



Abb. 2 Modul-Endstück

### 3.3. Oberbau

Die Gleise liegen mit den Schwellen direkt auf dem Modulkasten auf. Durch gutes Einschottern wird ein vorbildgerechter Oberbau erreicht. Die Höhe des Gleiskörpers beträgt 4 mm.

### 3.4. Befestigungsbohrungen

Die Befestigungsbohrungen haben einen Durchmesser von 10 mm und liegen alle auf einer Linie 50 mm unterhalb der Moduloberkante, und zwar genau unter der Gleisachse sowie von da aus nach rechts und links alle 50 mm bis zur Modulkante. Damit stehen in aller Regel genügend Bohrungen für die Verbindung zweier Module zur Verfügung (vgl. Abb. 2).

Wichtig ist, dass man hinter dem Endstück genügend Raum zum Einsetzen und Anziehen der Schrauben sowie zum Hantieren beim Einjustieren der Modulübergänge freihält. Weichenantriebe, Kabel und andere Teile der Elektrik müssen in Endstücknähe so angebracht werden, dass auch jemand, der das Modul selbst nicht gebaut hat, nicht aus Versehen etwas beschädigt.

### 3.5. Verbindungsschrauben

Die Module werden mit M8- (8 mm-) Schrauben, mindestens 4 cm lang, Unterlegscheiben und Flügelmuttern miteinander verbunden. Am besten haben sich "blanke Sechskantschrauben mit Gewinde bis Kopf" nach DIN 933 bewährt. Schlossschrauben und solche, die einen gewindelosen Schaft aufweisen, sind ungeeignet.

## 4. Gleise

### 4.1. Gleismaterial

Die Verwendung von Industrie- oder Selbstbaugleisen ist möglich, vorausgesetzt, die üblichen H0e-Fahrwerke (Spurkranzhöhe bis 0,9 mm) können störungsfrei darauf verkehren.

### 4.2. Lage am Endstück

Die Gleise müssen genau rechtwinklig auf das Modulendstück stoßen. Sie werden am Ende bündig abgeschnitten, fest eingeschottert und müssen besonders gut befestigt sein (Schienenenden auf ein gut befestigtes (geschraubtes) kupferkaschiertes - und natürlich in Längsrichtung durch Entfernen der Kupferschicht isoliertes - Pertinaxplättchen oder auf passend eingedrehte Messingschrauben auflöten). Die 9 mm-Spurweite ist unbedingt einzuhalten.