Nota:** Si se quiere, se pueden fijar las escaleras 9.52 de forma móvil. Para ello, es necesario, hacer perforaciones en las piezas

(dibujo detallado). Solamente modelistas con mucha experiencia deberían hacer esto. El riesgo de destruir las piezas es muy grande. El despiece muestra el montaje de las escaleras de forma móvil.

- Encolar los soportes de pinza 9.54 después del montaje de las escaleras con un poco de distancia hacia la escalera en el listón de cierre del canto superior (solamente hace falta, cuando las escaleras están móviles)

Fase de construcción 9

9.6 Montaje de las paredes

- Fijar las paredes laterales y la pared trasera con tornillos 9.55 / 9.56 y tuercas bloqueantes 9.57. Apretar los tornillos hasta el punto que las paredes aún puedan moverse sin juego y suavemente.
- Introducir la pared delantera.
- Recortar el listón triangular de refuerzo 9.58 (ABS 5x5 mm.), ajustarlo y encolarlo. Atención: No encolar las paredes laterales.
- Montar las luces traseras 9.62 – 9.64 y los soportes de las luces traseras 9.60 / 9.61 (dibujo D) con tornillo 9.59, tal como indicado.

Nota: Para usar el vehículo en terreno complicado, recomendamos separar el soporte de las luces traseras, tal como indica el dibujo detallado "X", y posicionar una goma elástica de 1x1 mm. entre medio.

Fase de construcción 9

9.7 Montaje de la caja plataforma

- Posicionar la caja plataforma sobre el chasis y verificar la posición de los taladros para la fijación.
- Fijarla provisionalmente con tornillos 9.65.
- Encolar definitivamente los soportes de la caja plataforma.

Fase de construcción 10

9. Cabina del conductor

- La foto muestra la cabina completamente montada, sin cristales. Cuando aparecen dudas durante el ensamblaje de las siguientes fases de construcción, a veces ayuda volver a mirar este dibujo.

Fase de construcción 10

10.1 Pared lateral, preparación

- Separar las piezas según dibujos "E" / "F".
- Retirar los radios en la pieza lateral 10.1, como indicado.
- Preparar una pared de la izquierda y otra de la derecha.
- Recortar y encolar listones de refuerzo 10.2 / 10.3 / 10.4 (ABX 0,5 x 2 mm.). Para ello puede usarse la vista lateral M1:1 como plantilla.
- Encolar las bisagras de la puerta 10.5 a ras con el recorte en el lateral de la puerta.

Fase de construcción 10

10.1.1 Preparación de las puertas

- Piezas según dibujos "E" / "G".
- Proceder de la misma manera que con la pared lateral hasta 10.9.
- Encolar la manecilla de la puerta 10.10 con el cerrojo 10.11.
- Pasar la manecilla de la puerta desde el interior a través de la apertura fresada de la puerta.
- Alinear la placa de guía 10.12 de forma recta y encolarla al interior de la puerta. **Atención:** No encolar la manecilla de la puerta con el cerrojo (§). Esta debe permanecer móvil para poder abrir y cerrar la puerta posteriormente.
- Encolar la placa de revestimiento 10.13 a ras con el canto superior de la puerta.

Atención: No encolar la manecilla de la puerta con el cerrojo (§). **Consejo:** Antes del montaje, engrasar ligeramente la manecilla de la puerta y el cerrojo.

Fase de construcción 10

10.1 Ventanas laterales, preparación

- Piezas según dibujos "G" / "H".
- Preparar una puerta para la izquierda y una para la derecha.
- Alinear la pieza 10.14 con el marco de la ventana 10.15 a ras con el canto inferior de recorte y encolarla.

- Alinear el marco de la ventana 10.16 según los contornos exteriores y encolarlo sobre el marco de la ventana 10.15.

- Consejo: Para alinear y centrar los marcos, es de gran ayuda usar los cristales 10.17 y 10.18. No obstante, no encolar los cristales ahora, sino después de pintar el vehículo.

- Ahora se pueden enchufar los cristales laterales desde arriba en las puertas. No encolarlas.

10.1 Parabrisas, preparación

- Piezas según dibujos "F" / "G" / "H".
- Alinear las piezas del marco 10.19 y 10.20 según los contornos exteriores y encolarlas.
- Encolar la bisagra plegable 10.21 a ras con la pequeña superficie en el canto inferior del marco.
- Retirar el radio que sobresale ligeramente de las piezas de la bisagra (!).
- Ajustar los parabrisas 10.22, sin que sufran presión.

10.1 Tope del capo motor, preparación

- Piezas según dibujos "E" / "F".
- Encolar la pieza de bisagra 10.24 con el canto trasero a ras con el canto fresado de 10.23. Ver (§).

Fase de construcción 10

10.2 Placa básica

- Piezas según dibujos "E" / "F".
- Ensamblar las piezas, como indicado y alinearlas.

10.2 Piezas laterales

- Piezas según dibujos "E" / "F".
- Ensamblar las piezas del grupo de construcción pared lateral preparadas, tal como indicado, alinear y fijarlas.

Fase de construcción 10

10.2 Radiador, preparación de la parte inferior

- Piezas según dibujos "E".
- Preparar la pieza metálica desplegada en losange 10.41 según el

dibujo y, tal como indicado, encolarla detrás de la pieza fresada 10.40. La apertura superior debe quedar libre para el cierre del motor, que se monta posteriormente.

10.2 Guardabarros del eje delantero

- Piezas según dibujos "E" / "F".
- La pared del capo motor 10.38 debe encajar sin tensión en los taladros alargados de 10.40. Si es necesario, reajustar un poco.

- Recortar el listón triangular 10.42 (ABS 3x3 mm.).

- Alinear todas las piezas y fijarlas.

10.3 Partes superiores de la cabina del conductor

- Piezas según dibujos "E" / "G".
- Introducir el grupo de construcción preparado "tope del capo motor" desde delante en las ranuras de la cuaderna y alinear.

- Introducir el tope del tablero de instrumentos 10.43 de la parte interior de la cabina del conductor.

- Achaflanar un poco las piezas del recubrimiento 10.44 desde arriba y desde abajo. Deben apoyarse desde el exterior a ras con las piezas laterales.

Fase de construcción 10

10.3 Cabina del conductor, equipamiento interior

- Piezas según dibujo "F".
- Encajar las piezas en el orden numérico, alinearlas y fijarlas.

Fase de construcción 10

10.3 Asientos

- Encolar las piezas de plástico con forma, incluidas, como indicado.

10.3 Asa

- Doblar el asa 10.64 con alambre de latón de Ø 1,5 mm., según dibujo.

10.3 Tablero de instrumentos

- Piezas según dibujos "E" / "F" / "G".

- Ensamblar y encolar las piezas, como indicado. La placa de indicación 10.58 debe señalar hacia arriba.

10.3 Instalar el tablero de instrumentos

- Encolar el grupo de construcción preparado y alineado centrado, directamente por debajo de la pieza 10.43.

- Alinear los asientos y encolarlos sobre las placas 10.50.

Fase de construcción 10

10.4 Preparación del capo motor

- Piezas según dibujo "E".
- Retirar los radios de la tapa del capo motor, como indicado.
- Recortar el listón de refuerzo 10.66 (ABS 0,5 x 2 mm.) y encolarlo centrado sobre la tapa del capo motor 10.66.
- Encolar la bisagra del capo motor 10.67, como indicado. Tener en cuenta la medida.

10.4 Estribo para el cierre del capo motor

- Doblar el estribo con alambre de latón Ø 1,5 mm., incluido

10.4 Redondear el emblema

- Pieza según dibujo "G"
- Redondear el emblema 10.70, tal como indicado,

10.4 Metal desplegado en losange, radiador, parte superior

- Fabricar la pieza 10.69 según el metal desplegado en losange incluido y según el dibujo.

Fase de construcción 10

10.4 Montar la parte superior del radiador

- Piezas según dibujos "E" / "F" / "G".
- Pasar el estribo de latón desde delante, a través de los taladros 10.68.

- Encolar las plaquitas de cierre 10.72 y 10.73 de forma rectangular y unir las con el estribo de latón. El estribo de latón debe quedar desplazable dentro de los taladros de la placa del radiador 10.68.

- Alinear el metal desplegado en losange de manera que no bloquee el cierre y encolarlo en la parte interior.

- Encolar el emblema desde delante.
- Alinear las letras, como indicado y encolarlas después de pintar.

10.4 Montaje del capo motor

- Piezas según dibujos "E" / "F".
- Fijar con cuidado las piezas de construcción preparadas de la parte superior del capo motor y la parte superior del radiador con la cuaderna 10.75 (retirar los radios marcados) y con las placas de revestimiento inferiores 10.76 (retirar los radios).

Atención: Es muy importante, que al encolar estas piezas no se produzca ninguna deformación.

El hecho que las placas inferiores se trabajan ligeramente giradas, es intencionado y corresponde al vehículo original.

