

## Montage Kette Menck



Abb.1: Werkzeuge:

Schere, Pinzetten, Minibohrmaschine, LötKolben, Flussmittel bzw. Lötfett, Sekundenkleber, konische Reibahlen 0,5 und 1,5mm, Stecknadel, Zahnstocher, Holzklammer

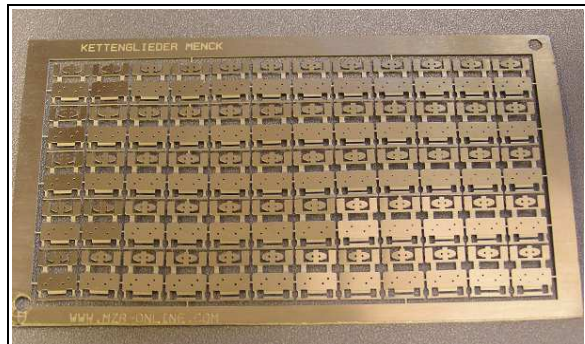


Abb.2:

Im Bausatz enthalten: Ätzblech Kette Menck, Stahldraht 0,3mm, Stahldraht 0,6mm

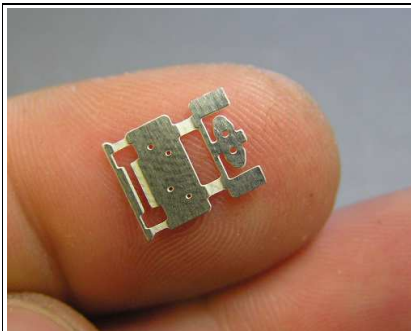


Abb.3: Kettenglied auslösen und Haltestreben dicht am Bauteil abschneiden.

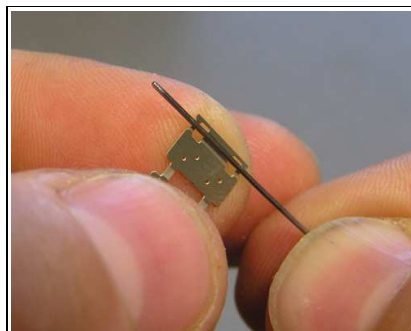


Abb.4: Hilfswerkzeug 0,6mm Stahldraht in die Ätznut legen.

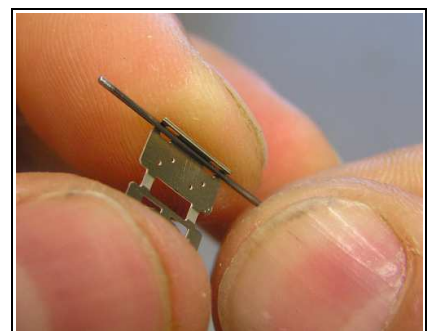


Abb.5: Lasche möglichst dicht am Draht reichlich 100° umbiegen

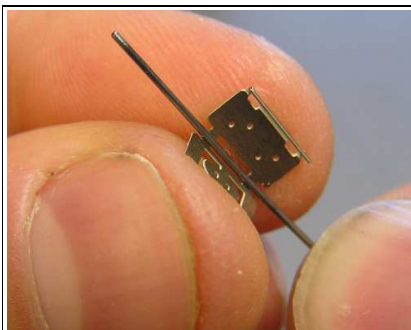


Abb.6: zweite Ätznut ebenfalls in die gleiche Richtung biegen

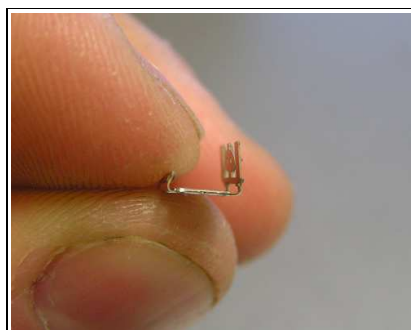


Abb.7: Das Kettenglied ist für die weitere Bearbeitung ideal vorbereitet. Die entstehenden Ösen werden schön rund.

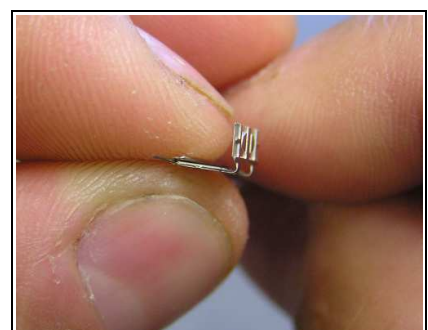


Abb.8: Nun den 0,3mm Draht in die Ätznut einlegen. Die kurze und anschließend die lange Lasche mit dem 0,3er Draht komplett umbiegen.

