



Modell der Museumslok 03 1010 (Art.-Nr.: 3105911x)

Das Vorbild: Am 7.11.1940 lieferten die Borsig-Lokomotiv-Werke die 03 1010 als Dreizylinder-Stromlinienlokomotive. Diese Baureihe war für Schnellzüge mit einer Höchstgeschwindigkeit von 140 km/h ausgelegt. Nach Stationierungen in Grunewald, Breslau und Leipzig verblieb die Lok nach 1945 bei der Deutschen Reichsbahn. Die Rekonstruktion von ihr und aller bei der DR verbliebenen Lokomotiven der Baureihe 03.10 erfolgte auf Grund von Kesselschäden 1959 im RAW Meiningen.

Der schwere Schnellzugdienst zwischen Berlin und Stralsund wurde hauptsächlich mit diesen Lokomotiven abgedeckt. Die 03 1010 war nach der Rekonstruktion als Versuchslok bei der VESM in Halle stationiert. Nach dem Ende des Einsatzes bei der VESM wurde sie am 1.11.74 nach Stralsund „umbeheimatet“. Da sie als letzte 03.10 im RAW Meiningen eine Untersuchung erhalten hatte, kam ihr die Aufgabe zu, am 31. Mai 1980 den letzten planmäßigen von einer 03.10 geführten Schnellzug von Berlin nach Stralsund zu befördern. Zur Freude vieler Eisenbahnfreunde im In- und Ausland ist die Maschine nach Ihrem Rückbau auf Kohle-feuerung 1982 mit wenigen Unterbrechungen bis heute eine betriebsfähige Museumslok.

Das Modell: Das H0-Modell von Gützold ist eine vorbildgetreue und maßstäbliche Nachbildung der Dampflokomotive 03 1010 mit dem Einheitstender 2'2'T34 in der Ausführung als Museumslok. Neben dem markanten Oberflächenvorwärmer unterscheidet sich die Lok in zahlreichen Details von den anderen Lokomotiven dieser Baureihe. Um eine detaillierte Wiedergabe vieler Einzelheiten zu erreichen, sind viele Teile wie Pumpen, Dampfleitungen, Sandfallrohre, Griffstangen, Behälter usw. einzeln angesetzt. Die seidenmatten Lackierung mit lupenreiner Beschriftung geben der Lokomotive die entsprechende optische Wirkung. Der fünfpolige Markenmotor mit einer Schwungmasse, die 22-polige Plux22-Digitalschnittstelle, die feine LED-Bleuchtung sowie die Kurzkupplungskinematik mit NEM-Schacht vorn und hinten geben der Lokomotive ihren technischen Standard. Das mittlere Triebwerk ist mit der Kropfchase des ersten Lokradsatzes verbunden. Die Konstruktion der Lok ist für einen befahrbaren Radius von 415 mm ausgelegt. Bei einem sauber verlegten Radius von 360 mm ist die Lok bedingt einsetzbar, wenn die Teile des Zurüstbeutels außer Kupplungen und Trittlechen nicht montiert werden. Dabei kann es zu einem leichten Drängen der Räder in den Kurven kommen.

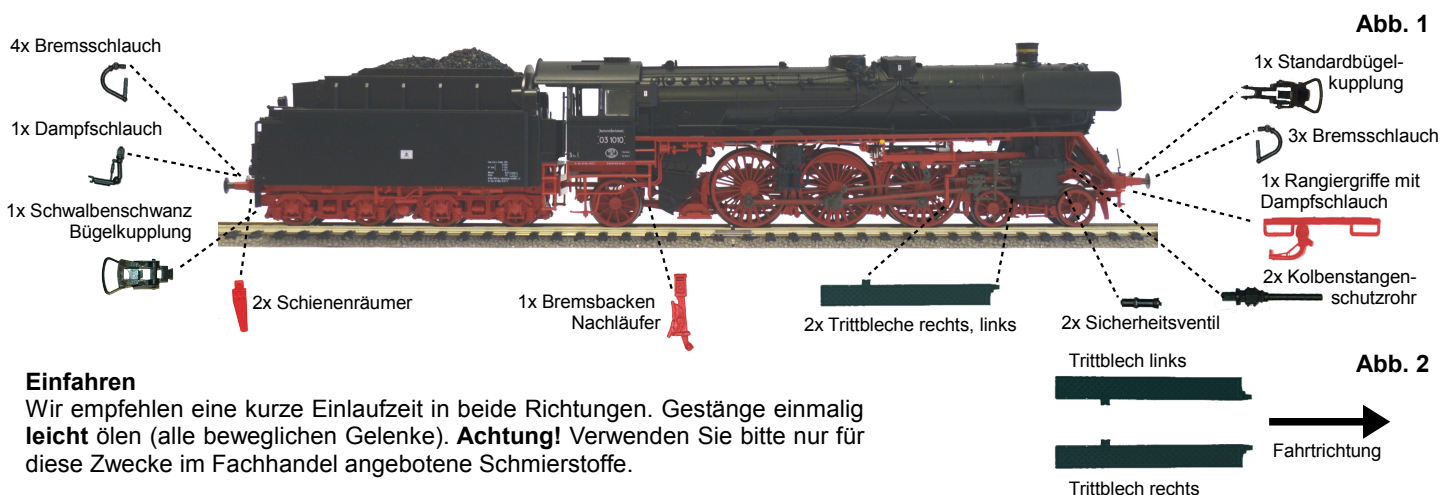
Wir wünschen Ihnen viel Freude mit unserem Modell!

