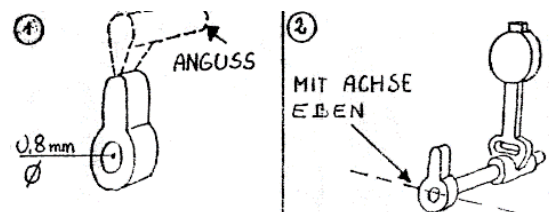
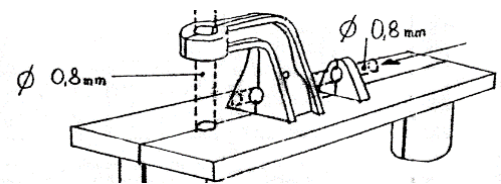
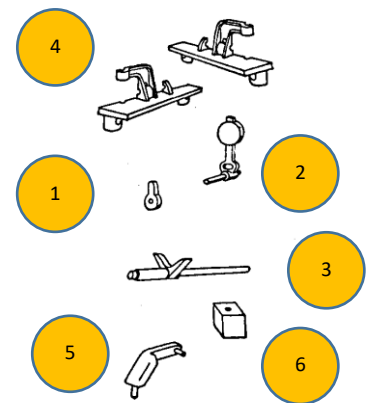




Beipackinformationen für Weichenstellbock:

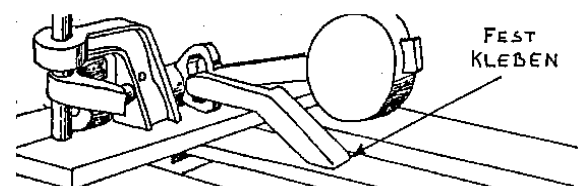
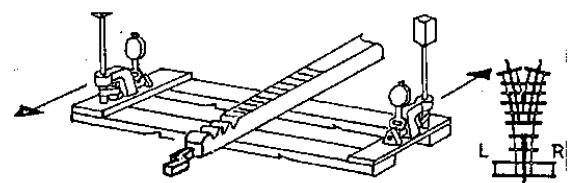
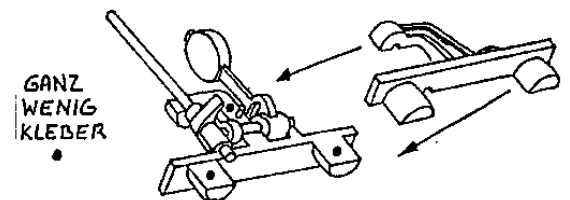
Das Modell des Weichenstellbocks ist vollständig aus Messing gefertigt, was eine stabilere Verarbeitung durch löten gestattet. Alternativ können die Bauteile auch mit einem Zweikomponentenkleber verbunden werden. Die Verarbeitung von Messing erfordert ein wenig Geschick, hohes Maß an Genauigkeit und gutes, geeignetes Werkzeug. Der Mehraufwand ist jedoch gerechtfertigt, denn nur so ist es möglich ein voll bewegliches und damit auch funktionsfähiges Modell eines Stellbockes herzustellen!

1. Entfernen Sie zuerst bitte alle ev. Grate an den Messingteilen vorsichtig mit einer Nadelfeile. Pressen Sie die Hälften des Lagerbocks fest zusammen und prüfen mit einem 0,8 mm Bohrer die Leichtgängigkeit der Lagerlöcher.
2. Das Loch im Umlenker wird mit dem 0.8mm Bohrer erweitert und vom Anguss getrennt (1). Danach wird der Umlenker laut am Stellhebel (2) befestigt (kleben oder mit ganz wenig Zinn löten)
3. Nun wird der fertige Stellhebel und die Laternensäule (3) in eine Lagerblockhälfte (4) eingelegt und die drei gezeigten Punkte mit ganz wenig Zweikomponentenkleber versehen, die zweite Lagerblockhälfte draufgesetzt und zusammengepresst. Gut aushärten lassen und zwischendurch Beweglichkeit der Teile prüfen.
4. Das Modell kann nun mit einer dünnen schwarzen Lackschicht überzogen werden. Vor dem Vollständigen Trocknen sollte die Beweglichkeit der Teile überprüft werden. Die Weichenlaterne (6) kann den jeweiligen Vorbild und Gleisgeometrie entsprechend mit den beiliegenden, weißen Decals aufgewertet werden.
5. Jetzt wird der Weichenstellbock in die vorgesehenen Löcher gesteckt. ACHTUNG! Richtung für Links - oder Rechtsbetrieb gemäß Bild 1 beachten. Der Lenkhebel (5) wird nun in die Ausnehmung am Stellhebel eingehängt (Stellhebel dabei nach innen legen), und in das vorgesehene Loch am Stellschieber stecken (Loch vorher mit Kleber füllen).



