

Fangverarbeitungsbereich

Bestell-Nr. 5781/94

Ein Bausatz bestehend aus einem Rüttelsieb, Sortiertisch und Kocher aus geätzten Neusilberteilen. Für Schiffe im Maßstab ca. 1:20 bis 1:25 geeignet.

HINWEIS: Wichtig! In einigen Teilen sind Biegenuten eingeztzt. Biegen Sie immer in Richtung der Nuten!



Bild 1, 2 Rüttelsieb

Für das Rüttelsieb werden folgende Teile aus einem Neusilber-Draht 1 x 500 mm (Pos. 220) auf die richtige Länge zugeschnitten und evtl. gebogen: 163, 167, 170, 175, 179, 189, 197. Die Längenangaben der Positionen finden Sie in der Stückliste. Die Füße 155, 156 entsprechend des Bildes biegen.

Die Wanne 157 biegen und die Vorder- und Rückplatte 158, 159 einlöten.

Die 4 Lagerwellen 163 in die Füße einlöten.

Die Motorhalter 160 einlöten. Die Motoratrappe 161 lackieren und einkleben. Optional kann hier ein 6-mm-Motor eingesetzt werden, um das Rüttelsieb funktionsfähig zu machen.

Die große Fläche der Abdeckung 162 wölben. Die Seitenteile umbiegen. Die Abdeckung nach der Montage der Siebe in der Vorderwand befestigen.

Das obere Rüttelsieb 165 entsprechend biegen.

Die Laschen 166 in die Schlitzte stecken und einlöten.

Das untere Sieb 164 biegen.

Die Kurbelwelle 167 biegen (Bild 3).

Bild 1

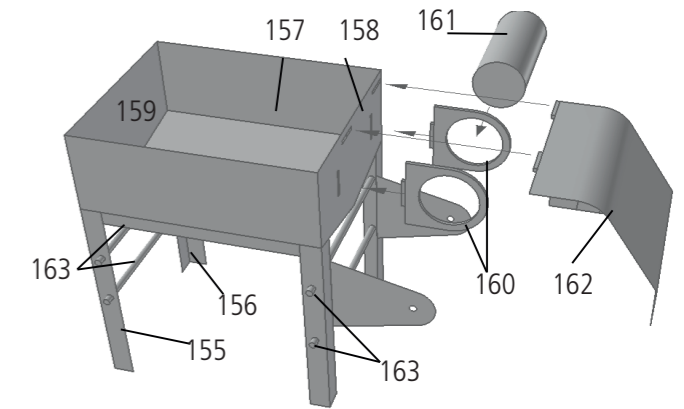


Bild 2

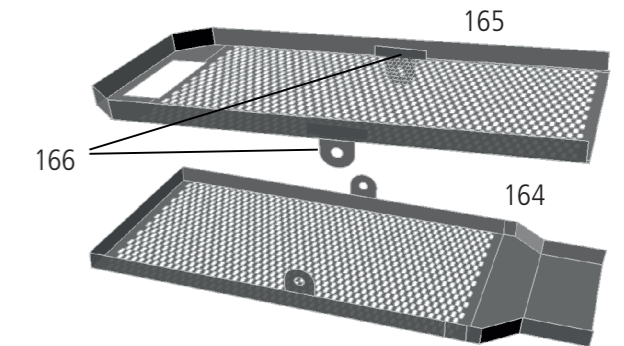


Bild 3

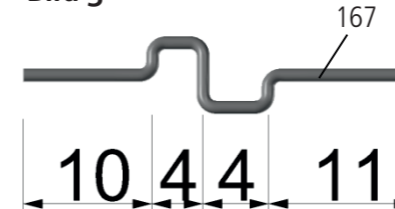


Bild 4

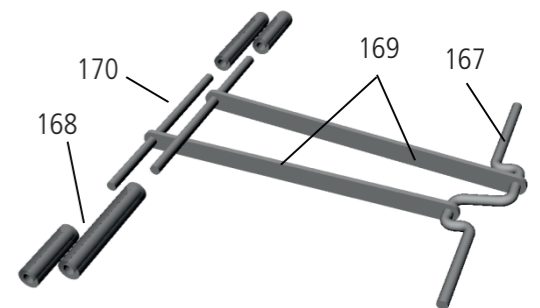


Bild 4, 5

Die beiden Schubstangen 169 auf die Kurbelwelle aufstecken und die Kurbelwelle durch die Lagerbohrungen der Füße stecken. Die beiden Schubstangen zwischen die Lagerwellen 163 stecken.

