



Schienezangen 1:45

Vorbereitende Arbeiten

Die Teile werden aus der Platte gelöst und farblich auf Guss-eisen getrimmt. Ich verwende dafür eine schwarz-metallic Farbe (Negro Metal, 71.073 von Vallejo).

Man benötigt zur Montage ein Stückchen Kupferdraht ... das kann z.B. ein Stück Klingeldraht sein. Wichtig ist, dass der Draht exakt 0,5 mm \emptyset hat ... die Ösen der Zangenteile müssen stramm auf dem Draht sitzen. Bereits bei 0,4 mm schlabbern die Zangenteile auf der Achse. Bei 0,5 mm ist das Aufschieben zunächst etwas mühsam ... die Zangenteile dürfen sich nur schwergängig auf der Achse bewegen lassen.

Montage

Ein Drahtstück von gut 10 mm Länge greift man mit einer Zange, so dass ca. 0,5 mm darüber hinausstehen. Mit einem kleinen Hammer staucht man das Drahtende; es entsteht ein kleiner Kopf.

Am anderen Ende glättet man die Grate vom Abzwicken des Drahtes mit einer Feile, um das Aufschieben der Zangenteile zu erleichtern. Es empfiehlt sich, dass die Laserseite der Zangenteile bei der Montage außen ist. Man greift den Draht mit einer Zange und fädelt das erste Zangenteil mit drehenden Bewegungen auf.

Wenn das zweite Zangenteil aufgeschoben ist, legt man die Zange mit dem bereits genieteten Ende auf einem Amboss (kann auch ein zweiter Hammer sein) auf und schneidet den Kupferdraht mit einem watenfreien Seitenschneider einen halben Millimeter über den Zangenteilen ab.

Mit einer Zange oder Pinzette hält man die geschlossene Schienezange an den Griffen und staucht vorsichtig das zweite Drahtende. Das geschieht mit wenigen vorsichtigen Schlägen, so dass man den Draht nicht krumm klopft ... dann verliert die Zange ihre Beweglichkeit.

Wenn man die richtige Drahtstärke gewählt, bei der die Zangenteile stramm auf der Achse sitzen und sich nur schwergängig bewegen lassen, dann reicht ein minimales Stauchen der Drahtenden, um ein Lösen der Zangenteile zu verhindern.

