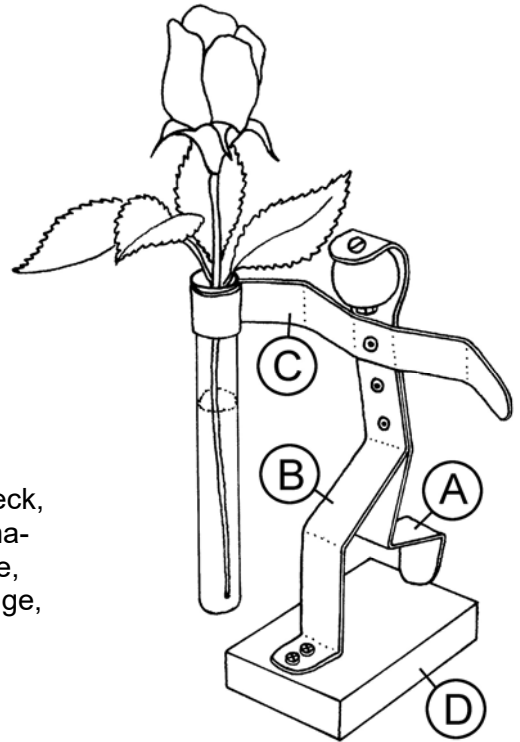


Materialliste:

- 3 Aluminium-Blechstreifen 240 x 20 x 1,5 mm
- 1 Buchenbrettchen 100 x 60 x 20 mm
- 1 Reagenzglas PS Ø 16 x 150 mm
- 1 Buchenrundstab Ø 16 x 90 mm
- 1 Holzkugel Ø 25 mm
- 3 Blindnieten Ø 3,2 x 6 mm
- 2 Halbrundkopfschraubplattenschrauben 3 x 10 mm
- 1 Senkkopfschraube M4 x 30 mm
- 1 Mutter M4

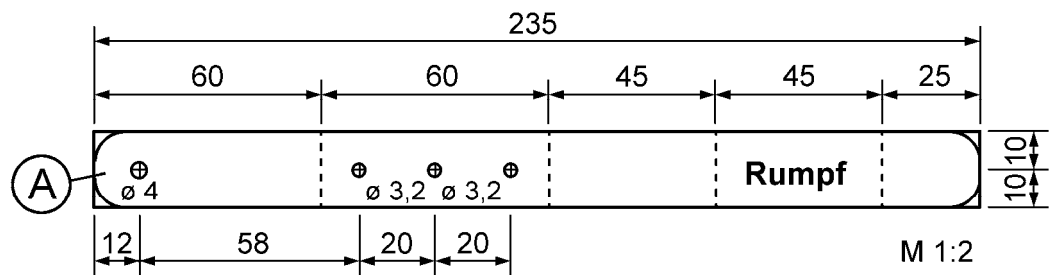
Werkzeuge und Hilfsmittel:

Bleistift oder feiner Overheadstift (permanent), Geometrie-Dreieck, Körner, Hammer, Bohrer (Ø 2 / Ø 3,2 / Ø 4 mm), Ständerbohrmaschine, Metallsenker, Blechschere, Schleifklotz, feine Stahlwolle, Schraubstock mit Schonbacken (Alu oder Kunststoff), Flachzange, Blindnietzange, Schraubendreher, Acryllack (schwarz)

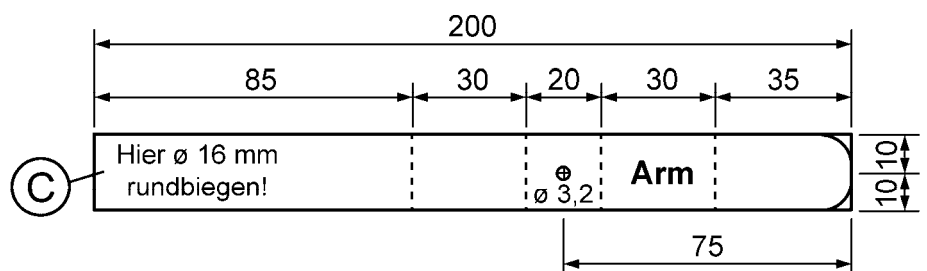
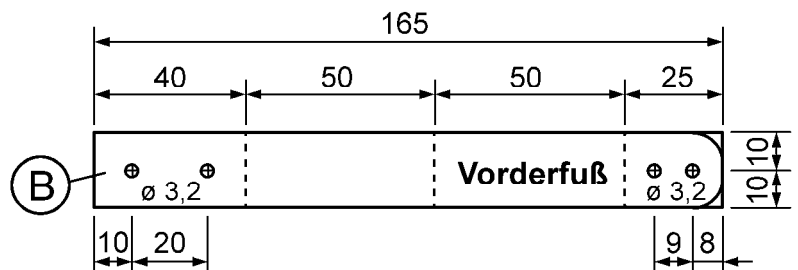