Die Siebe einschieben und die Schubstangen mit den Antriebswellen 170 und den Sieben verbinden.

Sollte das Rüttelsieb beweglich gebaut werden, sind auf die Antriebswellen geeignete Fixierungen 168, z. B. 2x1-mm-Rohr oder 1-mm-Silikonschlauch aufzuschieben. Wird anstelle der Motoratrappe ein 6-mm-Getriebemotor verwendet, muss auf die Kurbelwelle und die Motorwelle je eine Riemenscheibe montiert werden. Verbinden Sie die Scheiben mit einem geeigneten Gummiring o.ä. Den Auffangtrichter 171 biegen und unter dem Rüttelsieb aufkleben.

Das Rüttelsieb wird in Fahrtrichtung links hinter der Fischkiste auf das Deck geklebt.

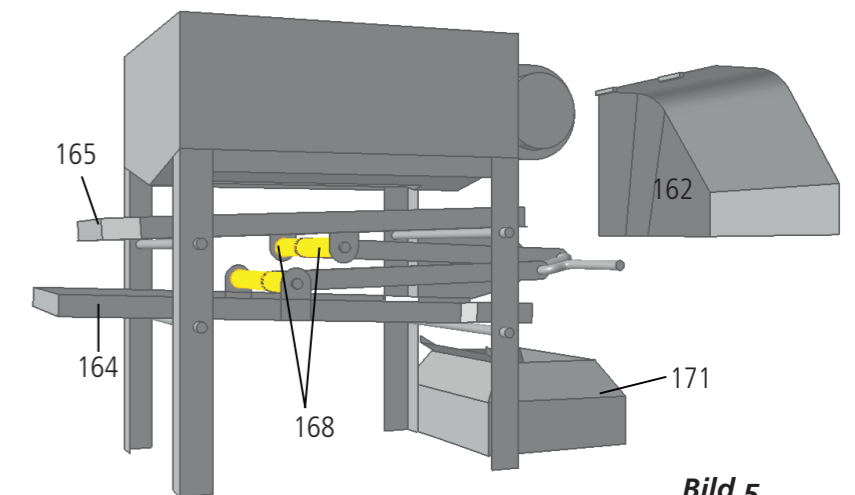


Bild 5

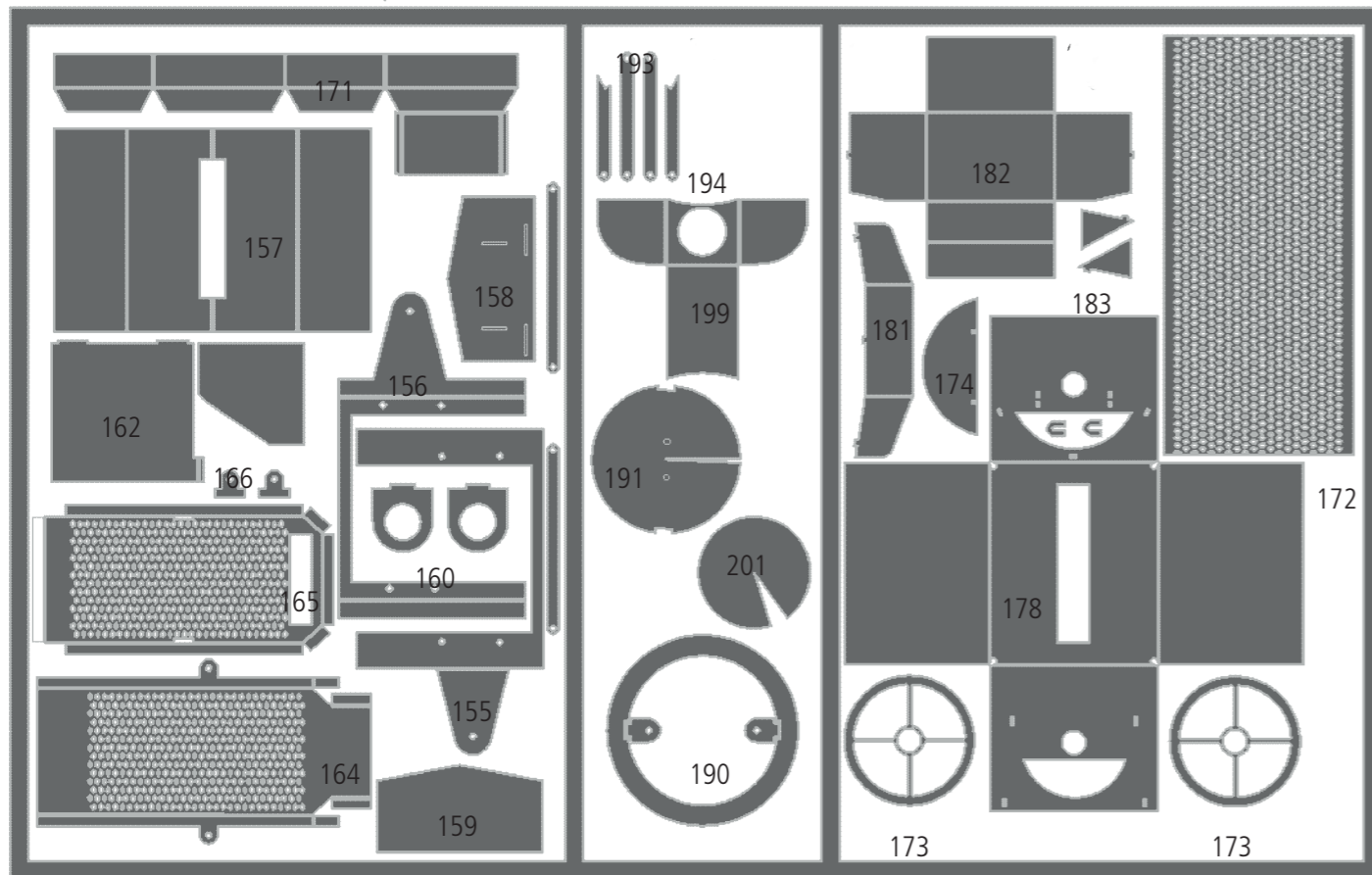


Bild 6

