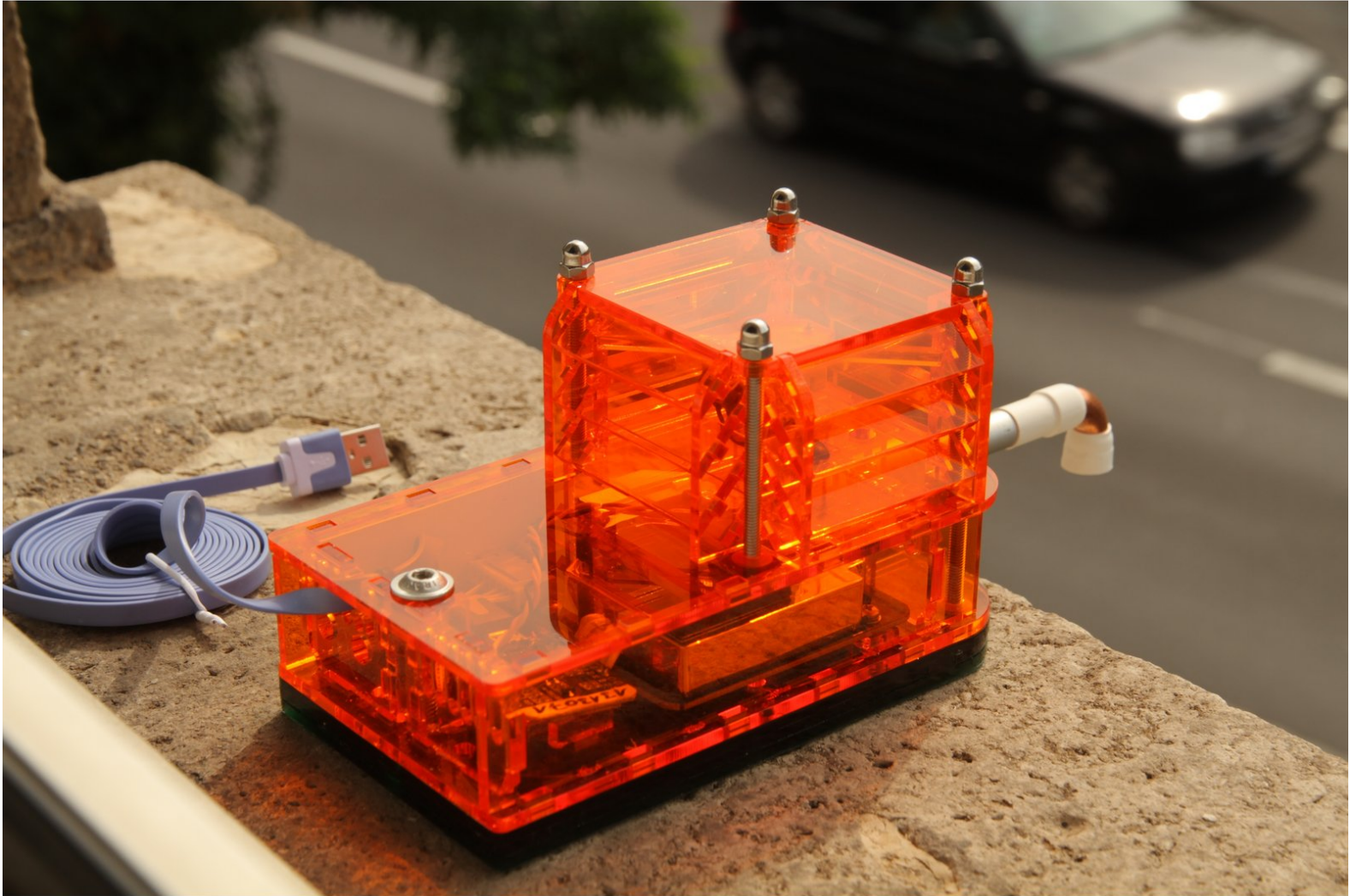


FabLab-Würzburg

2. Feinstaub-Sensor Gehäuse Tower (DHT22)

Written By: Jochen Krapf



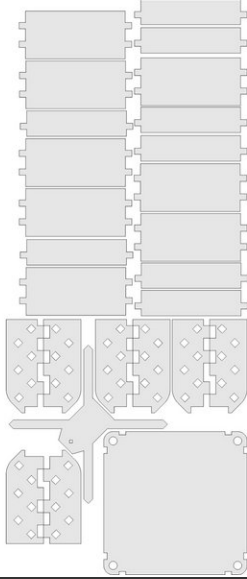
**TOOLS:**

- [Laser-Cutter](#) (1)
- [Acryl-Kleber](#) (1)

