

Maken van een Assteun

Benodigheden:

A	buis 1"	lang 200 mm		1x	gat boren 12mm 25 mm vanaf rand
B	Buis ¾"	lang 200		1x	5 gaten 12 mm, afstand 25mm 1 ^e gat op 30 mm
C	Hoekprofiel 25x25	lang 200	poten	3x	hoeken schuin afknippen
D	Plat 30x5	lang 90	tussenstrip	3x	hoeken schuin afknippen
E	Plat 50x5	lang 50	grondplaat	3x	zagen
F	Plat 50x5	lang 50	bovensteun	1x	zagen
G	rond Ø 10	lang 80		1x	platte kant slaan en gat Ø 4 boren
H	Ketting	lang 150		1x	gat boren in en ketting aan poot en pen vastmaken

Werkzaamheden:

Zagen van de onderdelen.

Gebruik de cirkelzaag en de knipschaar om af te korten. Het materiaal ligt in de ijzerstelling.

Het afwerken van de onderdelen:

Alle onderdelen eerst afbramen.

De poten aan beide kanten afschuinen door te slijpen of te knippen.

Dit om een betere aansluiting te krijgen met de buis en de grondplaat.

De dikste buis een gat boren van Ø 12 mm, dit gat 30 mm van de bovenkant

De dunne buis gaten boren op 25 mm afstand, totaal 5 gaten, bovenste 35 mm van bovenkant.

Het aan elkaar hechten van alle onderdelen

Eerst de dikste buis op speciaal blokje zetten.

Dan de 3 poten er tegenaan zetten en op gelijke hoogte en gelijke afstand tussen de poten, de profielen aan de buis hechten.

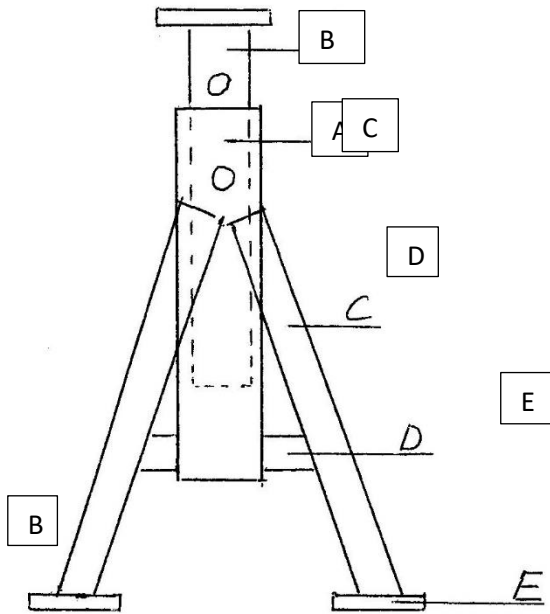
Dan alles omdraaien en de tussensteunen er tussen lassen. Dit weer op dezelfde hoogte, vanaf de onderkant 10 mm

Dan grondplaten onder de poten zetten en gaan hechten.

De bovenligger ombuigen en op de dunste buis hechten.

Alles laten controleren en e.v. instructies van de docent opvolgen en als dan alles goed gehecht is, dan pas aflassen.

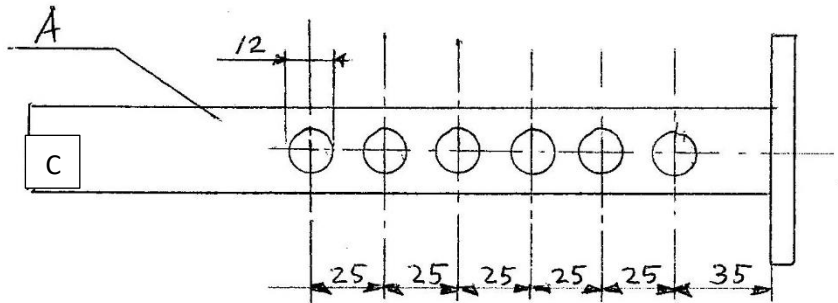
Assteun MIG/MAG



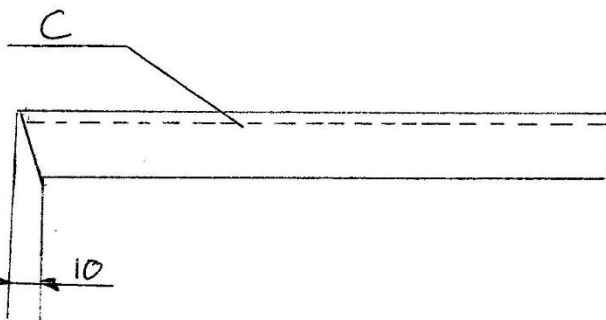
Aftekenen met hoekprofiel erop te leggen.

Aftekenen en centeren

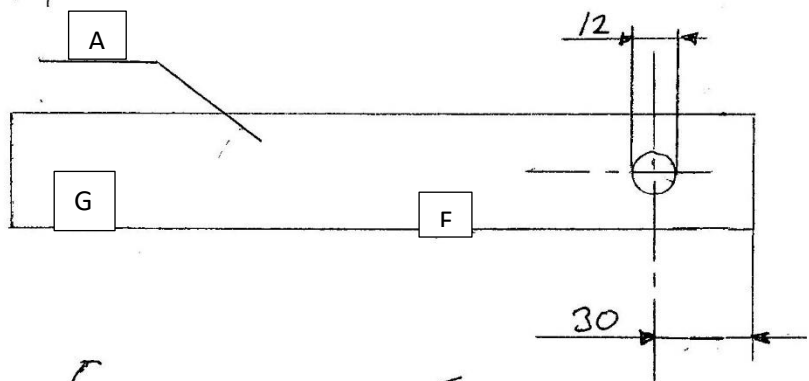
Eerst voorboren 5 mm dan pas 12 mm.



Onderaan 10 mm schuin afknippen



Gat eerst voorboren 30 mm van bovenkant



Met brander uiteinde warmstoken en op aambeeld smeden