Die Waschtrommel 172 zu einem Rohr rollen. Die beiden Räder 173 einlöten.

Bild 7

An die Klappe 174 die Achse 175 anlöten. Die Achse mit 4 mm Abstand 90° umbiegen. Die beiden Lager durch die Öffnungen der Klappe stecken. Sie sollten um die Achse leicht drehbar sein.

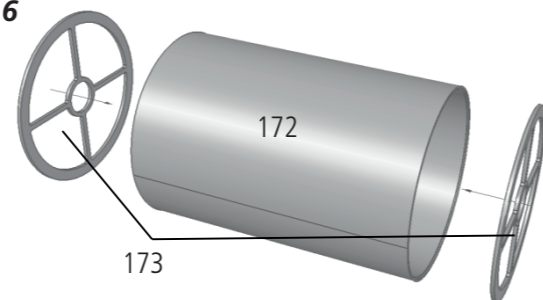
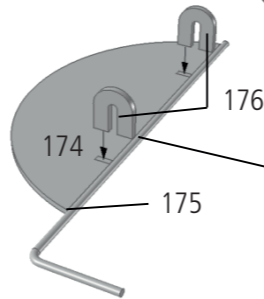
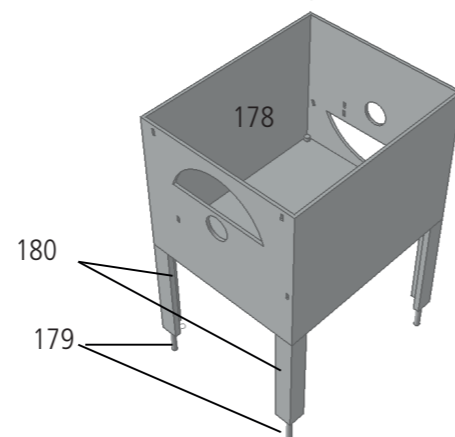
Bild 8

Das Trommelgehäuse 178 biegen und verlöten. In die Ecken vier Drähte 179 zur Verstärkung einkleben oder löten. Vier Füße 180 abschneiden. Über die Drähte 179 die Kunststoffwinkel 180 kleben. Die Winkel silberfarben lackieren. Die Klappe 174 wird mit den Lagern 176 in die Rückplatte des Gehäuses eingesteckt. Löten Sie diese Lager vorsichtig von innen in das Gehäuse.

