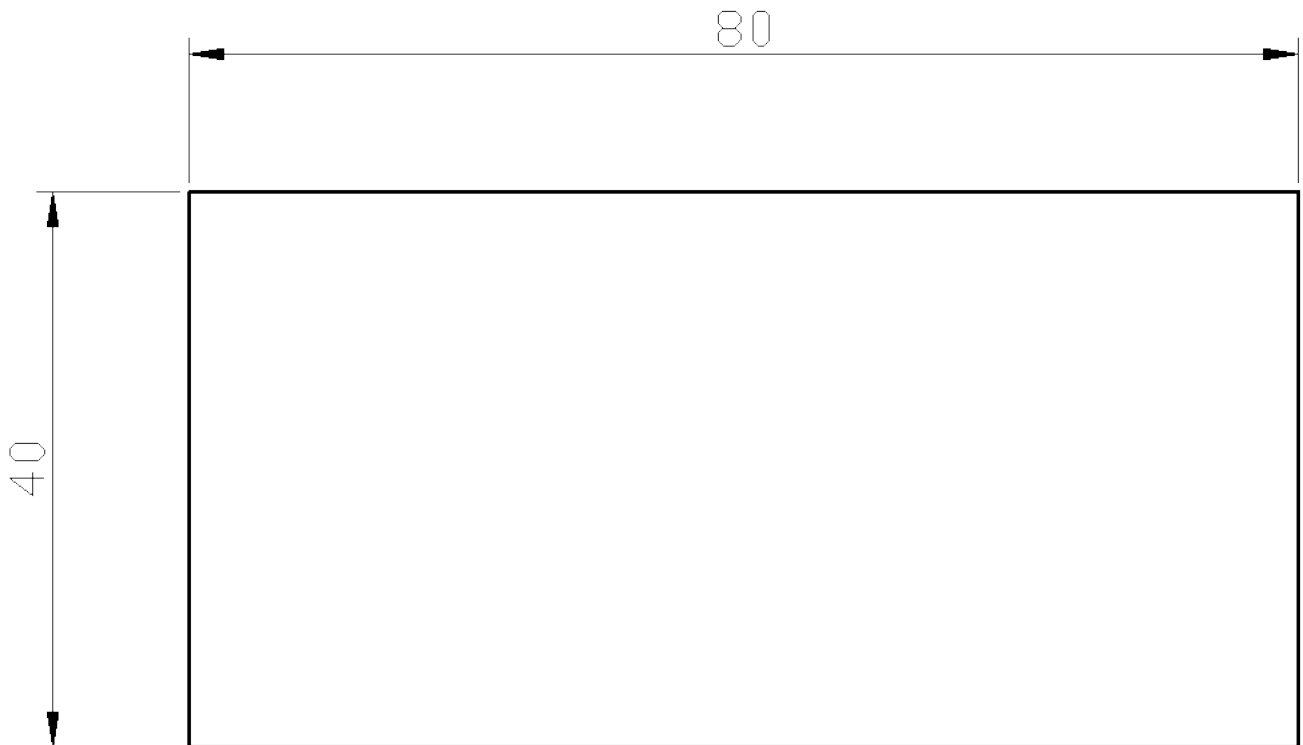


Werkzeuge	Tätigkeiten
-----------	-------------

1

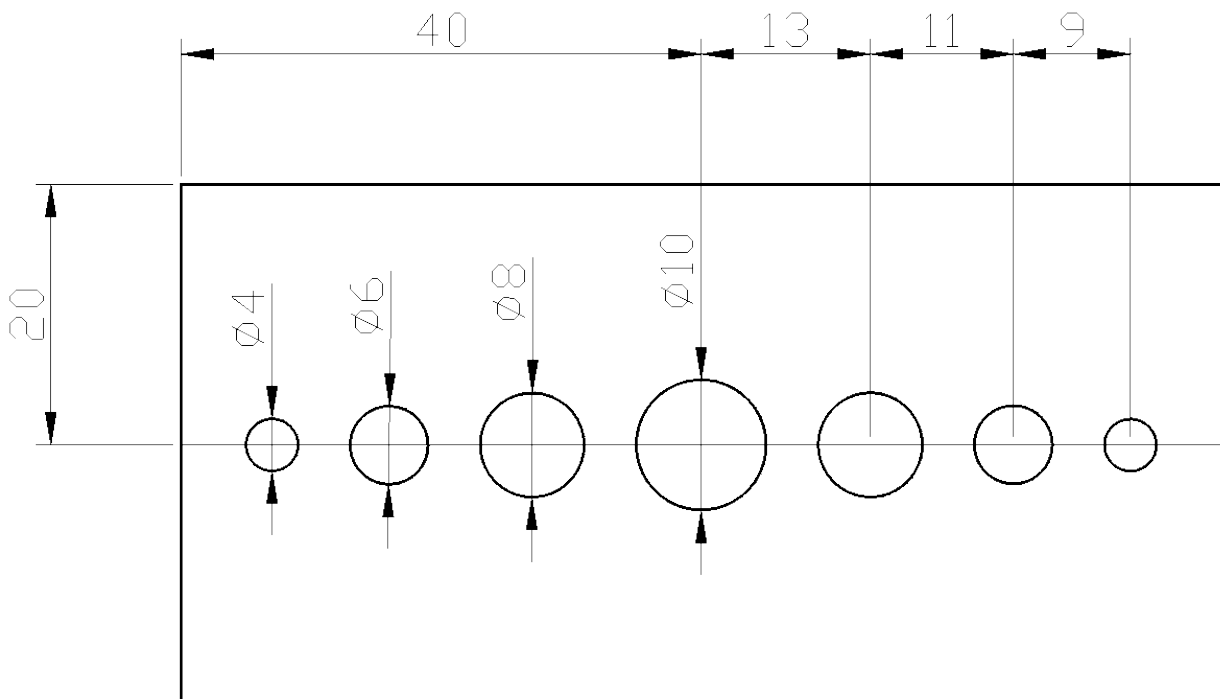
Schiebelehre Anreißnadel Faserstift Anschlagwinkel	Rollmeter Flachfeile Schonbacken Flachwinkel	Kontrolle der Rohmaße Werkstück entgraten Werkstück falls nötig auf geforderte Länge und Breite feilen Bezugskante festlegen
---	---	---



Werkzeuge	Tätigkeiten
-----------	-------------

2

wie oben Hammer	Körner Parallelreißer Marker	Mittellinie anreißen Maße für Bohrlöcher übertragen und kontrollieren Bohrlöcher körnen
--------------------	------------------------------------	---



