



Der Kollektor ist in drei Teile unterteilt, die feinen Rillen müssen gereinigt werden.

getragen, und die Motorwellen werden mit etwas Öl geschmiert. Danach wird der Motor wieder von oben eingeschoben und der Deckel des Motorblocks wieder geschlossen. Dabei ist darauf zu achten, dass die Litzen nirgends eingeklemmt werden. Vor dem Einbau der Drehgestelle werden diese nochmals am Labornetzteil getestet. Dabei können sie auch gleich zwei bis drei Minuten fahren, damit fahren sich der Motor und das Getriebe gleich wieder ein. Dabei ist am Labornetzteil zu sehen, dass der Strombedarf nochmals etwas sinkt. Unter Volllast erhöht sich der Stromverbrauch und liegt zwischen 500 und 700 mA.

Die Drehgestelle werden zum Schluss wieder am Fahrwerk festgeschraubt, die Litzen eingesteckt oder angelötet. Sollte nun doch ein Motor verdreht zusammengebaut worden sein, können die beiden Litzen des Motors umgedreht werden. So muss nicht nochmals der ganze Motor zerlegt werden.

Wer keine Drehbank hat, kann die Motorwelle in eine kleine Handbohrmaschine einspannen.

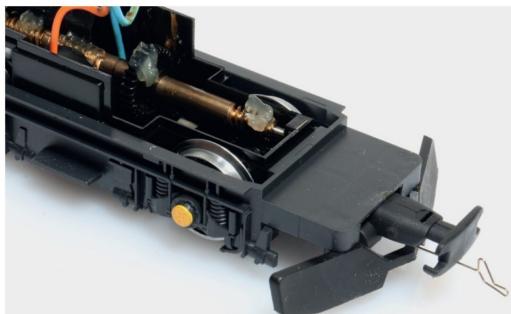


Der Kollektor wird mit einem Poliertuch poliert, davon wird nur ein feiner Streifen benötigt.

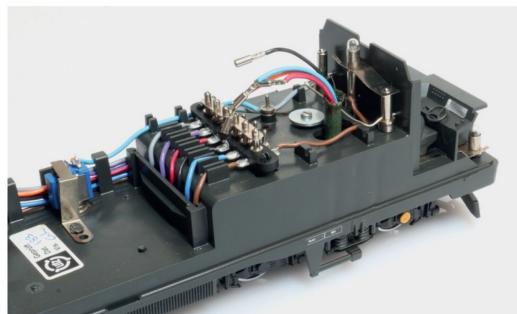
Danach wird das Gehäuse wieder aufgesetzt und am Lokboden die Schraube wieder angezogen. Zum Schluss werden die Halteplatten und die Schläuche an den Lokfronten wieder befestigt.

Somit ist die Lokomotive wieder einsatzbereit, wer weiß, vielleicht wieder für die nächsten 40 Jahre. Die Ergebnisse der beschriebenen Reparatur könnten sich die Besucher am Tag der Modellbahn gleich selbst ansehen. Der in der Einleitung be-

schriebene FO Tm 2/2 lief den ganzen Tag über ohne Probleme auf der kleinen Anlage in der LOKI-Fabrik. Und auch die HGe 4/4 II läuft mittlerweile wieder einwandfrei. Übrigens sind Bühlert-Motoren in vielen Modellloks in allen Spurweiten zu finden. Die älteren Modelle lassen sich alle auf dieselbe Art pflegen. Die neueren Fabrikate können leider nicht mehr so einfach zerlegt werden, weshalb eine Reparatur fast unmöglich geworden ist.



Vor dem Zusammenbau werden die Getriebe gefettet und geschmiert.



Nach dem Zusammenbau erfolgt der Einbau der Antriebsblöcke.