



Schulungsbeschreibung ‚Beginning & Advanced Steel Workshop‘ (zweitägig)

Tag 1 - ‚Beginning Steel‘

Der Workshop beginnt mit einer kurzen Einleitung über die Metallkunde und führt in das Thema Stahlarten, welche für Karosseriearbeiten verwendet werden bishin zur Auswahl deren geeigneter Stärke. Als Nächstes werden die verschiedenen Hämmer und Handambosse, die für die Karosseriearbeit verwendet werden besprochen, gefolgt von einer ausführlichen Demonstration ihrer Verwendung, die den Unterschied zwischen diesen Handwerkzeugen verdeutlicht.

Anschließend folgen eine Demonstration des Hammerformprozesses und die Herstellung einer Kühlergrillstrebe für einen 1939er Ford.

Danach wird das ‚English Wheel‘ besprochen und ein Karosserieblech wird geformt. Im nächsten Schritt wird dieses Blech stark verbeult und dann nur mit Hämmern und Handambossen repariert, was die Strategien zur Reparatur verschiedener Arten von Schäden veranschaulicht.

Die nächsten Punkte sind die Wärmebehandlung mittels Schneidbrenner und gezieltes Abkühlen, gefolgt von Formgebung, Anbringung und Schweißen eines Teilersatzbleches. Zuletzt wird die reparierte, geflickte und geschweißte Stelle sorgfältig bearbeitet, um diese für die Lackierung vorzubereiten.

Tag 2 - ‚Advanced Steel‘

Am zweiten Tag dreht sich alles um den hinteren Kotflügel eines 1934er Ford. Wir beginnen mit einer kurzen Besprechung über die ideale Anzahl von Stücken, aus denen man diesen herstellen kann und wo die Verbindungen der Einzelteile positioniert werden sollten. Hierbei wird der Fokus immer auf die ‚Einfachheit‘ der Herstellung gerichtet. Es werden Muster hergestellt und die Bleche zugeschnitten.

Sowohl das Formen mit Hammer und Sandsack wird vorgeführt, als auch die Glättung mittels verschiedenen Hämmern und Handambossen. Die Sickenmaschine wird für einige Detailarbeiten verwendet. Das ‚English Wheel‘ wird für einen guten Teil der Formgebung und Glättung verwendet.

Nachdem die einzelnen Segmente geformt sind, werden diese zusammengeschweißt und die Schweißnähte verschliffen. Als nächstes werden Sicken und Kanten am Kotflügel hinzugefügt und bearbeitet. Zuletzt folgen der abschließende Metallbearbeitungsprozess (Glättungsprozess) und das Finish.

Day 1 - Beginning Steel

The workshop starts with a brief discussion of metallurgy, leading into the types of steel used for auto body work, and selecting the appropriate thickness. Next is a discussion of the different hammers and dollies used for auto-body work, followed by an in-depth demonstration of their use, clearly showing the difference between hammering on and off-dolly.

Next is a demonstration of the hammerforming process; making a replacement grille bar for a '39 Ford. The English wheel will be discussed next, and a demonstration panel will be shaped. This panel will be heavily dented, and then repaired using only hammers and dollies, showing the strategies for repairing different types of damage.

Next, heat shrinking will be demonstrated, followed by shaping, fitting and welding a patch panel. Last, the repaired, patched, and welded panel will be carefully metalfinished, making the repairs ready for paint.

Day 2 - Advanced Steel

The project for this workshop is making a 1934 Ford rear fender. We start with a discussion of the ideal number of pieces to make it from, and where to position the joints, keeping ease of fabrication in mind. Next, patterns are made, and the steel panels are cut to size.

Mallet and sandbag shaping is shown, coupled with hammer and dolly smoothing. The beading machine will be utilized for some of the detail work. The English wheel will be used for a good portion of the shaping and smoothing.

After the panels are formed, they are welded together, and the welds are finished. Next, the bead and wired edge are added to the fender, and the last step is the final metal-finishing (smoothing) process.

**All American Auto Parts
Am Laeusekoepfel 4
35239 Steffenberg**

**web: www.aaa-parts.de
email: info@aaa-parts.de
phone: +49 (0) 6464 93 44 839
fax: +49 (0) 6464 93 44 546**