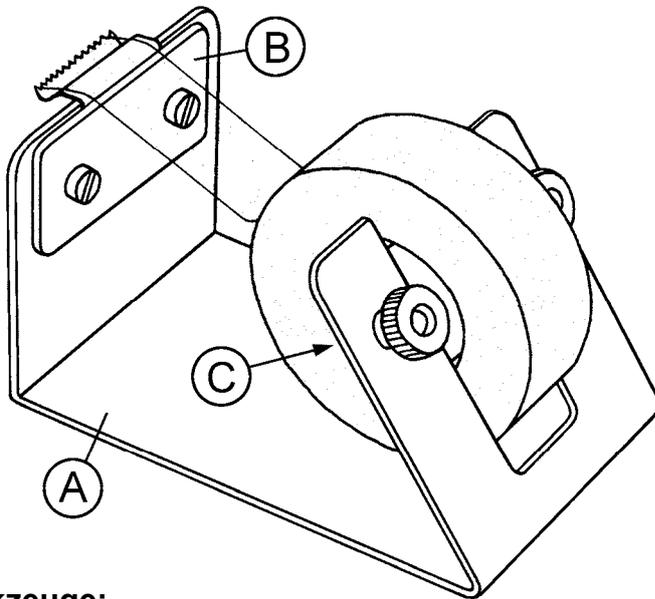


Materialliste:

- 1 Aluminiumblech 200 x 60 x 1,5 mm
- 1 Aluminiumstreifen 120 x 24 x 1,5 mm
- 4 Zylinderkopfschrauben M4 x 8 mm
- 2 Kunststoff-Rändelmuttern M4 (grau)
- 2 Hutmuttern M4
- 1 Abrissmesser



Werkzeuge:

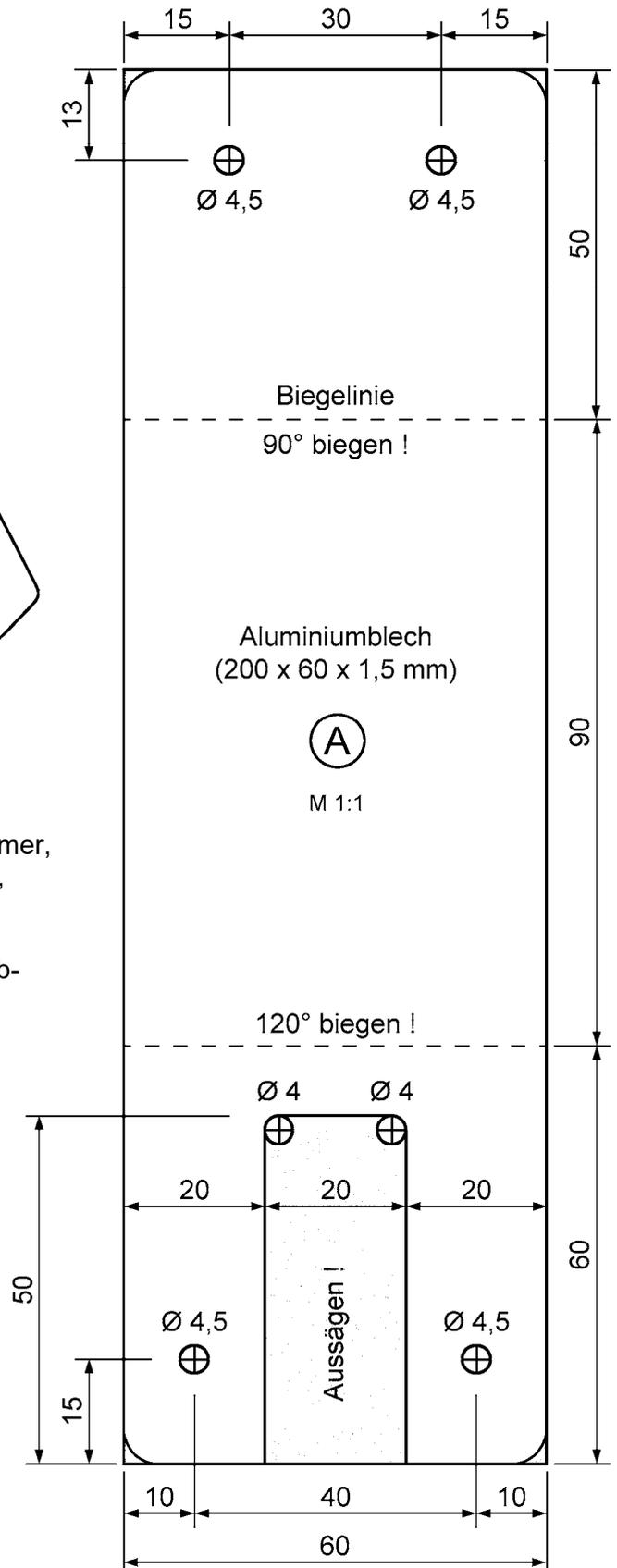
Bleistift oder feiner Overheadstift, Anschlagwinkel, Geometrie-Dreieck oder Streichmaß, Körner, Hammer, Ständerbohrmaschine, Bohrer ($\varnothing 3,5 / 4 / 4,5$ mm), Maschinenschraubstock, Hand- oder Maschinenversenker, Laubsägebogen mit Metall-Sägeblatt, Schlichtfeile, Schleifklotz, feine Stahlwolle, Schraubstock mit Schonbacken oder Abkantvorrichtung, Schraubendreher (6 mm), Gabelschlüssel (7 mm)

Arbeitsanleitung:

- Entgrate anfangs die Schnittkanten der Aluminiumteile mit einer Schlichtfeile oder mit einem Schleifklotz. Reiß die sechs Bohrungen und zwei Biegelinien auf dem **Aluminiumblech (A) - (200 x 60 x 1,5 mm)** laut Zeichnung an.

