



SPORTPLAKETTEN 2017

Erstes Lehrjahr der Elfenbeinschnitzer und Drechsler der
Berufsfachschule für das Holz und Elfenbein verarbeitende
Handwerk
in Michelstadt

GUTE PLANUNG - GUTE ARBEIT :

Sportplaketten

Materialien:

- x Knochen x Zaponlack
- x Plexiglas
- x HDF Platte
- x Zeitungspapier
- x Knöpfchen (Nippel) Nupers

↳ Marbling (vorpoliert)

News. Lötl

- x Leim
- x Epoxyd Harz

Werkzeugen:

- x Kriechbandsäge
- x Drehbank (Klein)
- x Schleifmaschine
- x Ständerbohrmaschine
- x Kopierfräse
- x Kreissäge
- x Folienmaschine
- x Supportdrehbank

Maße:

14,2 → Knochenstreife

4mm → Kerbe (Kopf) } Bronze II

4mm → Kerbe (Kopf) }

4mm → Kerbe (Kopf) }

1 4cm → Kerbe } Silber

2 3,9cm → Kerbe }

5mm → Knochenstreife Dicke

7,53cm → Plexiglas

8,08cm → Plexiglas

oberer Ø 5,55cm → Plexiglas

unterer Ø 5cm → Plexiglas

1,5cm → Plexiglas (dicke)

0,34m² HDF Platte

92 x Bronzeknöpfe → ca. 50 Knochen

74 x Silber

11 x Gold

Maße: mm

4,5 mm

4,2 mm

4 mm

5 mm

1. Anschleifen
2. Überprüfen
3. Formbandage
4. Schablone

Bein

5. Zusägen
6. Öff. Leime

HDF Holzleim

50 Knopf: 10

= 5 x 3 = 15mm

**SCHRITT 1:
DIE RINDEROBERSCHENKELKNOCHEN WERDEN
AUSGESUCHT UND ZURECHT GESÄGT.**



**SCHRITT 2:
DIE KNOCHENSTÜCKE WERDEN RECHTWINKLIG
ANGESCHLIFFEN.**



SCHRITT 3:

DIE KNOCHENSTÜCKE WERDEN AUF DEN 90 GRAD WINKEL GEPRÜFT, NACH FARBE SORTIERT, MIT KREPPBAND ZUSAMMENGEKLEBT UND DIE KANTTEN WERDEN ABGESÄGT.

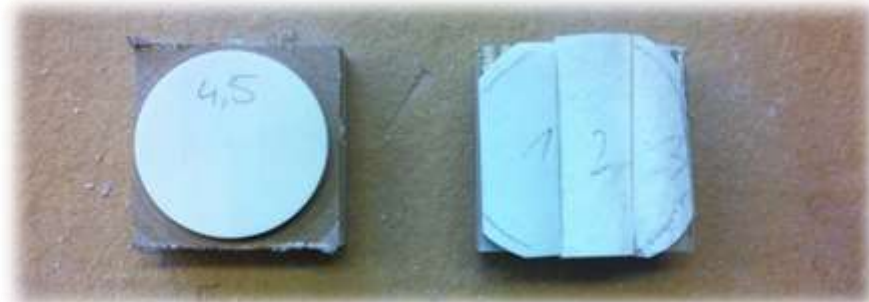


**SCHRITT 4:
HOLZLEIM WIRD AUF DIE KNOCHENSTÜCKE
AUFGETRAGEN, DIE WIEDERUM AUF
QUADRATISCHE MDF-ZUSCHNITTE GELEIMT
WERDEN.**



SCHRITT 5:

DIE AUFGELEIMTEN KNOCHENSTÜCKE WERDEN IN DER SUPPORTDREHBANK EINGESPANNT, AUF DURCHMESSER UND HÖHEN MAß ABGEDREHT UND GESCHLIFFEN.



**SCHRITT 6:
DIE ABGEDREHTEN PLAKETTEN WERDEN MIT
HILFE EINER SCHABLONE AN DER KOPIERFRÄSE
GEFRÄST.**



**SCHRITT 7:
DANACH WERDEN DIE PLAKETTEN VORSICHTIG
VON DEN MDF-ZUSCHNITTEN GETRENNT.**



**SCHRITT 8:
DIE UNTERSCHIEDLICHEN BOHRUNGEN FÜR
BRONZE, SILBER UND GOLD WERDEN MIT DER
STÄNDERBOHRMASCHINE GESETZT.**



WÄHRENDDESSEN WURDEN DIE MESSING- UND NEUSILBERKNÖPFE AN DER METALDREHBANK GEDREHT UND ABGESÄGT. ANSCHLIEßEND WURDE EIN TEIL DER MESSINGKKNÖPFE VERGOLDET.



**SCHRITT 9:
DIE KNÖPFE WERDEN IM ANSCHLUSS IN DIE
BOHRUNGEN DER PLAKETTEN EINGEKLEBT.**



SCHRITT 10:

AN DER METALLDREHBANK WERDEN BEREITS
BESCHRIFTETE ACRYLGLASBLÖCKE IN ZWEI
SCHRITTEN AUF DAS MAß DER PLAKETTE
AUSGEDREHT.



SCHRITT 11:

DIE FERTIGEN PLAKETTEN WERDEN MIT WENIGEN TROPFEN EPOXYDHARZ IN DAS BESCHRIFTETE ACRYLGLAS MIT GROßER VORSICHT EINGESETZT.



**SCHRITT 12:
NACH DEM AUSGIEßEN WERDEN DIE
SPORTPLAKETTEN AUSGEBLASSEN, GESÄUBERT
UND SORGFÄLTIG VERPACKT.**



FERTIG



DAS TEAM GRATULIERT DEN PREISTRÄGERN HERZLICH!