**PARTS:**

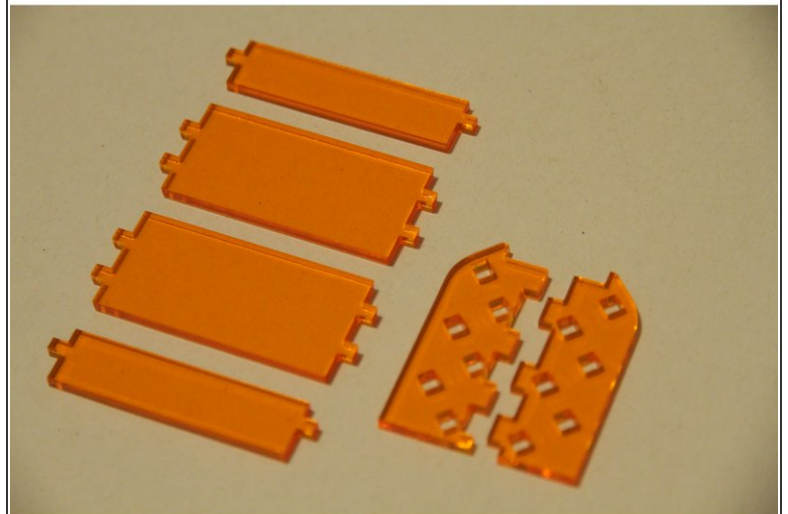
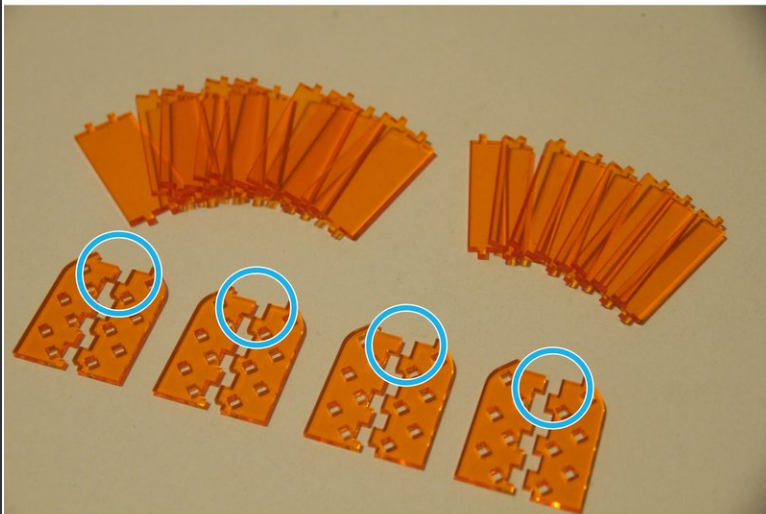
- [Acryl- oder Holzplatte 3mm \(2,9 ... 3,1mm\)](#) (1)

Step 1 — 2. Feinstaub-Sensor Gehäuse Tower (DHT22)