Bild 9

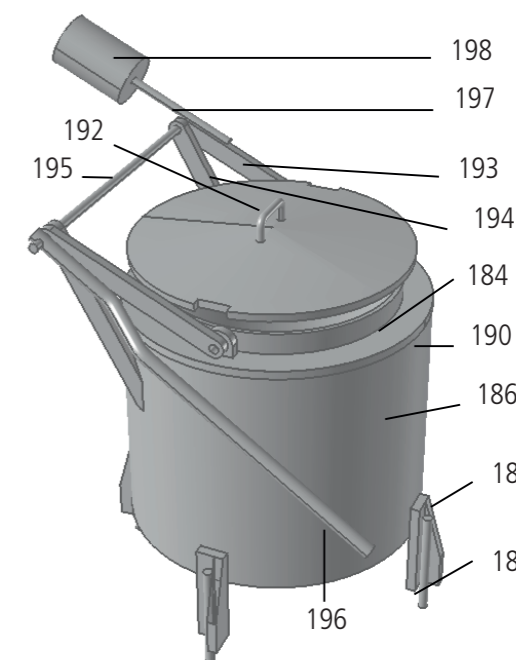
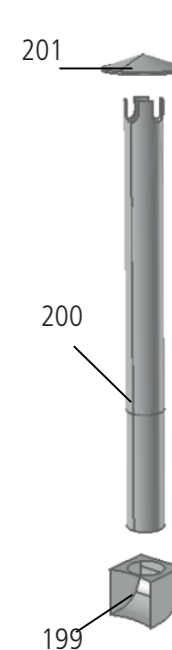
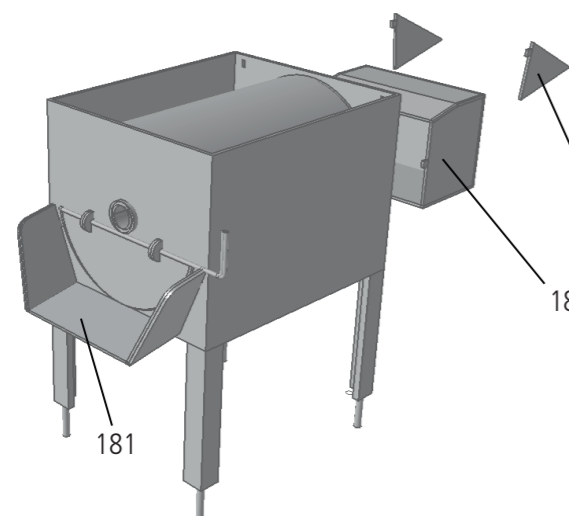
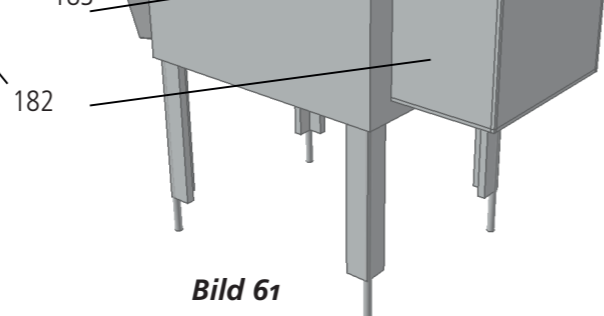
Die Rutsche 181 biegen und in das Gehäuse einstecken und von unten mit Lötzinn heften. Das Motorgehäuse biegen, einstecken und heften. Die beiden Seitenplatten 183 einstecken und von innen verlöten. Verschleifen Sie alle inneren Überstände.

Setzen Sie die Trommel mit der Welle 177 in das Gehäuse. Die Trommel sollte leicht drehbar sein. Fixieren Sie die Welle mit Klebstoff oder einem Löthefter.