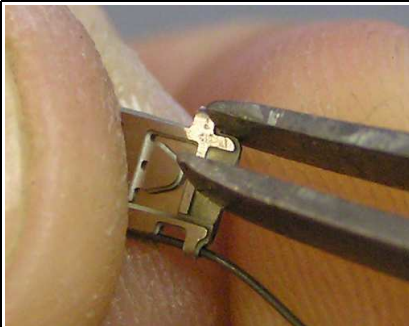


Abb.9: Durch Verschieben die Bleche deckungsgleich übereinander bringen, damit gleichmäßige Ösen entstehen.

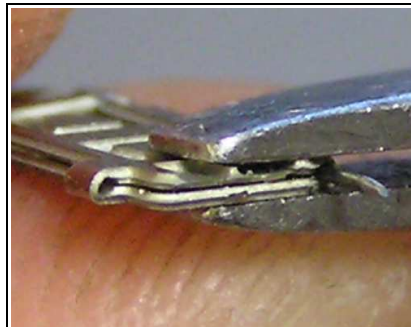


Abb.10: gut gebogene Öse



Abb.11: Die Bleche sollten ohne zusätzlichen Druck direkt aufeinander liegen.

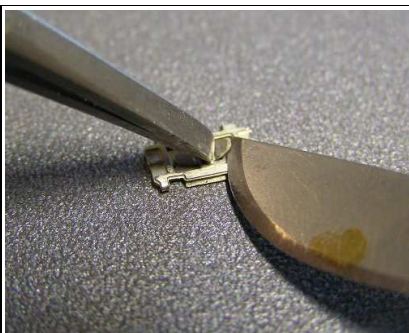


Abb.12: rechte Lasche (Mitnehmer) 90° aufbiegen.

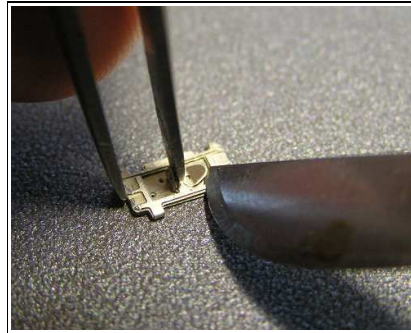


Abb.13: linke Lasche ebenfalls 90° aufbiegen.

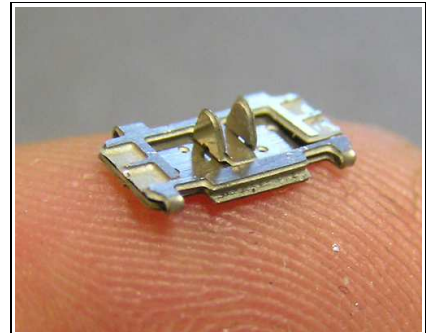


Abb.14: fertig gebogenes Kettenglied.

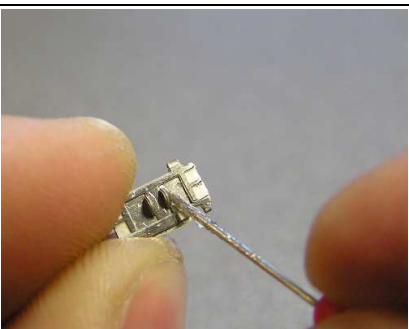


Abb.15: An der Außenseite des Mitnehmers mit einer Nadel etwas Lötfett anbringen. Durch das Loch in der Biegenut des Mitnehmers soll beim Löten das Zinn nach innen fließen und die Nut versteifen.

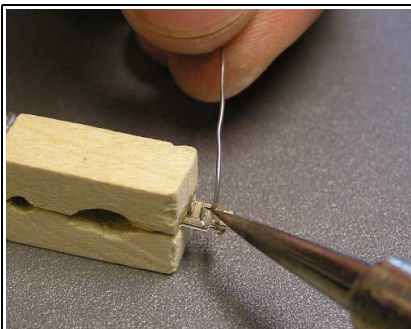


Abb.16: Kettenglied in eine Holzklammer einspannen und mit etwas Lötzinn die Bleche direkt außen am Mitnehmer verlöten...