Antes de encolar el capo motor definitivamente, posicionarlo sobre la cabina del conductor, ensamblada hasta este punto, para verificar las medidas de aperturas del capo motor y sus funciones al abrirla.

Para ello, usar tornillos 10.78

- Las placas superiores del revestimiento 10.77 tienen en su ancho algo de sobremedida. Por tanto hay que ajustarlas, lijando los cantos de los laterales de forma inclinada.
- Encolar el capo motor completo de forma definitiva y ajustar las transiciones con la cabina del conductor.

Fase de construcción 10

10.5 Parachoques

- Piezas según dibujos "E" / "G"
- Fabricar el bulón para el remolque 10.93 de alambre de latón Ø 2 mm. según dibujo.
- Realizar la carcasa del embrague con las piezas 10.80 / 10.81 / 10.83 e introducir la placa de revestimiento delantero 10.79. Si es necesario, retocar los radios.
- Posicionar las piezas superiores e inferiores 10.82. El marcaje con el bulón del remolque facilita el centraje.
- Introducir también las placas de fijación 10.84 y las placas del soporte de las luces 10.90.
- Alinear todo bien y fijarlo.
- Posicionar las placas de revestimiento laterales 10.85 a tope y fijarlas.
- Recortar los listones triangulares 10.86 (ABS 3x3x20) y encolarlos desde el interior, tal como indicado.

- Verificar que todo el grupo de construcción coincida y encolarlo a continuación.
- Para las varillas de sonda, perforar taladros de Ø 2 mm. con una profundidad de aprox. 10 mm, exactamente verticales en el listón triangular. Usar los taladros existentes de la pieza fresada como guía.

Consejo: La broca debe girar lentamente.

Las piezas no deben calentarse demasiado, porque pueden derretirse.

Durante el proceso, sacar varias veces la broca del taladro, para poder eliminar la viruta.

- Lo mejor es taladrar con una máquina de taladrar de columna.
- Recortar las varillas de sonda 10.92 de alambre de latón de Ø 2 mm. Alinear los cantos superiores e inferiores y quitar la rebaba.
- Encolar la bola.

Consejo: Quienes disponen de un tornillo de banco, pueden chafar ligeramente un lado de la varilla de sonda 10.92, aprox. a 5 mm. de profundidad, hasta que el alambre de latón se deje entrar con golpes ligeros en la perforación de la bola.

- Introducir las varillas de sonda acabadas en las perforaciones de los listones triangulares.
- Ensamblar los faros 10.87 / 10.88 / 10.89 e introducirlos en los soportes 10.90.

Fase de construcción 10

10.5 Parachoques y montaje de los componentes

- Piezas según dibujos "E" / "F" / "G"
- Fabricar las manecillas 10.94 y los soportes de los espejos 10.95 con alambre de latón Ø 1,5 mm., según dibujo.
- Ensamblar el grupo de construcción de los espejos 10.95 / 10.96 / 10.97.
- Fijar las puertas y el parabrisas con los tornillos 10.78 / 10.98 y tuercas 10.99, de forma móvil. El alambre del soporte del espejo sirve de guía superior de las puertas.
- Introducir las manecillas 10.94 en las piezas laterales.
- Centrar el simulador de la tapa 10.100 y encolarla delante de las piezas de revestimiento inclinadas (distancia desde abajo aprox. 2 mm.)
- Posicionar la plaquita de centraje 10.101 y la carcasa de los intermitentes 10.102 justo encima de los taladros del guardabarros.

- Achaflanar la pieza 10.103 en la parte superior y encolarla centrada debajo del listón triangular.
- Encolar el parachoques montado desde delante / abajo en la placa básica.

Fase de construcción 10

10.6 Subestructura del techo

- Piezas según dibujo "E".
- Fijar provisionalmente las piezas fresadas 10.104 / 10.105 / 10.106 antes de encolarlas con celo en las piezas periféricas. En el caso ideal, resulta la imagen representada en el dibujo.
- Fijar las piezas. Atención: Las piezas de la subestructura del techo deben permanecer desmontables. Por tanto no deben encolarse con la parte inferior de la cabina del conductor ni con el parabrisas.

10.6 Ensamblaje del techo

- Piezas según dibujo "G".
- Recortar el revestimiento del techo termoconformado 10.110 según marcas y el dibujo B.
- El revestimiento del techo debe encajar por encima de la placa de la subestructura 10.106 y al mismo tiempo cerrar con el canto delantero.
- Recortar listones cuadrados para el centraje 10.107 (ABS 5x5x65 mm.) y encolarlos en los cantos, a ras con la parte superior.
- Encolar las piezas del revestimiento 10.108 / 10.109 de forma que sobresalgan en la parte inferior 3 mm.
- Recortar el listón de cierre delantero 10.111 (ABS semi redondo 4,5x2 mm.) y encolarlo con el canto superior a ras con el revestimiento del techo delante de la placa 10.106. Si el montaje está hecho correctamente, la parte inferior del listón que sobresale, evita que el parabrisas avance hacia delante.

Fase de construcción 10

10.7 Montaje del estribo de la cabina del conductor.

- Piezas según dibujo "E".
- Retirar los radios del estribo 10.112. Unir la placa con el soporte 10.113.

- Tal como está indicado, encolar las placas de fijación 10.114 desde abajo a la cabina del conductor.

Fase de construcción 10

10.7 Protección del servo

- Recortar la protección del servo termoconformada según las marcas, taladrarla según el dibujo y recortar una apertura cuadrada delantera.

10.7 Montaje final

- Posicionar la cabina del conductor, la protección del servo incluido, provisionalmente y con mucho cuidado, desde delante sobre el chasis (ligeramente inclinada hacia delante, introduciéndola con las ranuras de las piezas fresadas en el marco de aluminio).
- Es conveniente entrenar este movimiento antes de pintar.
- Fijarla con tornillos 10.117 y arandelas 10.117.

Atención: No pasar los tornillos de rosca, sobre todo los tornillos delanteros.

- Fijar la placa de cierre del mecanismo 10.118 con cinta adhesiva de doble cara o similar, en el final del mecanismo del eje trasero.
- Si todo está bien, desmontar la cabina del conductor y encolar todas las piezas, que aún no hayan sido encoladas definitivamente.

Fase de construcción 10

10.8 Instalación del RC

- Instalar los componentes RC, como indicado. Llevar la antena del receptor hacia fuera e instalarla con celo a lo largo de la caja plataforma.
- La batería del motor puede retirarse mediante su soporte deslizante también en el estado montado de la caja plataforma.

• Proceso:

1. Desconectar la batería.
2. Desbloquear el tornillo 9.6, presionando el estribo 9.5 de la caja plataforma hacia abajo.
3. Tirar un poco del soporte de la batería hacia atrás (aprox. 10 mm.)

4. Levantar el soporte con la batería todo lo posible (aprox. 2 mm.)

5. Extraer el soporte con la batería completamente hacia atrás.

Consejos para la conducción

- Poner la emisora en marcha.
- Conectar la batería cargada.

Conducción de prueba

- Escoger un terreno grande y libre de obstáculos, con una superficie lisa, si es posible. (plaza asfaltada).
- Dar gas lentamente, sin mover la dirección. Si el modelo no va exactamente recto, reajustar el varillaje de la dirección.
- Después de estos ajustes, puede verificar el comportamiento del vehículo y su capacidad de ascenso en el terreno.
- Evitar cambios de carga abruptos y cambios de gas a fondo hacia delante a gas a fondo hacia atrás. Una aceleración regular cuida el motor y el mecanismo y permite tiempos de conducción más largos.

Nota:

Cuando la capacidad de la batería del motor disminuye, la velocidad con gas a fondo se reduce. Cuando pasa esto, parar y cargar la batería o cambiarla por otra batería cargada.

Finalización de la conducción

Desconectar primero la unión del variador a la batería del motor, entonces apagar la emisora.

Limpieza y mantenimiento

- Antes de cada uso, quitarle el polvo al modelo mediante un pincel.
- Vigilar especialmente las piezas de propulsión, los muelles y las suspensiones de las ruedas.

robbe Modellsport GmbH & Co. KG

Nos reservamos el derecho de modificaciones técnicas

Accesorios suministrables:

33330003	Neumáticos Ø 100 mm., 2 unidades
34120009	Llanta Panther, 2 unidades
3629	Diferencial (opcional)
36350007	Accionamiento rígido (cambio de marchas intermedio)
	Carcasa del eje
34120006	Ruedas cónicas
34120007	Árboles de tracción
37490028	Juego de árboles cardán universal
33350024	Cambio de marchas intermedio
33350030	Motor eléctrico con reductor 5,5:1
4083	Soporte
34120004	Brazo
34120003	Cabeza esférica 2,5,2x
S 3083	Varilla roscada M2,5 x 25, 2 unidades
S3593	Muelles con palanca articular, 2 juegos
33330004	Soporte motor / distribuidor
33330005	Soporte de servo, eje delantero
33330006	Cabina del conductor
33060001	Caja plataforma
33060002	

Los accionamientos rígidos en los ejes y en el mecanismo de distribución, se pueden cambiar opcionalmente por los diferenciales nº 3629 o nº 33350047.

