

Dieses PDF wird Ihnen zur
Verfügung gestellt von



fohrmann-WERKZEUGE GmbH
für Feinmechanik und Modellbau

Jetzt online einkaufen bei
www.fohrmann.com



Produktinformation

Für die Verwendung unserer Ösen-Biegezange Nr. 24 904

Beim Modellbau sind oft Ösen aus Messing oder Kupferdraht zu biegen. Man benötigt dazu neben unserer Ösen-Biegezange noch einen kleinen Seitenschneider.

Zuerst wird ein U-förmiges Stück angebogen (Bild A). Die Länge von a ist dabei unwesentlich. Dann wird mit einem Seitenschneider das gerade gebliebene Ende sehr reichlich abgetrennt. Dabei achtet man darauf, dass der Seitenschneider richtig herum gehalten wird (Bild B). Nun wird dieses spazierstockähnliche Ende erneut von der Biegezange erfasst und die Öse fertig gebogen. Dann setzt man die Biegezange um und biegt die Öse mittig (Bild D). Wenn der große Radius dabei stört, kann man das Mittigbiegen auch mit einer Justier- oder einer Kettenzange durchführen (Bild E).

Nach dem Mittigbiegen wird die Öse für ein besseres Aussehen, aber vor allem auch für eine höhere Haltbarkeit zugelötet (Bild F). Eine gut gebogene Öse erkennt man daran, dass sie schön rund gebogen und der „Stab“ genau auf das Zentrum gerichtet ist.

Instructions

For the application of our Loop bending pliers No. 24 904

Model engineering often requires the bending of brass or copper wire loops. Besides our Loop bending pliers you also need small side-cutting pliers, for that.

First bend a U-formed piece (picture A). Length is unimportant. Then generously cut the straight end with the side cutting pliers being careful to hold the pliers correctly (picture B). Now this walking stick - like end has to be gripped by the Loop bending pliers again and bending of the loop can be finished. Afterwards replace the bending pliers and bend the loop right in the middle (picture D). In view of the big radius this bending can also be done with an adjustable plier or a chain plier (picture E).

The finished shape should be as in picture F. For a better appearance and also to make it more durable, the loop can be soldered as shown in picture F.

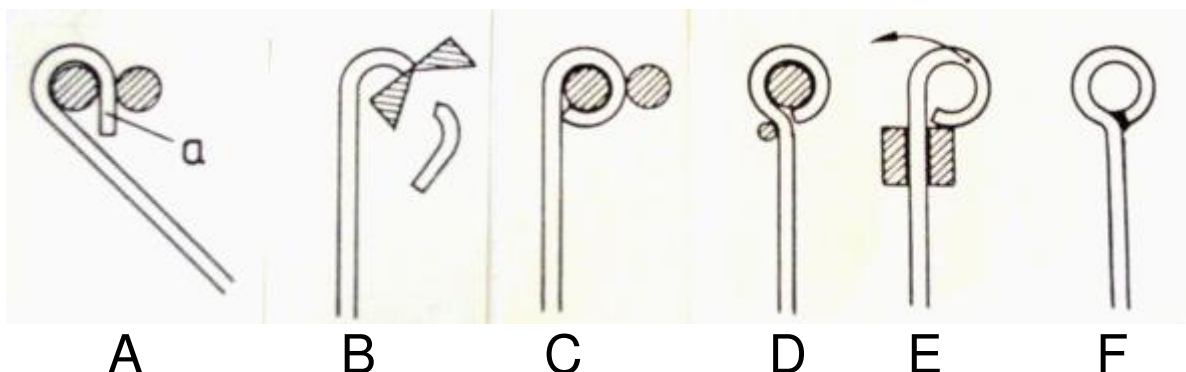
Préconisation

Relatives à l'utilisation de notre pince cintruse à oeillet No. 24 904

En modélisme on a souvent à réaliser des oeillets à partir de fils de laiton ou de cuivre. Outre notre pince, il est nécessaire de disposer d'une pince coupante de côté pour ces travaux.

Commencer par cintrer une ébauche (fig. A). La longueur „a“ est secondaire. Couper ensuite la partie restée droite en veillant à la bonne orientation de la pince coupante (fig. B). Reprendre la pince à cintrer et achever le cintrage de l'ébauche en forme de canne (fig. C) puis contre cintrer la boucle d'un demi \varnothing en inversant la prise de pince (fig. D). En cas de gêne due à un grand \varnothing on peut réaliser cet ajustage à l'aide d'une pince plate adéquate (fig. E).

Pour un bon aspect mais surtout une bonne résistance de l'oeillet, il est bon de pratiquer une soudure (fig. F). Un oeillet bien réalisé se caractérise par sa circonférence régulière et son bon centrage.



fohrmann-WERKZEUGE
für Feinmechanik und Modellbau

GmbH

D-02828 GÖRLITZ • Am Klinikum 7 • Tel. 0 35 81 - 42 96 28 • Fax 0 35 81 - 42 96 28
www.fohrmann.com