The model of the turnout trestle is completely made of brass, which allows a more stable processing by soldering. Alternatively, the components can also be joined with a two-component glue. The processing of brass requires a little skill, a high degree of accuracy and good, suitable tools. However, the extra effort is justified, because only in this way is it possible to produce a fully movable and thus also functional model of a trestle!

1. First, carefully remove any burrs on the brass parts with a needle file. Press the halves of the bearing block firmly together and check the ease of movement of the bearing holes with a 0.8 mm drill.
2. The hole in the deflector is widened with the 0.8mm drill and separated from the sprue (1). Then attach the deflector to the lever (2) by gluing or soldering it with a small amount of tin.
3. Now place the finished adjusting lever and the lantern pillar (3) in one half of the bearing block (4) and apply a very small amount of two-component glue to the three points shown, place the second half of the bearing block on top and press it together. Allow to harden well and check the mobility of the parts in between.
4. The model can now be covered with a thin layer of black paint. Before the paint is completely dry, the parts should be checked for mobility. The turnout lantern (6) can be upgraded according to the model and track geometry with the enclosed white decals.
5. Now insert the turnout trestle into the holes provided. Note the direction for left- or right-hand operation as shown in picture 1. The steering lever (5) is now hooked into the recess on the setting lever (place the setting lever to the inside) and put into the hole provided on the setting slide (fill the hole with glue beforehand).





Made in Austria!

Achtung! Verkleinertes Modell für erwachsene Sammler von mindestens 14 Jahren. Kein Spielzeug. Außer Reichweite von KINDERN aufbewahren!

Attention! Scale model for adult collectors, of at least 14 years of age. Not a toy. Keep out of reach of CHILDREN!

FERRO-TRAIN made by LEOPOLD HALLING GmbH.
Leopoldgasse 15-17, 1230 Wien, Österreich

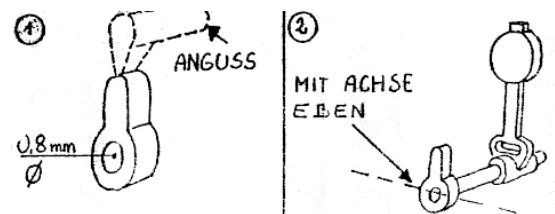
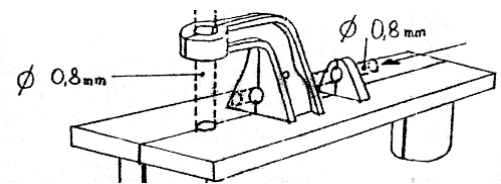
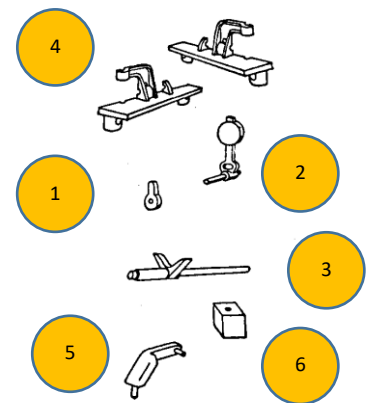
Mo.-Fr. 08:00-12:00, Abholung reservierter Ware bis 16:00 und nach Vereinbarung
E-Mail: office@halling.at - Tel.: (+43) (1) 604 31 22 - www.halling.at



Alle Angaben im Katalog sind unverbindlich und ohne Gewähr. Irrtümer, Druckfehler und Zwischenverkauf ausdrücklich vorbehalten! All information in this catalog is non-binding and without guarantee. Errors, misprints and prior sale expressly reserved!

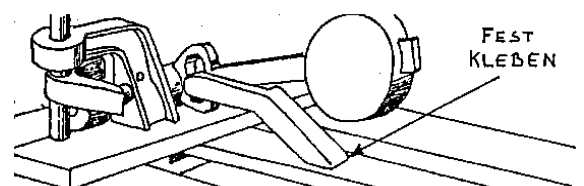
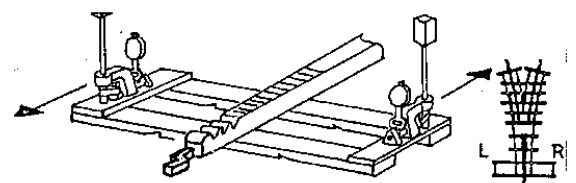
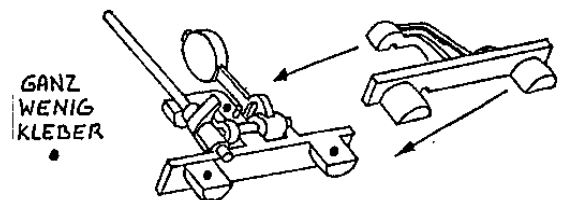
Das Modell des Weichenstellbocks ist vollständig aus Messing gefertigt, was eine stabilere Verarbeitung durch löten gestattet. Alternativ können die Bauteile auch mit einem Zweikomponentenkleber verbunden werden. Die Verarbeitung von Messing erfordert ein wenig Geschick, hohes Maß an Genauigkeit und gutes, geeignetes Werkzeug. Der Mehraufwand ist jedoch gerechtfertigt, denn nur so ist es möglich ein voll bewegliches und damit auch funktionsfähiges Modell eines Stellbockes herzustellen!

