

## Montage Kettenräder Menck



Abb.1: Werkzeuge:

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

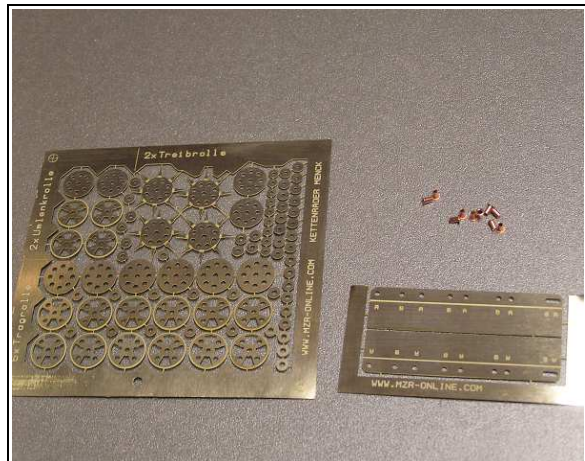


Abb.2:

Im Bausatz enthalten: Ätzblech Kettenräder Menck, 15 Kupferbuchsen H1014, 1mm Draht

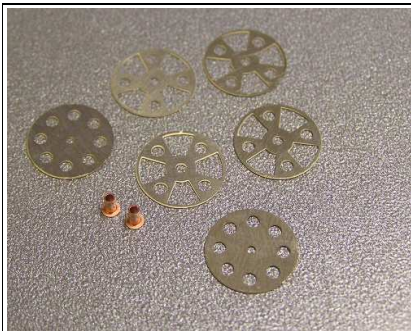


Abb.3: Die Teile für die beiden Umlenkrollen aus dem Rahmen auslösen

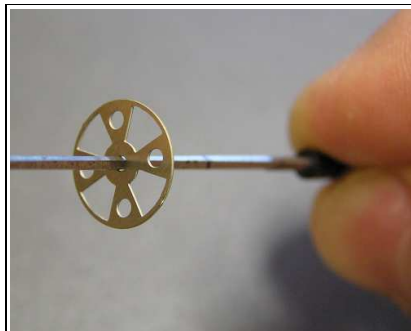


Abb.4: Das mittlere Loch aller 6 Scheiben auf 1,4mm aufreiben. (Außendurchmesser Kupferbuchse)



Abb.5: Das mittlere Loch bei allen 6 Scheiben auf beiden Seiten mit einem Bohrer entgraten.



Abb.6: vier große Unterlegscheiben auslösen

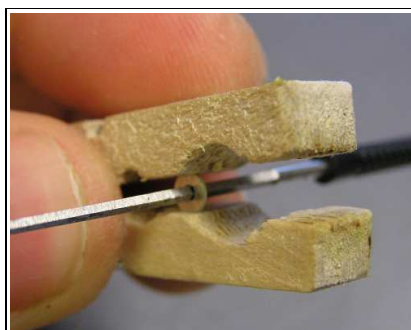


Abb.7: Mit Hilfe der Holzklammer das Loch auf 1,4mm aufreiben.

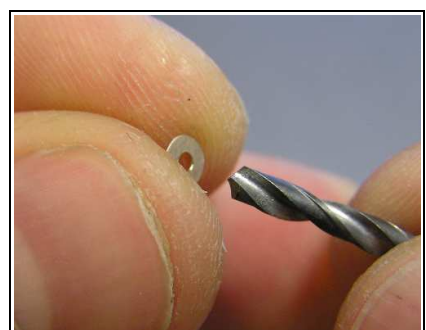


Abb.8: Scheibe beidseitig entgraten.

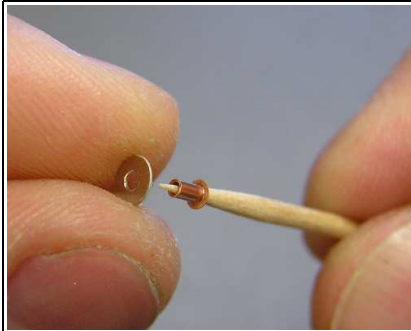


Abb.9: Kupferhülse auf Zahnstocher stecken und Unterlegscheibe auffädeln.

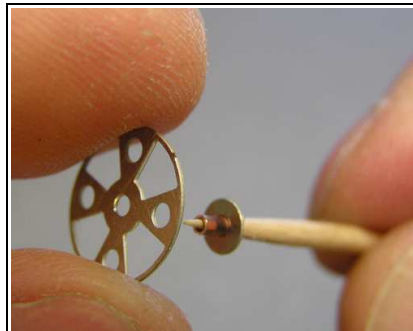


Abb.10: Durchbrochene Scheibe mit der angeätzten Außenkante nach unten aufstecken.