El neumático con perfil ranurado trial-truck encaja en las llantas de la serie Panther.

Technická data

Délka: ca. 580 mm

Šířka: ca. 200 mm

Výška: ca. 230 mm

Rozvor: ca. 360 mm

Rozchod: ca. 152 mm

Hmotnost (s vybavením RC): ca. 2900 g

Měřítko: 1:12

 Světlá výška (pod spodní hranu
 skříně diferenciálu)

ca. 30 mm

Otáčky motoru

 ca. 11.000 min⁻¹

Celkový převod

ca. 11,5:1

Zkřížení, max.

ca. 80 mm

Pro stavbu a provoz nutné příslušenství, nářadí jakož i doporučené laky najdete ve zvláštní příloze.

Všeobecné pokyny pro montáž

Stavební návod je rozčleněn dle stavebních skupin a rozdělen dle logicky po sobě následujících stavebních kroků. Každá stavební skupina je očíslována a odpovídá vždy číslu sáčku stavebnice.

U každého stavebního kroku je montáž doprovázena stavebním výkresem. Pro identifikaci šroubků, podložek a lícovacích podložek slouží na každém montážním výkresu legenda, ve které tyto dílce jsou znázorněny v měřítku 1:1.

Každý stavební krok je doplněn pokyny a radami, na které je při montáži třeba dbát.

Na základě obrázků a textů návodu si před počátkem stavby zjednejte o každém stavebním kroku patřičný přehled.

Pořadí montáže vyplývá v podstatě z pozičních čísel ve výkresech a textech návodu.

Číslo před tečkou udává stavební krok, číslo za tečkou označuje příslušný stavební dílec.

Údaje směrů se vždy vztahují na jízdu vpřed!

Písmeny n. e. označené pozice nejsou v balení obsaženy.

Pokyny k soupravě dálkového řízení

K dálkovému řízení potřebujete soupravu s nejméně dvěma kanály, jedním servem a elektronickým regulátorem s BEC.

Před počátkem stavby se seznamte s možnostmi zástavby použité soupravy dálkového řízení.

V případě použití jiné soupravy, než námi doporučené, se řiďte schématem instalace této soupravy. Rozdíly v rozměrech musíte vyrovnat sami.

Servo řízení uveďte před montáží do neutrální polohy.

Pokyny k náhradním dílům

Je zvlášť důležité, abyste používali pouze originálních náhradních dílů. Seznam náhradních dílů najdete v příloze tohoto návodu. Další náhradní díly mohou být objednány na základě údaje čísla kusovníku.

Uschovejte prosím bezpodmínečně tento návod pro pozdější účely montážních a opravných prací.

Rovněž byste měli uschovat červený kontrolní lístek jakož i případné stránky s dotaky.

Pro eventuální reklamace anebo záruční opravy musíte bezpodmínečně udat kontrolní číslo a přiložit nákupní pokladní lístek.

Pokyny ke stavbě:

V montážní stavebnici se nachází prostředek na pojištění šroubů a mazadlo.

Ve stavebním návodu jsou uvedeny dva různé symboly:

1: Tuba s tukem

- zde musí při montáži být použit tuk (robbe čís. S1315).


2: Loctite

- zde musí při montáži být použito prostředku pro pojištění šroubů střední pevnosti (robbe čís. 5074).



Před nanešením prostředku pro pojištění šroubů se musí všechny závity a šrouby odmastit.

Tip: Loctite by se měl používat velmi úsporně, aby nadbytečný pojišťovací prostředek nevnikl do kulových kloubů a kluzných ložisek. Po případě nakapat Loctite do otvorů.

Lakování

Lakovacích prací je zapotřebí pouze na karoserii.

Před lakováním by se díly měly napřed zkusmo smontovat a případně přizpůsobit.

Díly před lakováním odmastit.

Průhledné plochy (skla) před lakováním zalepte lepicí páskou.

Použijte doporučených laků robbe.

Stavební krok 1
1. Úhlová páka

- Při zašroubování kulových čepů 1.5 a 1.6 do úhlových pák 1.2 nestrhňte závit.

Stavební krok 2
2. Držáky a trojúhelníková vodící ramena podvozku

- **Pozor:** Držáky 2.1 (otvor Ø 1,8mm) a 2.4 (otvor Ø 3,1mm) umístit, jak znázorněno.

- Táhla 2.18, 2.19 nastavit na rozměr 9-10mm.

- Aby byla ulehčena pozdější montáž náprav (st. krok 6) je vhodné, stanovit směr nalísování (směrem dolů) koule trojúhelníkového vodícího ramene 2.13. Toto se může provést vyzkoušením na kouli 2.2. Nasazování koulí by se mělo provádět rovnoměrně se zvyšujícím tlakem (na př. kleštěmi a pod.). Nenasazovat jediným rázem, poněvadž vzniká nebezpečí lomu trojúhelníkového vodícího ramene.

- Trojúhelníková vodící ramena 2.13 mají po utažení matice zůstat lehce pohyblivá.

Stavební krok 3
3. Pérovací jednotky

- Z přiloženého kusu hadičky uříznout 4x tlumiče délky 6mm.

- Při montáži dbát na to, aby kulová hlava 2.7 ležela mezi podložkami 3.7.

- Nastavením pojistných matic 3.9 lze později nastavit úroveň náprav anebo předpětí pružin.

Stavební krok 4
4. Motor a držák

- Motor při montáži odrušit. Za tímto účelem čistě opolovat pájecí místa na pouzdře.

- Nožky kondenzátoru opatřit izolační bužirkou a připájet dle detailu „E“.

- Při pájení kabelu motoru (konektor AMP) se musí bílý kabel připájet k pólu motoru, který je označen červenou tečkou.

- Namontovat pohon.
- Upevňovací šrouby motoru utáhnout pouze prozatímně.

Stavební krok 5

5. Rozvodovka

- Rozvodovku smontovat dle obrázku.
- Červíky musí při tom dosednout na oplošené části hřídelů.

Stavební krok 5

- Montáž rozvodovky
- Kompletní převod připravit samojezdnými šrouby 5.18 zdola k loži motoru.
- Po utažení červíku 5.19 definitivně utáhnout přídržné šrouby motoru 4.7.
- Ozubená kola lehce namazat tukem.
- Vylomit plastový kryt 5.20 dle obrázku a vyvrtat dva upevňovací otvory Ø 2,5 mm.
- Namontovat kloubové hřídele 5.22 – 5.25. (Přesnou délku nastavit až po montáži náprav).

Stavební krok 6

6. Nápravy

Znázornění šroubů pro zadní nápravu.
 Přehledný výkres „D“ ukazuje polohu kuželových kol v hnacím ústrojí

Stavební krok 6

Upozornění: Pevné průchozi převody 6.1 obou náprav mají na vnější straně jednostranně předvrtané otvory Ø 2mm. Tyto lze dle potřeby (extrémní zatížení) provrtat za účelem pevného zakolíkovaní prostřednictvím upínacího kolíku Ø 2x10mm čís. 20-6215 (n.e.). Při zjištění těžkého chodu převodu náprav je třeba dbát na to, aby pevný průchozí převod dobře dosedl na dosedací plochu kuličkového ložiska. Případně je možné přeměnit vstupní hřídel 6.8 na druhou stranu. Dobrý chod převodu se většinou dostaví až po úplném uzavření poloskořepin náprav.

6.1 Montáž zadní nápravy

- **Upozornění:** Drobné díly náprav jsou obsaženy v sáčku 6. Na obrázcích jsou přidruženy jednotlivým nápravám.
- Červíky 6.7 / 6.11 musí dosedat na oplošení hřídelů 6.4 a 6.8.

- Červík 6.11 ještě neutahovat.

6.2, 6.3 Montáž zadní nápravy

- Při následující montáži dbát na polohy kuželových kol ve skříňích náprav, detailní výkres „D“. Při nesprávné montáži se otáčejí kola proti sobě.
- Spojku s kuželovým pastorkem vložit do jedné skříňe nápravy. Pastorek 6.10 přisunout ke kuličkovým ložiskům 6.9 tak, aby spojka byla bez axiální vůle. Červík 6.11 utáhnout.
- U šroubů skříňe 6.16 a 6.17 nepřekroutit závity.

Stavební krok 6

Znázornění šroubků pro přední nápravu.

