Bauanleitung: Bahnmeisterkiste / Rottenkiste (Artikel 447762)
Nenngröße TT 1:120

Bausatzinhalt:

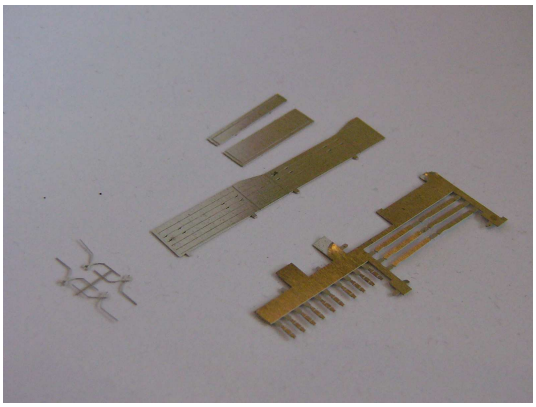
- Ätzblech für Bahnmeisterkiste / Rottenkiste
(Das Werkzeug ist NICHT Teil des Bausatzes!)

Einführung:

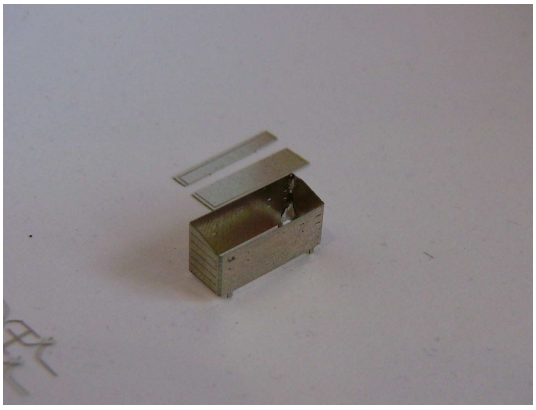
Der Bausatz (Artikel 447762) enthält Teile zum Bau einer Bahnmeisterkiste / Rottenkiste. Vorbild für diesen Bausatz sind klassische Werkzeugkisten wie sie z.B. auf SKL oder in Bauzügen zu finden sind.

Einsatz Epoche II-VI.

1. Den Korpus 3 mal biegen (90 Grad) und die Enden stumpf verlöten oder verkleben.

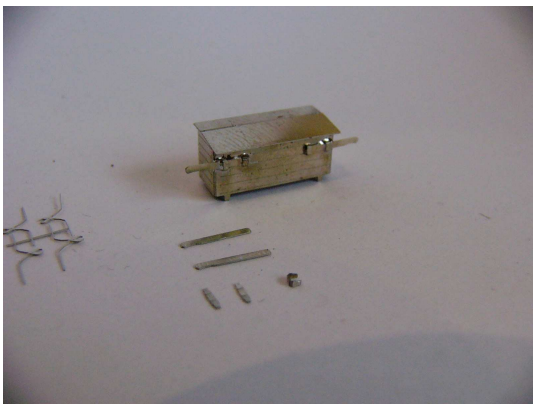


2. Die beiden Dachteile auflöten oder aufkleben, das längere Teil ist der im original klappbare Deckel, das kurze Teil ist feststehend.

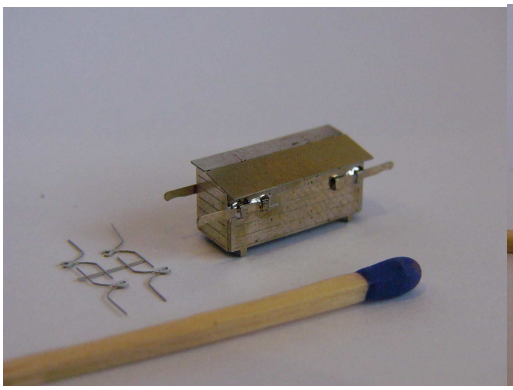


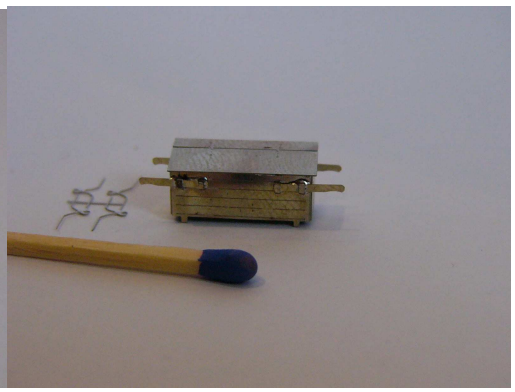
Die Digitalzentrale • Yves Lange (Dipl. Inf. FH) • Waldstraße 14 • 08141 Reinsdorf, OT Vielau
Telefon: +49 (0)375-60 68 98 99 • Telefax: +49 (0)375-692 31 73