Auspacken

Entfernen Sie zuerst die mittlere Transportsicherung und lockern Sie die Lok durch Drehen der seitlichen Transportsicherungen. **Bewahren Sie alle Transportsicherungen in Ihrer Originalverpackung auf.** Die Lokomotive mit dem Tender mittels der Folie vorsichtig nach oben herausnehmen.

Zurüsten Abb. 1

Im Zurüstbeutel befinden sich u.a. zwei **Standard-Bügelkupplungen**, die in die NEM-Schächte gesteckt werden können. Andere Kupplungssysteme, wie Kurzkupplungsköpfe mit NEM-Aufnahme, können auch verwendet werden. Die **Trittleche rechts und links**, wie in Abb. 2 gezeigt, in die hinten vorgesehenen Löcher der Zylinder stecken und von unten an den Gleitbahnhalter rasten. Erst ab einem befahrbaren Radius von 480mm können folgende beigelegte Teile montiert werden. Die **Schienenräumer (2x)** von unten an die Pufferbohle des Tenders stecken. **Kolbenstangenschutzrohre (2x)** vorn in die Zylinder stecken. **Bremsschläuche (7x)** an den Pufferbohlen, **Sicherheitsventile (2x)** vorn in die Zylinder und **Bremssbacken** von unten an den Nachläufer montieren. Außerhalb des Fahrbetriebes können der beigelegte **Dampfschlauch (1x)** hinten und die **Rangiergriffe mit Dampfschlauch** (in Fahrtrichtung rechts) vorn zurüstet werden.



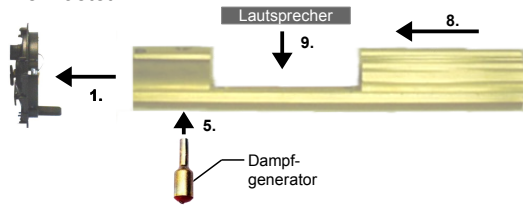
Einfahren

Wir empfehlen eine kurze Einlaufzeit in beide Richtungen. Gestänge einmalig **leicht** ölen (alle beweglichen Gelenke). **Achtung!** Verwenden Sie bitte nur für diese Zwecke im Fachhandel angebotene Schmierstoffe.

Einbau Digitaldecoder (Abb. 3 + 7)

1. Rauchkammertür nach vorn herausziehen und Stecker abziehen
2. Kessel vorn leicht anheben und nach vorn herausziehen
3. Brückenstecker von Leiterplatte abziehen und aufbewahren, am besten in Originalverpackung
4. geeigneten Lokdecoder in die PluX22-Schnittstelle stecken. Informationen des Lokdecoder-Herstellers beachten! Der zur Verfügung stehende Platz beträgt ca. 31x16x5,6 mm (L/B/H). Max. Stromaufnahme der Lok: 800mA. **Achtung!** Lokdecoder gegenüber Leiterplatte isolieren! **Kurzschlussgefahr!**

Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge, dabei ist darauf zu achten, dass der Kessel unter die Rastung am Umlauf geschoben wird und im Führerhaus einrastet.



Einbau Dampfgenerator (Abb. 3 + 6)

Dampfgenerator Seuthe Nr. 22 oder vergleichbare Generatoren sind geeignet

- 1.-2. siehe „Einbau Digitaldecoder“
 5. Dampfgenerator von unten in die hierfür vorge-sehene Aussparung im Kesselgewicht stecken und auf Leiterplatte im Kesselgewicht anlöten (siehe Abb. 6)
- bei Loks mit Decoder + Pufferspeicher empfiehlt sich der Einbau eines separaten Gleichrichters, um den Pufferspeicher nicht durch den Dampfgenerator zu entladen (Doppeldiode z.B. BAV70W, SOT323)
Zusammenbau siehe „Einbau Digitaldecoder“

Einbau Sounddecoder (Abb. 3 + 6)

Geeignet sind alle Sounddecoder mit PluX22-Schnittstelle und den Abmessungen von ca. 31x16x5,6 mm (L/B/H)

- 1.-4. siehe „Einbau Digitaldecoder“
 6. Domdeckel vom Kessel abziehen
 7. Schraube zur Befestigung des Kesselgewichtes lösen
 8. Kesselgewicht nach vorn herauschieben
 9. Rechteck-Lautsprecher (15 x 11mm mit Schallkapsel) in Kesselgewicht einsetzen und am Lautsprecheranschluss anlöten (siehe Abb. 6)
- Zusammenbau siehe „Einbau Digitaldecoder“

Einbau einer digitalen Kupplung (Abb. 4 +7)

Digitale Kupplungen können an die Funktionsausgänge AUX 5 (Hauptleiterplatte Abb. 7) und AUX 6 (Motorleiterplatte Abb. 4) angelötet werden.