Stavební krok 6

6.4- 6.6 Montáž přední nápravy

- Červíky 6.7 / 6.11 musí dosedat na oplošení hřídelů 6.26 a 6.8.
- Červíky 6.11 ještě neutahovat.
- Spojku s kuželovým pastorkem vložit do jedné skříňe nápravy. Pastorek 6.10 přisunout ke kuličkovým ložiskům 6.9 tak, aby spojka byla bez axiální vůle.
- Červík 7.11 utáhnout.
- U šroubů skříňe 6.16 a 6.17 nepřekroutit závity.
- Vylomit plastový kryt 6.30 dle obrázku, přizpůsobit, vyvrtat označené otvory Ø 2,5 mm a namontovat.

Stavební krok 6

6.7 Montáž náprav

- Trojúhelníková vodící ramena podvozku 2.13 zatlačit na kuličku příslušné nápravy.
- Připojit kloubový spojovací hřídel.
- Ostatní kulové hlavy natlačit na příslušné koule.
- Zkontrolovat volný běh kloubového hřídele. V případě potřeby nastavit táhla 2.18 / 2.19 na poněkud větší délku.

Stavební krok 7

7 Kola

- **Upozornění:** Aby se zamezilo městnání vzduchu v pneumatikách při montáži i v provozu, lze ráfky 7.2 opatřit odvzdušňovacími otvory. Montáž pneumatik 7.1 lze usnadnit krátkým vařením (10min.) ve vodě. Toto způsobí trvalé změknutí směsi gumy (lepší záběr). Pro pojištění pneumatik se zvláště dobře osvědčilo vteřinové lepidlo čís. 5003. Aby bylo v provozu vozidla jeho těžiště co nejnižší, lze pneumatiky před montáží naplnit zhruba do poloviny objemu olověnými kuličkami čís. 5110.
- Po nasazení pneumatik dbát na nezávislost obvodu kola.
- Pneumatiky zalepit dokola na okrajích zabíhajícím vteřinovým lepidlem.
- Kola namontovat na přední a zadní nápravu.

Stavební krok 8

8 Řízení

- **Upozornění:** Z důvodů přehlednosti je šasi zobrazeno bez kol.
- Táhlo „A“ nastavit tak, aby přední kola měla lehkou sblíhavost.
- Servo řízení (n.e.) připravit k montáži a uvést do neutrální polohy.
- Táhlo „B“ přišroubovat k raménku serva.
- Servo namontovat, táhlo „B“ zavěsit do čtvrtého otvoru od středu páky řízení.

9 Pokyny ke zpracování dílů, frézovaných z desek:

Stavební díly vozidla sestávají převážně z frézovaných desek A-H.

Oddělte vždy pouze ty díly, patří k příslušnému stavebnímu kroku, aby se ulehčila identifikace dalších dílů.

Návod je doplněn dvěma listy A 3 se zmenšenými výkresy frézovaných dílů.

Identifikační výkresy usnadňují nalezení jednotlivých frézovaných dílů pro díly desek st. kroku 9 (korba A-D) a st. kroku 10 (budka řídiče E-H)

V konkávních (vnitřních) rozích vznikají následkem výrobního postupu radiusy.

V několika málo případech je zapotřebí tyto radiusy odstranit jemným pilníkem anebo ostrým nožem. Tyto radiusy jsou označeny (!). Jednotlivé skupiny stavebních kroků by se měly před slepením napřed sestavit, aby bylo možné zkontrolovat přesnost lícování a polohu dílů.

Poněvadž byla většina obrysů odfrézována, existuje možnost malých přesuvů ozubení v podlouhlých otvorech. Toto je velmi výhodné při vyrovnávání komplexních stavebních skupin, vyžaduje však při vyrovnávání striktní dodržování vnějších obrysů.

Pozůstalých malých štěrbin lze využít k lehkému slepení malým množstvím vteřinového lepidla.

Navzájem v pravém úhlu slepené díly musí na kontaktních plochách dobře dosedat, poněvadž součet nepřesností všech navzájem spojených dílů může nakonec vést k potížím při přesném polohování stavebních skupin.

Vzestupující číslování stavebních kroků má za úkol přispět k pořadí použitých stavebních dílců. Toto nelze vždy dodržet na 100%, mělo by však být přibližným vodítkem.

Viditelné díly se po definitivním zalepení a před lakováním zatmelí.

Stavební krok 9

9.1 Zásuvka pro aku

- Díly oddělit dle výkresu „B“, zkusmo sestavit a přistehovat kapkami lepidla.
- Samořezný šroub 9.6 utáhnout, avšak nepřekroutit zařezaný závit.
- Díly mezi sebou definitivně slepit až po dohotovení celé korby 9.

9.2 Doraz pro bočnici

- Díly oddělit dle výkresu „B“.
- Dorazovou desku 9.7 zapustit dle obrázku pro zápusťný šroub 9.13.
- Označené radiusy dílů 9.7 / 9.9 / 9.10 odstranit.
- Sestehovat malými kapkami lepidla (v dalším textu pouze „sestehovat“).

Stavební krok 9

9.2 Přimontovat zásuvku a doraz

- Montáž dorazu. Hlavy zápusťných šroubů 9.13 by neměly přečnívat, aby pozděj nebránily zasouvání zásuvky aku pod korbu.
- Zásuvka by měla dobře dosedat na doraz a volně ležet mezi držáky 2.1 na šasi.
- Díly stavebních skupin definitivně slepit.

Stavební krok 9

9.3 Příprava korby

- Oddělit díly dle výkresu „A“ / „B“.
- Detailní výkresy A-D slouží jako vodítko pro vyrovnání vzhledem k vnějším obrysům drobných dílů, které přijdou vlepit.
- Úhly držáků bočnic 9.16 pečlivě ustavit vzhledem k základní desce.

Stavební krok 9

9.4 „A“ Nosníky

- Díly oddělit dle výkresu „B“
- Přistehovat, definitivně přilepit až po zkušební montáži korby 9.

9.4 „B“ Skříň

- Díly oddělit dle výkresu „B“ / „C“.
- Díly navzájem vyrovnat, slepit

9.4 „C“ Blatník zadní nápravy

- Díly oddělit dle výkresu „B“ / „C“.
- **Upozornění:** Díly byly konstruovány tak, aby odpadlo námahavé šikmé přibušování čelních hran (vnitřní strany leží v jedné rovině).
- Díly vůči sobě vyrovnat, slepit.

Stavební krok 9

9.4 Montáž spodku korby

- Díly oddělit dle výkresu „B“.

- Hotově předmontované skupiny spodku „B“ / „C“ a stěn 9.25 / 9.26 nasadit zespoda do desky korby 9.14 a zalepit.

- Jednotku spodku „A“ přistehovat (dbát na detailní výkres „D“). Tato jednotka by se měla definitivně přilepit až po pokusné montáži na šasi.

- **Upozornění:** Výřezy ve stěně 9.25 slouží pro oddělovací spínač čís. 8139. Tento může být namontován dle vlastní volby na levé nebo pravé straně vozidla.

Stavební krok 9

9.5 Bočnice „A“

- Oddělit díly dle výkresu „A“ / „B“ / „D“.
- Radiusy dílů 9.33 a 9.41 odstranit jak označeno.
- Ložiskové vzpěry 9.32 pečlivě v zákrytu a v pravém úhlu přilepit k čelním stranám bočnic. Tyto díly později přidrží bočnice ve správné poloze a zajišťují jejich pohyblivost.
- Zalepit držáky desek bočnic 9.33.
- Upravit délku zesilovacích lišt 9.34 (ABS 2x2mm), dole přirazit a přilepit k držákům desek bočnic.
- Okrajové lišty horních hran 9.35 přizpůsobit a přilepit v zákrytu s horními hranami bočnic.
- Upravit délku bočnicových desek 9.36 (ABS 2x10mm) a přilepit k držákům, přičemž je třeba dodržet udané míry.
- Při montáži dbejte prosím na polohu a tvar závor 9.37 / 9.38.
- Samořezné šrouby 9.39 by se měly utáhnout jen natolik, aby závory byly bez vůle a zůstaly lehce pohyblivé.

9.5 Bočnice „B“

- Zpracuje se zrcadlově k bočnici „A“
- Dbejte na polohu a míry.

Stavební krok 9

9.5 Přední stěna „C“

- Zpracování podobné, jako „A“ / „B“
- Upravit délku zesilovací lišty 9.43 (ABS 2x2mm).
- Upravit délky desek přední stěny 9.45 (ABS 2x10mm).

- Držák závory 9.44 přilepit nahoře přesně v zákrytu s přední stěnou a na doraz k držákům.