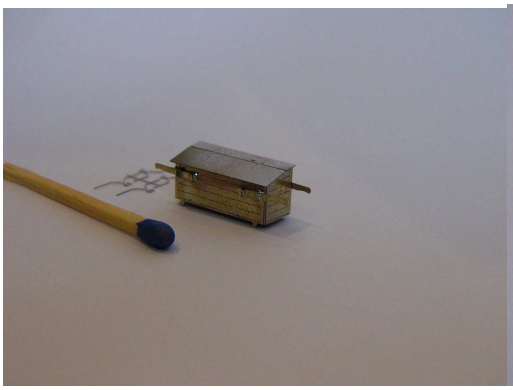
3. Die 8 Laschen für die Holzgriffe je 2 mal biegen (90 Grad), mit den Holzgriffen wahlweise ein- oder ausgezogen einstecken und verlöten oder verkleben.

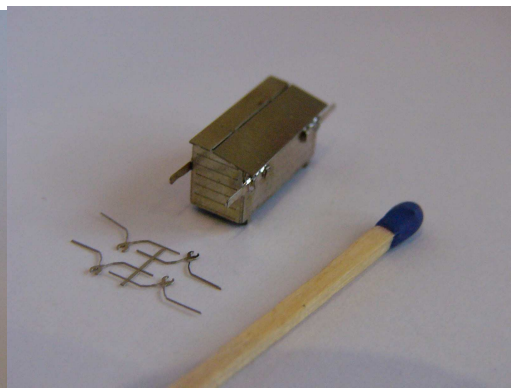


4. Farbliche Behandlung nach eigenem Gutdünken.









Wir wünschen unserer Kundschaft viel Freude mit den erworbenen Bausätzen !
www.digitalzentrale.de

Die Digitalzentrale • Yves Lange (Dipl. Inf. FH) • Waldstraße 14 • 08141 Reinsdorf, OT Vielau
Telefon: +49 (0)375-60 68 98 99 • Telefax: +49 (0)375-692 31 73

Hinweise:

Der Bausatz besteht aus Neusilber. Bitte verwenden sie zum Löten der Neusilberbleche SMD-Lötpaste, wie sie z.B. unter der Bezeichnung CR44 NOCLEAN bei Reichelt erhältlich ist. Die Paste an die zu lötende Stelle streichen und dabei sehr sparsam verwenden. Hilfreich ist zur Dosierung ein kleiner Uhrmacherschraubenzieher oder eine Zahnarztsonde. Gelötet wird mit hoher Temperatur und relativ kurzem Kontakt zum Werkstück. Oft ist es dann ausreichend den Lötkolben knapp neben die Lötpaste an das Metall zu halten um die Lötpaste zum Fließen zu bringen (das Flußmittel verdampft sichtbar). Gute Lötstellen entstehen schnell. Langes Erhitzen führt zum Verzundern und damit zu unsauberen Lötstellen. Das Ätzblech auf eine harte stabile Unterlage (z.B.Glasplatte) legen. Die Haltestege der Neusilberteile mit einer scharfen Cutterklinge direkt am Werkstück „ab stanzen". Mit dieser Methode ist keine Nacharbeit mit Feilen o.ä. Werkzeigen nötig. Ein Ausschneiden mit dem Seiten- bzw. Elektronikschneider führt zum Verbiegen der filigranen Teile. **Bei den Ätzteilen liegt der Biegefalz grundsätzlich außen.** Egal ob Aufdopplungen (180°) oder einfache Biegefalze (90° o.ä.).

Achtung!
Nicht geeignet für Kinder unter 14 Jahren.
Benutzung unter Aufsicht von Erwachsenen.
Bitte beachten sie unsere AGB's.
Änderungen im Sinne des technischen Fortschrittes bleiben vorbehalten.

Die Digitalzentrale • Yves Lange (Dipl. Inf. FH) • Waldstraße 14 • 08141 Reinsdorf, OT Vielau
Telefon: +49 (0)375-60 68 98 99 • Telefax: +49 (0)375-692 31 73