

Station ⑱
Montage

Station ⑭
Hals 2x1 Winkel
thermisch formen

Station ⑰
Arme
Rundstab Ø4
50 mm lang
thermisch formen

Station ⑤
Beine
Rundstab Ø9, Ø3,5
50 mm lang
Innengewinde schneiden

Station ①
Füße 2-Lochstreifen
ablängen

Station ②
Füße 2-Lochstreifen
fräsen

WERKBANK links

Station ⑰
Arme
Rundstab Ø4
50 mm lang
Außengewinde schneiden

Station ④
Beine
Rundstab Ø9, Ø3,5
50 mm lang
ablängen

Station ⑮
Arme
Rundstab Ø4
50 mm lang
ablängen

Station ③
Füße 2-Lochstreifen
senken

Station ⑩

Körper
Vierkantstab 12x12
40 mm lang
bohren Ø 3,2

Station ⑨

Körper
Vierkantstab 12x12
40 mm lang
Bohrungen anreißen,
körnen

Station ⑥

Becken und Schulter
3-Lochstreifen
ablängen

Station ⑫

Hals 2x1 Winkel
ablängen

Station ⑦

Becken und Schulter
3-Lochstreifen
fräsen

Station ⑬

Hals 2x1 Winkel
fräsen

WERKBANK rechts**Station ⑧**

Körper
Vierkantstab 12x12
40 mm lang
ablängen

Station ⑪

Körper
Vierkantstab 12x12
40 mm lang
Innengewinde schneiden

Bohrmaschine**Station ⑱**

Kopf 30x30x12
bohren