

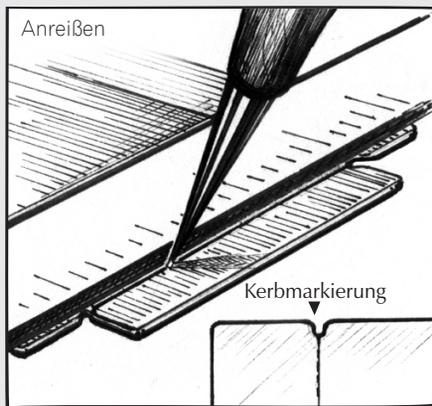
Allgemeine Anleitung zum Biegen der Blechteile

Für den Bau unserer fein bedruckten Blechbausätze werden weder spezielle Kenntnisse in der Metallbearbeitung noch Spezialwerkzeuge vorausgesetzt. Die Bearbeitung der vorgefertigten und bedruckten Einzelteile beschränkt sich lediglich auf das Biegen, also das dreidimensionale Verformen, Zusammenstecken und Verlappen der Bauteile.

Für diese Arbeitsgänge werden folgende Werkzeuge und Hilfsmittel benötigt: kleiner Schraubstock, kleine Flachzange, Reißnadel und Stahllineal sowie eine Unterlage aus stabiler Pappe. Als besonderes Hilfsmittel werden sogenannte Biegehölzer benötigt. Diese sind notwendig, um die bedruckten Einzelteile zum Biegen dazwischen zu klemmen. Dadurch wird der feine Druck der Teile nicht zerkratzt. Deshalb bitte niemals die Bauteile direkt in den Schraubstock spannen! Die Biegehölzer sind Holzleisten mit einem Querschnitt von ca. 1x2 cm (Baumarkt). Diese werden in Längen von 4 cm bis 15 cm zu je 2 Stück nach Bausatzangabe von einer Leiste abgeschnitten. Ein 20 cm langes Holz benutzen wir zum Biegen.

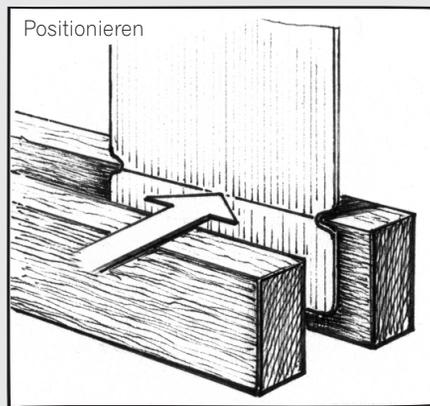
Die zu biegenden Bauteile weisen als Besonderheit unsere sogenannten Kerbmarkierungen auf. Jeweils zwei gegenüberliegende Kerben kennzeichnen die Biegekante.

Alle Einzelteile werden durch leichtes mehrfaches Hin- und Herbiegen an den dünnen Verbindungsstegen aus der Grundplatte gebrochen. Mit den verbleibenden Resten der Grundplatte können vorab Biegeübungen gemacht werden.

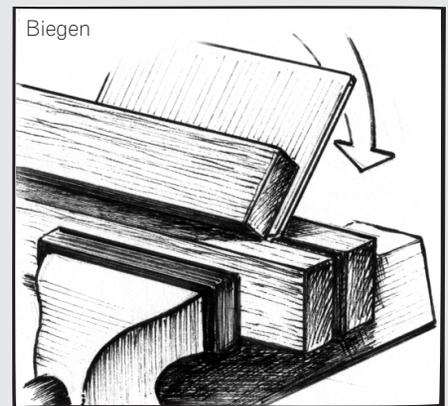


Die zu biegenden Bauteile mit der unbedruckten Seite nach oben auf eine ebene, saubere Unterlage aus Pappe legen.

Das Stahllineal wird genau mittig an den Kerbmarkierungen angelegt. Mit der Reißnadel anreißen.



Vor jedem Biegevorgang je zwei Biegehölzer genau parallel mittig zwischen den Kerben positionieren und zusammendrücken. Mit kleinen Klebandstreifen fixieren.



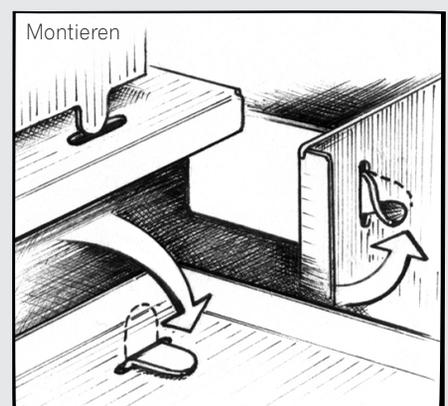
Biegehölzer mit dazwischen liegendem Bauteil in den Schraubstock spannen. Vor dem Biegen nochmals ganz genau ausrichten! Ein drittes Biegeholz an der Biegekante anlegen und mit leichtem Druck das Blech umbiegen.



Oft müssen Bauteile an mehreren Flanken gebogen werden. Sind beide Längsflanken gebogen, nehmen wir ein Biegeholz von entsprechender Länge, welches zwischen die bereits gebogenen Flanken passt und biegen diese an dem innen liegenden Holz vorbei.



Lange Bauteile, die mehrfach gebogen werden, biegen wir außerhalb der Schraubstockbacken. Dazu nehmen wir die ca. 15 cm langen Biegehölzer zum Einspannen neben den Schraubstockbacken. Vor jedem Biegevorgang neu ausrichten!



Sind alle Bauteile gebogen, werden die Blechlaschen in die dafür vorgesehenen Schlitze gesteckt und verlappt. Man kann die Laschen umbiegen oder mittels einer kleinen Flachzange um 90° verdrehen (z. B. an freistehenden Teilen).