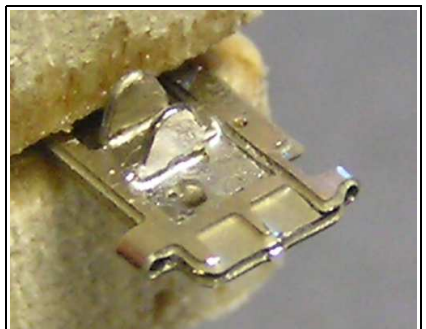


Abb.17: ...dabei darauf achten, dass möglichst kein Zinn in die Ösen läuft und diese verschließt. Die Biegenut des Mitnehmers müssen durch das vorgesehene Loch gut verzinkt sein.

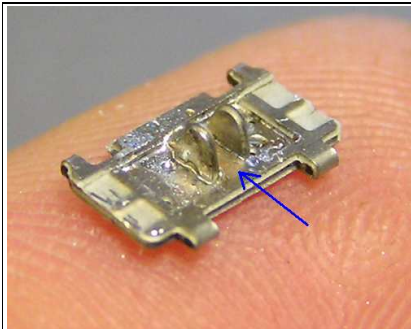


Abb.18: fertig verlötetes Kettenglied. Die Lauffläche (Pfeil) soll ebenfalls zinnfrei sein!

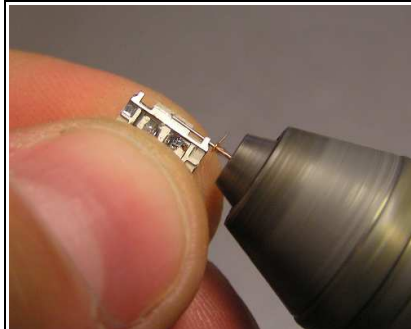


Abb.19: Falls Zinn in eine Öse geraten ist, muss diese mit einem 0,3mm Bohrer ausgebohrt werden.

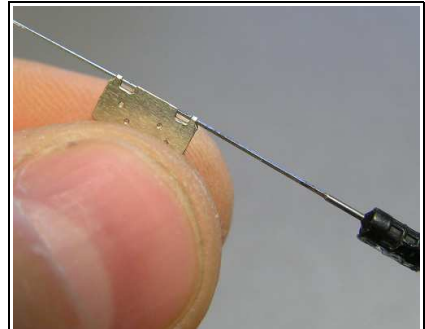


Abb.20: Mit einer konischen 0,5mm Reibahle können die Ösen auf 0,3mm aufgerieben werden, falls der Stahldraht nicht passt.

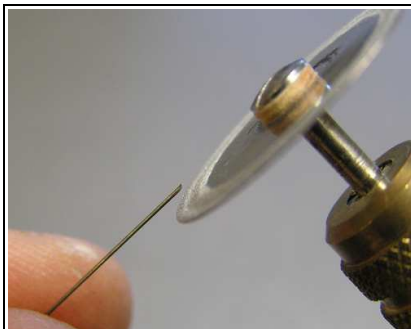


Abb.21: 0,3mm Stahldraht mit der Schleifscheibe etwas anspitzen.

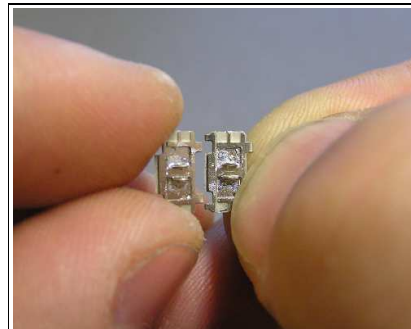


Abb.22: zwei Kettenglieder aneinander setzen...

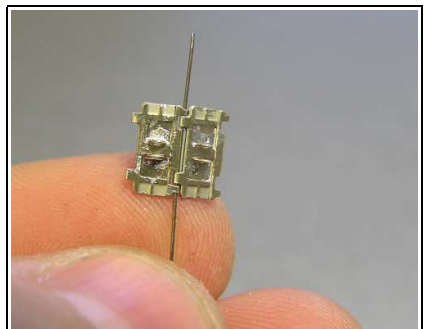


Abb.23: ... und den angespitzten Stahldraht durch die Ösen führen.

