

Weihnachtsgeschenk selbst gemacht

Anton Höß*

Na, noch nicht alle Weihnachtsgeschenke beisammen? Wie wäre es mit einem zeitgemäßen Präsent von eigener Hand? An einer Wanduhr aus Kupfer hat der Beschenkte das ganze Jahr Freude und denkt an Sie. Lassen Sie sich anleiten, aus Kupfer- und Zinkblech einen tollen Wandschmuck zu machen.

Zwar dauert es bis zum Heiligen Abend nicht mehr ganz so lange. Noch reicht aber die Zeit, unsere kleine Weihnachts-Bastelarbeit in der heimischen Werkstatt nachzuvollziehen. Dabei macht sicherlich nicht nur die Herstellung Freude. Auch das Ergebnis kann sich sehen lassen.

Unser Ziel

Und das ist eine Wanduhr, die sich aus 12 Segmenten zusammensetzt. Für den optischen Reiz sorgt dabei, dass diese im

Wechsel aus Kupfer und Zink bestehen. Die Segmente sind verlötet und zur Stabilisierung ist auf der Rückseite eine Zinkscheibe angebracht worden. Dies ebenfalls durch anlöten. Der Rahmen ist aus einem Schweißstabring hergestellt, der auch an der Rückseite ver-



Echte Handarbeit: Eine Wanduhr aus Kupfer- und Zinkblech

lötet ist. Eine Verzierung aus einem Blechhalbkreis und einem Drahtarm symbolisieren eine Weckglocke. Das batteriebetriebene Uhrwerk ist von der Rückseite in die Mittelbohrung gesteckt und durch eine Mutter von vorne befestigt.

Anreißen und ausschneiden

Mit einem Radius von 72 mm wird auf dem Kupferblech und auf dem Zinkblech ein Halbkreis angezeichnet, der

durch einen eingestellten Zirkelradius in sechs gleichmäßige Segmente aufgeteilt wird. Die Schnittpunkte am Kreisrand werden mit dem Mittelpunkt verbunden. Das Rückblech aus Zink ist mit einem Radius von 70 mm anzudeuten, da der Rand mit den einzelnen Segmenten verlötet wird. Die angedeutete Weckglocke wird mit einem Radius von 35 mm auf dem Kupferblech angerissen. Mit einer Kreisschablone lassen sich die Rundungen der Blechfüße sowie der kleine Kreis des Glockenhammers anzeichnen. Um einen sauberen Schnitt zu erreichen, erfolgt das Ausschneiden der Bleche mit einer Handblechschere (rechte Idealschere) im Uhrzeigersinn. Anschließend werden beim Nacharbeiten mit der Schlichtfeile die Rundungen und der Rand verfeinert und der Schneidgrat entfernt.

Aus 12 mach eins

Auf einer temperaturbeständigen, planen Unterlage, wie eine Metall- oder Steinplatte, werden die Uhrsegmente aufgelegt und mit einem Gewicht oder mit Hilfe einer Grippzange fixiert. Der Stoß zwischen den Segmenten kann nun mit dem LötKolben durch eine feine Lötnaht auf der Rückseite stumpf verlötet werden. Da sich abwechselnd Kupfer- und Zinksegmente aneinander

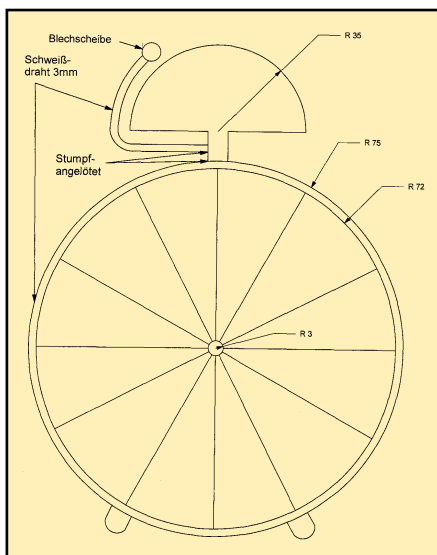
* Anton Höß, Fachausbilder für Heizungs- und Lüftungsbau am BFZ München, Fax: (0 89) 54 01 52 25

reihen sollen, muss man auf die richtige Reihenfolge der Stücke achten. Nachdem jeweils zwei Stücke zusammenge­lötet sind, werden dann die neu entstandenen Zifferblatt­stücke zu einem Halbkreis verlötet. Anschließend werden die beiden so entstandenen Halbkreise zu einem Kreis zu­sammengefügt. Hervorstehen­de Unebenheiten, wie Löt­zinn, lassen sich mit einem Flächenschleifer zu einer glat­ten Oberfläche bearbeiten. Nachdem die Rückseite ge­schliffen ist, kann man die Zinkscheibe zentriert auflegen und die einzelnen Segmente mit Heftpunkten anlöten. Durch den Mittelpunkt wird dann hindurchgebohrt, um einen Weg für die Uhrachse zu schaffen.

Rund um

Nun wird der Rand des Ziffer­blattes verziert. Dazu dient, wie schon beschrieben, ein Schweißstabring. Um eine gleichmäßige Rundung des Schweißstabes zu erhalten, wird dieser um ein Rohrstück gewickelt. Das Rohrstück muss aber einen kleineren Durch­messer haben als das Ziffer­blatt, da der Stahl zurückfedert. Wenn nun die Rundung des Zifferblattes an den Umfang des Schweißstabes angepasst wurde, wird dieser abgelängt und von der Rückseite an den Blechrand angelötet. Die vor­bereiteten Blechfüße sowie die Blechscheibe, welche die Glocke darstellt und der Glockenhammer werden nur durch Erwärmung mit dem

Löt­kolben mittig angelötet. Nach dem Abkühlen der Löt­nähte wird das Werkstück mit warmen Wasser gerei­nigt und mit einem Schleifvlies aufpo­liert. Damit das gute Stück dann immer



Aus 12 Segmen­ten setzt sich die Uhr zusam­men; und für die Kunst ist es er­laubt auch mal Kupfer mit Zink zu verlöten

Materialbedarf:

- Kupferblech 0,7 mm, 150 × 75 mm
- Zinkblech 0,7 mm, 150 × 150 mm
- Schweißdraht 3 mm, 1,0 m
- Löt­zinn S-Sn97Cu3
- Flussmittel 3.1.1
- Klarlack
- Uhrwerk

Werkzeuge:

- Gliedermaßstab
- Bleistift
- Reißnadel
- Spitzzirkel
- Handhammer
- Puksäge
- Blechschere
- Lötgerät
- Spitzlöt­kolben
- Bohrer 6 mm
- Fächerschleifer Korn 150
- Schlüsselfeilen
- Körner
- Reinigungsvlies
- Wasser

so schön bleibt, empfiehlt sich das Einsprühen mit Klarlack in einem gut durchlüfteten Raum.

Zum Abschluss ist nun das Uhrengehäuse festzu­schrauben. An diesem befin­det sich herstellerseits schon eine Wandaufhängung. Und so steht dem Einsatz unseres individuellen und pfiffigen Weihnachtsgeschenkes nichts mehr im Wege.