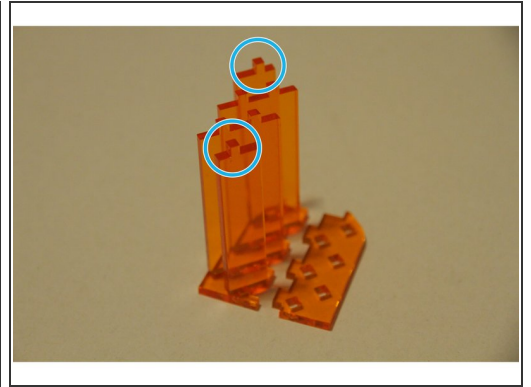
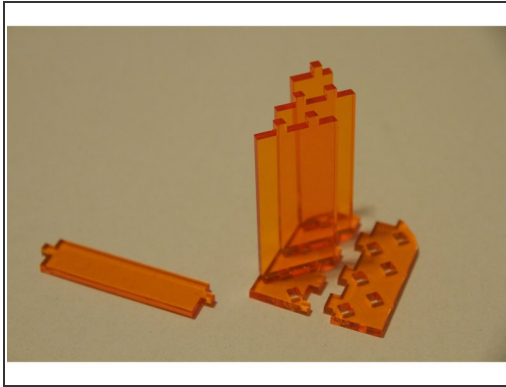
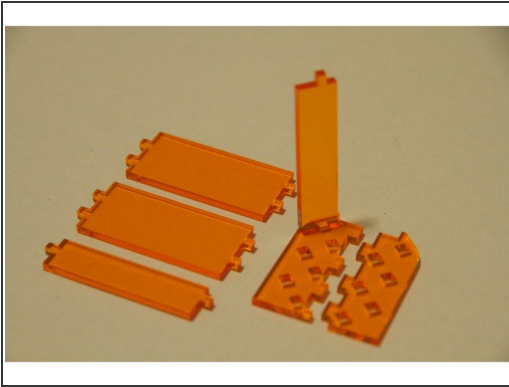
- Schnittvorlagen herunterladen und mit Programm deinen Wahl für den jeweiligen LaserCutter konvertieren. Gehäuseteile mit LaserCutter ausschneiden.

Step 2



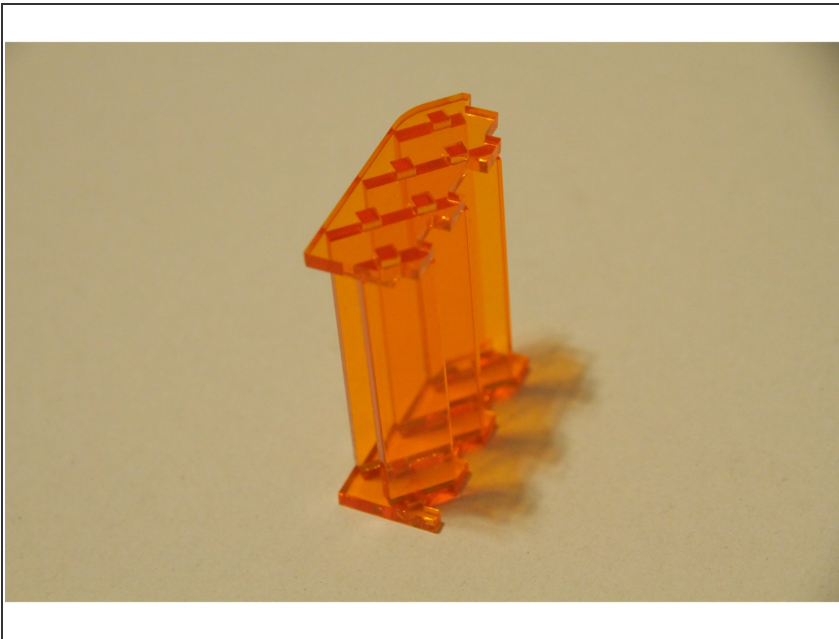
- Teile bereitlegen.
- Darauf achten, dass die Zapfen aller 4 Seitenteile gleich ausgerichtet sind.