6. Entfernen Sie zuerst bitte alle ev. Grate an den Messingteilen vorsichtig mit einer Nadelfeile. Pressen Sie die Hälften des Lagerbocks fest zusammen und prüfen mit einem 0,8 mm Bohrer die Leichtgängigkeit der Lagerlöcher.
7. Das Loch im Umlenker wird mit dem 0.8mm Bohrer erweitert und vom Anguss getrennt (1). Danach wird der Umlenker laut am Stellhebel (2) befestigt (kleben oder mit ganz wenig Zinn löten)
8. Nun wird der fertige Stellhebel und die Laternensäule (3) in eine Lagerblockhälfte (4) eingelegt und die drei gezeigten Punkte mit ganz wenig Zweikomponentenkleber versehen, die zweite Lagerblockhälfte draufgesetzt und zusammengepresst. Gut aushärten lassen und zwischendurch Beweglichkeit der Teile prüfen.
9. Das Modell kann nun mit einer dünnen schwarzen Lackschicht überzogen werden. Vor dem Vollständigen Trocknen sollte die Beweglichkeit der Teile überprüft werden. Die Weichenlaterne (6) kann den jeweiligen Vorbild und Gleisgeometrie entsprechend mit den beiliegenden, weißen Decals aufgewertet werden.
10. Jetzt wird der Weichenstellbock in die vorgesehenen Löcher gesteckt. ACHTUNG! Richtung für Links - oder Rechtsbetrieb gemäß Bild 1 beachten. Der Lenkhebel (5) wird nun in die Ausnehmung am Stellhebel eingehängt (Stellhebel dabei nach innen legen), und in das vorgesehene Loch am Stellschieber stecken (Loch vorher mit Kleber füllen).



The model of the turnout trestle is completely made of brass, which allows a more stable processing by soldering. Alternatively, the components can also be joined with a two-component glue. The processing of brass requires a little skill, a high degree of accuracy and good, suitable tools. However, the extra effort is justified, because only in this way is it possible to produce a fully movable and thus also functional model of a trestle!

6. First, carefully remove any burrs on the brass parts with a needle file. Press the halves of the bearing block firmly together and check the ease of movement of the bearing holes with a 0.8 mm drill.
7. The hole in the deflector is widened with the 0.8mm drill and separated from the sprue (1). Then attach the deflector to the lever (2) by gluing or soldering it with a small amount of tin.
8. Now place the finished adjusting lever and the lantern pillar (3) in one half of the bearing block (4) and apply a very small amount of two-component glue to the three points shown, place the second half of the bearing block on top and press it together. Allow to harden well and check the mobility of the parts in between.
9. The model can now be covered with a thin layer of black paint. Before the paint is completely dry, the parts should be checked for mobility. The turnout lantern (6) can be upgraded according to the model and track geometry with the enclosed white decals.
10. Now insert the turnout trestle into the holes provided. Note the direction for left- or right-hand operation as shown in picture 1. The steering lever (5) is now hooked into the recess on the setting lever (place the setting lever to the inside) and put into the hole provided on the setting slide (fill the hole with glue beforehand).





Made in Austria!

Achtung! Verkleinertes Modell für erwachsene Sammler von mindestens 14 Jahren. Kein Spielzeug. Außer Reichweite von KINDERN aufbewahren!

Attention! Scale model for adult collectors, of at least 14 years of age. Not a toy. Keep out of reach of CHILDREN!

FERRO-TRAIN made by LEOPOLD HALLING GmbH.
Leopoldgasse 15-17, 1230 Wien, Österreich

Mo.-Fr. 08:00-12:00, Abholung reservierter Ware bis 16:00 und nach Vereinbarung
E-Mail: office@halling.at - Tel.: (+43) (1) 604 31 22 - www.halling.at



Alle Angaben im Katalog sind unverbindlich und ohne Gewähr. Irrtümer, Druckfehler und Zwischenverkauf ausdrücklich vorbehalten! All information in this catalog is non-binding and without guarantee. Errors, misprints and prior sale expressly reserved!