Werkzeuge	Tätigkeiten
-----------	-------------

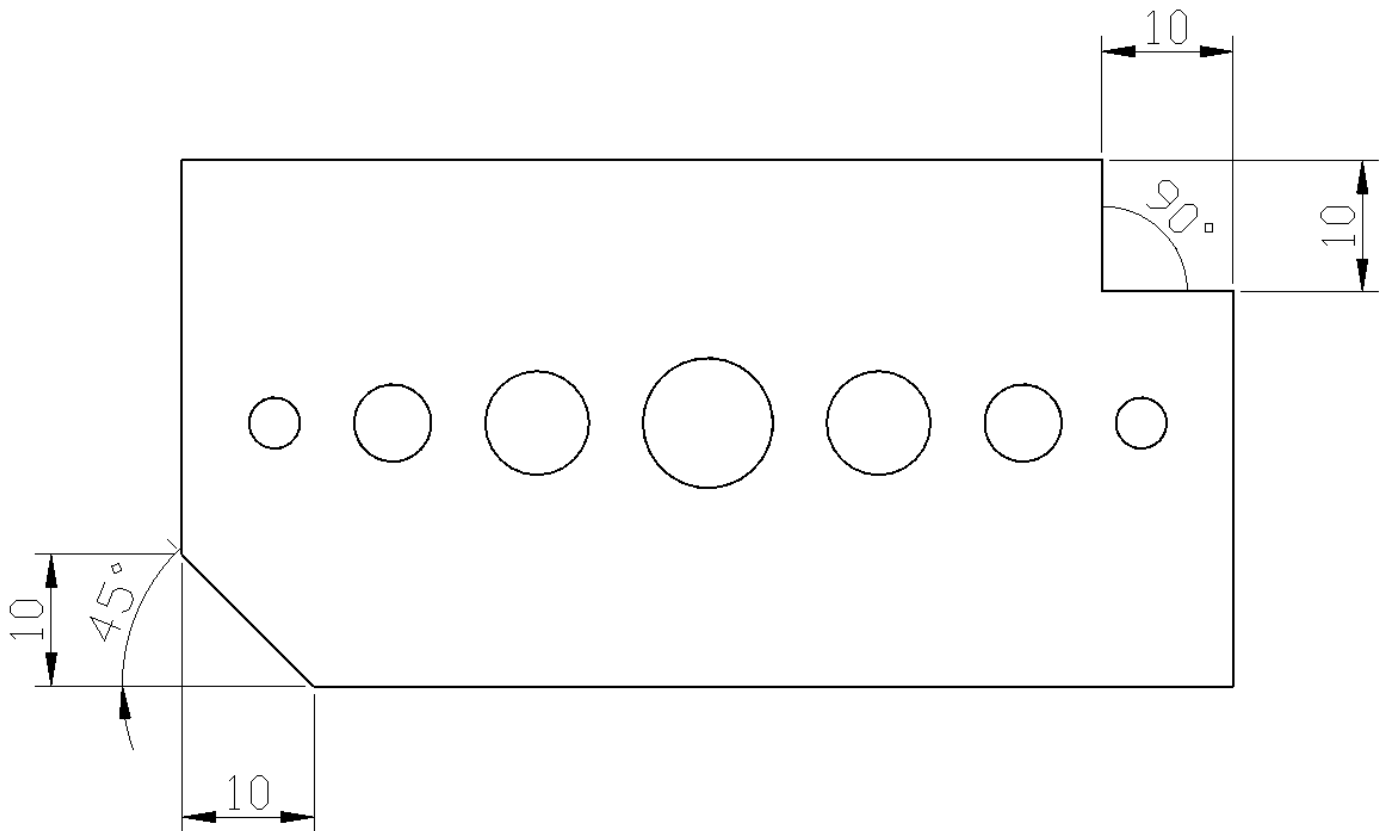
3

Maschinenschraubstock Ständerbohrmaschine HSS-Bohrer Senker	Werkstück in Maschinenschraubstock einspannen Bohrlöcher bohren Bohrlöcher senken
--	---