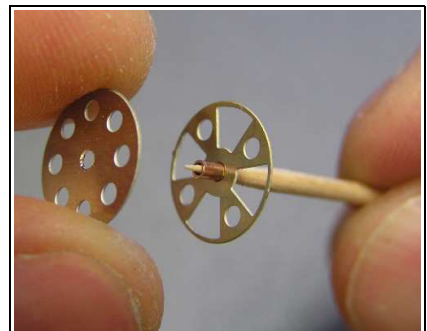


Abb.11: Als zweites wird eine Scheibe mit Löchern aufgesteckt.

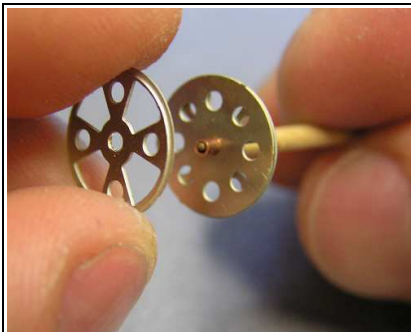


Abb.12: Die dritte Scheibe ist wieder durchbrochen und muss mit der angeätzten Kante nach oben aufgesteckt werden.



Abb.13: zum Schluss wieder eine Unterlegscheibe auffädeln.

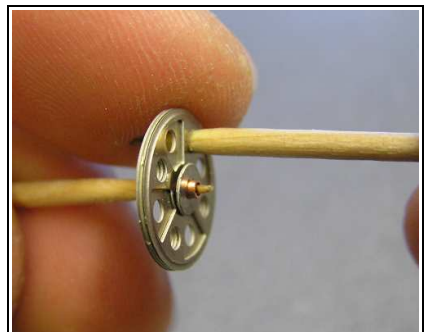


Abb.14: Die 3 Scheiben mit einem Zahnstocher ausrichten

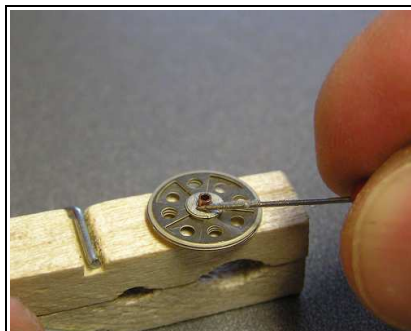


Abb.15: Lötstelle an der Buchse mit Lötfett benetzen.



Abb.16: Die Buchse einlöten. Darauf achten, dass alle 3 Scheiben verlötet sind.

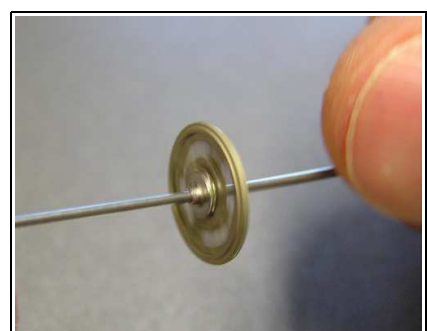


Abb.17: Rundlaufkontrolle mit 1mm Stahldraht.



Abb.18: Die beiden Umlenkrollen sind ca. 0,8mm im Durchmesser kleiner als die Tragrollen. Die Kanten müssen entgratet werden.



Abb.19: Die 6 Tragrollen werden genau so gefertigt wie die Umlenkrollen. Der M152 hatte nur 4 Tragrollen und entsprechend weniger Kettenglieder.

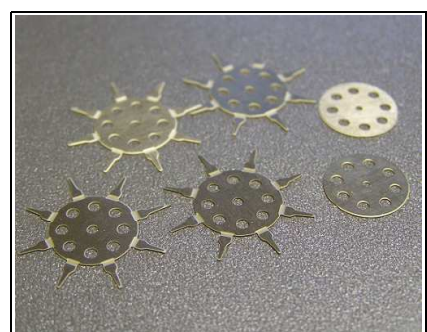


Abb.20: Teile für beide Treibrollen auslösen.



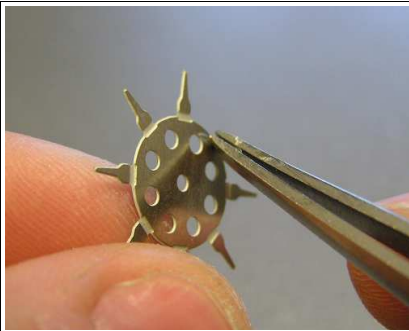


Abb.21: Die Spitzen um 180° biegen. Die angeätzten Biegestellen sind innen.



