

Es wird keine Haftung für Korrektheit oder Funktion der Konstruktion übernommen. Die Konstruktion wurde in einem einwöchigem Test mit einer Fahrtstrecke von 3500 km getestet. Es wurden keine Beeinträchtigungen oder Fehlfunktionen festgestellt. Vor dem Baubeginn hat der Erbauer sich davon zu überzeugen, dass alles Masse auf den Zeichnungen mit seinem Fahrzeug überstimmen.

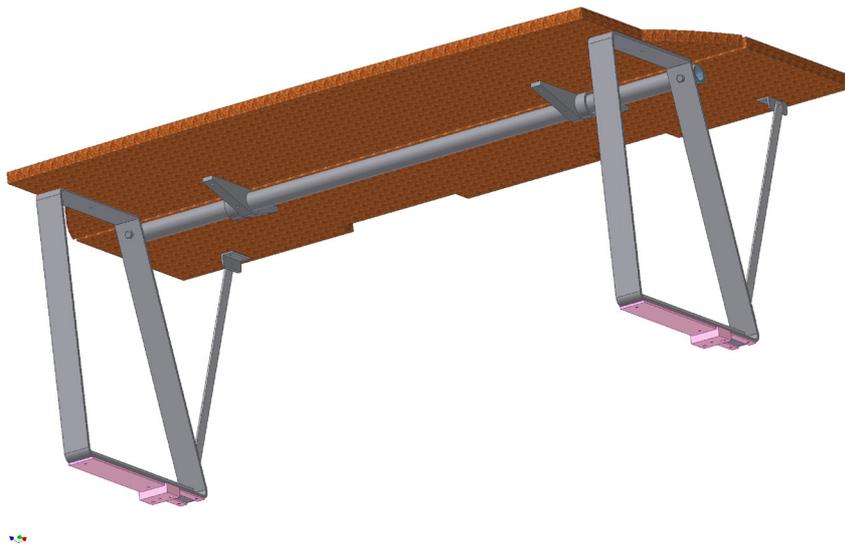
Bauanleitung Multiflexboard T5

Durch den hohen Preis des VWN Multiflexboard lohnt sich ein Eigenbau mit Sicherheit. Man kann mit Sicherheit 50 bis 70 % sparen.

Die nachfolgende Variante des Multiflexboards benutzt die Schraubverbindungen der hinteren Zurrösen. Die Befestigungslöcher sind im Schienensystem, so das auch ausreichende Sicherheit bei allen auftretenden Beschleunigungen das Multiflexboard in seiner Position sicher gehalten wird.

Es müssen **keine** Veränderungen am Fahrzeug durchgeführt werden, was insbesondere für Fahrzeuge in der Garantie wichtig ist.

Das Gesamtgewicht beträgt nur 25,6 kg.
Das Board ist bis ca. 120 kg belastbar.



Es wird keine Haftung für Korrektheit oder Funktion der Konstruktion übernommen. Die Konstruktion wurde in einem einwöchigem Test mit einer Fahrtstrecke von 3500 km getestet. Es wurden keine Beeinträchtigungen oder Fehlfunktionen festgestellt. Vor dem Baubeginn hat der Erbauer sich davon zu überzeugen, das alles Masse auf den Zeichnungen mit seinem Fahrzeug überstimmen.

Schritt 1 Ausbau der hinteren Zurrösen:

Für den Ausbau der hinteren Zurrösen wird ein 5 mm Vielzahn Bit benötigt. z.B. HAZET 2211-5 (Preis ca. 4 €), sowie eine ¼ Zoll Stecknuss für ¼ Zoll Vierkant Antrieb z.B. Hazet 850A.

Die Teile sollten sorgsam zur Seite gelegt werden, sie werden nach dem Ausbau des Multiplexboards wieder eingebaut werden.



Schritt 2 Herstellung der Stützrahmen:

Ein ausreichend langes Stück Material (siehe Abwicklung) auf einer Biegemaschine (Winkelbieger) mit 10 mm Radius biegen. Zum Schluss das Ende mit einem Winkelschleifer kürzen. Maßtoleranz ± 1 mm. Beide Enden verschweißen und richten. Erst jetzt die Bohrungen vornehmen. **ACHTUNG!!** Die Bohrungen für die Befestigung oben wird erst bei fertigem Einbau vorgenommen (Genauigkeitsproblem der Arbeit)

Schritt 3 Herstellung des Rohres für die Quertraverse:

Schritt 4 Herstellung der Hülsen für die Quertraverse:

Schritt 5 Einschweißen einer Hülse für die Quertraverse:
Als Schweissverfahren sind zu empfehlen Autogen oder WIG.

Schritt 6 Herstellen der Halter für die Bettplatten:

Hier ist am besten das Brennen mit einer CNC Maschine zu empfehlen. (Die habe ich auch nicht, das gebe ich in Auftrag.)

Schritt 7 Herstellen der Bettplatten:

Aus dem Baumarkt 21 mm Multiplexplatte besorgen und dann mit der Stichsäge nachbearbeiten.

