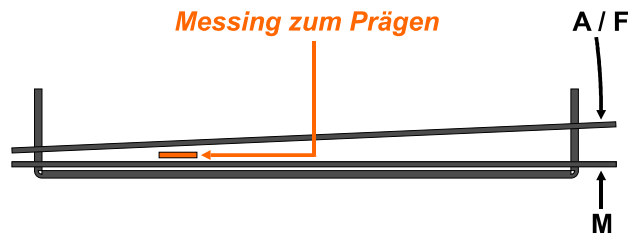


Lösen Sie die beiden Teile mit einer stabilen Schere, oder einer Feinblechschere vom Trägerblech und versäubern Sie vorsichtig die Haltestege.



Biegen Sie nun am Trägerblech die Haltelaschen rechtwinklig nach oben (zur Schriftseite).
Biegen Sie nur einmal. Mehrfaches Biegen, auch um geringe Winkel, versprödet das Blech und führt zu plötzlichem Abbrechen der Laschen.



Legen Sie dann zuerst die Matrize (Markierung "M" auf der rechten Lasche) in das Trägerblech, positionieren Sie das zu prägende Messingblech über der gewünschten Prägereihe und legen Sie dann die Führungsschablone auf.

Es liegen zwei Schablonen bei:

"F" für freies Prägen auf nicht angeätzten Blechen

"A" für Prägungen in angeätzten Blechen.

Diese A-Schablone hat etwas größere Löcher, damit man die Ätzungen sehen kann.



Positionieren Sie jetzt das Werkstück - unten am Führungsblech angeschlagen - exakt nach den angeätzten Nietpositionen bzw. nach der Mittellinien-Markierung.

Sie können dazu das Werkstück auch vorsichtig mit ein wenig Klebestreifen fixieren.

Zum Nieten verwenden Sie für 0,5mm Niete den 0,3mm und für 0,7mm Niete den 0,5mm Federstahldraht.

Alternativ lässt sich auch eine Stecknadel ohne Kopf verwenden, wenn zuvor die Spitze auf einem Stück Schleifpapier "gebrochen" wurde.

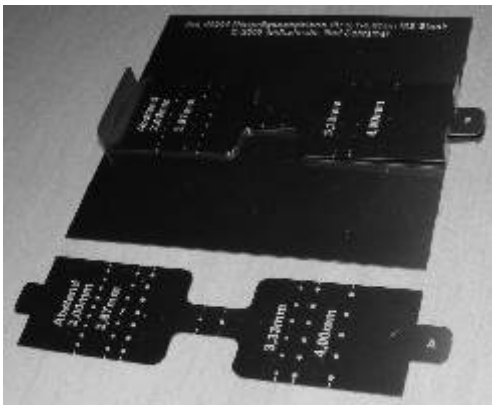
Prägen Sie die Nieten mit möglichst gleichmäßigem Druck, zentrieren Sie den Prägestempel im Führungsloch und halten Sie ihn immer senkrecht. Verwenden Sie eine stabile, harte Unterlage (z.B. Resopal, Stahlblech, oder Spiegelfliese).

Tipp:

Prägen Sie in der Nietreihe zuerst die beiden äußeren Nieten, dadurch erhält das Werkstück bessere Führung. Prägen Sie dann die verbleibenden Nieten.

Wenn eine Reihe fertig genietet ist, verschieben Sie das Werkstück nach unten und fahren Sie nach der Positionierung mit dem Prägen fort.

Für Einzelniete oder Knotenbleche verwenden Sie bitte die entsprechende Einzelmatrize in der Werkzeugmitte.



Artikel-# 40004x

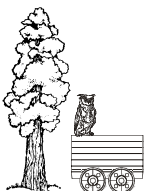
Nietprägeschablone

Bausatz / Kit
 V2A Ätzblech

©2009-10

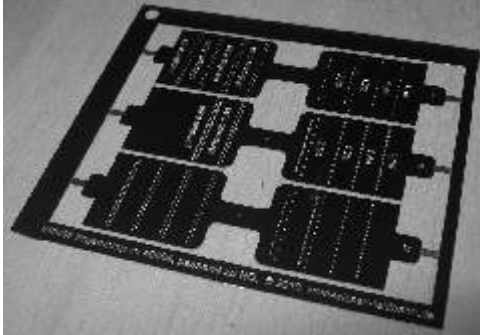
Atelier Schreiner - R. Schreiner,
 Theodor-Sturm-Str. 113, D-67551 Worms

www.atelier-schreiner.de
 info@atelier-schreiner.de



Diese beiden Schablonen werden jeweils mit einer Werkzeugbasis und einer zusätzlichen Standard-Prägeschablone geliefert:

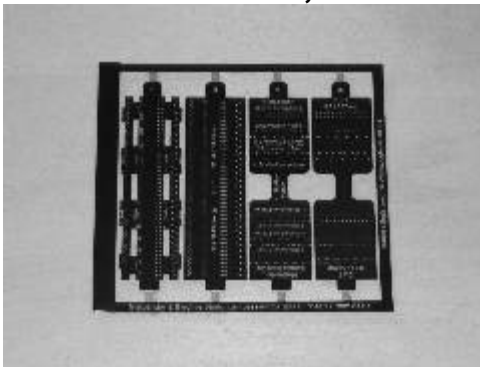
0,5mm Niete, verschiedene für 1:87



Auf der linken Schablonenseite befinden sich Nietreihen für Blechverbindungen, sowohl parallel (0,83, 0,99mm Abstand), als auch im Zickzack (1,24, 1,48mm Abstand). Auf der rechten Schablonenseite befinden sich Nietköpfe zur Darstellung von Einzel- und Brettreihen (1,15, 1,44, 1,72 und 2,53mm Abstand). Zwischen den beiden jeweils enger beieinander liegenden Nieten liegt die Brettfuge.

Bei den auf der A-Schablone fehlenden Reihen wäre zwischen den Führungslöchern nicht genug Blech stehen geblieben, sie müssen frei geprägt werden.

0,5/0,7mm Niete, in Einzel-, Doppel- und ZickZack-Reihen für 1:43,5



Zweiteiliger Schablonensatz:

1) 0,5 und 0,7mm Niete für Blechverbindungen mit parallelen (0,8/0,9mm bzw. 1,3/1,5mm Reihen-/Nietabstand) und Zickzack-Reihen(0,65/1,3mm bzw. 1,1/2,2mm Reihen-/Nietabstand). Aussparungen erlauben einen korrekten Blechanschlag, sodass die Nietreihen auch den richtigen Abstand zum Blechrand haben.

2) 0,5 und 0,7mm Niete für Nietbänder mit parallelen Reihen zur Abdeckung stumpf gestoßener Bleche (0,9 bzw. 1,5mm Abstand) und Einzelreihen für Profile und Brettbefestigungen (Abstände 0,5mm Niet: 2,3 und 2,9mm Niet-/Fugenabstand - 0,7mm Niet: 3,5 und 4,6mm Niet-/Fugenabstand).