9.5 Zadní stěna „D“

- Díly oddělit dle výkresu „A“ / „B“ / „D“.
- Zadní stěnu a držák žebříku 9.47 a 9.48 přilepit v zákrytu k zadní stěně 9.46.
- Vyčnívající radiusy na přechodu k zadní stěně odstranit.
- Upravit délku zesilovací lišty 9.49 (ABS 2x2mm), přilepit v zárytu s držáky 9.47 / 9.48 k zadní stěně.
- Okrajovou lištu horní hrany 9.50 vystředit a přilepit v zákrytu s horní hranou zadní stěny. Dbát na polohu!
- **Upozornění:** Žebříky 9.52 lze dle přání upevnit pohyblivě. Za tímto účelem je zapotřebí opatřit díly odpovídajícími otvory (detailní výkres). Toto by měli provádět pouze zkušení modeláři. Riziko zničení dílů při neodborném zacházení je značné. Rozložený pohled ukazuje montáž žebříků v pohyblivém stavu.
- Držáky svorek 9.54 přilepit pod okrajovou lištu horní hrany až po montáži žebříků s odstupem k žebříku (zapotřebí pouze u pohyblivých žebříků).

Stavební krok 9

9.6 Montáž stěn

- Boční a zadní stěny přišroubovat šrouby 9.55 / 9.56 a pojistnými maticemi 9.57. Šrouby dotáhnout jen natolik, aby sklápěcí stěny byly bez vůle, avšak lehce pohyblivé.
- Zasadit přední stěnu.
- Upravit délku trojhranné zesilovací lišty 9.58 (ABS 5x5mm), přizpůsobit a přilepit. Pozor: Nepřilepit náhodou bočnice.
- Zadní světla 9.62 – 9.64 a držák zpětného zářiče 9.60 / 9.61 (výkres „D“) přimontovat šroubem 9.59 jak znázorněno.

Upozornění: Při nasazení vozidla v těžkém terénu se doporučuje oddělit držáky, jak je ukázáno v detailu „X“ a vložit kousek gumového kroužku 1x1mm.

Stavební krok 9

9.7 Montáž korby

- Korbu nasadit na šasi a při tom zkontrolovat polohu upevňovacích otvorů.

- Zkusmo připevnit šrouby 9.65.
- Držáky korby definitivně přilepit.

Stavební krok 10

10 Budka řidiče

- Obrázek ukazuje budku řidiče hotově smontovanou bez okenních skel. V případě nejasností při montáži následujících stavebních skupin může někdy pomoci zpětný pohled na tento výkres.

Stavební krok 10

10.1 Bočnice, přípravné práce

- Díly oddělit dle výkresu „E“ / „F“.
- Na bočnici 10.1 označený radius odstranit.
- Zhotovit 1x levou a 1x pravou stranu.
- Zesilovací lišty 10.2 / 10.3 / 10.4 (ABS 0,5x2mm) upravit na délku a přilepit. K tomuto účelu lze použít bočního pohledu M1:1 jako šablony.
- Závěsy dveří 10.5 vlepít v jedné rovině se stranou výřezu dveří.

Stavební krok 10

10.1 Opracovat dveře

- Díly dle výkresu „E“ / „G“
- Stejný postup jako u bočnice až po 10.9
- Kliku dveří 10.10 slepit se zásuvnou závorou 10.11
- Držadlo dveří zasunout zevnitř do vyfrézování dveří.
- Vodicí desku 10.12 vyrovnat a přilepit zevnitř ke dveřím. Pozor: Kliku dveří a závoru (§) nepřilepovat. Tato musí zůstat pohyblivá, aby bylo později možné dveře zavírat a otvírat.
- Krycí desku 10.13 zalepit v jedné rovině s horní hranou dveří.

Pozor: Kliku dveří a závoru (§) nepřilepovat.

Tip: Kliku dveří a závoru před montáží lehce namazat.

Stavební krok 10

10.1 Boční okna, přípravné práce

- Díly dle výkresu „G“ / „H“
- Musí se zhotovit levá a pravá strana.
- Zástrchnou styčnici 10.14 s rámem okna 10.15 vyrovnat do jedné roviny se spodní hranou zářezu a zalepit.
- Rám okna 10.16 vyrovnat dle vnějších obrysů a přilepit k rámu okna 10.15.
- **Tip:** K vyrovnání a centrování rámu jsou jako pomůcky velmi vhodná okenní skla 10.17 a 10.18. Tato by se však před lakováním vozidla ještě neměla zalepovat.
- Hotová boční skla lze nyní zastrčit shora do dveří. Nezalepovat.

10.1 Přední sklo, přípravné práce

- Díly dle výkresu „F“ / „G“ / „H“
- Díly rámu 10.19 a 10.20 vyrovnat dle vnějších obrysů a slepit.
- Sklopné závěsy 10.21 přilepit malou plochou v jedné rovině s dolní hranou rámu.
- Lehce přečnívající radius (!) dílů závěsů opatrně odstranit.
- Přední skla 10.22 zasadit bez tlaku.

10.1 Doraz krytu motoru, přípravné práce

- Díly dle výkresu „E“ / „F“
- Díl závěsu 10.24 přilepit zadní hranou v zákrytu s vyfrézovanou hranou dílu 10.23. Viz (§).

Stavební krok 10

10.2 Základní deska

- Díly dle výkresu „E“ / „F“
- Díly sesadit dle obrázku a vyrovnat.

Stavební krok

10.2 Bočnice

- Díly dle výkresu „E“ / „F“
- Díly včetně připravené stavební skupiny boční stěny sestavit, vyrovnat a sestehovat.

Stavební krok 10

10.2 Připravit spodní díl chladiče

- Díl dle výkresu „E“
- Tahokov 10.41 zhotovit dle výkresu a přilepit, jak znázorněno, za frézovaný díl 10.40. Horní mezera musí zůstat volná kvůli závěru krytu motoru, který se namontuje později.

10.2 Blatník přední nápravy

- Díly dle výkresu „E“ / „F“
- Stěna krytu motoru 10.38 musí zapadat bez předpětí do podélných otvorů dílu 10.40. Zde je případně zapotřebí opravení.
- Upravit délku trojhranné lišty 10.42 (ABS 3x3mm).
- Všechny díly vyrovnat a sestehovat.

Stavební krok 10

10.3 Horní částí budky řidiče

- Díly dle výkresu „E“ / „G“
- Připravenou stavební skupinu “doraz krytu motoru” zasadit zepředu do výřezů přepážky a vyrovnat.
- Doraz přístrojové desky 10.43 zasadit zevnitř budky.
- Díly krytu 10.44 by se měly shora i zdola poněkud zkosit. Na vnějšku musí ležet v jedné rovině k bočnicemi.

Stavební krok 10

10.3 Vnitřní zařízení budky řidiče

- Díly dle výkresu „F“
- Díly vsadit v číselném pořadí, srovnat, přistehovat.

Stavební krok 10

10.3 Sedadla

- Přiložené tvarované díly z plastu slepit dle obrázku.

10.3 Držadla

- Držadla 10.64 přihnout dle výkresu z přiloženého mosazného drátu.

10.3 Přístrojová deska

- Díly dle výkresu „E“ / „F“ / „G“
- Díly sestavit dle obrázku a slepit. Indikační deska 10.58 má směřovat nahoru.

10.3 Montáž přístrojové desky

- Připravenou stavební skupinu vystředit a přilepit pod díll 10.43.
- Sedadla vyrovnat a přilepit na desky 10.50.

Stavební krok 10

10.4 Příprava kapoty

- Díly dle výkresu „E“
- Rádusy víka kapoty odstranit dle označení.
- Upravit délku zesilovací lišty 10.66 (ABS 0,5x2mm) a přilepit do středu víka kapoty 10.66.
- Závěs kapoty 10.67 zalepit dle obrázku. Dbát na míry.

10.4 Uzamykací třmen kapoty motoru

- Třmen přihnout z přiloženého mosazného drátu Ø 1,5mm.

10.4 Emblém zaoblit

- Díl dle výkresu „G“
- Emblém 10.70 dokola jednostranně dle obrázku zaoblit.

10.4 Horní chladič z tahokovu

- Díl 10.69 zhotovit dle výkresu z přiloženého tahokovu.

Stavební krok 10

10.4 Montáž horní části chladiče

- Díly dle výkresu „E“ / „F“ / „G“
- Mosazný třmen prostrčit zepředu otvory v dílu 10.68.
- Uzamykací destičky 10.72 a 10.73 slepit v pravém úhlu a spojit s mosazným třmenem. Mosazný třmen musí zůstat posouvateľný v otvorech desky chladiče.
- Tahokov umístit tak, aby uzamykání nebylo blokováno a přilepit jej z vnitřní strany.
- Emblém přilepit zepředu.

- Písmena uspořádat dle obrázku a po nalakování přilepit.

10.4 Montáž kapoty

- Díly dle výkresu „E“ / „F“
- Opatrně sestehovat připravené dílce horní části kapoty a horní části chladiče s přepážkou 10.75 (označené rádusy odstranit) a se spodními krycími deskami 10.76 (rádusy odstranit). Pozor: Je třeba bezpodmínečně dbát na to, aby se tyto díly při lepení neposunuly. To, že spodní desky jsou uspořádány poněkud přetočeně, je úmyslné a odpovídá originálnímu vozidlu. Pro kontrolu by se měla kapota motoru před definitivním slepením posadit na tak dalece zkompletovanou budku řidiče, aby bylo možné zkontrolovat rozměry štěrbin kapoty a jejich funkci při otevírání. K tomuto účelu použít šroubů 10.78.
- Horní krycí desky 10.77 jsou poněkud širší a měly by se přizpůsobit šikmým zbroušením bočních hran.
- Kompletní kapotu definitivně slepit a přizpůsobit přechody k budce řidiče.