Schritt 8 Herstellen der Stützklötze:

Aus den Resten der 21 mm Multiplexplatte vorzugsweise mit der Bandsäge und Schiebeklotz den Fingern zuliebe.

Schritt 9 Herstellen der Unterlegstreifen Teppich:

Aus 4 mm Sperrholz mit der Laubsäge oder Bandsäge.

Es wird keine Haftung für Korrektheit oder Funktion der Konstruktion übernommen. Die Konstruktion wurde in einem einwöchigem Test mit einer Fahrtstrecke von 3500 km getestet. Es wurden keine Beeinträchtigungen oder Fehlfunktionen festgestellt. Vor dem Baubeginn hat der Erbauer sich davon zu überzeugen, dass alles Masse auf den Zeichnungen mit seinem Fahrzeug überstimmen.

Schritt 10 Herstellen der Unterlegstreifen Schiene:

Aus 3 mm Sperrholz mit der Laubsäge oder Bandsäge.

Schritt 11 Herstellen der Stützhalter vordere Bettplatte:

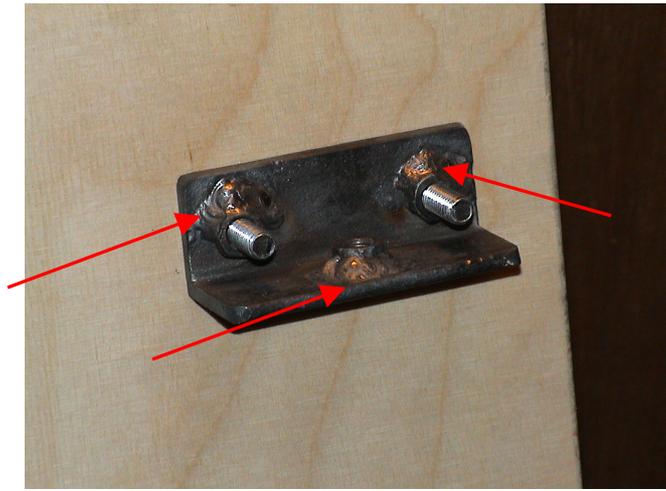
Aus gleichschenkligen Winkelprofil 20x20 mm.

Schritt 12 Herstellen der Stützhalter Stützrahmen:

Aus gleichschenkligen Winkelprofil 20x20 mm.

Schritt 13 Anschweißen der Muttern auf dem Stützhalter vordere Bettplatte:

Es werden nicht oberflächenbehandelte M6 Muttern auf den Winkelstahl geschweißt.

**Schritt 14 Anschweißen der Muttern auf dem Stützhalter Stützrahmen:**

Es werden nicht oberflächenbehandelte M6 Muttern auf den Winkelstahl geschweißt.



Es wird keine Haftung für Korrektheit oder Funktion der Konstruktion übernommen. Die Konstruktion wurde in einem einwöchigem Test mit einer Fahrtstrecke von 3500 km getestet. Es wurden keine Beeinträchtigungen oder Fehlfunktionen festgestellt. Vor dem Baubeginn hat der Erbauer sich davon zu überzeugen, das alles Masse auf den Zeichnungen mit seinem Fahrzeug überstimmen.

Schritt 15 Anschweißen des Stützhalters Stützrahmen mit 20 mm von unten an den Stützrahmen, gemäß Zeichnung. ACHTUNG! Bitte einen linken und eine rechten fertigen!!



Schritt 16 Anschweißen der T-Verstärkung an den Stützrahmen:
Bevorzugtes Schweißverfahren MAG.

Schritt 17 Probeweiser Zusammenbau der Bettplatten mit Quertraverse und Haltern:



Schritt 18 Einschweißen der Hülse in der Quertraverse:



Es wird keine Haftung für Korrektheit oder Funktion der Konstruktion übernommen. Die Konstruktion wurde in einem einwöchigem Test mit einer Fahrtstrecke von 3500 km getestet. Es wurden keine Beeinträchtigungen oder Fehlfunktionen festgestellt. Vor dem Baubeginn hat der Erbauer sich davon zu überzeugen, dass alles Masse auf den Zeichnungen mit seinem Fahrzeug überstimmen.

Schritt 19 Ankleben der Unterlegstreifen Teppich, Unterlegstreifen Schiene unter den Stützrahmen:



Schritt 20 Lackieren von Stützrahmen, Quertraverse und Haltern:

Schritt 21 Montage der Stützrahmen im Fahrzeug mit den Stützklötzen:

Schritt 23 Verschieben der Rückbank auf 160 mm von der hinteren Öffnung zum Einbau der Einzelsitze:

Schritt 22 Montage der Bettplatten mit Quertraverse von vorne mit umgelegter Rückbank:

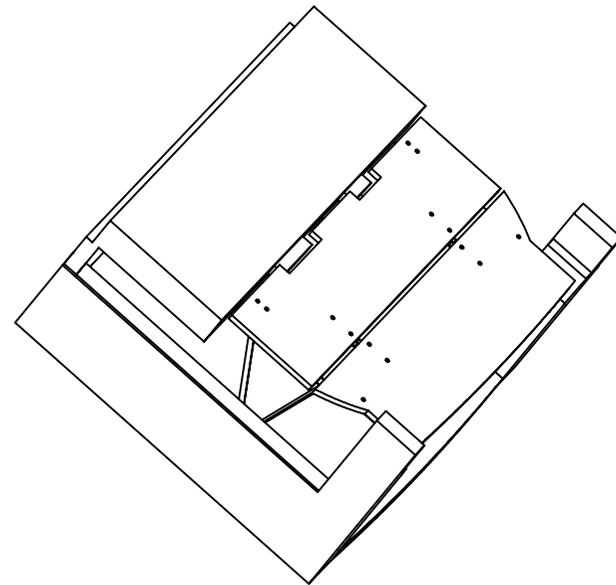
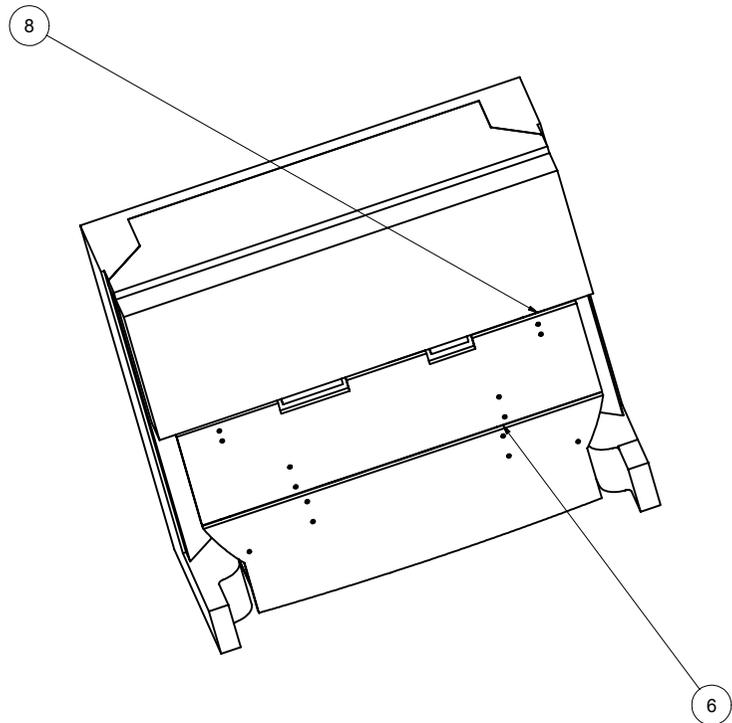
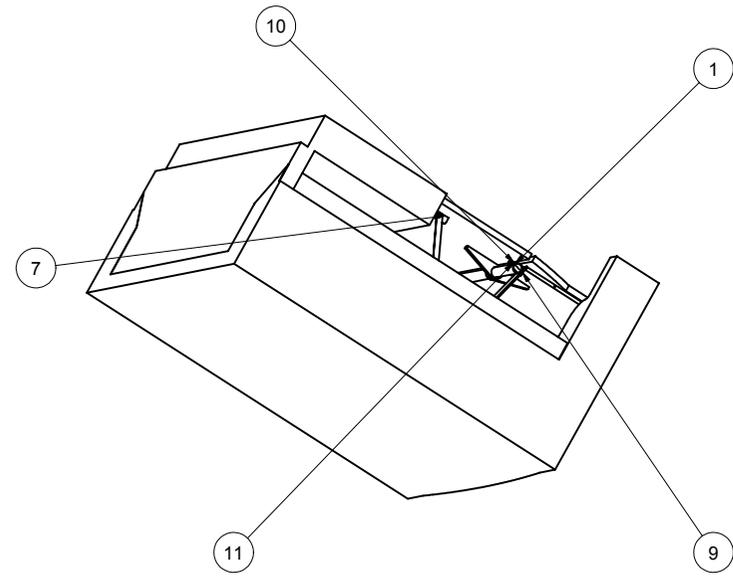
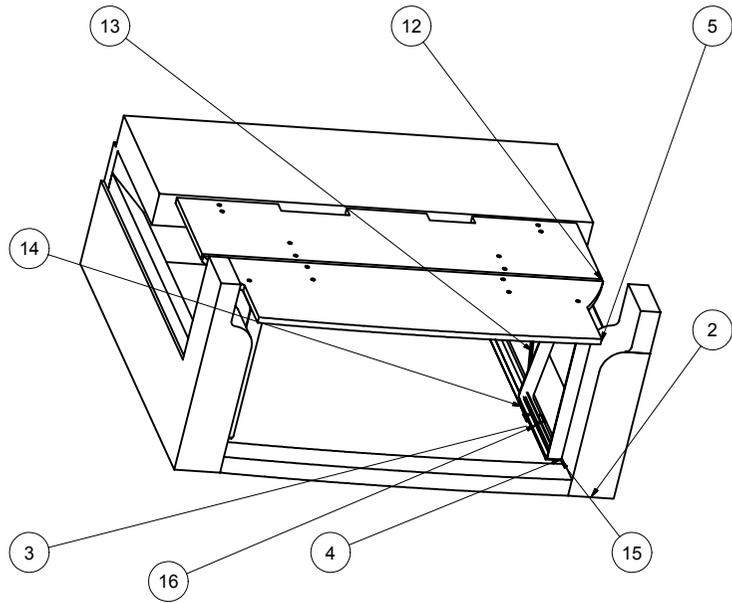
Schritt 23 Herstellen der Knickstreben:

Schritt 24 Einbau der Knickstreben:

Schritt 25 Ausbau der Kopfstützen:

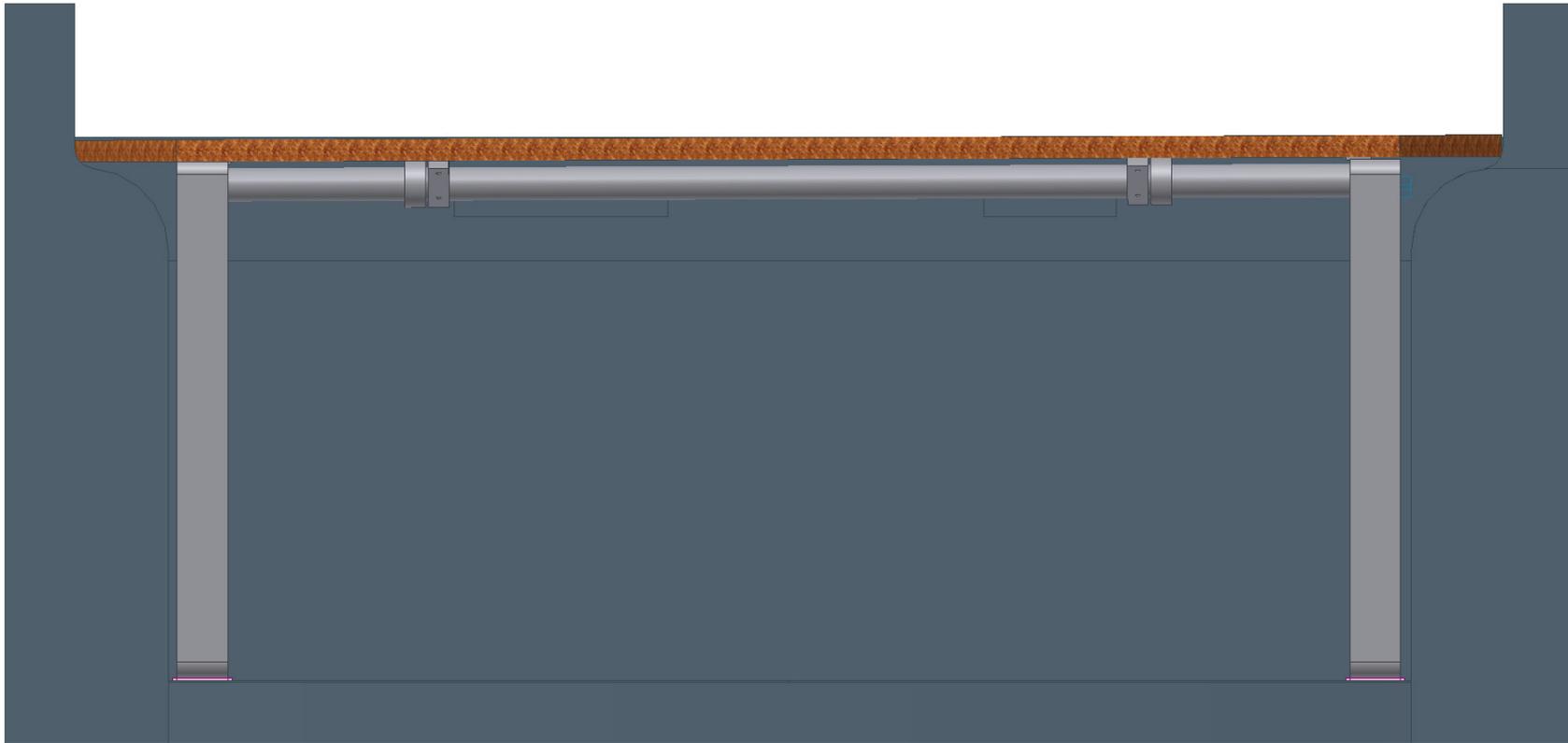
Schritt 26 Zurücklegen der Sitzbank und Auslegen der Matratze:

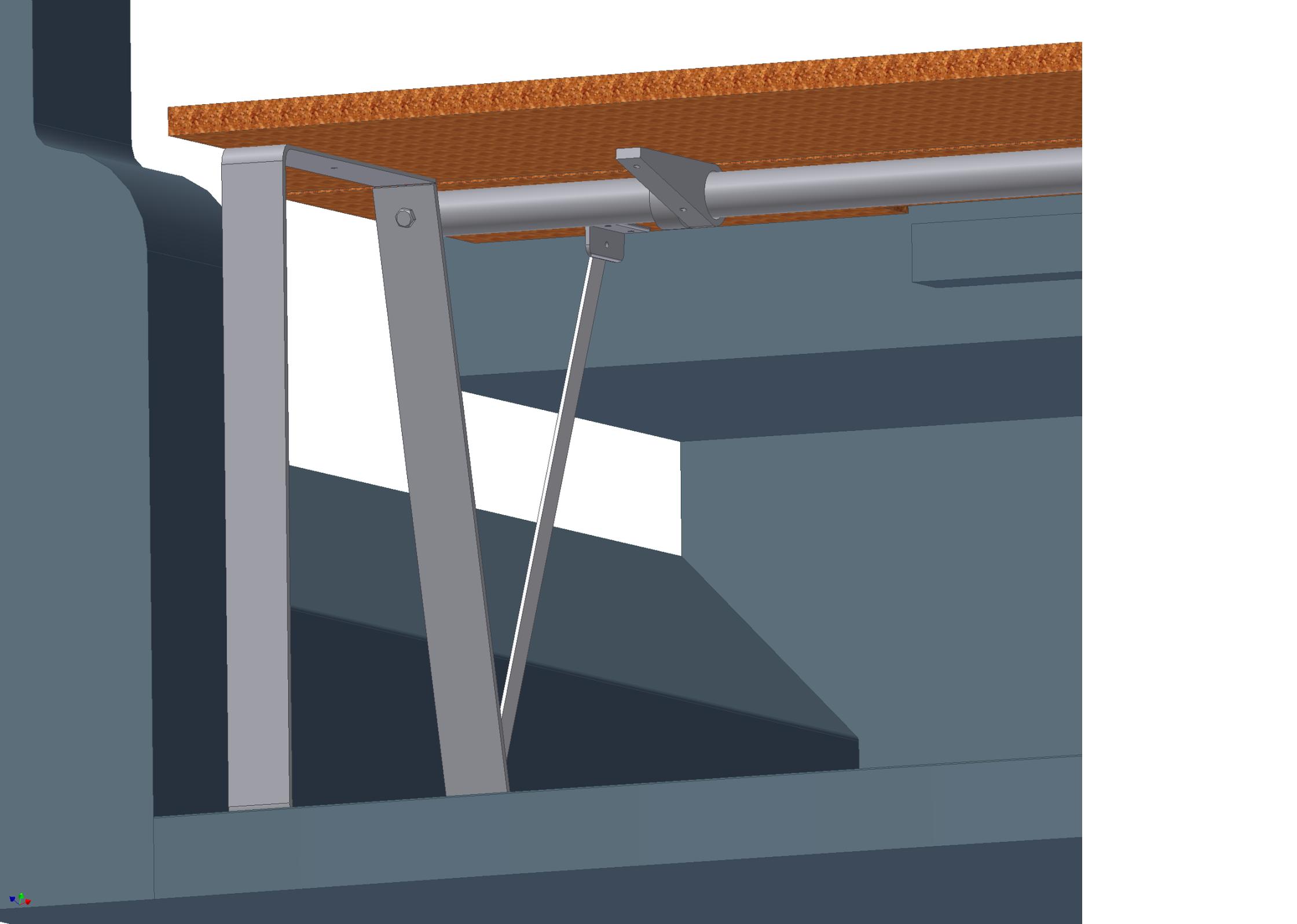
Schritt 27 Fertig!