Step 3



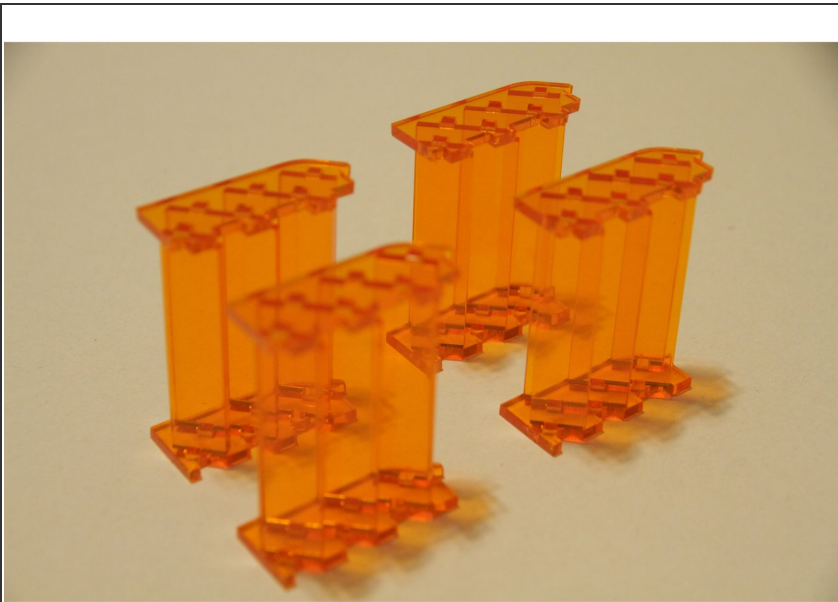
- Lamellen einstecken.
- Ausrichtung der Zapfen beachten.

Step 4



- Seitenteil aufsetzen.

Step 5



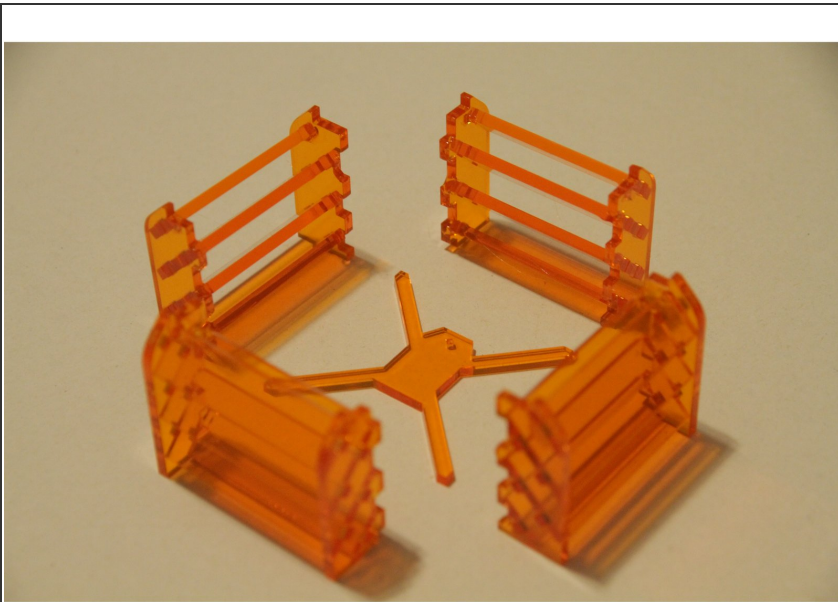
- Für die drei weiteren Wände die Schritte wiederholen.

