

Ein duftes Geschenk

Anton Höß*

Alle Jahre wieder macht man sich so seine Gedanken, was man den Lieben darbringen kann. Wie wäre es mit einer Duftlampe aus Zink- und Messingblech? Folgen Sie uns auf dem Weg zu einem individuellen Präsent.

Die Vorweihnachtszeit ist nicht nur eine Zeit der Besinnung. Auch das Basteln steht jetzt hoch im Kurs. Der Installateur kann die Gelegenheit nutzen um zu zeigen, dass er mit seinen handwerklichen Fertigkeiten auch kreativ sein kann. Was dabei heraus kommt, ist ein sehr persönliches Geschenk, das die langen Winterabende noch heimeliger macht.

Treiarbeit mit Rosen

Denn in diesem Jahr ist unser Ziel die Anfertigung einer Duftlampe. Quasi mit einem Teelicht „befeuert“, wird eine Messingschale erwärmt, in der sich ätherische Öle befinden. Die Lampe besteht aus einem Lochblechmantel, der

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

durch einen umlaufenden Messingrahmen verziert und am Bodenblech mit Lötunkten fixiert ist. Das Bodenblech selbst ist auf einem Rohrring aufgelötet. Mit einem solchen schließt auch die getriebene Messingwanne ab. Einen weiteren Hingucker stellen die Rosen dar, die als Verzierung am Lochblech angebracht sind. Sie bestehen jeweils aus drei Blechscheiben, die in der Mitte durch eine Schraube am Mantel befestigt sind.

Los geht's mit dem Lochblech

Das zugeschnittene Lochblech wird entweder über ein Rohr oder mit der Rundmaschine gerundet und am Stoß mit dem LötKolben verlötet. Nachdem das Fenster für das Tee-

licht ausgeschnitten ist, wird der Messingrahmen angefertigt. Die einfache Möglichkeit besteht darin, einen Blechstreifen zu verwenden, der außen umlaufend am Lochblech angelötet wird. Die schwierigere Variante ist die, mit einem umgeschlagenen Messingblech. Hier muss man für das Runden mit der Maschine ein Zwischenblech einlegen. Nach dem Runden wird das Zwischenblech entnommen, der Lochblechmantel in den Rahmen gesteckt und an den Stößen verlötet. Dann werden die Messing-Rohrringe für das Bodenblech und die Wanne mit etwas Zuschlag auf den Umfang über ein Stahlrohr (ca. 90 mm Durchmesser) auf einmal herumgewickelt. Nachdem das



Sieht nicht nur gut aus, riecht auch gut: die Duftlampe aus eigener Herstellung

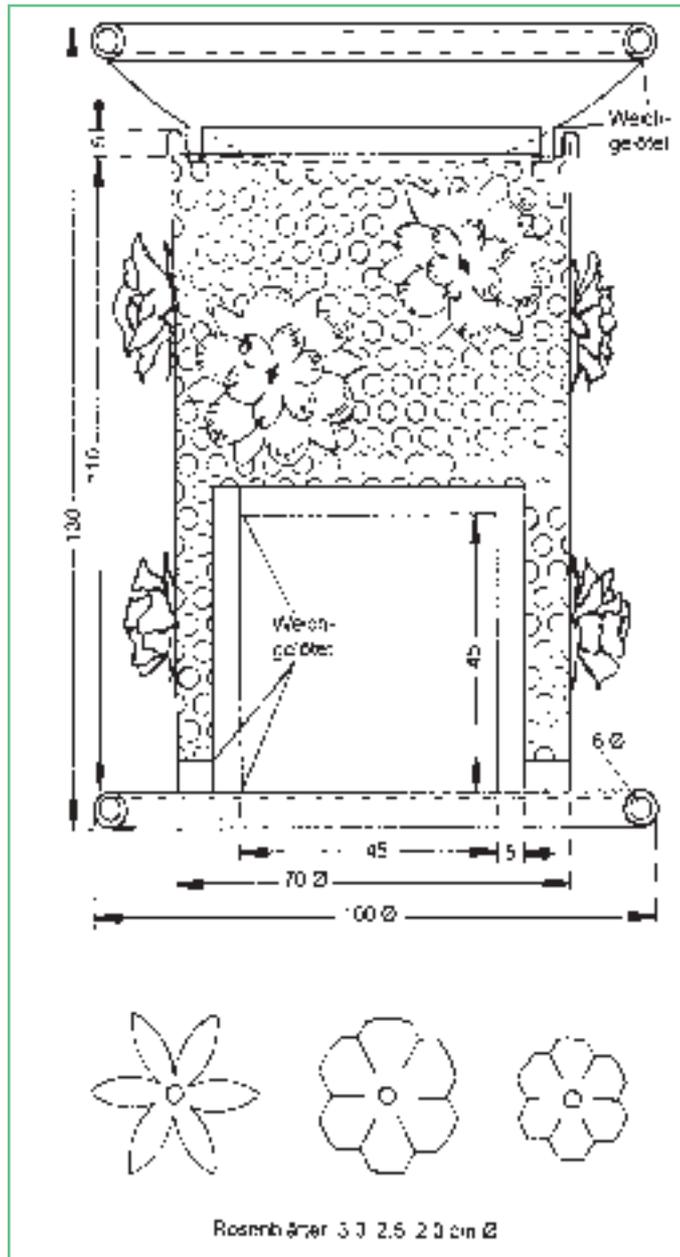
Übermaß der Rundung abgelängt ist, wird der Stoß entgratet und unter Einsatz der Lötflamme verlötet.