Abb.22: Die erste Spitze ist gebogen und zeigt genau zum Mittelpunkt.

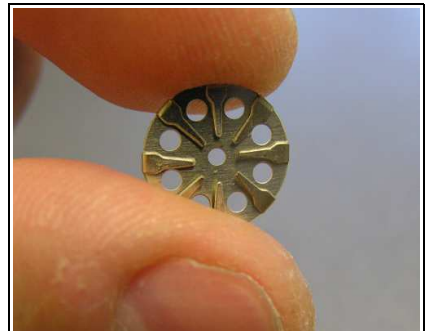


Abb.23: Alle Spitzen sind gebogen und ausgerichtet. Alle 4 Scheiben so vorbereiten.

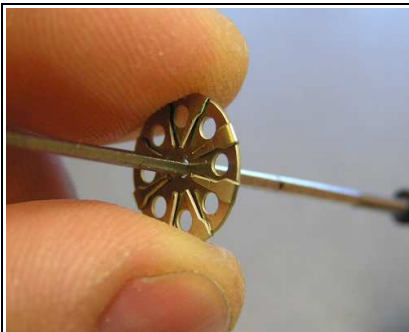


Abb.24: Das Loch auf 1,4mm (Buchsenaußendurchmesser) aufreiben.

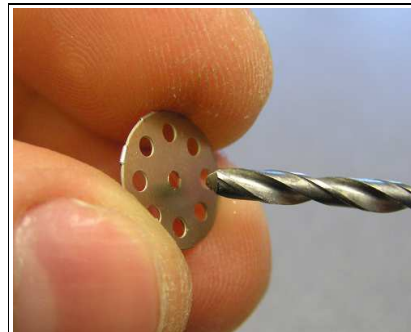


Abb.25: Das geriebene Loch auf der Rückseite entgraten.

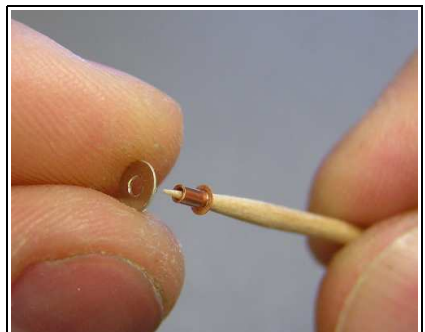


Abb.26: Kupferhülse auf Zahnstocher stecken und Unterlegscheibe auffädeln.

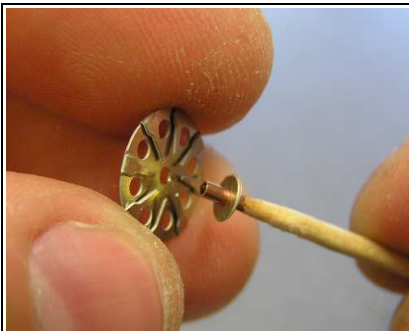


Abb.27: Treibradscheibe mit den Spitzen voran auffädeln.

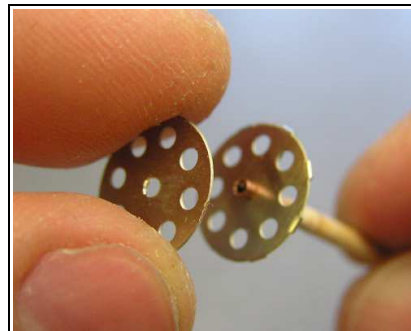


Abb.28: Scheibe mit Löchern auf 1,4mm aufreiben und auffädeln.

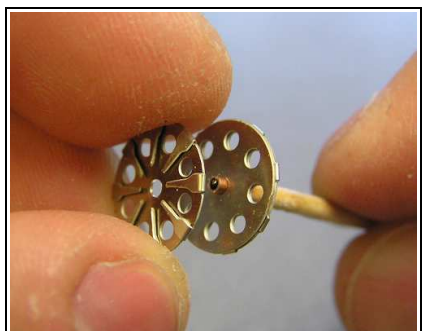


Abb.29: Treibradscheiben mit den Spitzen nach außen auffädeln.



Abb.30: zum Abschluss Unterlegscheibe auffädeln.