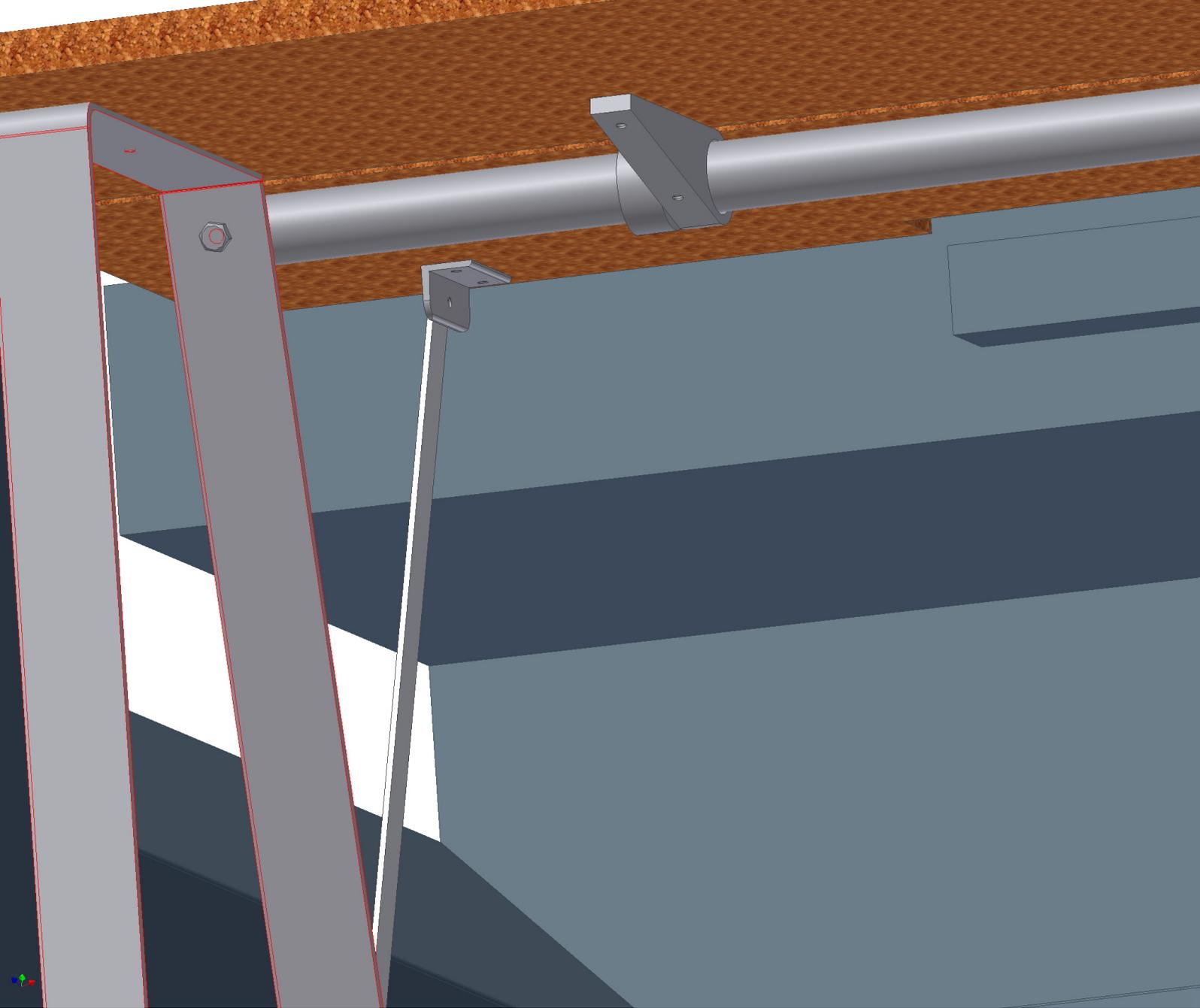


Stückliste			
OBJEK	ANZA	BAUTEILNUMMER	BEZEICHNUNG
1	1	Quertraverse	
3	2	Stützklotz	
4	2	Stützrahmen_links	
5	1	Bettplatte_hinten	
6	4	Halter_Bettplatte	
7	2	Stützhalter_vordere_Bettplatte	
8	2	Stützhalter_Stützrahmen	
9	2	Schraube_M_10_X_40	
10	2	Scheibe_M8	
11	2	Mutter_M8	
12	1	Bettplatte_vorne	
13	2	Knickstrebe	
14	4	Unterlegstreifen_Schiene	
15	2	Unterlegstreifen_Teppich	
16	2	Aussteifung	

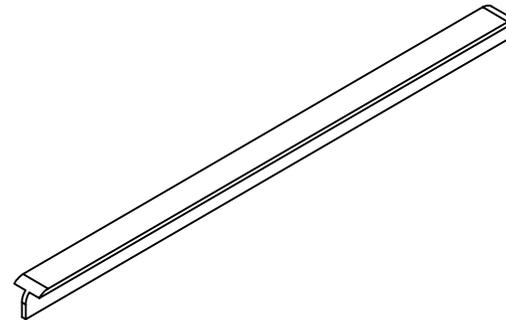
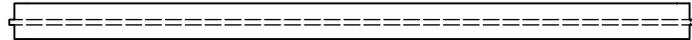
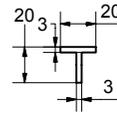
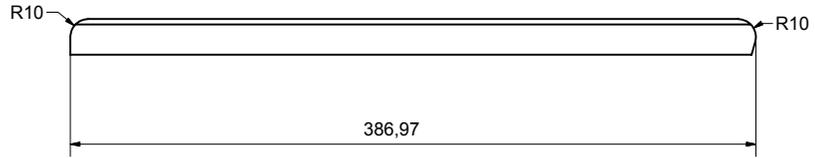
Datum		Name		IAE Dipl.-Ing. Michael Hohlsiepe 44229 Dortmund
06.08.2005		michael		
Bezeichnet		Kontrolliert		
Norm		Norm		
Multiflex_komplett				1
				A2
Status	Änderungen		Datum	Name