Haftreifenwechsel (Abb. 5)

11. Drehgestell nach unten abziehen
 12. schwarze Rastnasen an der Unterseite des Drehgestells eindrücken und Getriebebeschalen nach oben ausrasten
 13. Radsatz mit Haftreifen entnehmen und Haftreifen wechseln
- Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge

Wartung und Pflege

Um an Ihrem Lokmodell lange Freude zu haben, sind in gewissen Abständen einige Wartungsarbeiten zu empfehlen:

- Reinigung des gesamten Fahrwerkes von Staub und Faserresten,
- versehen Sie alle Achslager unter Ausnutzung des Seitenspiels der Achsen von der Lok- und Tenderunterseite mit einem kleinen Tropfen Öl. **Achtung!** Verwenden Sie bitte nur für diese Zwecke im Fachhandel angebotene Schmierstoffe.

Einpacken

Legen Sie Lok und Tender mit Folienstreifen in die untere Verpackungsschale. Setzen Sie die **mittlere Transportsicherung** wieder zwischen Lok und Tender und drehen die **äußeren Transportsicherungen** fest.

Technische Daten des Modells:

Achsfolge:	2'C'1
LÜP:	274mm
Nennspannung:	12V/ 16V~
System:	2-Leiter Gleichstrom / 3-Leiter Wechselstrom
Kleinster befahrbarer Radius:	415mm (bedingt 360mm)
Lokgewicht:	557g
Schnittstelle:	PluX22

Zur Beachtung:

Das Modell darf nur in vollständigem Zustand betrieben werden und in Kinderhände gelangen. Bei unsachgemäßem Gebrauch besteht Verletzungsgefahr. Besondere Aufmerksamkeit ist bei der Benutzung durch Kinder erforderlich. Geltendmachung von Garantieansprüchen bedürfen der Originalverpackung, des Kaufbeleges und der Unversehrtheit der Versiegelung. Technische Änderungen vorbehalten.

Abb. 3

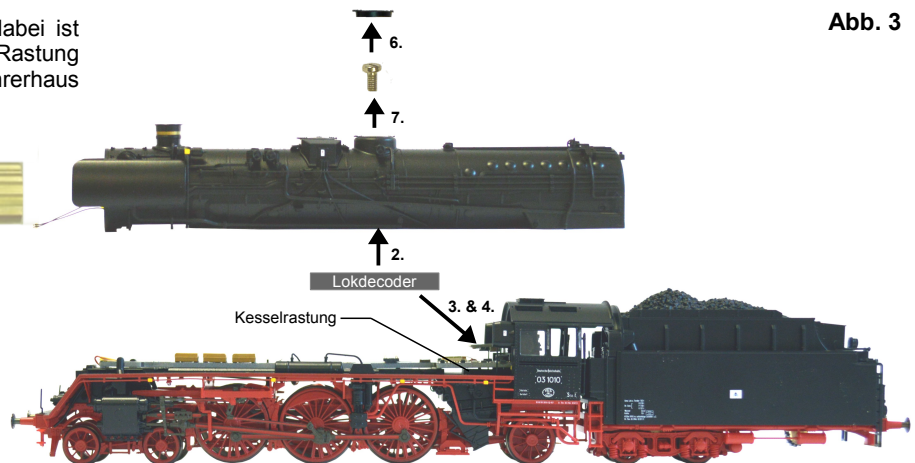


Abb. 4

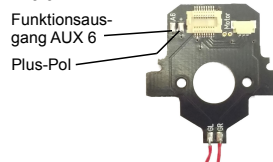


Abb. 5

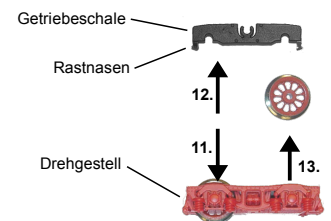


Abb. 6

Plus-Pol (vom separaten Gleichrichter/Doppeldiode, wenn eingelötet)

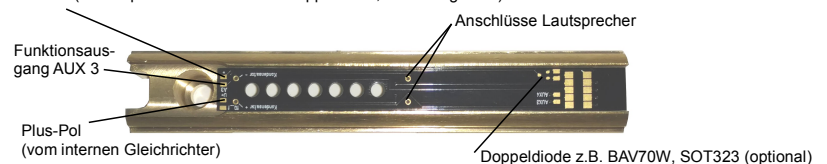


Abb. 7

