

## Bauanleitung:

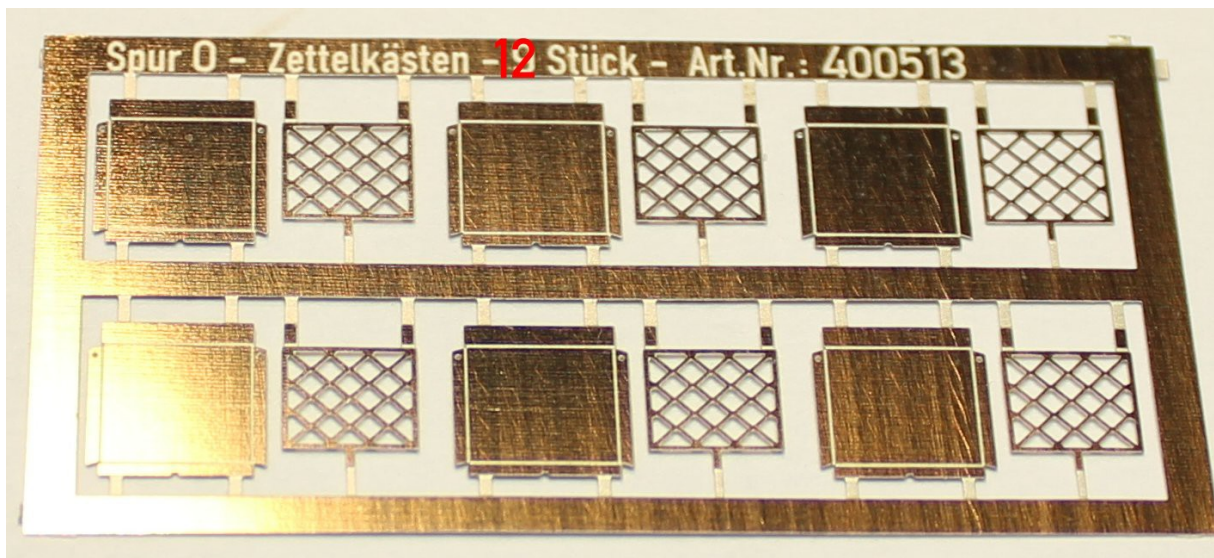
### Einführung:

Der Bausatz besteht aus Neusilber. Bitte verwenden sie zum Löten der Neusilberbleche SMD-Lötpaste, wie sie unter der Bezeichnung **WELDOTEC Sn AG 20 Lötpaste**, Artikelnummer **180001** und **180002** bei uns 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 großer Hitze. Oft ist es dann ausreichend den LötKolben knapp neben die Lötpaste an das Metall zu halten um die Lötpaste zum Fließen zu bringen. Gute Lötstellen entstehen schnell. Langes Gebräte führt zum Verzundern und damit zu unsauberen Lötstellen.

Die Neusilberteile mit einer stabilen Schere entlang der Nutsteilkante ausschneiden. Mit dieser Methode ist keine Nacharbeit mit Feilen o.ä. Werkzeugen nötig. Ein Ausschneiden mit dem Cutter oder Seiten- bzw. Elektronikschnyder führt zum Verbiegen der filigranen Teile.

Bei den Ätzteilen liegt der Biegefalz immer im Biegewinkel. Lediglich bei Aufdopplungen (180°-Biegung) liegen sie außen.

### Teile:



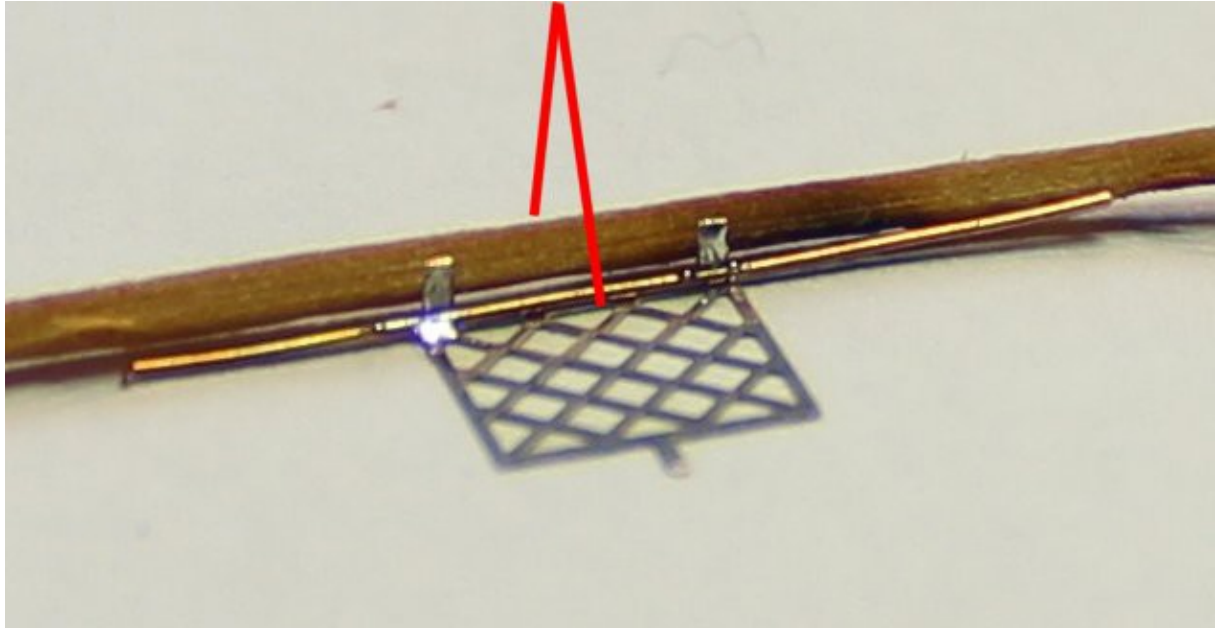
Der Bausatz besteht aus 15 cm Bronzedraht in der Dicke 0,25 mm und einem 0,1 mm dickem Ätzblech mit je zwei Teilen für 12 Zettelkästen (für 6 Wagen).

