

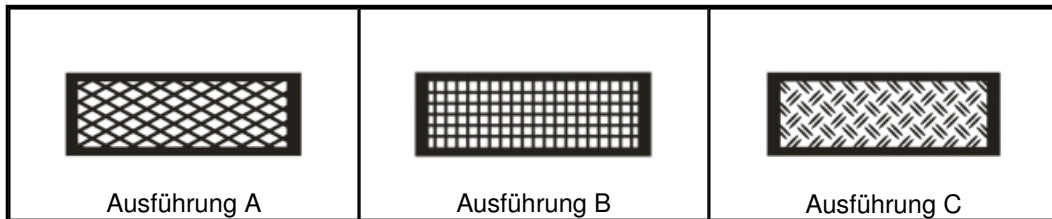
unsere Treppen

Tipps und Tricks zum Bau unserer geätzten Teppen

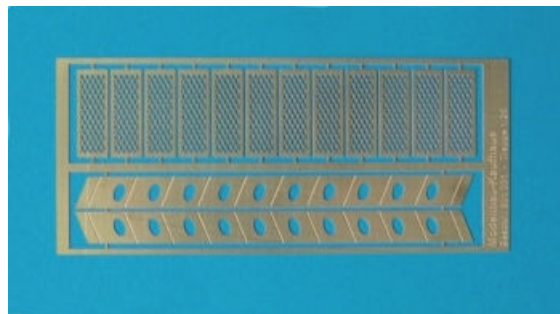
- für Fragen stehen wir gerne zur Verfügung -

Unsere Treppen werden als kompletter Satz mit 11 Stufen und zwei Wangen angeboten. Um dem Kunden größere Gestaltungsmöglichkeiten zu geben, werden die Treppen mit drei verschiedenen Stufen angeboten. Somit kann er sich die perfekte Treppen zusammenstellen.

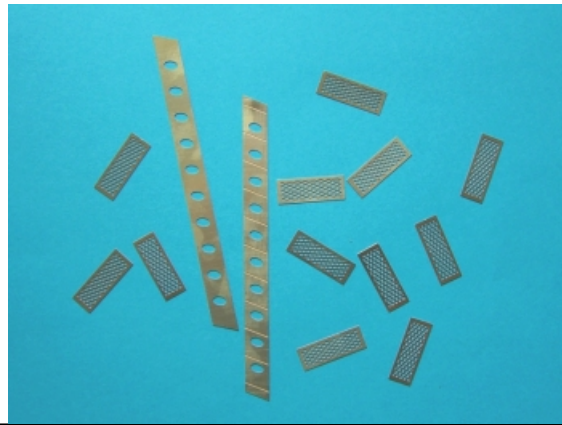
Nach reiflicher Überlegung haben wir uns entschlossen, für die Treppen kein Geländer anzubieten. Vor allen in den größeren Maßstäben 1:25 und 1:35 sind die Ätzteile zu flach um ein rundes Geländerprofil zu imitieren. Aber auch in den kleineren Maßstäben ist die Vielzahl an verschiedenen Geländerformen einfach zu groß um sämtliche Alternativen abdenken zu können. Aber wir denken, dass die eigentliche Treppe die eigentliche Schwierigkeit beim Treppenbau ist und die können wir hiermit in verschiedenen Ausführungen anbieten. Die Ausführungen A und B sind durchbrochen, Ausführung C ist nur an der Oberfläche angeätzt. Und wenn Sie ein Treppe ohne Profile oder Durchbrüche benötigen, dann verwenden Sie die Ausführung C und drehen die Stufe einfach um. Sie ist unten plan.



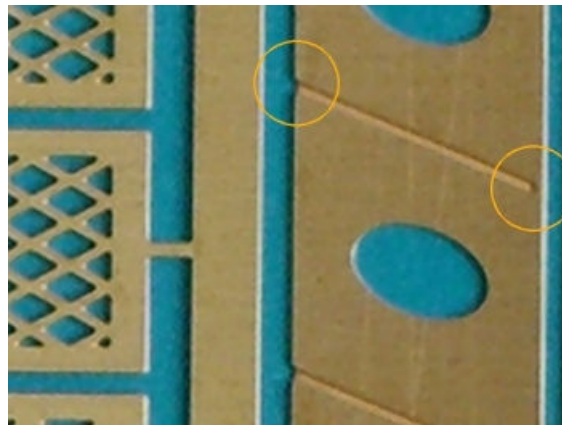
Aktuelle Lieferform, sie beinhaltet zwei Wangen und 12 Treppenstufen. Eine Stufe mehr als maximal möglich sind.
Die Länge der Treppenwangen kann mit einer feinen Säge auf jede Länge gekürzt werden. Von einem Seitenschneider oder anderem zangenähnlichen Werkzeug ist unbedingt abzuratet.