Step 6



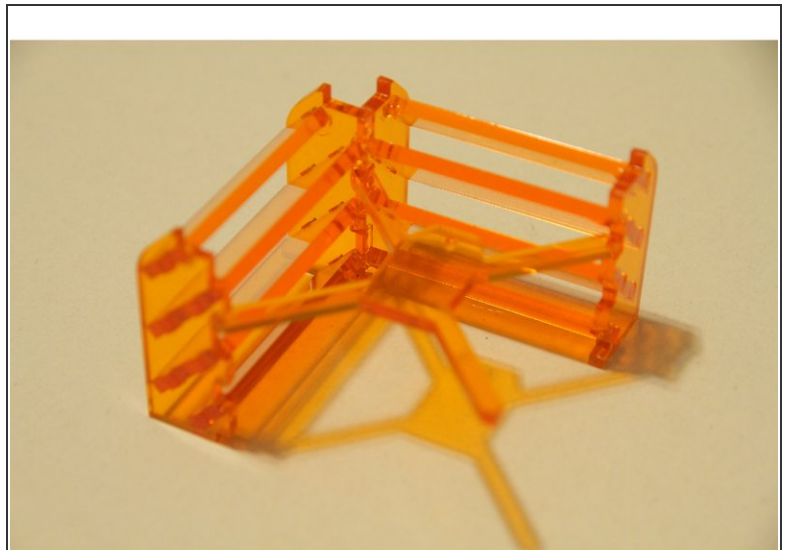
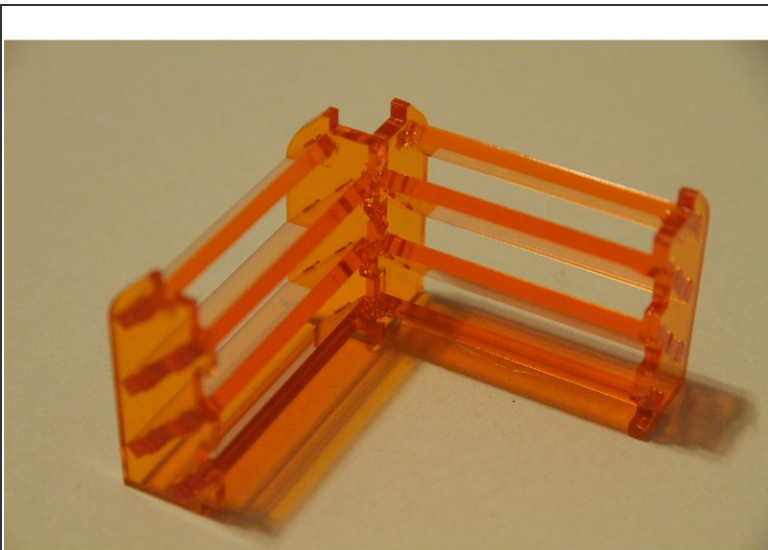
- Zwischen Zapfen und Lametten einen Tropfen Acryl-Kleber aufbringen.
- Für die drei weiteren Wände wiederholen.

Step 7



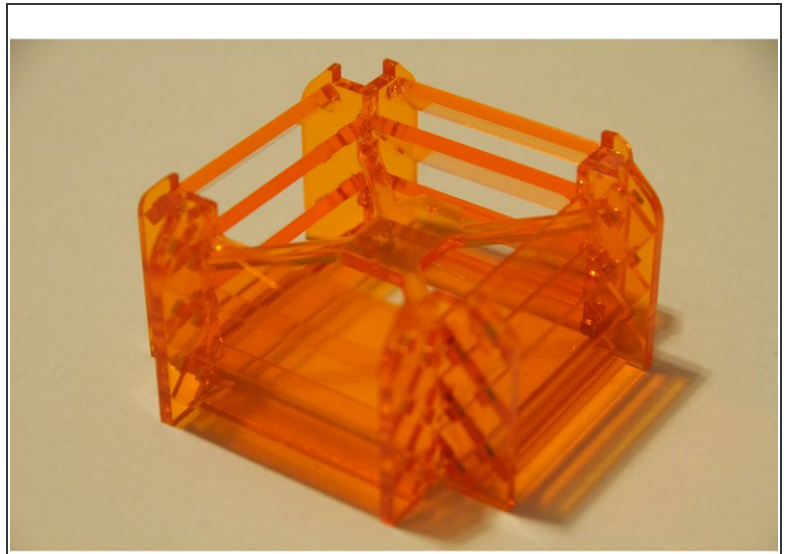
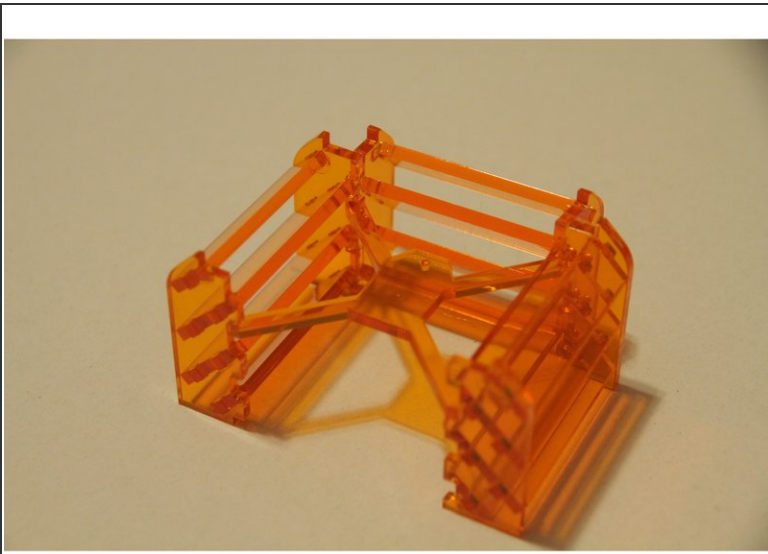
- 4 Wände (mit frischem Kleber) und Sensorplatte bereitstellen.

