

Bauanleitung: Schleppschürfkübel V4 groß (Artikel 447745)

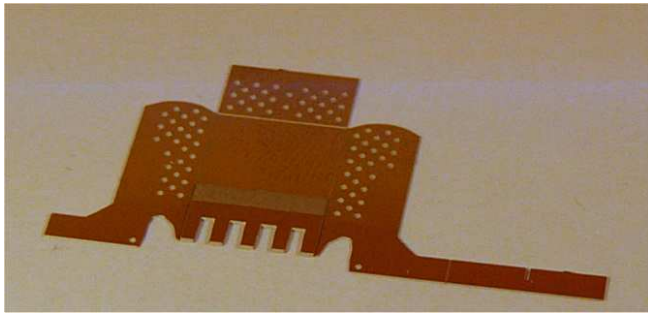
Nenngröße TT 1:120

Bitte Anleitung zuerst vollständig durchlesen !!!

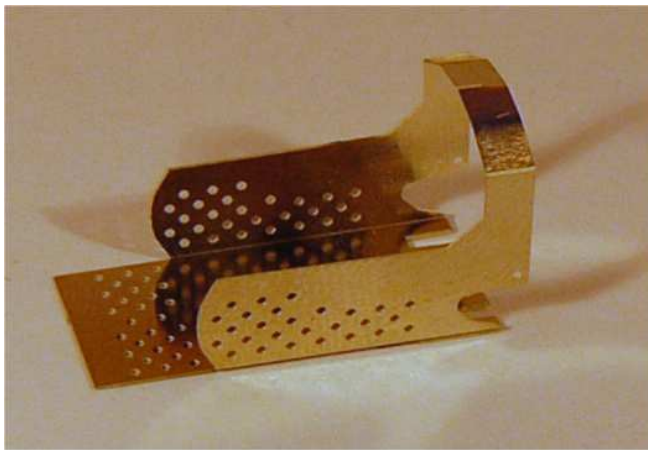
Einführung:

Dieser große Schleppschürfkübel kommt bei Seilbaggern zur Sand- und Kiesgewinnung in Kiesgruben, Sandgruben und zum ausbaggern von Flüssen, Häfen und Wasserbaustellen zum Einsatz. Er eignet sich aber auch hervorragend als Ladegut für Flach- oder Niederbordwagen.

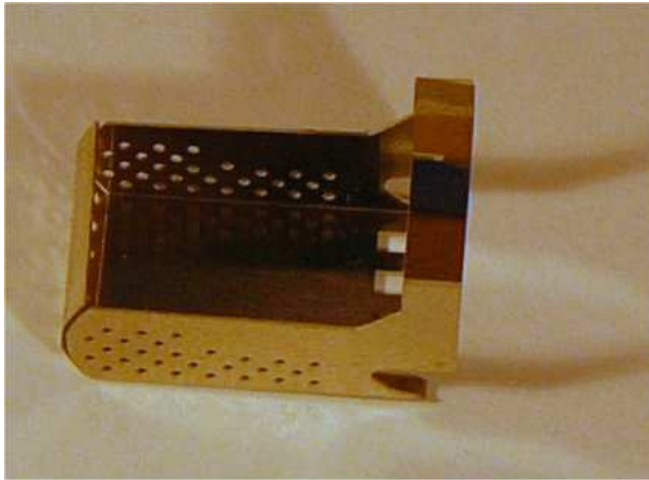
1. Kübel abtrennen, beide Seiten um 90 Grad nach oben biegen.



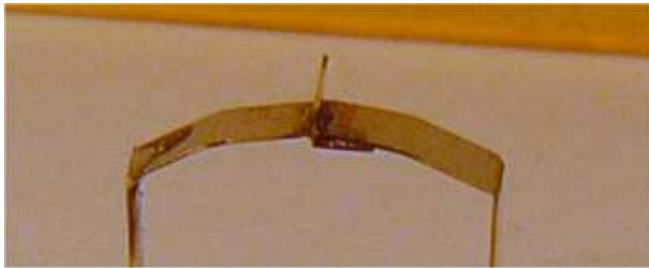
2. Steg rund biegen und am Falz soweit biegen das er mit beiden Seitenwänden bündig abschließt und verlöten.



