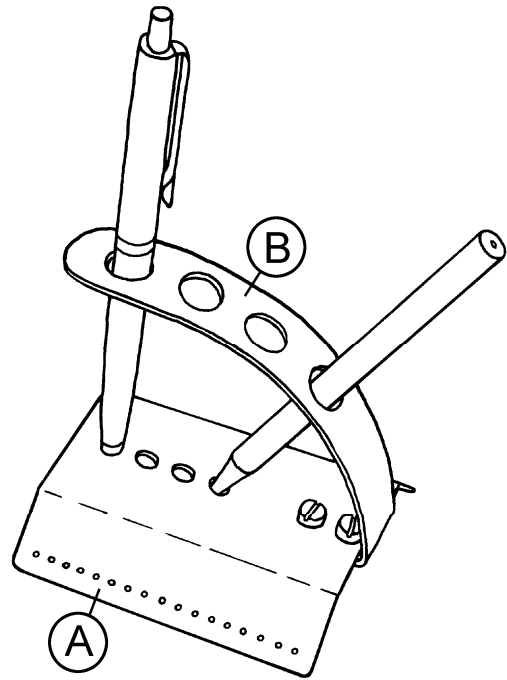


Anyaglista:

- 1 Alumíniumlemez (félkemény) 80 x 80 x 1,5 mm
- 1 Alumíniumlemez (félkemény) 140 x 22 x 1,5 mm
- 2 Sima fejescsavar M4 x 6 mm
- 2 Anya M4

Szerszámok és segédeszközök:

Ceruza vagy vékony filc (tartós), geometriai háromszög, potnozó, kalapács, vaslap, fúró ($\varnothing 4 / \varnothing 10$ mm), állványos fúrógép, gépsatu, fémsüllyesztő, csiszolótömb, reszelő, finom acélgyapjú, satu védőperemmel (műanyag, alu vagy fa)

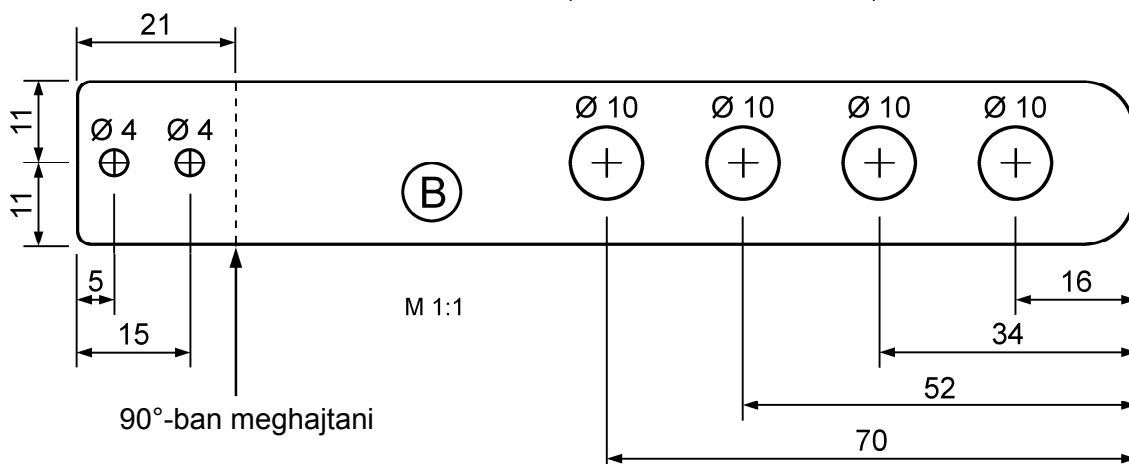
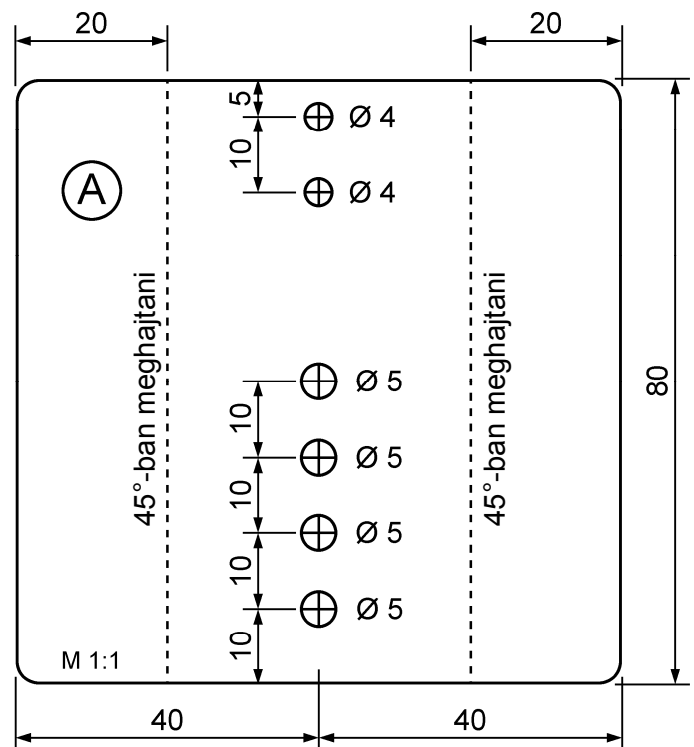