Step 8



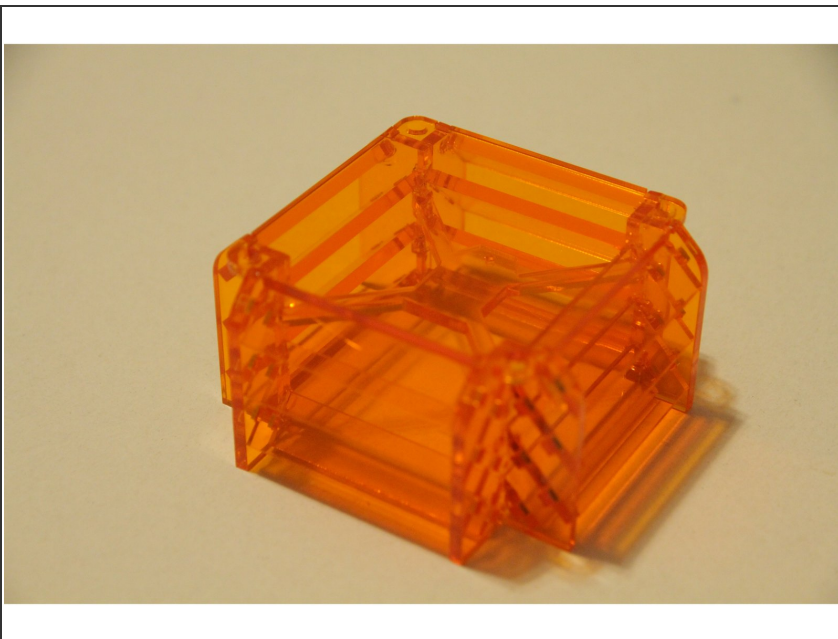
- Die Zapfen von zwei Wänden ineinanderschieben.
- Sensorplatte in die entstehende Lücke zwischen den Zapfen einschieben.

Step 9



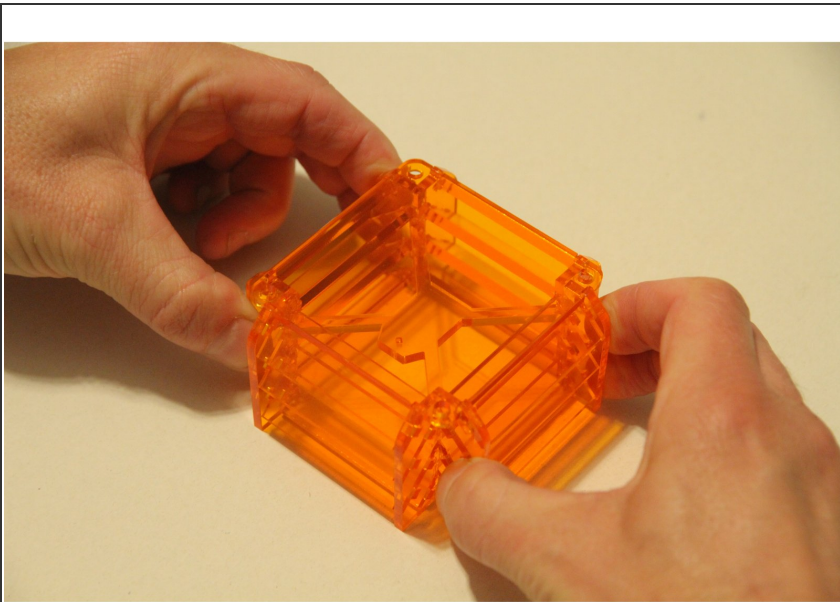
- Weitere Wände heranschieben.
- Darauf achten, dass die Sensorplatte in die Lücke zwischen den Zapfen eingeschoben wird.

Step 10



- Deckel ohne Kleber aufsetzen.

Step 11



- Wände gleichmäßig aufeinander zu schieben.