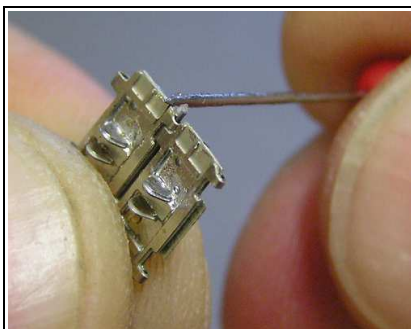


Abb.24: Stahldraht nur 0,5mm raus stehen lassen und etwas Lötflut an dem Kettenglied mit der letzten Öse anbringen.

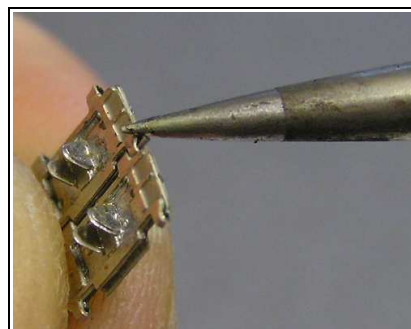


Abb.25: an der gleichen Stelle mit etwas Zinn den Draht in der letzten Öse einlöten...



Abb.26: ...und darauf achten, dass kein Zinn zur nächsten Öse durchläuft. Kurze Verweildauer des Lötkolbens!

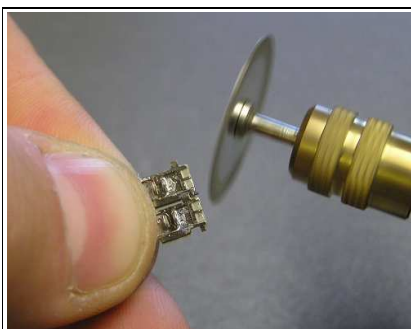


Abb.27: den überstehenden Stahldraht etwas schräg zum Kettenglied vorsichtig abschleifen. Aber die Öse nicht verletzen!

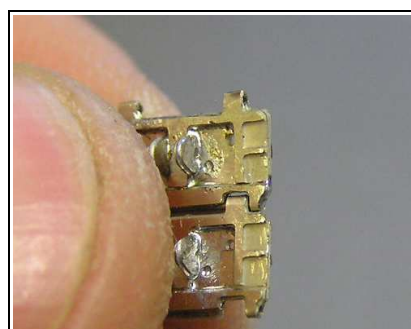


Abb.28: Somit ist das original Kettenbild wieder hergestellt.

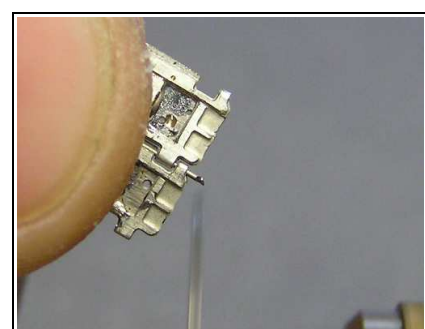


Abb.29: den Stahldraht auf der gegenüberliegende Seite ebenfalls entsprechend kürzen.



Abb.30: Die ersten beiden Glieder sind verbunden und bewegen sich nur durch ihr Eigengewicht. (wichtig für das Fahrbild!)



Abb.31: Die Spitzen an den Mitnehmern entgraten. Die Laufräder müssen ohne zu klemmen in den Schlitz passen.

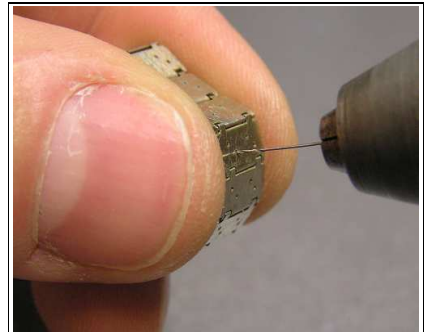


Abb.32: Der Menck 152 hat 26 Ketten-glieder je Kette. Der Menck 154 bekommt 29 Stück. Die Löcher mit 0,3mm Bohrer ausbohren.

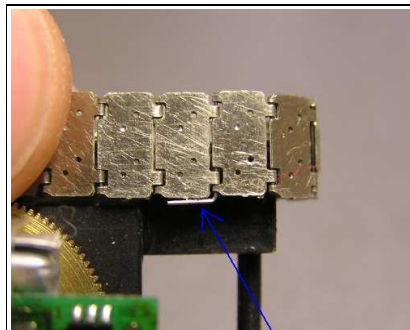


Abb.33: Das Schließen der Kette wird mit einem zum Haken gebogenen Draht verstiftet und das Ende mit wenig Sekundenkleber am Kettenglied fixieren.

Viel Erfolg!