

Rollmaterial

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 Schlüsselscheibenhalter eingebaut. Hierzu werden die angegossenen Schlüsselscheibenhalter abgeschnitten, die dreieckige Halterung aber stehen gelassen. In diese wird mittig ein 0,5-mm-Löch gebohrt. Die neuen Schlüsselscheibenhalter bestehen aus einem

ca. 1 mm langen 1,1/0,6-mm-Messingröhrchen, in das seitlich ein 0,5-mm-Löch 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 freigeschalten. Zweckmässigerweise werden diese Arbeiten am Ende eines längeren Rohrstücks durchgeführt. Erst nach Beendigung der Lötarbei-



Die eigns angefertigten Bohrlehen.



Abgeschnittene Griffstangen in Grossaufnahme.



Ebenso die Griffstangen an der Stirnseite.



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



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



Lackierte und fertig eingebaute Griffstangen an der Küchentür des WR.



Hier sind die lackierten und fertig eingebauten Schlüsselscheibenhalter.