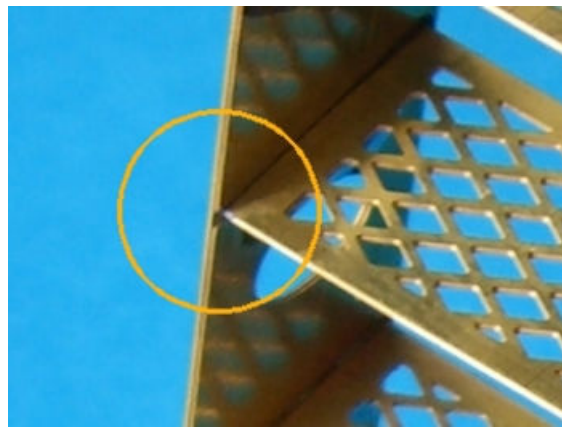
Die einzelnen Teile können problemlos mit einem feinen Seitenschneider oder scharfem Messer herausgetrennt werden. Die Stege sind nur 0,3mm dick und 0,5mm breit.
Vor der weiteren Verarbeitung sind die einzelnen Teile mit einer feinen Feile an den Trennstellen zu verputzen. Sonst ist ein guter Sitz nicht gewährleistet.



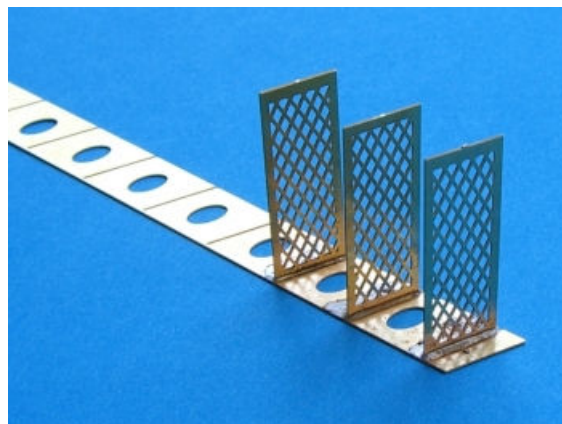
Die Wangen sind auf der Innenseite mit feinen Rillen angeätzt. Diese Rillen sind die Aufnahme der Treppenstufen und befinden sich im richtigen Winkel. Dadurch werden die Stufen immer genau richtig positioniert.
Gleichzeitig haben die Wangen eine Vorder- und Rückkante. Die Vorderkante befindet sich auf dem Bild "links". Der kleine sichtbare Steg dient der Abstandshaltung zur Vorderkante. Somit sitzen alle Treppenstufen genau in der Flucht, was den Zusammenbau sehr erleichtert.
TIPP: Löten ausschließlich an der Unterseite der Treppenstufe



Hier ist die Rille recht gut zu sehen. Und man beachte, es ist die Rückseite der Treppe, der kleine Steg als Abstandhalter ist auf der Vorderseite.



Die ersten Treppenstufen sind eingelötet. Wie man sieht ist die Nummer "3" nicht genau im Lot. Das ist aber kein Problem, da bei der Montage der zweiten Wange alle Stufen in die korrekte Richtung gezogen werden.
Beim Zusammenbau des Prototyps sind wir wie folgt vorgegangen:
Die einzelne Treppenstufe wurde kurz in Lötflut gehalten und verzinkt - nur wenig Lot verwenden, sonst passen die Stufen nicht mehr in die Rille.

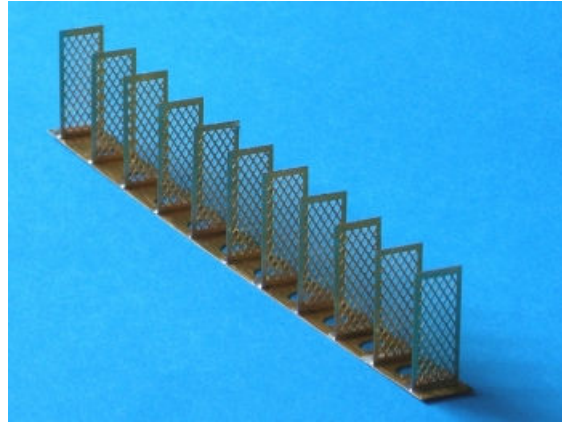


Nach dem Verzinnen wird noch eine

kleine Spur Lötfett aufgetragen und anschließend die Stufe an die richtige Position auf der Wange gehalten. Hierzu habe ich ein Holzklammer (Wäscheklammer) verwendet.

Mit dem LötKolben (mittelfeine Spitze) wir dann an der zu lötenden Stelle entlang gefahren. Das Lot der Wange fließt dann in die dünnen Rille und verbindet die beiden Teile miteinander.

Für die andere Seite wird die Treppe umgedreht und auf die zweite Wange gelegt. Jetzt kann man sich auf die gleiche Art von oben nach unten durcharbeiten.



Unsere Treppe ist fertig und sieht doch wirklich toll aus. Was hier wirklich gut zur Geltung kommt, sind die durchbrochenen Stufen.

Eine Reling bieten wir zu unseren Treppen nicht an. Hier ist die Anzahl an verschiedenen Ausführungen zu groß. Vor allem sind Relingstützen in der Regel aus rundem Material und das ist in der Ätztechnik nicht machbar.