### Zusammenbau:

Den Bronzedraht in 12 mm Stücken schneiden. Vor dem Löten den Draht mit etwas feinem Schleifpapier (Körnung 1000) von seiner Oxydschicht befreien. Dann lässt er sich besser löten.

Die Blechteile mit einer Schere aus dem Rahmen trennen (siehe oben). Am Gitter die beiden oberen Laschen um 90° umbiegen. Oben ein dünnes Holzprofil gegen legen – z.B. ein Streichholz oder einen Streifen Furnier. Den Draht mit der Pinzette mittig zwischen den Laschen greifen. So wird der Draht gegen die Laschen gepresst und kann eng anliegend verlötet werden.

Im folgenden Bild ist die Pinzette rot angedeutet.



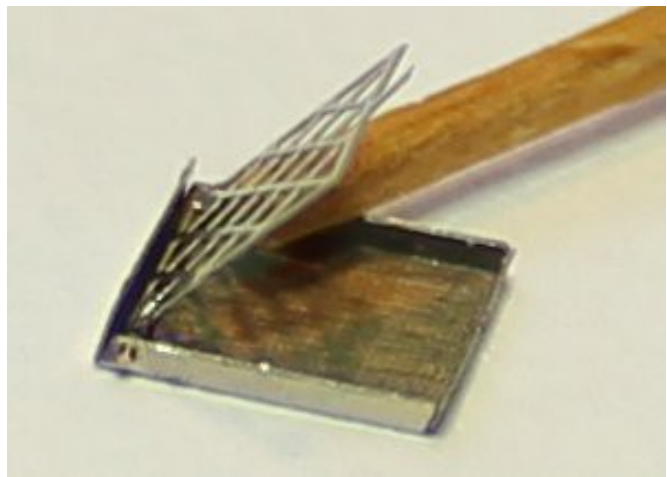
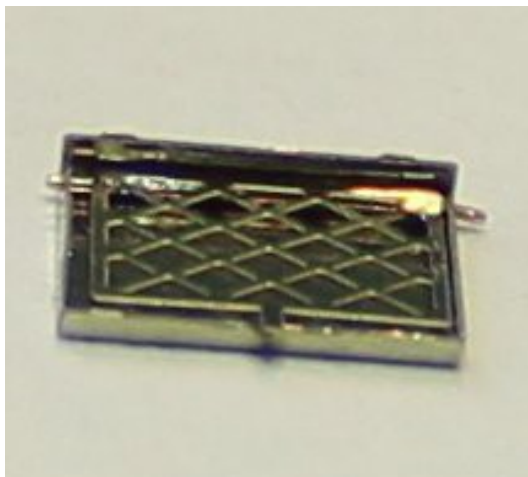
Die überstehenden Laschen mit dem Seitenschneider abkneifen und bündig zum Draht glatt feilen.

Den überstehenden Draht so einkürzen, dass der Überstand 0,8 – 1,0 mm beträgt. Und entstandene Grate glatt feilen.

Am Blech für den Kasten die beiden Löcher in den Seiten mit einer Reibahle (erhältlich bei Fohrmann) oder einem 0,3 mm Bohrer aufweiten. Der 0,25 mm Bronzedraht muss sich darin leicht bewegen, wenn man ihn zur Probe einsteckt.

Die Seiten ca. 45 – 60° mit einer glatten Spitzzange aufkanten. Man kann dabei Stück für Stück vorgehen. Das Knifflige ist, das Gitter einzusetzen und dabei die Seiten weiter bis auf 90° zu kanten. Hilfreich ist es dabei die überstehenden Drahtzapfen leicht schräg nach unten zu biegen. So neigen sie sich dem beim Aufkanten wandernden Loch entgegen.

Ober- und Unterseite ebenfalls aufkanten. Die Oberseite wird dabei ca. 100° gebogen (damit der Regen abläuft). Die Unterseite dafür nur etwa 80°. Der Winkel wird durch die Seiten vorgegeben, gegen die sie anschlagen. Die Ecken des Kastens können von außen verlötet werden.



Viel Spaß wünscht das Team der Digitalzentrale!