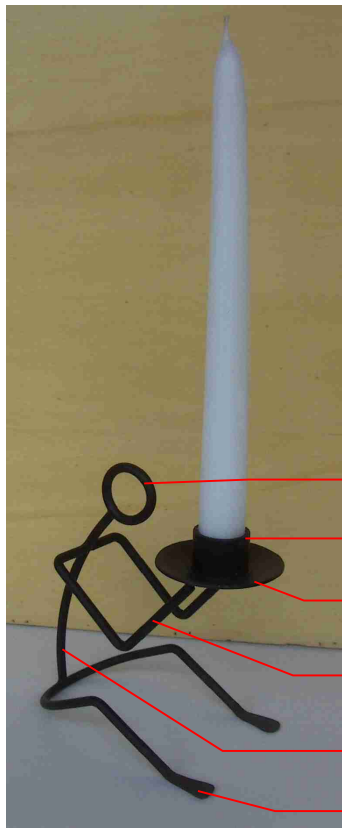


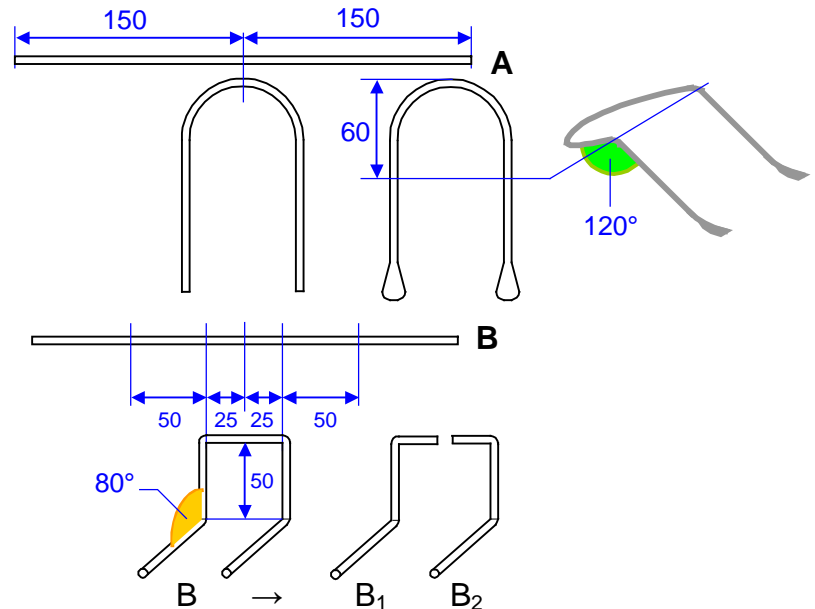
Kerzenhalter Yogi

1. Plan



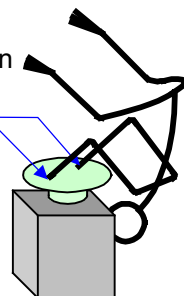
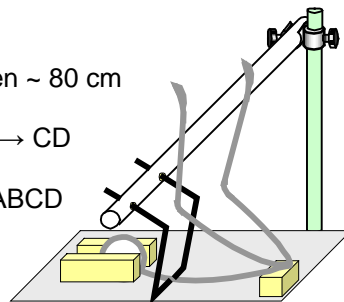
2. Material

A	Rundeisen	∅ 5 mm	30 cm	1 Stk
B	Rundeisen	∅ 5 mm	28 cm	1 Stk
C	Rundeisen	∅ 5 mm	12 cm	1 Stk
D	Rundeisen	∅ 5 mm	ca. 80 cm	10 Stk (siehe 5.)
E	Eisenblech	65 x 65 x 0,5 mm		1 Stk
F	Eisenrohr	∅ 20/24 x 20 mm		1 Stk



3. Arbeitsschritte

1. A, B, C anreissen, zuschneiden und entgraten
2. A rundbiegen
an beiden Enden ca 2 cm lang flachklopfen
„Füsse“ anpassen
„Knie“ biegen (Winkel ~ 120°)
3. B biegen (Schulterwinkel = 90°, Ellbogenwinkel = 80°)
B mittig durchtrennen → B₁ + B₂, Schnittflächen entgraten
4. C leicht wölben
5. Ring D anfertigen (Rundeisen ~ 80 cm
→ 10 Exemplare
Ring richten und an C löten → CD)
6. CD an A löten → ACD
7. B₁ und B₂ an ACD löten → ABCD
8. Kerzenteller E anreissen, ausschneiden, entgraten treiben
9. Rohrstück F aussen und innen entgraten
10. F auf E löten → EF
11. EF auf B₁ + B₂ löten → ABCDEF



4. Werkzeuge / Maschinen

- Metallmassstab, Filzstift, Hebelschere, Bandschleifmaschine
Biegerohr ∅ 6 cm
Amboss, Schlosserhammer
Hebelschere, Flachfeile, Bandschleifmaschine
Profilbiegeapparat
Profilbiegeapparat
Bügelsäge, Bandschleifmaschine
Dreirollenrundbiegemaschine, Muster
Biegerohr ∅ 21 mm, Halterung, Bügelsäge
Schraubstock, Flachzange, Hartlötanlage
Hartlötanlage, Stativ, Federklammer
Hartlötanlage, Stativ, Muffe, Montagegestange mit 2 Löchern
Filzstift, Massstab, Zirkel
Hebelschere, Bandschleifmaschine, Flachfeile, Treibmulde 4 → 3, Treibhammer
Bandschleifmaschine, Bohrmaschine, Versenker
Hartlötanlage
Hartlötanlage, Schamottestein
Feilen, Schleifpapier, Zirkularbürste
Sprayfarbe nach Wunsch

5. Oberflächenbehandlung

- Objekt reinigen und spraysen oder verchromen lassen