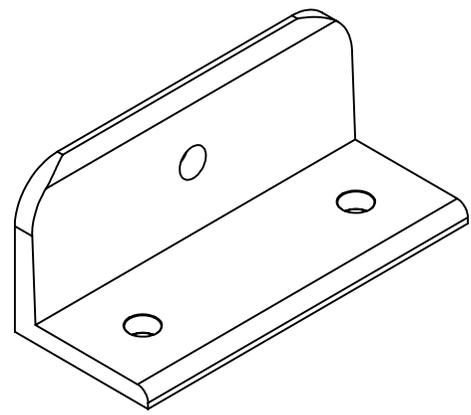
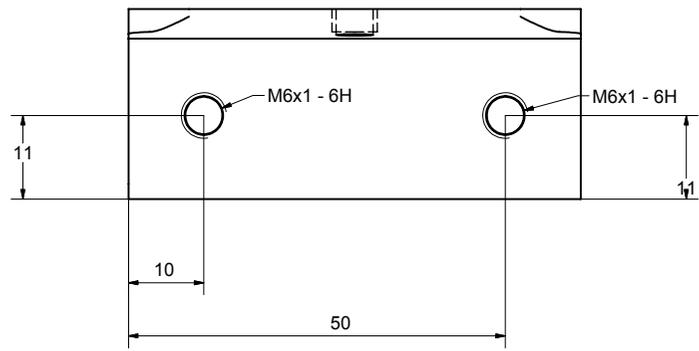
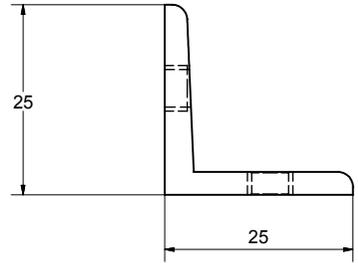
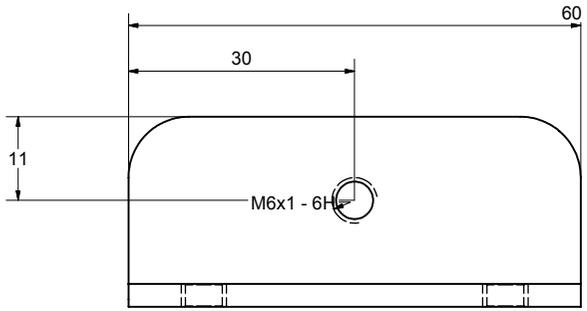