Stavební krok 10

10.5 Nárazník

- Díly dle výkresu “E” / “G”
- Vlečný čep 10.93 vyrobít dle výkresu z mosazného drátu Ø 2mm.
- Skříň spojky vyrobít z dílů 10.80. / 10.81 / 10.83 a vsadit do horní krycí desky 10.79. Rádusy případně odstranit.
- Nasadit horní a dolní díly 10.82. Nasazením vlečného čepu se ulehčí centrování.
- Rovněž nasadit upevňovací desky 10.84 a desky držáků světel 10.90.
- Vše vůči sobě přesně vyrovnat a sestehovat.
- Boční krycí desky 10.85 nasadit na tupo a přistehovat.
- Upravit délky trojhranných lišt 10.86 (ABS 3x3x20) a vlepít dle obrázku zevnitř.
- Zkontrolovat ustavení celé stavební skupiny, pak slepit.
- Otvory Ø 2mm pro zaměřovací tyče navrtat ca.10mm hluboko a přesně kolmo do trojhranné lišty. Otvory, nacházející se na frézovaném dílu, se při tom použijí jako vodička.

Tip: Použít velmi nízkých otáček vrtáku. Díly se nesmí příliš ohřát, poněvadž by se roztavily,

Během tohoto procesu vrták několikrát vytáhnout z vývrtu, aby se umožnil odvod třísek.

Nejllepší je použít stojanové vrtačky.

- Upravit zaměřovací tyče 10.92 z mosazného drátu Ø 2mm na délku, horní a spodní hranu zarovnat a odstranit otřep.

- Nalepit kuličku.

Tip: Kdo vlastní svěrák, může jednu stranu zaměřovací tyče 10.92 do hloubky ca. 5mm poněkud zmáčknout, až se mosazný drát nechá lehkými údery zalisovat do otvoru koule.

- Hotové zaměřovací tyče zasadit do otvorů trojhranných lišt.
- Sestavit reflektory 10.87 / 10.88 / 10.89 a zasunout do držáku 10.90.

Stavební krok 10

10.5 Montáž narazníku a ostatních komponent

- Díly dle výkresu „E“ / „F“ / „G“
- Dle výkresu zhotovit držadla 10.94 a drátěné držáky zrcadla 10.95 z mosazného drátu Ø 1,5mm.
- Sestavit stavební skupinu zrcadla 10.95 / 10.96 / 10.97.
- Dveře a přední okna upevnit pohyblivě šroubky 10.78 / 10.98 a maticemi 10.99. Upevňovací drát zrcadla slouží jako horní vedení dveří.
- Držadla 10.94 zasadit do bočnic.
- Atrapu klapky 10.100 přilepit ve středu před šikmé díly krytů (odstup zespoda ca. 2mm).
- Centrážní destičky 10.101 a pouzdra ukazatelů směru 10.102 posadit přesně nad otvory v blatnících.
- Díl 10.103 nahore zkosit a přilepit do středu pod trojhrannou lištou.
- Smontovaný narazník zepředu a zespoda vlepit do základní desky.

Stavební krok 10

10.6 Dolní část střechy

- Díly dle výkresu „E“
- Frézované díly 10.104 / 10.105 / 10.106 před lepením provizorně upevnit lepicí páskou k vnějším částem. V ideálním případě takto docílíme sestavy, která je znázorněna na výkrese.
- Díly přistehovat. Pozor: Díly spodní části střechy musí zůstat snímatelné a nesmí se proto slepovat se spodní částí budky řidiče a předního skla.

10.6 Kompletace střechy

- Díly dle výkresu „G“
- Hluboko tažený kryt střechy 10.110 ořezat dle rysek a dle výkresu B.
- Kryt střechy musí lícovat přes desku spodní části 10.106 a současně musí lícovat na přední hraně.
- Čtyřhranný centrážní sloupek 10.107 (ABS 5x5x65mm) upravit na délku a vlepit v v jedné rovině do horních rohů.
- Díly krytu 10.108 / 10.109 přilepit dole s přesahem 3mm.
- Přední ohraničovací lištu 10.111 (ABS půlkulatá 4,5x2mm) upravit na délku a přilepit s horní hranou v jedné rovině ke krytu střechy před desku 10.106. Dolní přesah lišty zabraňuje při správné montáži překlopení předního skla vpřed.

Stavební krok 10

10.7 Montáž stupačky

- Díly dle výkresu „E“
- Odstranit radiusy stupačky 10.112. Spojit desku s nosičem 10.113.
- Stupačky a upevňovací desky 10.114 přilepit jak znázorněno zespoda k budce řidiče.

Stavební krok 10

10.7 Ochrana serva

- Hluboko taženou ochranu serva ořezat dle značení, otvory vyvrtat dle výkresu a vypracovat přední čtyřhranná okna.

10.7 Konečná montáž

- Budku řidiče opatrně zkusmo nasadit i s ochranou serva zepředu na šasi (s lehkým náklonem dopředu, přitom zasunout zářezy frézovaných dílů do hliníkového rámu).
- Tento postup by se měl nacvičit před lakováním.
- Upevnit šroubky 10.117 a podložkami 10.117. Pozor: Nestrhnout závitů především předních šroubů.
- Závěrnou desku převodu 10.118 upevnit oboustrannou lepicí páskou ke konci převodu zadní nápravy.
- Je-li vše v pořádku, demontovat budku řidiče a slepit všechny dosud neslepené díly.

Stavební krok 10

10.8 Vestavba RC-zařízení

- Komponenty RC uložit dle zobrazení. Anténu přijímače vyvést ven a upevnit lepicí páskou pod korbou.
- Hnací aku lze pomoci zásuvky vyjmout i v namontovaném stavu korby.
- **Postup:**
 1. Odpojit aku
 2. Šroub 9.6 odblokovat zatlačením třmenu 9.5 z podlahy korby.
 3. Zásuvku povytáhnout dozadu (ca. 10mm).
 4. Zásuvku s aku v mezích možností nadzvednout (ca. 2mm).
 5. Zásuvku s aku úplně vytáhnout směrem dozadu.

Pokyny k jízdě

- Zapnout vysílač.
- Připojit nabitý aku.

Zkušební jízda

- Najděte velký volný terén s co nehladším povrchem (asfaltovou plochu).
- Přidávejte pomalu plyn aniž byste řídili. Nejede-li model přesně rovně, musí se nastavit délka řídicího táhla.
- Po tomto nastavení můžete testovat jízdní vlastnosti a stoupavost vozidla v terénu.
- Vyhněte se náhlým změnám zatížení a přepínání z plného plynu vřed na plný plyn vzad. Rovnoměrné zrychlování šetří motor i převodovku a umožňuje delší jízdní časy.

Upozornění

Klesající kapacita pohonného aku se projevuje zřetelně sníženou rychlostí jízdy při plném plynu. Přerušte v tomto případě jízdní provoz a nabijte aku anebo vyměňte jej za nabitý aku.

Skončení jízdního provozu

Napřed rozpojit spojení od regulátoru k pohonnému aku, pak vypnout vysílač.

Čištění a údržba

- Odstraňte po každé jízdě pečlivě štětcem prach z modelu.
- Dbejte především na díly pohonu, pérování a závěsy kol.

robbe Modellsport GmbH & Co. KG

Technické změny vyhrazeny

Dodávané náhradní díly

33330003	Pneumatiky Ø 100 mm, 2 kusy
34120009	Ráfek Panther, 2 kusy
3629	Diferenciál (opce)
36350007	Pevný průchozí převod (rozvodovka)
34120006	Skříň nápravy
34120007	Kuželová kola
37490028	Hnací hřídele
33350024	Univerzální sada kloubových hřídelů
33350030	Rozvodovka
4083	E-motor s převodem 5,5:1
34120004	Opěra
34120003	Výložník
S 3083	Kulová hlava 2,5, 2x
S 3593	Závitová tyč M2,5 x 25, 2 kusy
33330004	Pérování s úhlovými pákami, 2 sady
33330005	Lože motoru / rozvodovky
33330006	Držák servy, přední náprava
33060001	Budka řidiče
33060002	Korba

Pevné průchozí náhony náprav a rozvodovky lze jako opci nahradit diferenciály čís. 3629 anebo čís. 33350047.

Pneumatiky s terénním profilem pro nákladní vozidla jsou vhodné pro ráčky série Panther.

