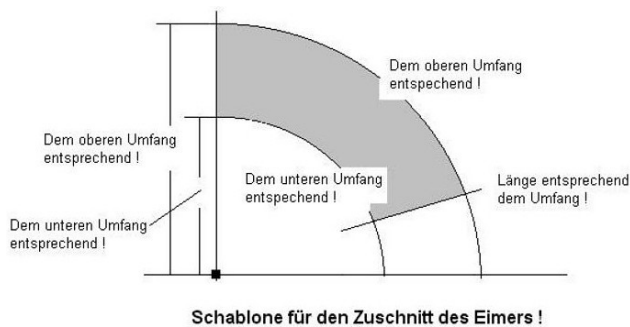
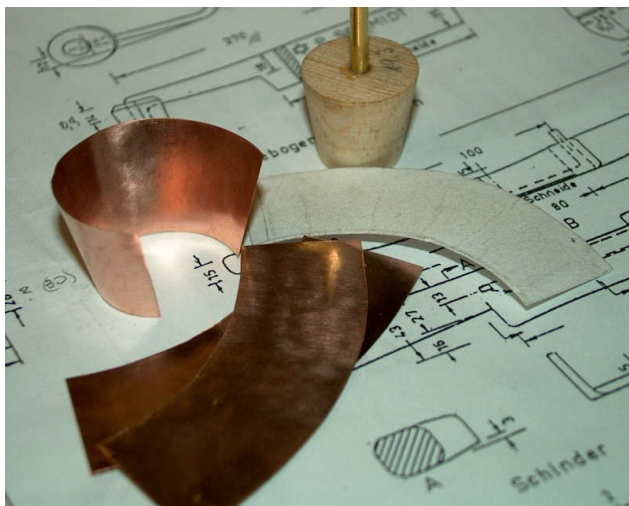


Herstellung von Eimern im Modellmaßstab

Wassereimer sind ein nahezu immer vorhandenes "Zubehör" auf Arbeitsseglern. Die Nachbildung im Modellmassstab und in grösserer Zahl, bereitet oft Schwierigkeiten. Hier soll nun ein Weg beschrieben werden, wie man mit verhältnismässig geringen Aufwand ganz achtbare Ergebnisse erzielen kann. Der hier angewendete Massstab ist 1:15, doch auch in kleineren Massstäben ist diese Herstellungstechnik realisierbar. In diesem Beispiel werden 3 Eimer in kleiner Serie hergestellt, in etwas unterschiedlicher Art.



Zunächst benötigen wir eine Abwicklung des Eimers, als Schablone für den Zuschnitt des Mantels. Die Sache ist ganz einfach, wie die Skizze zeigt. Die Schablone sollte etwa 2 mm Überlappung an einem Ende der Abwicklung ergeben. Das Schablonenmaterial ist etwas dickeres Kartonpapier. Ebenso benötigen wir ein Formteil aus Holz, das eine große Hilfe bei den weiteren Arbeiten ist. Auf diesem Formteil, dem Innendurchmesser des Eimers entsprechend, lassen sich hervorragend die Abwicklungen zusammenlöten. In diesem Beispiel wurden 3 Eimer in etwas unterschiedlicher Ausführung gebaut.



Hier sind 3 Abwicklungen des Eimers mittels einer kleinen Schere zugeschnitten. Als Material wurde weiches Kupferblech der Stärke 0,2 mm verwendet. Die Schablone wird auf das Kupferblech gelegt und mit einer Reissnadel der Umriß übertragen. Nach dem Zuschnitt lässt sich das Blech sehr gut mit einem Holzstück auf einer ebenen Unterlage glattziehen. Im Hintergrund das Formteil!



Das Kupferblech wird nun an den "Nähten" innen und aussen, im Bereich der Überlappung, verzinkt. Die Abwicklung ist etwas vorgebogen. Die Bleche sollten vor der "Lötoperation" sehr sauber von Oxydschichten gereinigt werden. Ein Anhaltspunkt für die Grösse des LötKolbens: Etwa 60 Watt sollten auf jeden Fall reichen.



So werden die Abwicklungen verlötet. Einfach mit dem LötKolben auf die Überlappung gehen, eventuell etwas Lötzinn oder/und etwas Flussmittel dazugeben. Mit einer Pinzette oder einem kleinen Holzstück, wird mit etwas Druck der Rand der Naht angedrückt. Die Gummiringe halten die Bleche übereinander. Die Oberkante des Eimers ist bündig mit dem Formteil, die untere Seite nicht, nicht ohne Absicht - der Eimer muß ja noch einen Boden bekommen. Die Differenz, dieses sichtbaren Bereiches, beträgt etwa 2,5 mm.



Weiterhin brauchen wir den Eimerboden, der im Durchmesser genau der Unterseite des Formteils entspricht. Einen Ring (0,5 mm Ms-Material), der der Verstärkung des oberen Randes dient, sowie die Befestigungsösen für den Henkel. Das Formteil ist hier noch einmal sehr schön zu sehen. In diesem Fall ist das hierfür verwendete Material Kiefernholz, auf einer kleinen Drechselbank entstanden. Doch auch Balsaholz, auf einer normalen kleinen Bohrmaschine gedrechselt, tut's auch.

25.12.2001



Das Formteil wird mit dem Dorn nach unten auf eine Arbeitsplatte gesteckt. In dieser Lage kann man bequem den Verstärkungsring mit der Abwicklung verlöten. Vorausgesetzt, der obere Eimerrand liegt auf der Arbeitsplatte auf - so braucht man nicht 3 Hände. Bedenken, dass sich das ganze Gebilde wegen der Hitze beim Löten auflöst, braucht man nicht zu haben. Immer nur kurz den LötKolben an die zu löten Stelle halten, nicht übertreiben.



Hier ist der Eimerboden eingelötet, auf folgende Weise. Der Zuschnitt des Bodens wird auf das überkopf stehende Formteil gelegt, und der Eimer darübergestülpt. Nun wird die Abwicklung und Boden verlötet, von der Unterseite natürlich. Dann folgt das Anlöten der Ösen oder Halter für den Henkel. Die Ösen werden zuvor gebohrt und gebogen, später am fertigen Teil ist das nicht mehr durchzuführen. Die Biegung entspricht der Dicke des Verstärkungsringes für den oberen Eimerrand, ca. 0,5 mm. Die Position am oberen Eimerrand und die Ösen werden ebenfalls vorverzinkt, danach verlötet. Am besten geht das, wenn der Eimer auf das in den Schraubstock gespannte Formteil gestülpt wird.



Anschließend werden die Eimer verputzt, gereinigt und lackiert.

Die fertige Arbeit ! Einen Wassereimer in "Emallie-Ausführung" und zwei ganz normale Eimer - "verzinkt".

Und zum Schluß, etwa 5 Tage Arbeitsaufwand.