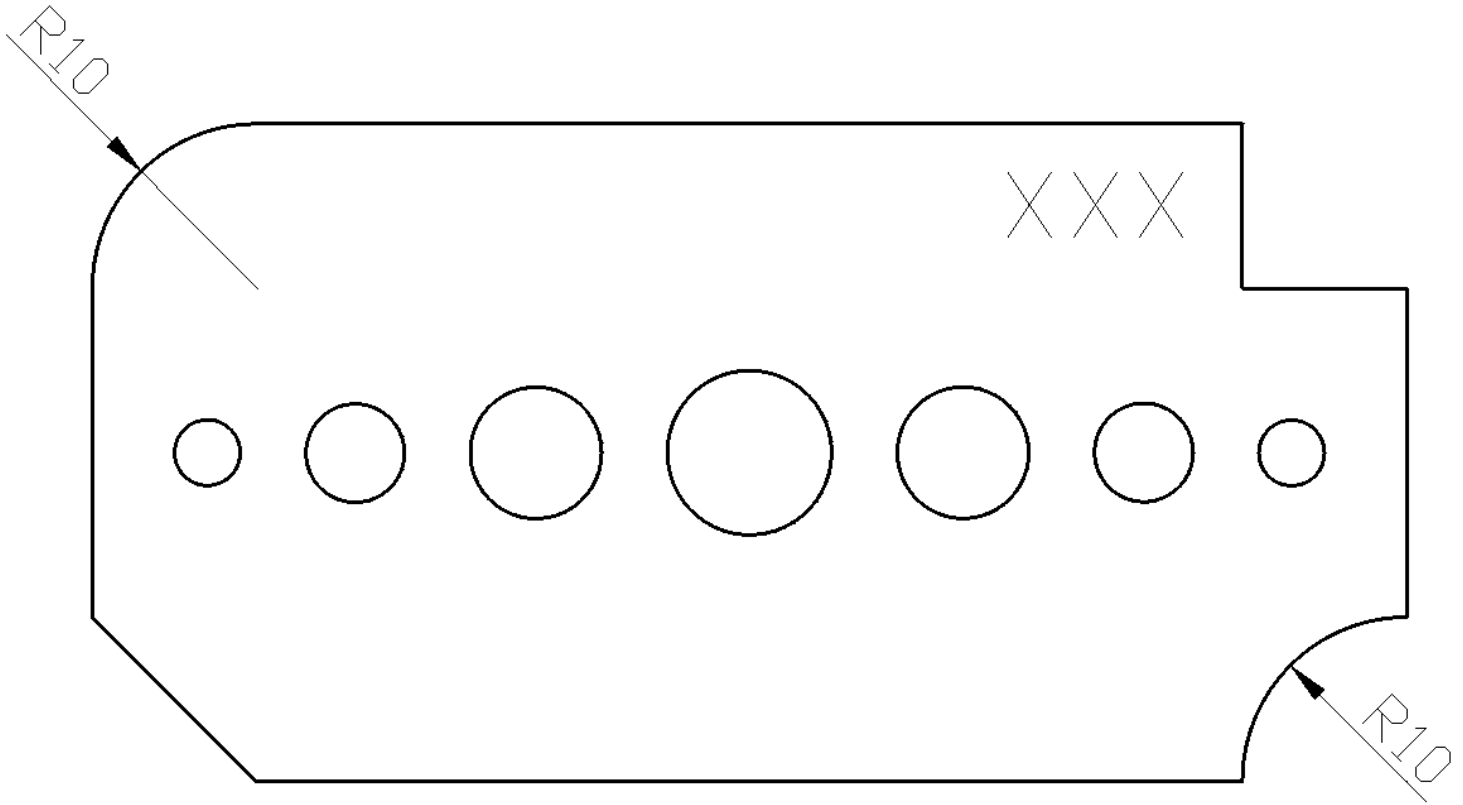
Werkzeuge	Tätigkeiten
-----------	-------------

4

Puksäge Bügelsäge Flachfeilen	Anschlagwinkel Flachwinkel Schonbacken	45°-Abschrägung laut Risslinie mit der Bügelsäge schneiden 10x10-Einschnitt laut Risslinie mit der Puksäge schneiden ACHTUNG: alle Schnitte +1mm Überstand Nachfeilen der Schnittkanten auf gefordertes Maß Kontrolle der Schnittkanten und Winkel mit dem Flachwinkel
-------------------------------------	--	--



