

## Bauanleitung: LKW Rammschutz V1

**Bitte Anleitung zuerst vollständig durchlesen !!!**

### Einführung:

Bau eines LKW Rammschutz (passend z.B. an Herpa Scania, MB, DAF TT).

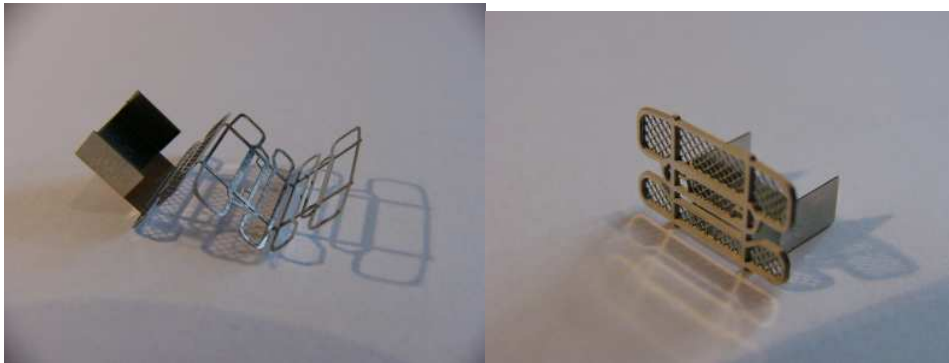
Einsatz Epoche V-VI.

Vorbild für diesen Bausatz sind Rammschutzanbauten („Kuhfänger“) wie sie heute vielfach an LKW im Straßenverkehr anzutreffen sind.



1. – das Bodenblech um 90 Grad abwinkeln

2. – die beiden Klemmbleche am Boden um 90 Grad abwinkeln



3. – den eigentlichen Rammschutz zweifach um 180 Grad falten (aufdoppeln) und Ggf. verlöten / verkleben
4. – Farbgebung nach eigenem Belieben (ist im Original meist verchromt)

### Hinweise:

Der Bausatz besteht aus Neusilber. Bitte verwenden sie zum Löten der Neusilberbleche SMD-Lötpaste, wie sie z.B. unter der Bezeichnung CR44 NOCLEAN bei Reichelt 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 hoher Temperatur und relativ kurzem Kontakt zum Werkstück. Oft ist es dann ausreichend den LötKolben knapp neben die Lötpaste an das Metall zu halten um die Lötpaste zum Fließen zu bringen (das Flußmittel verdampft sichtbar). Gute Lötstellen entstehen schnell. Langes Erhitzen führt zum Verzundern und damit zu unsauberer Lötstellen. Das Ätzblech auf eine harte stabile Unterlage (z.B. Glasplatte) legen. Die Haltestege der Neusilberteile mit einer scharfen Cutterklinge direkt am Werkstück „ab stanzen“. Mit dieser Methode ist keine Nacharbeit mit Feilen o.ä. Werkzeugen nötig. Ein Ausschneiden mit dem Seiten- bzw. Elektronikschnieder führt zum Verbiegen der filigranen Teile. Bei den Ätzteilen liegt der Biegefalz grundsätzlich außen. Egal ob Aufdopplungen (180°) oder einfache Biegefalze (90° o.ä.).