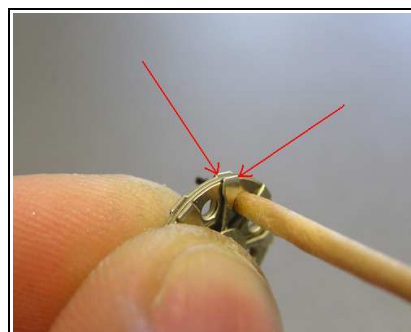


Abb.31: Scheiben ausrichten. Darauf achten, dass die Biegestellen gegenüber liegen.



Abb.32: Das Treibrad auf eine schlecht wärmeleitende Unterlage legen (Bsp. Holzklammer).

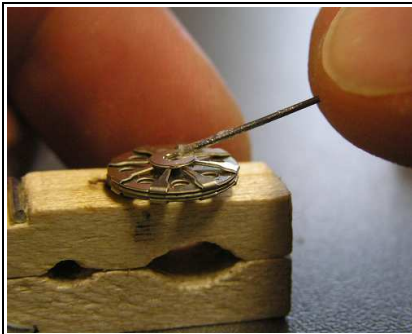


Abb.33: Die Lötstellen mit Lötfett einstreichen.

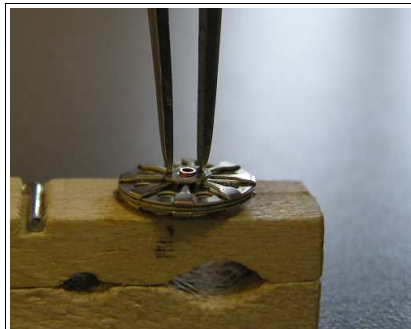


Abb.34: Zum Verlöten muss das Scheibenpaket mit einer Pinzette zusammengedrückt werden.



Abb.35: Das Zinn muss so verlaufen, dass alle Scheiben mit der Kupferbuchse verbunden sind.



Abb.36: Die Scheiben an der Stelle der Mitnehmer seitlich miteinander verlöten.

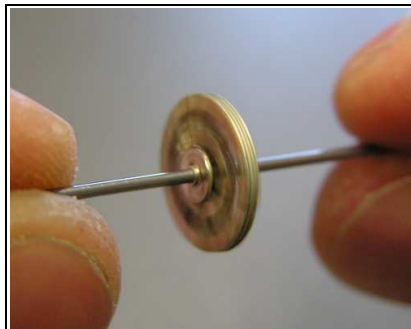


Abb.37: Rundlauf mit 1mm Stahldraht prüfen.

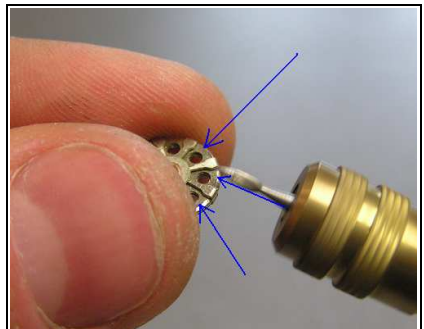


Abb.38: Die Kanten zwischen den Mitnehmern entgraten. Das Treibrad und die Kette so anpassen, dass sie ohne zu klemmen laufen.



Abb.39: Fertiger Radsatz für den Menck 154. Menck 152 hat je eine Tragrolle weniger.

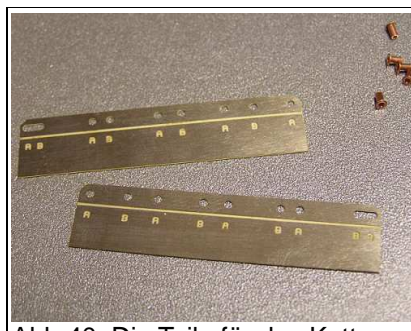


Abb.40: Die Teile für das Kettenchassis auslösen. Buchsen H1014 bereit legen.

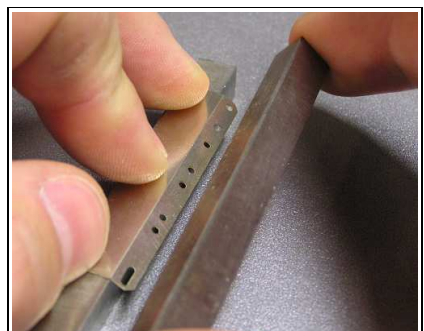


Abb.41: beide Bleche an der eingätzten Linie 90° abkanten. Ätzkante innen!