Arbeitsanleitung:

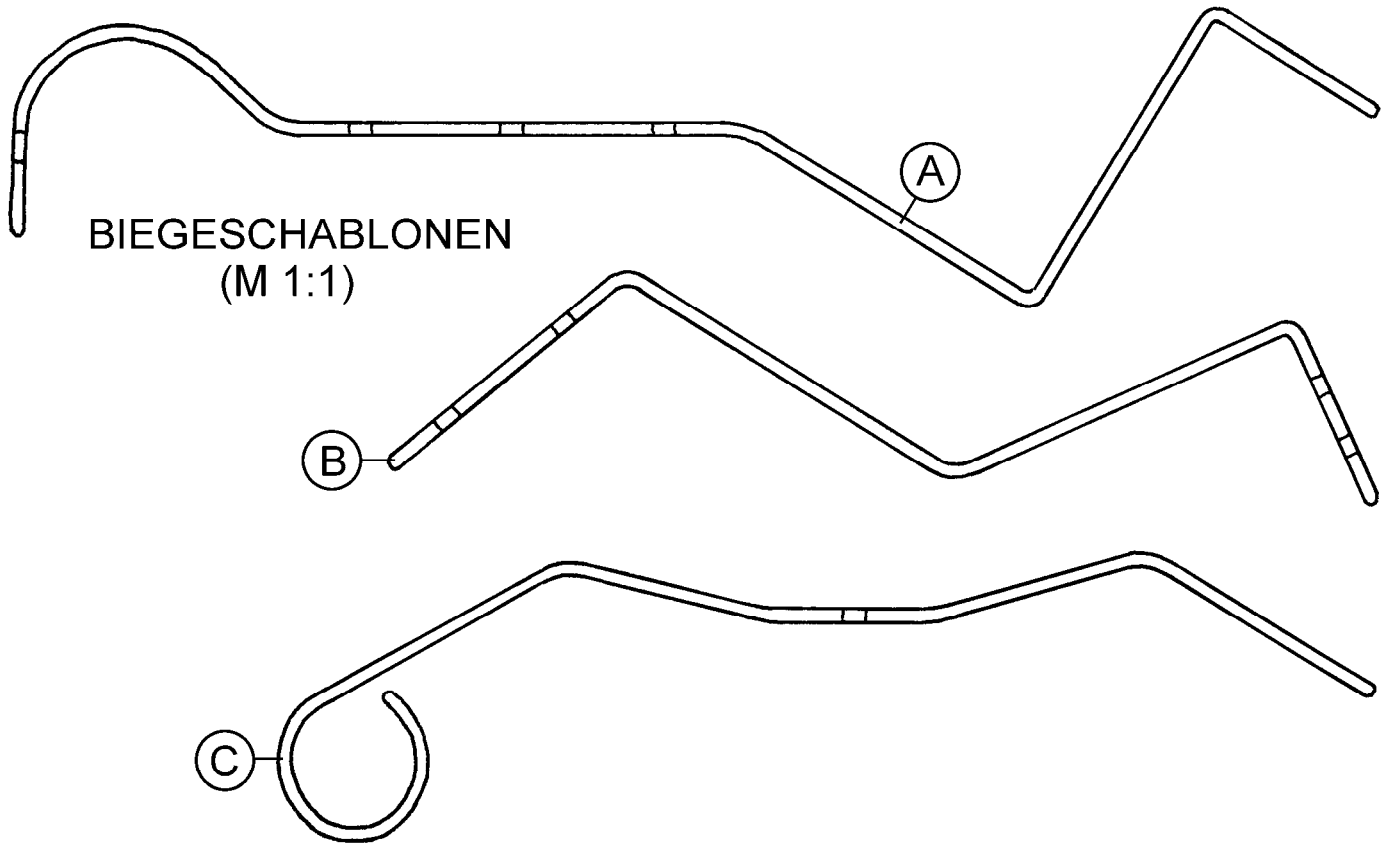
1. Brich die Ecken und Kanten des Buchenbrettchens (D)-(100 x 60 x 20 mm) mit Schleifpapier und lackiere danach das Brettchen und die Holzkugel (Kopf). Wir empfehlen dazu schnelltrocknenden, schwarzen Acryllack.
2. Entgrate die Ecken und Kanten der drei Blechstreifen (240 x 20 x 1,5 mm) mit Schleifpapier (Schleifklotz). Übertrage dann die Bohrungen und Biegelinien der Teile (A), (B) und (C) mit Bleistift oder Overheadstift den Skizzen entsprechend auf die Blechstreifen.
Körne die eingezeichneten Bohrungen auf einer harten Unterlage (ev. Eisenplatte) an und bohre die Löcher (Ø 3,2 / Ø 4) mittels Ständerbohrmaschine. → Bohrerdrehzahl: ca. 2500 Upm
Ist kein Ø 3,2 mm Bohrer vorhanden, so kann zur Not auch ein Ø 3,5 mm Bohrer verwendet werden.