Service Centre Addresses

Country	Company	Street	Town	Telephone	Fax	E-Mail
Andorra	Sorteney	Santa Anna, 13	AND-00130 Les escalades-Princip. D'Andorre	00376-862 865	00376-825 476	sorteny@sorteny.com
Denmark	Nordic Hobby A/S	Bogensevej 13	DK-8940 Randers SV	0045-86-43 61 00	0045-86-43 77 44	hobby@nordichobby.com
Germany	robbe-Service	Metzloser Str. 36	D-36355 Grebenhain	0049-6644-87-777	0049-6644-87-779	hotline@robbe.com
England	robbe-Schlüter UK	LE10-UB	GB-LE10 3DS Leicestershire	0044-1455-637151	0044-1455-635151	keith@robbeuk.co.uk
France	S.A.V Messe	6, Rue Usson du Poitou, BP 12	F-57730 Folschviller	0033 3 87 94 62 58	0033-3-87 94 62 58	sav-robbe@wanadoo.fr
Greece	TAG Models Hellas	18,Vriullon Str.	GR-14341 New Philadelfia/Athen	0030-2-102584380	0030-2-102533533	info@tagmodels.gr
Italy	MC-Electronic	Via del Progresso, 25	I-36010 Cavazzale di Monticello C.Otto (VI)	0039 0444 945992	0039 0444 945991	mcelec@libero.it
Netherl. / Belgium	Jan van Mouwerik	Slot de Houvelaan 30	NL-3155 Maasland	0031-10-59 13 594	0031-10-59 13 594	van_Mouwerik@versatel.nl
Norway	Norwegian Modellers	Box 2140	N-3103 Toensberg	0047-333 78 000	0047-333 78 001	per@modellers.com
Austria	robbe-Service	Puchgasse 1	A-1220 Wien	0043-1259-66-52	0043-1258-11-79	office@robbe.at
Sweden	Minicars Hobby A.B.	Bergsbrunnagatan 18	S-75323 Uppsala	0046-186 06 571	0046-186 06 579	info@minicars.se
Switzerland	Spahr Elektronik	Gotthelfstr. 12	CH-2543 Lengau	0041-32-652 23 68	0041-32 653 73 64	spahrelektronik@bluewin.ch
Slovak Rep.	Ivo Marhoun	Horova 9	CZ-35201 AS	00420 351 120 162		ivm2000@seznam.cz
Spain	robbe-Service	Metzloser Str. 36	D-36355 Grebenhain	0049-6644-87-777	0049-6644-87-779	hotline@robbe.com
Czech Rep.	Ivo Marhoun	Horova 9	CZ-35201 AS	00420 351 120 162		ivm2000@seznam.cz

Centri di assistenza

Paese	Azienda	Via	Città	Telefono	Fax	E-Mail
Andorra	Sorteney	Santa Anna, 13	AND-00130 Les escalades-Princip. D'Andorre	00376-862 865	00376-825 476	sorteny@sorteny.com
Danimarca	Nordic Hobby A/S	Bogensevej 13	DK-8940 Randers SV	0045-86-43 61 00	0045-86-43 77 44	hobby@nordichobby.com
Germania	robbe-Service	Metzloser Str. 36	D-36355 Grebenhain	0049-6644-87-777	0049-6644-87-779	hotline@robbe.com
Inghilterra	robbe-Schlüter UK	LE10-UB	GB-LE10 3DS Leicestershire	0044-1455-637151	0044-1455-635151	keith@robbeuk.co.uk
Francia	S.A.V Messe	6, Rue Usson du Poitou, BP 12	F-57730 Folschviller	0033 3 87 94 62 58	0033-3-87 94 62 58	sav-robbe@wanadoo.fr
Grecia	TAG Models Hellas	18,Vriullon Str.	GR-14341 New Philadelfia/Athen	0030-2-102584380	0030-2-102533533	info@tagmodels.gr
Italia	MC-Electronic	Via del Progresso, 25	I-36010 Cavazzale di Monticello C.Otto (VI)	0039 0444 945992	0039 0444 945991	mcelec@libero.it
Olanda/Belgio	Jan van Mouwerik	Slot de Houvelaan 30	NL-3155 Maasland	0031-10-59 13 594	0031-10-59 13 594	van_Mouwerik@versatel.nl
Norvegia	Norwegian Modellers	Box 2140	N-3103 Toensberg	0047-333 78 000	0047-333 78 001	per@modellers.com
Austria	robbe-Service	Puchgasse 1	A-1220 Wien	0043-1259-66-52	0043-1258-11-79	office@robbe.at
Svezia	Minicars Hobby A.B.	Bergsbrunnagatan 18	S-75323 Uppsala	0046-186 06 571	0046-186 06 579	info@minicars.se
Svizzera	Spahr Elektronik	Gotthelfstr. 12	CH-2543 Lengau	0041-32-652 23 68	0041-32 653 73 64	spahrelektronik@bluewin.ch
Rep. slova	Ivo Marhoun	Horova 9	CZ-35201 AS	00420 351 120 162		ivm2000@seznam.cz
Spagna	robbe-Service	Metzloser Str. 36	D-36355 Grebenhain	0049-6644-87-777	0049-6644-87-779	hotline@robbe.com
Rep. ceca	Ivo Marhoun	Horova 9	CZ-35201 AS	00420 351 120 162		ivm2000@seznam.cz

Adresse des ateliers du service après-vente

Pays	Société	rue	ville	Téléphone	télécopie	E-Mail
Andorre	Sorteney	Santa Anna, 13	AND-00130 Les escalades-Princip. D'Andorre	00376-862 865	00376-825 476	sorteny@sorteny.com
Danemark	Nordic Hobby A/S	Bogensevej 13	DK-8940 Randers SV	0045-86-43 61 00	0045-86-43 77 44	hobby@nordichobby.com
Allemagne	robbe-Service	Metzloser Str. 36	D-36355 Grebenhain	0049-6644-87-777	0049-6644-87-779	hotline@robbe.com
Angleterre	robbe-Schlüter UK	LE10-UB	GB-LE10 3DS Leicestershire	0044-1455-637151	0044-1455-635151	keith@robbeuk.co.uk
France	S.A.V Messe	6, Rue Usson du Poitou, BP 12	F-57730 Folschviller	0033 3 87 94 62 58	0033-3-87 94 62 58	sav-robbe@wanadoo.fr
Grèce	TAG Models Hellas	18,Vriullon Str.	GR-14341 New Philadelfia/Athen	0030-2-102584380	0030-2-102533533	info@tagmodels.gr
Italie	MC-Electronic	Via del Progresso, 25	I-36010 Cavazzale di Monticello C.Otto (VI)	0039 0444 945992	0039 0444 945991	mcelec@libero.it
Pays-Bas/Bel.	Jan van Mouwerik	Slot de Houvelaan 30	NL-3155 Maasland	0031-10-59 13 594	0031-10-59 13 594	van_Mouwerik@versatel.nl
Norvège	Norwegian Modellers	Box 2140	N-3103 Toensberg	0047-333 78 000	0047-333 78 001	per@modellers.com
Autriche	robbe-Service	Puchgasse 1	A-1220 Wien	0043-1259-66-52	0043-1258-11-79	office@robbe.at
Suède	Minicars Hobby A.B.	Bergsbrunnagatan 18	S-75323 Uppsala	0046-186 06 571	0046-186 06 579	info@minicars.se
Suisse	Spahr Elektronik	Gotthelfstr. 12	CH-2543 Lengau	0041-32-652 23 68	0041-32 653 73 64	spahrelektronik@bluewin.ch
Rép. slovaque	Ivo Marhoun	Horova 9	CZ-35201 AS	00420 351 120 162		ivm2000@seznam.cz
Espagne	robbe-Service	Metzloser Str. 36	D-36355 Grebenhain	0049-6644-87-777	0049-6644-87-779	hotline@robbe.com
Rép. tchèque	Ivo Marhoun	Horova 9	CZ-35201 AS	00420 351 120 162		ivm2000@seznam.cz