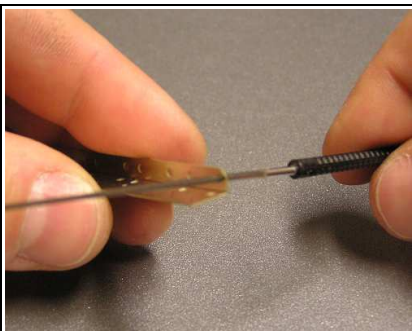


Abb.42: Die benötigten Löcher auf 1,4mm aufreiben. (Buchsenaußendurchmesser) 4 Löcher mit Beschriftung „B“=M152 oder 5 Löcher mit Beschriftung „A“=M154

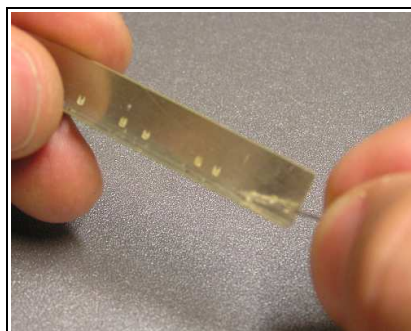


Abb.43: Die Kante mit Lötfett einstreichen.



Abb.44: die Kante verzinnen. So wird das Chassis stabil.



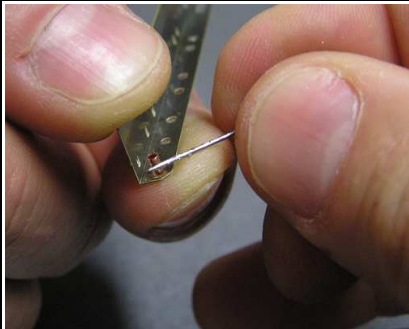


Abb.45: Buchse von außen in die entsprechenden Löcher stecken und mit Lötflut bestreichen.

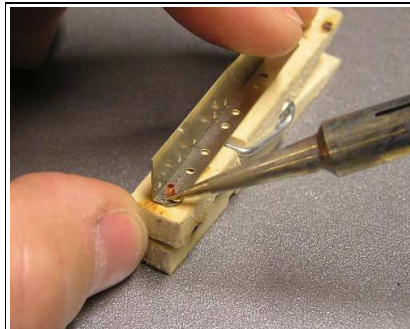


Abb.46: Die Buchse verlöten. Die Buchse im Langloch wird noch nicht eingelötet.

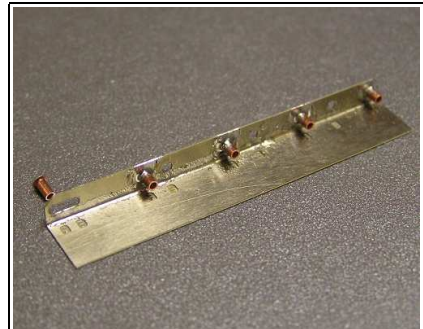


Abb.47: Beispiel M154. Die Buchse im Langloch kann als Kettenspanner verwendet werden oder wird erst eingelötet wenn die Kette montiert ist.

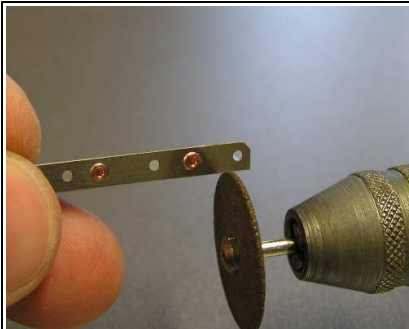


Abb.48: Für den M152 (Löcher mit „B“) muss der überstehende Teil abgeschnitten werden.

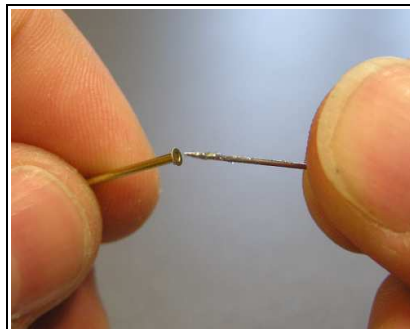


Abb.49: eine kleine U-Scheibe auf einen 1mm Draht stecken und mit Lötflut bestreichen.



Abb.50: Scheibe nur stirnseitig mit dem Draht verlöten.



