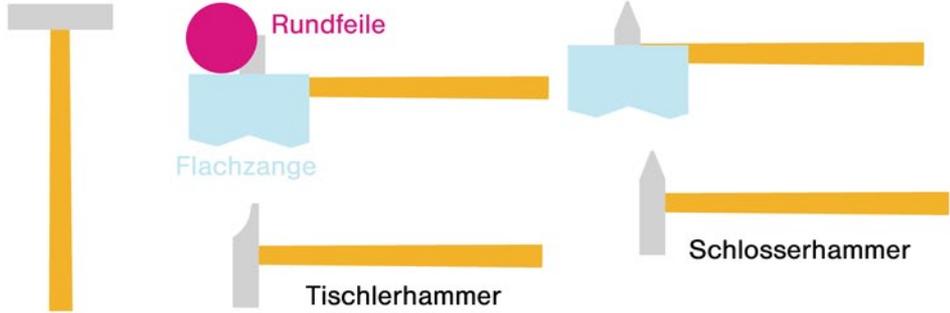
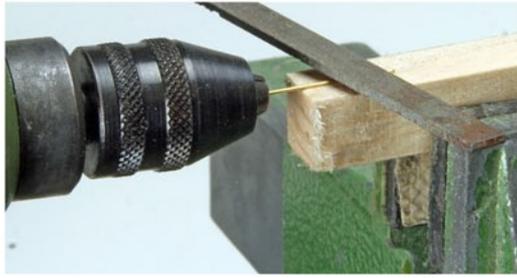
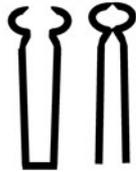


**Hammer:** 0,5(0,7)mm Draht in eine kl. Bohrmaschine spannen und soweit konisch feilen, dass er in den Hammer passt. Beide miteinander verlöten und den Hammer in Form bringen.



**Zangen:** Zusammendrücken, verlöten und unten auftrennen.

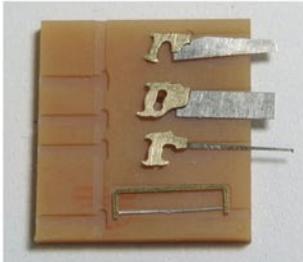


**Dreibeiniger Hocker:** Beine nach Foto in die Schlitzte stecken, nach außen kippen und verlöten. Querstreben aufstecken und verlöten.

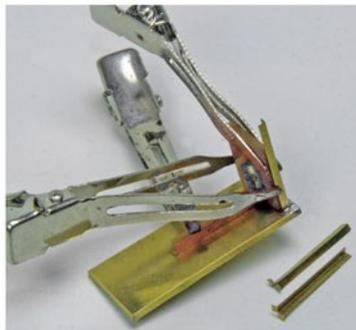


**Handsägen:**

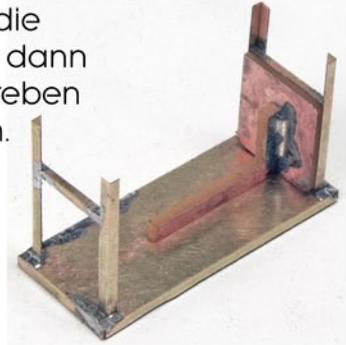
Griffe mit einer kleinen Rundfeile abrunden, in die Lehre drücken und Sägeblätter anlöten.



**Werkbank:** Arbeitsplatte mit zwei Fingern fassen und schräg gegen eine ebene Fläche drücken und so die vier Umrundungen rechtwinklig biegen.



Die vier Beine an die Arbeitsplatte löten, dann die beiden Querstreben von außen anlöten.



Schubladenseitenteile hochbiegen und von außen verlöten. Griff anlöten.

Schubladenführung anlöten, innerer Abstand 10,8mm.



Verstärkung anlöten



**Schraubzwinge:**

Feststehenden Spannarm an die Gleitschiene löten.



Schiene beliebig durchtrennen und "beweglichen" Spannarm anlöten. Rest der Schiene anlöten.



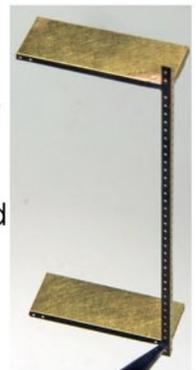
0,8mm Röhrchen auf 0,4mm Draht stecken und verlöten. Draht durch die Bohrung des Spannarms führen und verlöten.

Druckplatte nach Foto anlöten.



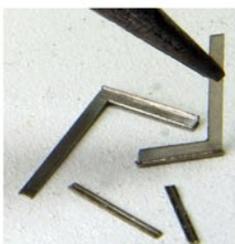
**Blechregal:**

Blechböden wie die Werkstischplatte biegen. Blechboden und Winkelprofil mit einer Pinzette fassen, rechtwinklig ausrichten und verlöten. So oberen und unteren Boden anlöten, dann die anderen Winkel anlöten. Die restlichen Böden anhand der Löcher ausrichten.



**Winkel:**

Anschlag mit der Nut nach oben hinlegen, Winkel mit der Pinzette fassen und an den Anschlag löten.



**Schraubendreher:**

0,8mm Rohr so in ein Bohrfutter spannen, dass ca 3mm überstehen. Mit einer Rundfeile Überstand zu einem Griff formen und mit der Laubsäge abtrennen. 0,3mm Stahldraht in den Griff löten.