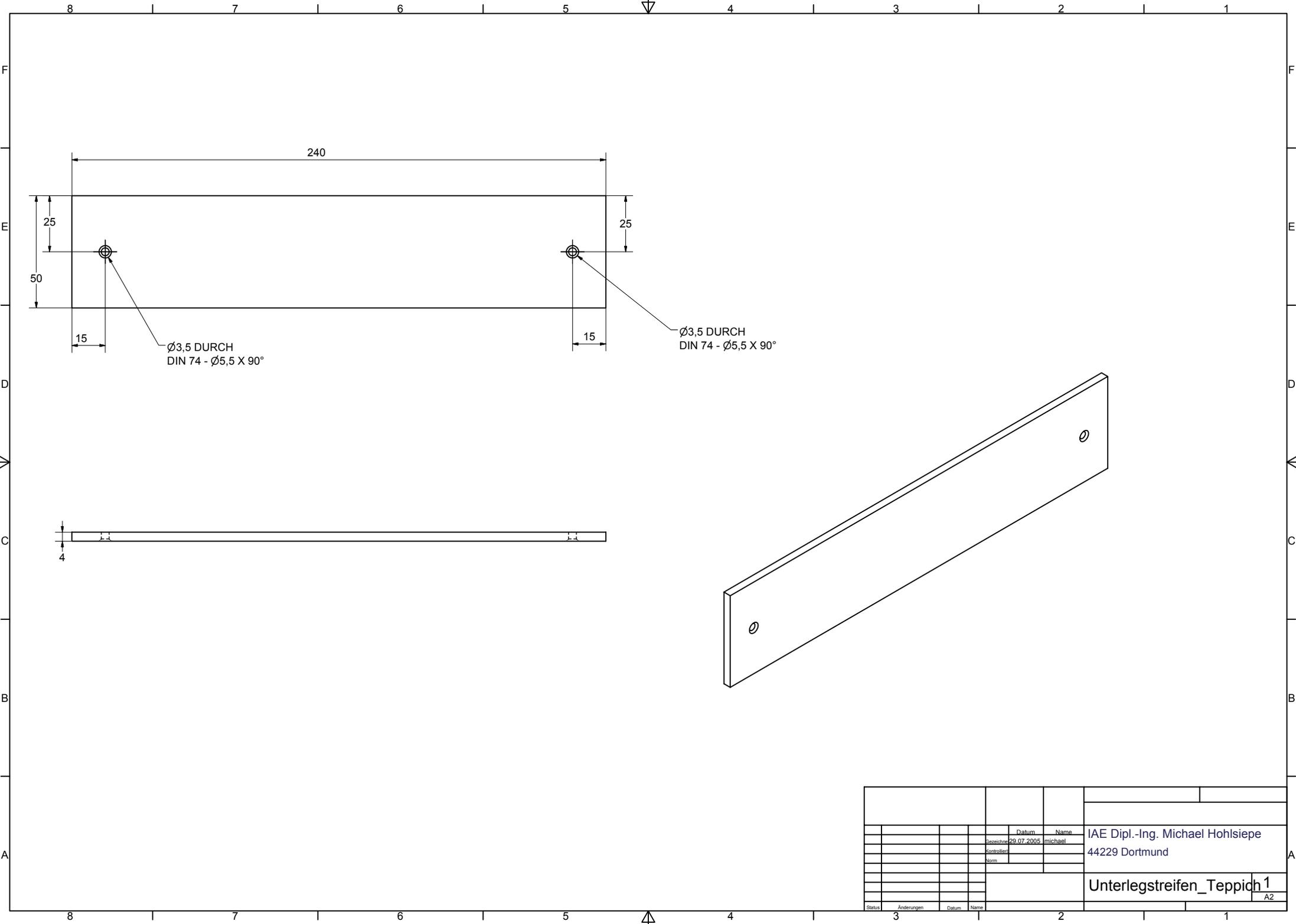




		Datum	Name	IAE Dipl.-Ing. Michael Hohlsiepe	
		05.09.2005	M. Hohlsiepe	44229 Dortmund	
		Kontrolliert			
		Norm			
				Aussteifung	
				1	
				A2	
Status	Änderungen	Datum	Name		
	3			2	



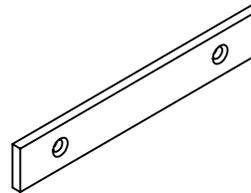
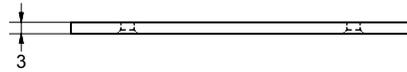
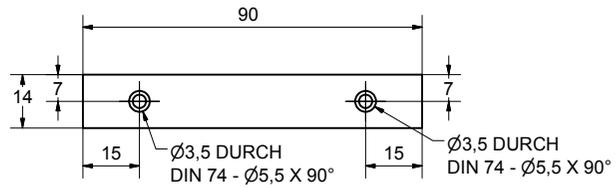
Status		Änderungen		Datum		Name	
3		1		2		1	
Bezeichnet		29.07.2005		imichael		IAE Dipl.-Ing. Michael Hohlsiepe 44229 Dortmund	
Norm						Stützhalter_vordere_Bettplatte A2	



Ø3,5 DURCH
DIN 74 - Ø5,5 X 90°

Ø3,5 DURCH
DIN 74 - Ø5,5 X 90°

		Datum	Name	IAE Dipl.-Ing. Michael Hohlsiepe	
		Bezeichnet	29.07.2005	44229 Dortmund	
		Kontrolliert	lmichael		
		Norm			
				Unterlegstreifen_Teppich 1	
				A2	
Status	Änderungen	Datum	Name	3	1
				2	1



		Datum	Name	IAE Dipl.-Ing. Michael Hohlsiepe	
		29.07.2005	lmichael	44229 Dortmund	
		Kontrolliert			
		Norm			
				Unterlegstreifen_Schiene 1	
				A2	
Status	Änderungen	Datum	Name	3	1

Stückliste_Multiflexboard.xls

Benennung	Anzahl	Abmessung	Material	Rohmaterial- abmessung	DIN	Bemerkung	
Bettplatte vorne	1	s. Zeichnung	21 mm Multiplex	1400x355 mm			
Bettplatte hinten	1	s. Zeichnung	21 mm Multiplex	1400x390 mm			
Stützrahmen	2	1658	Flach 50x5, S235JRG2	3 x 2000 mm	DIN 1017-1		
Unterlegstreifen Teppich	2	240 x 50	4 mm Sperrholz	300x300 mm			
Unterlegstreifen Schiene	4	14 x 90	3 mm Sperrholz	150 x 150 mm			
Stützklotz	2	58x42	18 mm Multiplex	120 x 50 mm			
Rohr	1	1192	33,7x2,6 mm, S235JRG2		DIN 2448		
Hülse	2	32	12x1 mm, S235JRG2		DIN 2448		
Stützhalter vordere Bettplatte	2	60	Winkel 20x20 mm, S235JRG2		DIN 1028		
Knickstrebe	2	450	Flach 20 x 3, S235JRG2		DIN 1017-1		
Halter	4	40 x 150	20 mm Dick S235JR	250 x 250 mm			
Schraube	2	M8 x 60			DIN EN 24017	Sechskant Kopf	
Schraube	12	M3x 8			DIN ISO 2009 (DIN963)	Senk Kopf	
Schraube	2	M3x25			DIN ISO 2009 (DIN963)	Senk Kopf	
Schraube	8	M6x40			DIN ISO 4762 (DIN 912)	Innensechskant Kopf	
Schraube	14	M6x40			DIN EN ISO 10642	Senkkopf	
Mutter	2	M8			DIN EN 24032		
Mutter	8	M6			DIN EN 24032	ohne Oberflächenbehandlung	
Mutter	2	M6			DIN EN 24032		
Scheibe	2	M8			DIN 125-1		
Scheibe	4	M6			DIN 125-1		
Anzahl Bauteile:	79						