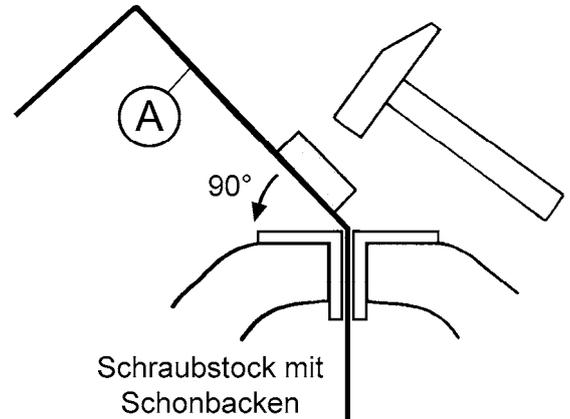
Hinweise zur Aluminiumbearbeitung:

- Aluminium wird mit einem spitzen Bleistift oder feinem Overheadstift angerissen und nicht mit der Stahlreißnadel, denn beim Abkanten würde das Alublech an solchen Anrissen unweigerlich brechen.
 - Zum Anreißen empfehlen wir ein Geometrie-Dreieck oder ein Streichmaß mit Maßeinteilung.
 - Die Spanabfuhr der Schlichtfeile kann man durch Einreiben mit Kreide deutlich verbessern.
- Schlage die angezeichneten Bohrungen mit einem Körner vor und bohre sie ($\varnothing 4$ mm, $\varnothing 4,5$ mm - Bohrerzahl ca. 2800 Upm) Verwende dazu eine Ständerbohrmaschine und spanne das Blech im Maschinenschraubstock fest. Senke die Bohrlöcher beiderseits leicht mit einem Hand- oder Maschinenversenker. Runde anschließend die Ecken mit Feile und Schleifpapier etwas ab.



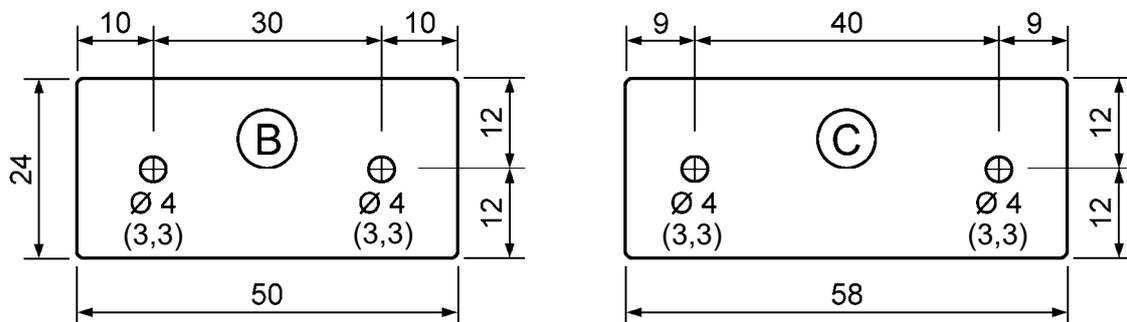
3. Säge die Aussparung für das Klebeband mit einem Laubsägebogen mit Metall-Sägeblatt heraus.
Ein Tipp: Das Sägen von Metallen wird wesentlich erleichtert, wenn man die Sägestellen mit transparentem Klebeband (z.B. Tesa) überklebt, denn das mitgesägte Klebeband „schmiert“ beim Sägen. Glätte und entgrate die Sägestellen mit der Schlichtfeile und Schleifpapier und prüfe, ob das Klebeband locker in die Aussparung passt. Gegebenenfalls muss nachgefeilt werden.

4. Als nächster Arbeitsschritt wird das Alublech (A) an den zwei Biegelinien kantgebogen. Sehr einfach geht das mit einer Abkantvorrichtung. Ist eine solche nicht vorhanden, wird die Aluplatte im Schraubstock zwischen zwei Alu-Schonbacken oder Hartholzstücken eingeklemmt und unter Verwendung eines Hilfsbrettchens mit einem Hammer abgekantet. Da im Schraubstock nur bis 90° gebogen werden kann, muss die zweite Biegung per Hilfsbrett und Hand auf 120° ergänzt werden.



5. Reiß die Teile (B) und (C) der Zeichnung entsprechend auf dem **Alublech (120 x 24 x 1,5 mm)** an.
Ein Tipp: Ist ein Gewindebohrer M4 vorhanden, sollten die vier Löcher mit einem Ø 3,3 mm Bohrer vorgebohrt und anschließend ein M4-Gewinde eingedreht werden. Das hat den Vorteil, dass die vier Zylinderkopfschrauben M4 x 8 mm später auf den zwei Teilen einen festen Halt haben und z.B. beim Klebebandwechsel nicht herausfallen.

Körne die Bohrungen an und bohre sie mit einem Ø 4 mm Bohrer oder Ø 3,3 mm, wenn ein M4-Gewinde eingedreht werden soll. Länge die Teile mit dem Laubsägebogen oder einer feinzahnigen PUK-Säge ab und entgrate alle Ecken und Kanten mit Feile und Schleifpapier.



6. Vor dem Zusammenbau können die Aluminiumteile noch mit feiner Stahlwolle poliert werden. Befestige schließlich das Abrissmesser mit Teil (B), zwei Zylinderkopfschrauben M4 x 8 mm und zwei Hutmutter M4 oben mittig auf Teil (A). Schiebe Teil (C) durch eine Klebebandrolle und fixiere ihn mit den zwei beiliegenden Kunststoff-Rändelmutter M4.