Direcciones de Servicios Post Venta

País	Empresa	Calle	Ciudad	Teléfono	Fax	E-Mail
Andorra	Sorteney	Santa Anna, 13	AND-00130 Les escalades-Princip. D'Andorre	00376-862 865	00376-825 476	sorteny@sorteny.com
Dinamarca	Nordic Hobby A/S	Bogensevej 13	DK-8940 Randers SV	0045-86-43 61 00	0045-86-43 77 44	hobby@nordichobby.com
Alemania	robbe-Service	Metzloser Str. 36	D-36355 Grebenhain	0049-6644-87-777	0049-6644-87-779	hotline@robbe.com
Inglaterra	robbe-Schlüter UK	LE10-UB	GB-LE10 3DS Leicestershire	0044-1455-637151	0044-1455-635151	keith@robbeuk.co.uk
Francia	S.A.V Messe	6, Rue Usson du Poitou, BP 12	F-57730 Folschviller	0033 3 87 94 62 58	0033-3-87 94 62 58	sav-robbe@wanadoo.fr
Grecia	TAG Models Hellas	18,Vriullon Str.	GR-14341 New Philadelfia/Athen	0030-2-102584380	0030-2-102533533	info@tagmodels.gr
Italia	MC-Electronic	Via del Progresso, 25	I-36010 Cavazzale di Monticello C.Otto (VI)	0039 0444 945992	0039 0444 945991	mcelec@libero.it
Países Bajos/Bélgica	Jan van Mouwerik	Slot de Houvelaan 30	NL-3155 Maasland	0031-10-59 13 594	0031-10-59 13 594	van_Mouwerik@versatel.nl
Noruega	Norwegian Modellers	Box 2140	N-3103 Toensberg	0047-333 78 000	0047-333 78 001	per@modellers.com
Austria	robbe-Service	Puchgasse 1	A-1220 Wien	0043-1259-66-52	0043-1258-11-79	office@robbe.at
Suecia	Minicars Hobby A.B.	Bergsbrunnagatan 18	S-75323 Uppsala	0046-186 06 571	0046-186 06 579	info@minicars.se
Suiza	Spahr Elektronik	Gotthelfstr. 12	CH-2543 Lengau	0041-32-652 23 68	0041-32 653 73 64	spahrelektronik@bluewin.ch
Rep. Slovakia	Ivo Marhoun	Horova 9	CZ-35201 AS	00420 351 120 162		ivm2000@seznam.cz
España	robbe-Service	Metzloser Str. 36	D-36355 Grebenhain	0049-6644-87-777	0049-6644-87-779	hotline@robbe.com
Rep. Checa	Ivo Marhoun	Horova 9	CZ-35201 AS	00420 351 120 162		ivm2000@seznam.cz

Servisní adresy

Země	Firma	Ulice	Město	Telefon	Fax	E-Mail
Andorra	Sorteney	Santa Anna, 13	AND-00130 Les escalades-Princip. D'Andorre	00376-862 865	00376-825 476	sorteney@sorteney.com
Dánsko	Nordic Hobby A/S	Bogensevej 13	DK-8940 Randers SV	0045-86-43 61 00	0045-86-43 77 44	hobby@nordichobby.com
Německo	robbe-Service	Metzloser Str. 36	D-36355 Grebenhain	0049-6644-87-777	0049-6644-87-779	hotline@robbe.com
Anglie	robbe-Schlüter UK	LE10-UB	GB-LE10 3DS Leicestershire	0044-1455-637151	0044-1455-635151	keith@robbeuk.co.uk
Francie	S.A.V Messe	6, Rue Usson du Poitou, BP 12	F-57730 Folschviller	0033 3 87 94 62 58	0033-3-87 94 62 58	sav-robbe@wanadoo.fr
Řecko	TAG Models Hellas	18,Vriullon Str.	GR-14341 New Philadelphia/Athen	0030-2-102584380	0030-2-102533533	info@tagmodels.gr
Itálie	MC-Electronic	Via del Progresso, 25	I-38010 Cavazzale di Monticello C.Otto (VI)	0039 0444 945992	0039 0444 945991	mcelec@libero.it
Holandsko/Belg.	Jan van Mouwerik	Slot de Houvelaan 30	NL-3155 Maasland	0031-10-59 13 594	0031-10-59 13 594	van_Mouwerik@versatel.nl
Norsko	Norwegian Modellers	Box 2140	N-3103 Toensberg	0047-333 78 000	0047-333 78 001	per@modellers.com
Rakousko	robbe-Service	Puchgasse 1	A-1220 Wien	0043-1259-66-52	0043-1258-11-79	office@robbe.at
Švédsko	Minicars Hobby A.B.	Bergsbrunnagatan 18	S-75323 Uppsala	0046-186 06 571	0046-186 06 579	info@minicars.se
Švýcarsko	Spahr Elektronik	Gotthelfstr. 12	CH-2543 Lengau	0041-32-652 23 68	0041-32 653 73 64	spahrelektronik@bluewin.ch
Slov. Rep.	Ivo Marhoun	Horova 9	CZ-35201 AS	00420 351 120 162		ivm2000@seznam.cz
Španělsko	robbe-Service	Metzloser Str. 36	D-36355 Grebenhain	0049-6644-87-777	0049-6644-87-779	hotline@robbe.com
Česká Rep.	Ivo Marhoun	Horova 9	CZ-35201 AS	00420 351 120 162		ivm2000@seznam.cz

robbe Modellsport GmbH & Co. KG hereby declares that this product satisfies the fundamental requirements and other relevant regulations contained in the appropriate CE directives. The original Conformity Declaration can be viewed on the Internet under www.robbe.com: click on the logo button marked "Conform" which is included in each device description.



This symbol means that you must dispose of electrical and electronic equipment separately from the general household waste when it reaches the end of its useful life.

Take your equipment to your local waste collection point or recycling centre. This applies to all countries of the European Union, and to other European countries with a separate waste collection system.



Ce symbole signifie que les petits appareils électriques et électroniques irréparables ou en fin de cycle d'exploitation doivent être mis au rebut non pas avec les ordures ménagères mais dans les déchetteries spécialisées.

Portez-les dans les collecteurs communaux appropriés ou un centre de recyclage spécialisé. Cette remarque s'applique aux pays de la Communauté européenne et aux autres pays européens pourvus d'un système de collecte spécifique.

Con la presente, la robbe Modellsport GmbH & Co. KG certifica che questo articolo è conforme ai requisiti fondamentali e alle altre disposizioni essenziali contenute nelle relative norme CE.

La dichiarazione originale di conformità è consultabile all'indirizzo Internet www.robbe.com, premendo sul logo „Conform“ relativo alla descrizione del prodotto.



Questo simbolo indica che le apparecchiature elettriche ed elettroniche devono essere smaltite separatamente dai rifiuti domestici al termine del loro utilizzo.

Consegnate il caricabatterie agli appositi punti di raccolta comunali oppure ai centri di riciclo. Tale disposizione è in vigore per tutti i paesi dell'Unione Europea e per gli altri paesi europei con centri di raccolta separati.

robbe Modellsport GmbH & Co. KG, declara que este aparato cumple con las exigencias básicas y otros reglamentos relevantes de la norma CE correspondiente.

La declaración de conformidad original, la puede encontrar en internet en www.robbe.com, junto con la descripción del aparato, pulsando el botón del logo "Conform"



Los aparatos electrónicos no se pueden tirar simplemente en el cubo de basura habitual.

Este símbolo significa, que los aparatos eléctricos y electrónicos tienen que ser desechados de forma separada a la basura doméstica al final de su uso.

Desear el aparato en un sitio de recogida local o en un centro de reciclaje. Esto vale para todos los países de la Comunidad Europea, así como para otros países europeos con sistemas de recogida separados.

Firma robbe Modellsport GmbH & Co. KG tímto prohlašuje, že tento přístroj je v souladu se základními požadavky a jinými relevantními předpisy odpovídajících směrnic CE. Originální prohlášení o konformitě nalézáte v internetu pod adresou www.robbe.com u příslušného popisu přístroje použitím symbolu klávesy „Conform“.



Tento symbol znamená, že malé elektrické a elektronické přístroje se na konci jejich užité doby musí likvidovat odděleně od domácího odpadu.

Likvidujte tento přístroj v místní komunální sběrně anebo recyklačním středisku. Toto platí pro všechny země Evropské unie jakož i pro jiné evropské země s odděleným sběrným systémem.





Errors and omissions excepted. Modifications reserved.
Copyright robbe-Modellsport 2009
Copying and re-printing, in whole or in part, only with prior written approval of robbe-Modellsport GmbH & Co. KG

Sous réserve de d'erreur et de modification technique.
Copyright robbe-Modellsport 2009
Copie et reproduction, même d'extraits, interdites sans autorisation écrite expresse de la Société robbe-Modellsport GmbH & Co. KG

Omyly a technické změny vyhraženy
Autorské právo robbe-Modellsport 2009
Kopie a patisk i ve vytazích pouze s písemným povolením firmy robbe-Modellsport GmbH & Co.KG

Alcune parti possono subire variazioni senza preavviso. Con riserva di modifiche tecniche o eventuali errori. Copyright robbe-Modellsport 2009
La copia e la ristampa , anche parziali, sono consentite solamente sotto autorizzazione della robbe-Modellsport GmbH & Co.KG

La información facilitada no responsabiliza al fabricante respecto a modificaciones técnicas y/o errores. Copyright robbe-Modellsport 2009
Queda prohibida la reproducción total o parcial de este documento, excepto con autorización por escrito de robbe-Modellsport GmbH & Co. KG.

robbe Modellsport GmbH & Co. KG
Metzloserstr. 36
Telefon: 06644 / 87-0

D36355 Grebenhain

www.robbe.com

robbe-Form 40-5427 ACAJ