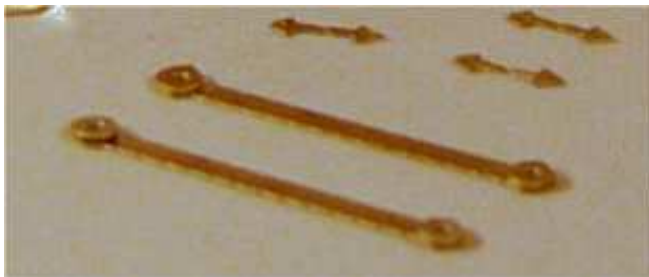
3. Rückwand am Falz nach oben biegen, und dann entlang der Rundung der beiden Seitenwände biegen, anschließend verlöten.



4. Hakenöse abtrennen und am Falz um knapp 90 Grad biegen, in den Steg einsetzen und verlöten.



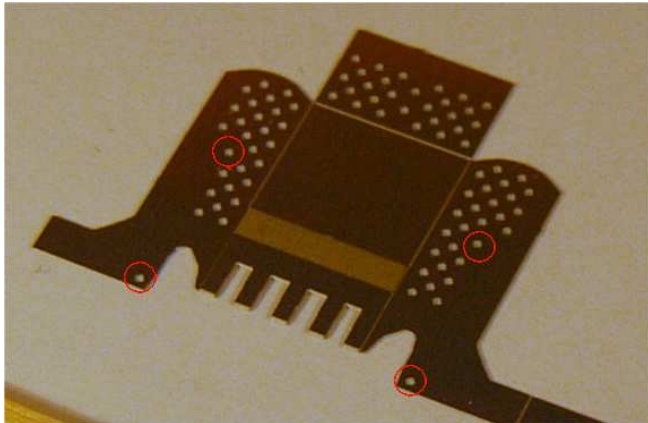
5. Seitliche Verstärkungsstreben abtrennen und am Falz aufdoppeln (um 180 Grad biegen).



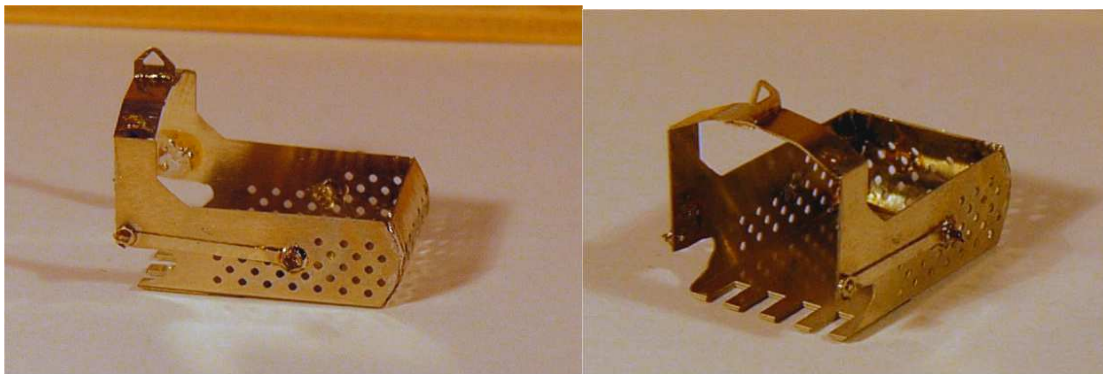
6. Kleine Seitenösen abtrennen und am Falz aufdoppeln (um 180 Grad biegen).



7. Kübel auf die Seite legen, seitliche Verstärkungsstreben auf die beiden im Bild markierten Bohrungen legen und die kleinen Seitenösen einfädeln und verlöten.



8. Farbliche Behandlung nach eigenem Gutdünken.



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

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. Werkzeugen nötig. Ein Ausschneiden mit dem Seiten- bzw. Elektronschneider führt zum Verbiegen der filigranen Teile. **Bei den Ätzteilen liegt der Biegefalz grundsätzlich außen.** Egal ob Aufdoppelungen (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.