Reibe anschließend die Bohrkanten auf beiden Seiten der Streifen mit einem Metallsenker weg. Mache das entweder per Hand oder mit einer Akkubohrmaschine bei sehr niedriger Drehzahl.

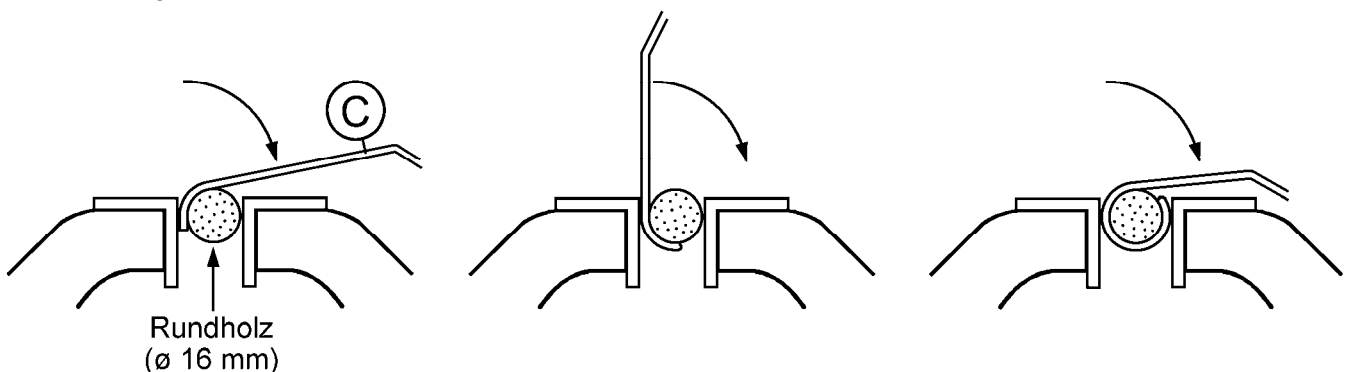


3. Länge die drei Blechstreifen mit einer Blechschere ab und stelle die Rundungen an den angegebenen Enden ebenfalls mit der Blechschere her. Schleife danach die Schnittkanten wieder mit dem Schleifklotz.
4. Biege nun die drei Blechstreifen (A), (B) und (C) den Biegeschablonen (M 1:1) entsprechend zurecht. Spanne sie dazu im Schraubstock (mit Schonbacken) fest und winkle sie an den eingezeichneten Biegelinien mit der Hand oder mit leichten Hammerschlägen ab. Prüfe die Winkelgenauigkeit mehrmals durch Auflegen der Teile auf die Biegeschablonen! Kleine Änderungen können auch mit einer Flachzange durchgeführt werden.



Der Kopfbereich von Teil (A) wird per Hand und mittels Flachzange rundgebogen. Befestige dann die Holzkugel (Ø 25 mm) mit der Senkkopfschraube M4 x 30 und Mutter M4 an der Ø 4 mm Bohrung.

Die Rundung am Arm (C) für die Aufnahme des Reagenzglases wird mit Hilfe des beiliegenden Rundholzes (Ø 16 x 90 mm) im Schraubstock hergestellt. Die Vorgehensweise ist in den folgenden Zeichnungen ersichtlich:



5. Niete den Vorderfuß (B) und den Arm (C) mit drei Blindnieten (Ø 3,2 x 6 mm) am Rumpf (A) fest. Poliere anschließend die Aluminiumteile mit feiner Stahlwolle. Stelle die Figur mittig auf das Standbrett (D) und zeichne die zwei Bohrlöcher an. Bohre die Löcher (Ø 2 mm) ca. 10 mm tief und schraube den fertigen Blumenboy mit zwei Halbrundkopf-Spanplattenschrauben (3 x 10) am Brett (D) fest. Setze zum Schluss das Reagenzglas ein und biege den Arm (C) an der Reagenzglashalterung so weit um, bis das Reagenzglas senkrecht steht.