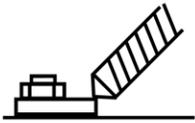


1. Griffstangen am Messingmodell mit Griffstangenbohrungen



Griffstange mit Hilfe der spiralförmigen Schablone biegen und einlöten (möglichst von innen). Gefräste Haltetaschen abbrechen, mit einer Reißnadel gegen die eingelötete Griffstange drücken und festlöten.

2. Griffstangen am Messingmodell ohne Griffstangenbohrungen



Gefräste Haltetaschen von hinten verzinnen, abbrechen, mit einer Reißnadel an der entsprechenden Stelle fixieren und festlöten. Die Haltetasche dient als Bohrschablone. Bei Rangierergriffen und vielen Eckprofilen schräg bohren.

3. Griffstangen zum Einkleben (vorwiegend an Kunststoffmodellen)

Griffstange mit Hilfe der spiralförmigen Schablone biegen und im Bereich der Biegungen verzinnen. Nach Foto mit einer Pinzette und einer "Dritten Hand" an der Lötlehre fixieren und Haltetasche anlöten.

4. Allgemeine Hinweise

Da es auch unter Verwendung der Biegeschablone schwierig ist, die Griffstangen auf hundertstel Millimeter genau zu biegen, empfiehlt es sich häufig, die Bohrungen um ein zehntel Millimeter größer als der Drahtdurchmesser vorzunehmen. So werden Spannungen in der Griffstange vermieden.