Munkafolyamat:

1. Tompítsd le kezdetben a 2 alumíniumrész vágási peremeit egy reszelővel vagy a csiszolótömbbel és kerekíts le minden sarkot. Jelöld be a furatokat és a hajlítási vonalakat az (A)-(80 x 80 x 1,5 mm) és (B)-(140 x 22 x 1,5 mm) alumíniumlapokon egy ceruzával vagy még jobb, egy filccel a terv szerint.

Tippek:

- Az alumíniumot egy hegyes ceruzával vagy vékony filccel jelöld be és ne karcolótűvel, mert a hajlításkor az alumíniumlap akaratlanul is eltörne.
- A bejelöléshez mérőszalag vagy más mérőeszköz használatát ajánljuk.
- Mindkét rajz (M 1:1) kivágható és sablonként használható.



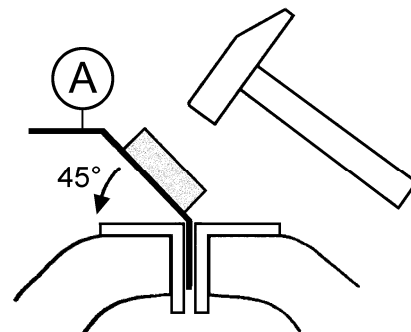
2. Pontozd be a bejelölt furatokat egy kemény alátétben (vaslap) és fogasd be a részeket a fúráshoz a gépsatuba. Most fúrd ki az összes $\varnothing 4$ és $\varnothing 5$ mm-es lyukat egy állványos fúrógéppel (fúrási fordulatszám kb. 2500 Ford./perc). A $\varnothing 10$ mm-es furatokat is fúrd elő először egy $\varnothing 4$ mm-es fúróval. Csak ezután kell felfúrni kb. 1100-as fordulaton $\varnothing 10$ mm-es átmérőre.

Figyelem: A $\varnothing 10$ mm-es lyuk fúrásánál a (B) alumíniumlemezt a gépsatuban rögzíteni kell, mert a nagyobb fúrók beakadhatnak és egy forgó fémdarab csúnya kézsérüléseket okozhat!

A fúrás után a furatokat egy fémsüllyesztővel kell letompítani. Ezt végezheted kézzel vagy egy akkumulátoros csavarozóval alacsony fordulaton.

3. A perem meghajtása előtt az (A) alumíniumlapba még készíthetsz mintákat pontozóval. Jelöld be ehhez filccel a mintákat a lemezen majd karcolt be egyidejűleg a hajlítási vonalakat.

4. Az (A) alumíniumlap potnozása után hajlítsd meg a bejelölt hajlítóvonalak mentén. Ez nagyon egyszerűen megy egy hajlítóberendezéssel. Ha egy ilyen nem áll rendelkezésre, akkor szorítsd be a lemezt a satuba két alumínium védőperem közé és egy köztes deszkalap és egy kalapács segítségével hajlítsd meg 45° -ban. A kész (A) alumíniumrészt végezetül még át lehet polírozni finom acélgyapjával.



5. Most hajlítsd meg a (B) részt a satuban a bejelölt vonalt mentén 90° -ban majd rögzítsd 2 M4 x 6-os sima csavarral és 2 db M4-es anyával az (A) alaplap aljára.

6. Végezetül a (B) alumíniumlapot a rajz alapján meg kell hajtani az (A) alaplap fülé.

A legjobb, ha a (B) alumíniumlap meghajtásához egy 50 – 60 mm vastag, henger alakú fát használasz. A kisebb igazításokat aztán elvégezheted egy lapos fogóval is.

