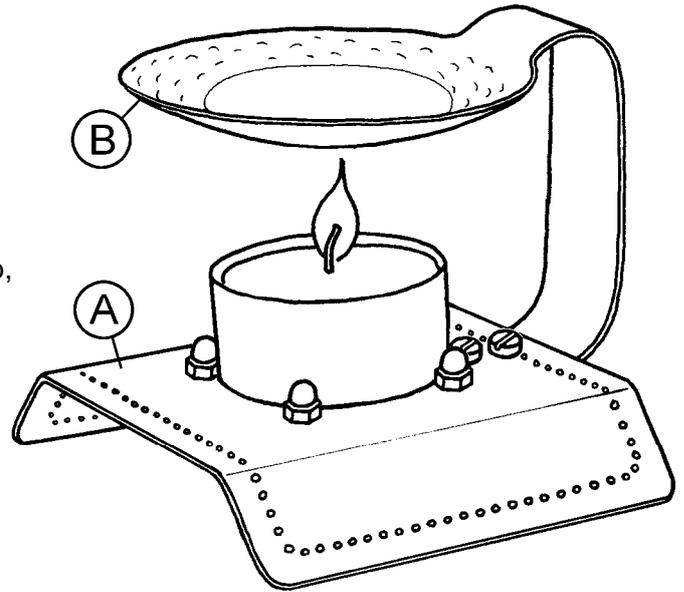


Materialliste:

- 1 Aluminiumblech (halbhart) 100 x 80 x 1,5 mm
- 1 Kupferblech 170 x 72 x 0,6 mm
- 6 Zylinderkopfschrauben M4 x 6
- 6 Hutmuttern M4
- 1 Teelicht

Werkzeuge:

Schere, permanenter Faserstift (fein), Stahlmaßstab, kleiner Anschlagwinkel, Richtplatte (Stahl), Körner, Hammer, Ständerbohrmaschine, Bohrer (Ø 4 mm), Metallsenker, Schleifklotz oder Schlichtfeile, Blechschere (ev. Goldschmiedeschere), Treibhammer, Treibklotz, Schraubstock mit Schonbacken (Alu) oder Abkantvorrichtung, Flachzange, feine Stahlwolle

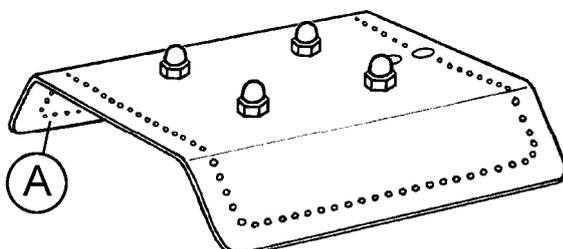
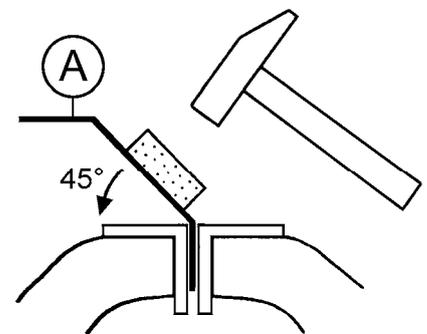


Arbeitsanleitung:

1. Entgrate anfangs die Schnittkanten der Bleche mit einer Schlichtfeile oder mit einem Schleifklotz. Klebe die Schablonen (Seite 2) für die Teile (A) und (B) auf einen dünnen Karton, schneide sie aus und bohre die angegebenen Bohrlöcher mit einem Ø 2 mm Bohrer im Karton vor. Übertrage die Schablone (A) mit feinem Faserstift auf das Aluminiumblech (100 x 80 x 1,5 mm) und die Schablonen (B) auf das Kupferblech (170 x 72 x 0,6 mm).
2. Körne die angerissenen Bohrungen am besten auf einer Richtplatte aus Stahl an und bohre sie mit einem Ø 4 mm Bohrer (Bohrerdrehzahl ca. 2800 Upm). Verwende dazu eine Ständerbohrmaschine und halte die Bleche auf einer ebenen, sauberen Holzunterlage gut fest oder spanne sie in einen Maschinenschraubstock. Nach dem Bohren müssen die Löcher auf der Ober- und Unterseite mit einem Metallsenker entgratet werden. Mache das entweder per Hand oder mit einem Akkuschauber bei sehr niedriger Drehzahl.
3. Schneide nun Teil (B) mit einer Blechschere (ev. Goldschmiedeschere) aus dem Kupferblech heraus. Ebne das Blech nach dem Schneiden durch leichte Hammerschläge auf der Richtplatte und entgrate die Schnittkanten mit einer Schlichtfeile oder einem Schleifklotz. Auch die Ecken der Aluplatte (A) sollten leicht abgerundet werden.
4. Vor dem Kantbiegen können in die Aluplatte (A) mit dem Körner noch Muster eingeschlagen werden. Das Einschlagen punktförmiger Vertiefungen in Metalle nennt man „Punzieren“. Zeichne dazu mit dem Faserstift Muster auf das Blech und reiße auch gleich die zwei Biegelinien an.

