

Glückwunschschild

Bastelarbeit zu Weihnachten

Anton Höß

Selbstangefertigte Geschenke werden üblicherweise mehr geschätzt als gekaufte. Einerseits kann derjenige, der es herstellt, Geschick und Fähigkeiten beweisen, andererseits weckt der Anblick des Geschenkes Erinnerungen bei dem Beschenkten. So ist es sicher auch bei diesem Geburtstagschild.

Materialbedarf

- Kupferblech 0,6 mm dick
- 1 Stck. 100 × 100
- 1 Stck. 60 × 60
- 1 Stck. 40 × 40
- Kupferrohr SF-Cu
- 250 mm 10 × 1
- 500 mm 6 × 1
- Lötzinn SN-Cu 3
- Lötfett F-SW-21
- Polierpaste
- Klarlack

Arbeitsgeräte

- Gliedermaßstab
- Bleistift
- Spitzzirkel
- Puksäge
- Rohrbiegegerät für Ø 6 und 10
- Lötgerät
- Stahlwolle
- Schlichtfeile
- Schlagbuchstaben 6 mm
- Eisenhammer
- Grippzangen
- Körner
- Schraubzwinde

Anfertigung

Konstruktion

Das Glückwunschschild besteht aus der beschrifteten Glückwunschscheibe, dem Fuß und dem Stiel. Die Glückwunschscheibe setzt sich aus einem Rohrring mit eingelassener Schrifttronde zusammen, der Fuß aus zwei Blechscheiben.



Ein hübscher Gag ist das Glückwunschschild aus Kupferrohr und Kupferblech

ben, die ebenfalls in je einen Rohrring eingelassen und mittig übereinander angeordnet sind. Verbunden werden Fuß und Schiebe durch eine Stütze aus Kupferrohr.

Rohrbiegen

Mit einem Handrohrbiegegerät sind für die beiden Ronden der Fußplatten jeweils zwei 180°-

Bögen mit dem Durchmesser 50 mm aus dem 10er-Rohr und 25 mm aus dem 6er-Rohr herzustellen. Sie werden an Bogenanfang und -ende abgelängt, so daß sie zusammengesetzt einen Vollkreisbogen bilden. Für die Rohrumrandung der Schriftscheibe wird das 6er-Kupferrohr kalt um ein großes Stahlrohr gewickelt, um eine gleichmäßige Rundung zu erreichen, und auf den gewünschten Umfang abgelängt.

Beschriftung

Um eine gleichmäßige bogenförmige Anordnung der Buchstaben zu erreichen, benötigt man einen Anschlag. Am besten schneidet man sich eine zusätzliche Scheibe aus Abfallmaterial aus, die den Durchmesser von etwa 60 mm hat. Diese Scheibe wird mit einer Schraubzwinde auf die Mitte des Kupferbleches aufgespannt. Den Schriftzug trägt man mit einem Bleistift am Rande der Anschlagsscheibe auf. Die Buchstaben werden nun auf einer Hartholzunterlage nacheinander in das Rondenblech eingeschlagen. Nach dem Entfernen der Anschlagsscheibe zieht man durch den Rondenmittelpunkt waagrecht eine Bleistiftlinie und ordnet den geraden Schriftzug an. Als Anschlag für die Schlagbuchstaben dient entweder ein Li-

neal oder ein gerades Stück Flachmaterial, das ebenfalls mit der Schraubzwinge befestigt wird.

Anreißen zum Ausschneiden

Nach leichtem Ankören des Kreismittelpunktes folgt das Anreißen der Kreisschnittlinie mittels Zirkel. Der äußere Kreisdurchmesser des Blechschildes beträgt 90 mm, so daß die Ronde beim Auflegen auf den Rohring rundum bis in die Mitte des Rohres reicht. Auch die Ronden der beiden Bodenbleche sind entsprechend anzureißen (25 mm und 50 mm).

Ausschneiden

Um einen sauberen Schnitt zu erreichen, erfolgt das Ausschneiden der Ronden mit einer Handblechschere (rechte Ideal-Schere) im Uhrzeigersinn. Durch Nacharbeiten mit einer Schlichtfeile wird die Rundung am Rand verfeinert sowie der Schneidgrat entfernt.

Zusammenbau

Nachdem der Blechrand mit Lötfett versehen ist, ist der fertig vorbereitete Kreisring mit zwei Grippzangen am Rand auf das Blechschild leicht aufzuspannen. Mit der Lötflamme vorsichtig erhitzend bringt man nun das Lötzinn an die Lötstelle.

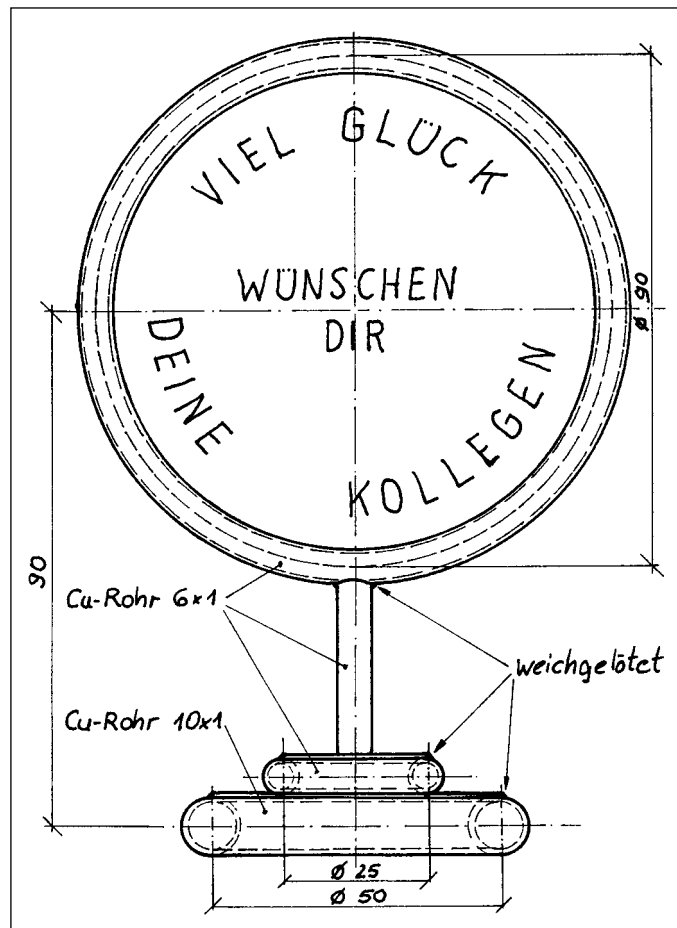
Das Zinn sollte bei Berührung des Bleches leicht in den Lötspalt einschließen. Das Verlöten des Fußteils beginnt man mit

dem Verzinnen der 180°-Rohrbögen am Rohrende, und läßt die beiden Kreishälften unter gleichmäßiger Wärmezuführung stumpf verschmelzen. Die vorbereiteten Blechscheiben werden an der Unterseite des Randes ebenfalls verzinkt und auf die Rohringe aufgelötet. Zuletzt ist das senkrechte Verbindungsrohr zwischen Blechschild und Fußteil am Ring des

Schildes und mittig auf der Fußplatte anzulöten.

Nachbehandlung

Nach dem Abkühlen der Löt-nähte wird das Stück mit warmem Wasser gereinigt und einem Schleifvlies aufpoliert. Als abschließende Oberflächenbehandlung empfiehlt sich das Einsprühen mit Klarlack in einem gut durchlüfteten Raum.



Aus den Maßangaben lassen sich die Längen für die Rohringe berechnen