Die Wanne treiben

Um ein genaues Maß der Wanne zu erreichen, wird das Blech mit einem Zuschlag von etwa 20 mm auf den gewünschten Durchmesser von 94 mm zugeschnitten. Das Treiben beginnt dann in der Kreismitte und führt spiralförmig nach außen. Dazu legt man das Blech auf eine Holzmulde und formt es mit gleichmäßigen Kugelhammerschlägen. Um eine glatte Wölbung zu erreichen, kann es auf einem Kugelamboss von außen nachgeschlichtet werden. Der Durchmesser des Bodenbleches muss genau 94 mm betragen, da es mittig am Rohring aufliegen soll. Das Anreißen erfolgt mittels Zirkel, ausgeschnitten wird im Uhrzeigersinn mit einer rechten Idealschere. Durch Nachbearbeiten mit einer Schlichtfeile wird der Rand verfeinert und der Schneidgrat entfernt.

Zusammenbauen und verzieren

Nachdem der Rand des Bodenbleches mit Lötfett versehen ist, wird der Rohring mit zwei Grippzangen leicht aufgespannt. Mit der Lötflamme vorsichtig erhitzend wird das



Und so sieht der Plan für dieses interessante Werkstück aus

Lötzinn an die Lötstelle gebracht. Das Zinn sollte bei Berührung mit dem Blech in den Lötspalt einschließen. Genauso wird auch der Rohring an der Messingwanne angebracht. An der Unterseite der Wanne ist ein Blechring aufzulöten, der in den oberen Rahmen des Lochblechmantels hineinpasst. Dadurch wird ein Verrutschen der herausnehmbaren Wanne verhindert. Mit dem letzten Schritt wird der Blechmantel auf die Fußplatte aufgelötet. Nun fehlen nur noch die Rosen als Verzierung. Auf die drei Kreisdurchmesser der einzelnen Rosenblätter wird eine Sechserteilung aufgezeichnet. Nachdem im Kreismittelpunkt eine Bohrung von 3 mm hergestellt ist, wird am unteren Blech eine sechsteilige Sternform ausgeschnitten. Die zwei oberen Kreisbleche werden mit geraden Schnitten bis ca. 3 mm vor dem Kreismittelpunkt eingeschnitten und die Ecken leicht abgeschnitten. Dann werden sie durch Schläge mit der Hammerfinne auf einem Schweifstock zum Blütenrand. Mit der Spitzzange werden die einzelnen Blätter leicht eingerollt und in die Mitte gebogen. Die fertigen, dreiteiligen Blechrosen lassen sich mit einer Messingschraube am Lochblechmantel befestigen.

Materialbedarf

- Messingbleche 0,6 mm, in den Abmessungen
120 × 120 mm (2 Stück)
100 × 250 mm (1 Stück)
150 × 80 mm (1 Stück)
- Zinkblech 0,7 mm, in der Abmessung
150 × 80 mm (1 Stück)
- Zinklochblech 0,7 mm mit 4-mm-Lochung, in der Abmessung 220 × 110 mm
- Messingrohr, 6 × 1 mm, Länge 0,8 m (1 Stück)
- Messingschrauben M 3 × 10 (10 Stück)
- Lötzinn S-Sn97Cu3
- Flussmittel
- Stahlwolle
- Klarlack

Werkzeuge

- | | |
|-------------------|------------------|
| ● Gliedermaßstab | ● Lötgerät |
| ● Bleistift | ● Spitzlötkolben |
| ● Puksäge | ● Bohrer 3 mm |
| ● Spitzzirkel | ● Holzmulde |
| ● Blechscheren | ● Grippzangen |
| ● Schlüsselfeilen | ● Körner |
| ● Handhammer | ● Spitzzange |
| ● Kugelhammer | |

Nach Reinigen der Lötstätte mit warmen Wasser wird das kleine Kunstwerk mit Schleifvlies poliert. Als Schutz der glänzenden Oberfläche empfiehlt sich das Ein-

sprühen mit Klarlack. Nur die Messingwanne bleibt dabei „naturbelassen“. Denn schließlich wird sie ja angeheizt, um dem Öl die angenehmen Düfte zu entlocken.