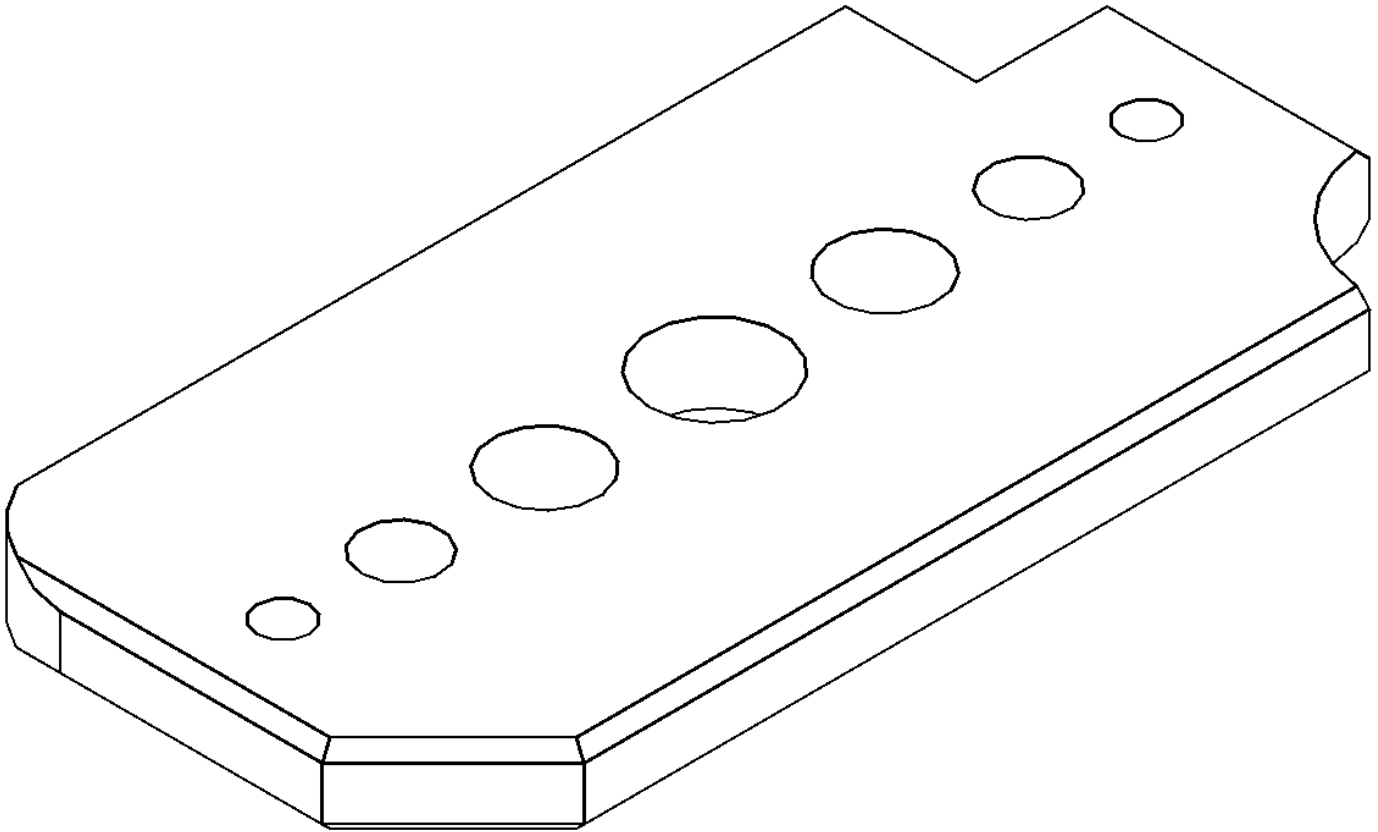
Werkzeuge	Tätigkeiten
5 Halbrundfeilen Schlüsselfeilen Radiuslehre Schonbacken Schlagbuchstaben Hammer	R-10 Innen- und Außenradien laut Risslinien feilen Kontrolle der Radien mit der Radiuslehre (Lichtspaltmethode) Kennnummer einschlagen