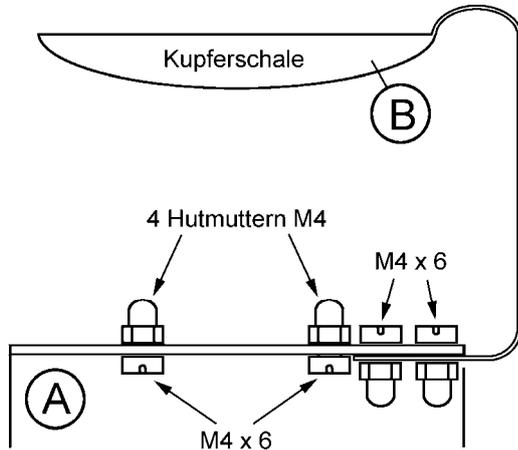
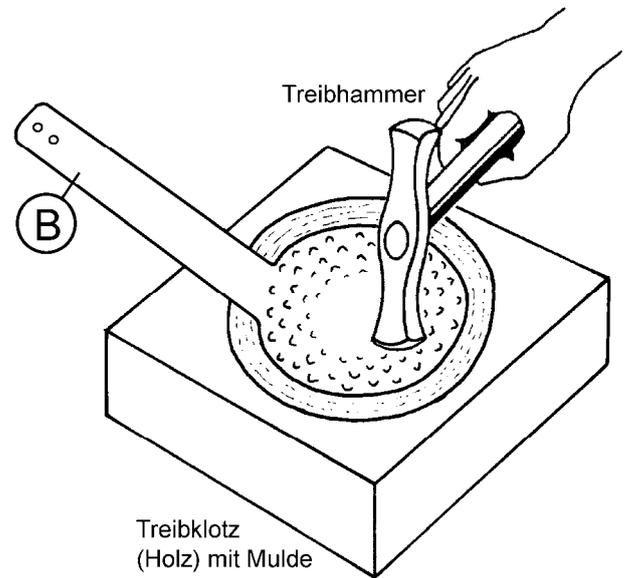
Nach dem Punzieren wird die Aluplatten (A) an den zwei Biegelinien kantgebogen. Sehr einfach geht das mit einer Abkantvorrichtung. Ist eine solche nicht vorhanden, wird das Blech im Schraubstock zwischen zwei Aluschonbacken eingeklemmt und unter Verwendung eines Zwischenbrettes mit einem Hammer 45° abgekantet.

Der fertige Aluminiumteil (A) kann schließlich noch mit feiner Stahlwolle nachpoliert werden.



5. Befestige 4 Zylinderkopfschrauben M4 x 6 mit Hutmuttern in den vorderen 4 Bohrungen von Blech (A). Diese vier Hutmuttern dienen als Halterung für das Teelicht.

6. Aus der Kreisscheibe des Kupferbleches (B) muss nun durch Treiben eine Schale geformt werden. Dazu benötigt man einen Treibhammer und einen Treibklotz (Holz) mit Mulde. Biege den geraden Kupferstreifen von Teil (B) etwas nach oben und lege die Kupferscheibe in die Treibmulde. Am Rand der Scheibe beginnend werden mit dem Treibhammer nicht zu kräftige Schläge geführt, die sich in einer Spirale langsam der Mitte nähern. Zum Schluss werden noch Unebenheiten am Schalenrand begradigt.



7. Befestige Teil (B) mit zwei Schrauben M4 x 6 und Hutmutter auf der Unterseite von Alublech (A) und biege den Kupferstreifen so zurecht, dass die Schale waagrecht über dem Teelicht liegt. Fülle die Schale etwa zur Hälfte mit Wasser, menge ein paar Tropfen Duftöl bei und zünde das Teelicht an. Nach wenigen Minuten wird die Lampe einen wohlriechenden Duft im Raum verströmen.

Achtung: Gestrichelte Linien deuten Biegelinien an und dürfen daher nicht geschnitten werden!