Abb.51: Tragrolle auffädeln

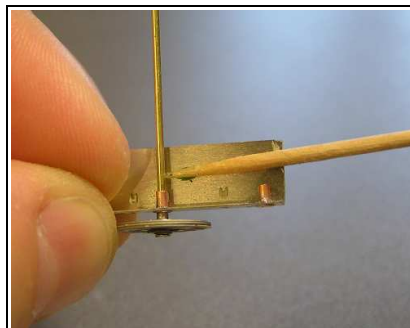


Abb.52: Die Achse an der Buchse im Chassis mit Sekundenkleber oder Loctite 648 fixieren.

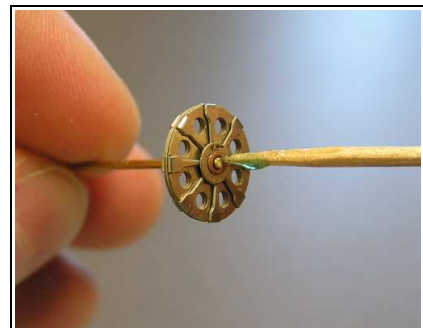


Abb.53: Die Treibrolle wird direkt auf der Welle aufgeklebt.

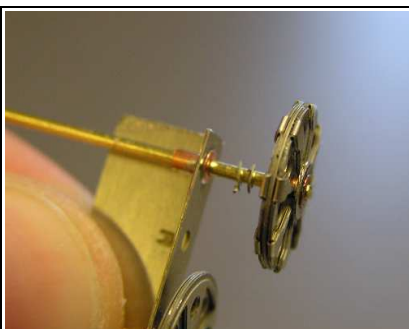


Abb.54: Zwei kleine U-Scheiben bei der Montage auffädeln. Die Treibrolle muss in die feste Buchse. Nicht in das Langloch!

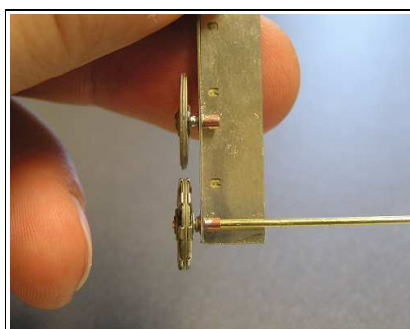


Abb.55: Nur mit den beiden U-Scheiben kommen die Tragrollen mit der Treibrolle in eine Flucht.

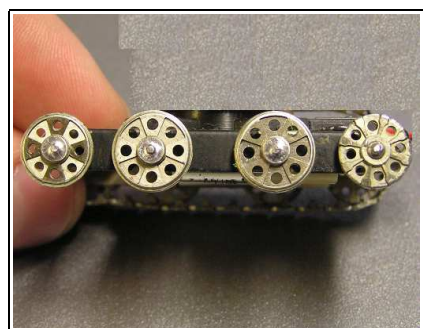


Abb.56: Anwendungsbeispiel: M152 Die Umlenkrolle (links) ist kleiner als die Tragrollen und kann in dem Langloch als Kettenspanner ausgelegt werden.

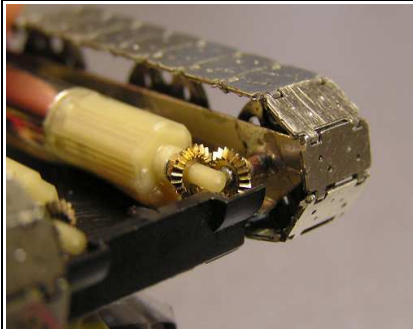


Abb.56: Anwendungsbeispiel: Der 6mm Getriebemotor G699 Kann direkt als Antrieb verwendet werden.

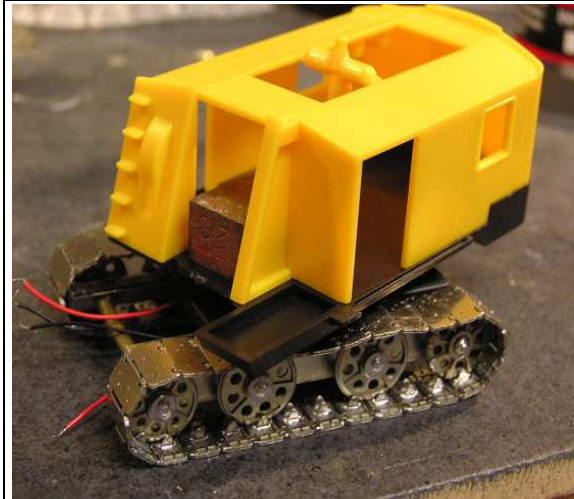


Abb.57: Anwendungsbeispiel:

M152 Kette mit Fahrwerk

Viel Erfolg!