

Nach gründlichem Durchtrocknen werden die Griffstangen in die jeweiligen Bohrungen eingesteckt und von innen mit einem Tropfen Sekundenkleber gesichert. Der Abstand zwischen Griffstange und Wagenkasten beträgt bei den seitlichen 1 mm, bei den stirnseitigen 1,5 mm. Weit überstehende Griffstangenreste im Inneren werden abgeknipst, damit sie später beim Aufsetzen des

Wagenkastens auf den Boden und die Inneneinrichtung nicht stören.

An den Stirnseiten werden funktionelle Schluss Scheibenhalter eingebaut. Hierzu werden die angegossenen Schluss Scheibenhalter abgeschnitten, die dreieckige Halterung aber stehen gelassen. In diese wird mittig ein 0,5-mm-Loch gebohrt. Die neuen Schluss Scheibenhalter bestehen aus einem

ca. 1 mm langen 1,1/0,6-mm-Messingröhrchen, in das seitlich ein 0,5-mm-Loch gebohrt und ein 0,5-mm-Messingdraht eingelötet wird. Dabei wird das Innere des Röhrchens mit dem Schaft eines 0,6-mm-Bohrers von Lötzinn freigehalten. Zweckmässigerweise werden diese Arbeiten am Ende eines längeren Rohrstücks durchgeführt. Erst nach Beendigung der Lötarbeit



Die eigens angefertigten Bohrlehren.



Abgeschnittene Griffstangen in Grossaufnahme.



Ebenso die Griffstangen an der Stirnseite.



Bohren mit der Bohrlehre, neben der Türe wurde das Loch schon gebohrt.



Herstellung von Griffstange und Trittstufe für die Stirnseite in einer Lehre.



Lackierte und fertig eingebaute Griffstangen an der Küchentür des WR.



Hier sind die lackierten und fertig eingebauten Schluss Scheibenhalter.