Bild 6**Bild 7****Bild 8****Bild 10, 11**

Auf den Kessel 184 den Boden 185 mit Sekundenkleber kleben. Auf das Gehäuse 186 den Boden 187 und gegenüber den Rand 190 kleben. Die beiden Ösen des Randes nach oben biegen. Stecken Sie auf die Achse das obere und untere Gelenk. Am Gehäuse ausrichten und mit Sekundenkleber festkleben.

Den Griff 196 leicht biegen und ankleben. In das Gegengewicht 198 eine 1,0-mm-Bohrung bohren und die Welle 197 einkleben. Am oberen Halter festkleben. Den Deckel 191 leicht runden und mit dem Griff 192 versehen. Die Positionen 192, 195, 196 werden aus dem Neusilberdraht Pos. 219 zugeschnitten und gebogen. Die 4 Füße 188 zuschneiden und mit Drähten 189 verstärken. An das Gehäuse kleben. In das Abgasrohr 200 kreuzweise Nuten einfeilen. Den Deckel 201 spitz biegen und auf das Rohr aufkleben. Den Abgasanschluss 199 biegen und an das Gehäuse kleben. Das Abgasrohr ausrichten und einkleben.

Bild 10**Bild 11****Bild 9****Bild 10****Bild 61**

Nr.	Beschreibung	Stück	Material	Laserplatte	Form	Maße	Bemerkung
161	Motortrappe	1	Buchenrundholz	-	Zuschnitt	Ø6 x 21 mm	aus Pos. 222 zuschneiden
163	Lagerwelle	4	Neusilber	-	Zuschnitt	1 x 30 mm	aus Pos. 220 zuschneiden
167	Kurbelwelle	1	Neusilber	-	Zuschnitt	1 x 40 mm	aus Pos. 220 zuschneiden
170	Antriebswellen	2	Neusilber	-	Zuschnitt	1 x 30 mm	aus Pos. 220 zuschneiden
175	Achse	1	Neusilber	-	Zuschnitt	1 x 35 mm	aus Pos. 220 zuschneiden
177	Trommelwelle	1	MS-Rohr	-	Zuschnitt	4/3,1 x 35 mm	
179	Drähte	4	Neusilber	-	Zuschnitt	1 x 35 mm	aus Pos. 220 zuschneiden
180	Füße	8	Kunststoff	-	Zuschnitt	3 x 3 x 11 mm	aus Pos. 223 zuschneiden
184	Kessel	1	Kunststoff-Rohr	-	Zuschnitt	25/21,6 x 20 mm	
186	Kochergehäuse	1	Kunststoff-Rohr	-	Zuschnitt	32/28,3 x 25 mm	
188	Füße	4	Kunststoff	-	Zuschnitt	3 x 3 x 11 mm	aus Pos. 223 zuschneiden
189	Drähte	4	Neusilber	-	Zuschnitt	1 x 12 mm	aus Pos. 220 zuschneiden
192	Griff	1	Neusilber	-	Zuschnitt	1 x 20 mm	aus Pos. 219 zuschneiden
195	Achse	1	Neusilber	-	Zuschnitt	1 x 30 mm	aus Pos. 219 zuschneiden
196	Griff	1	Neusilber	-	Zuschnitt	1 x 45 mm	aus Pos. 219 zuschneiden
197	Welle für Gewicht	1	Neusilber	-	Zuschnitt	1 x 25 mm	aus Pos. 220 zuschneiden
198	Gegengewicht	1	Buchenrundholz	-	Zuschnitt	Ø6 x 15 mm	aus Pos. 222 zuschneiden
200	Abgasrohr	1	ALU-Rohr	-	Zuschnitt	8/7,1 x 100 mm	
219	Neusilber-Draht für Pos. 192,195,196	1	Neusilber	-	Zuschnitt	1 x 100 mm	
220	Neusilber-Draht für Pos. 163,167,170,175,179,189,197	2	Neusilber	-	Zuschnitt	1 x 250 mm	
222	Buchenrundstab für Pos. 161,198	1	Buchenrundholz	-	Zuschnitt	Ø6 x 40 mm	
223	Kunststoffprofil L für Füße Pos. 180,188	1	Kunststoff	-	Zuschnitt	3 x 3 x 160 mm	