Werkzeuge	Tätigkeiten
-----------	-------------

6

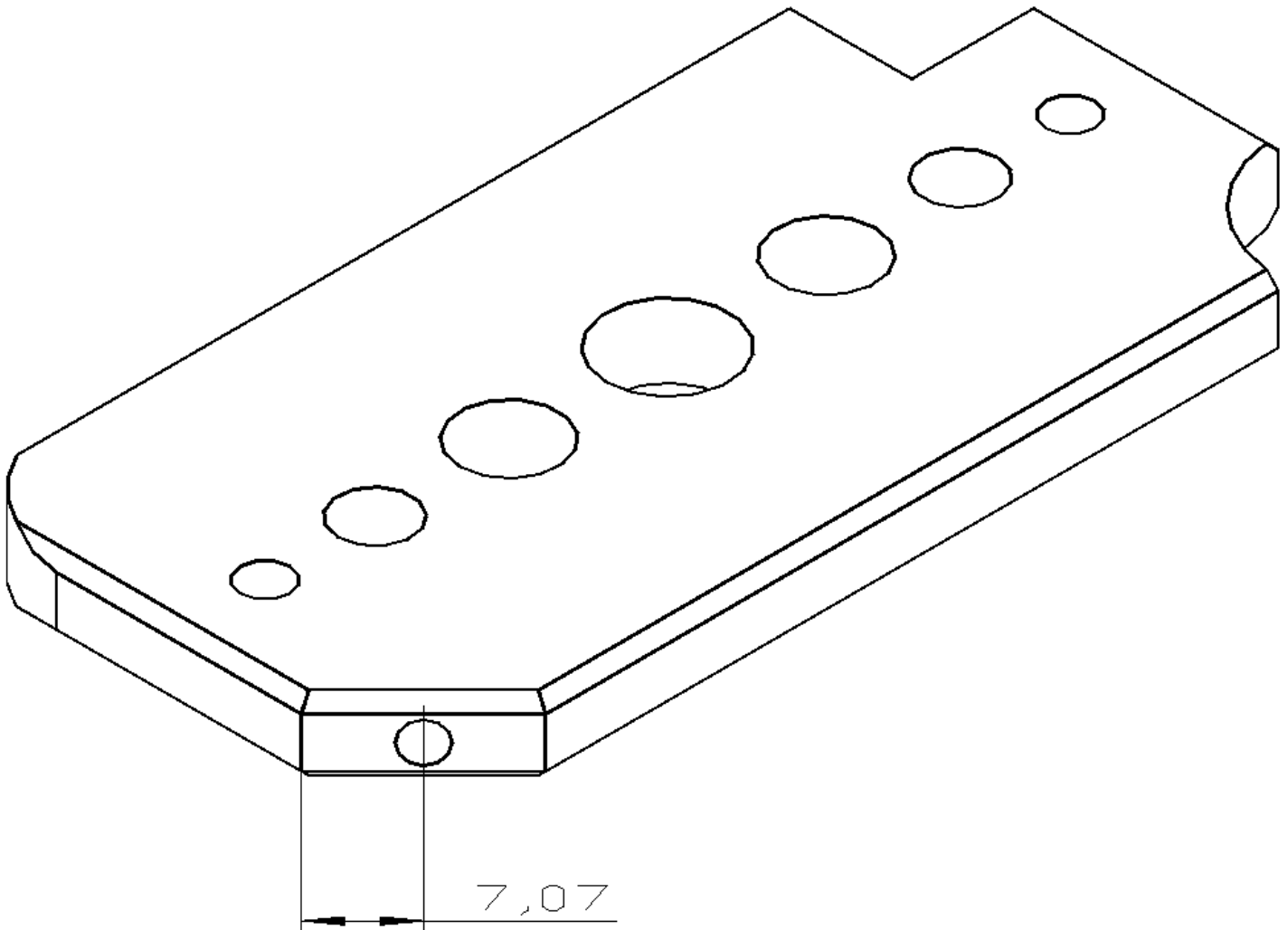
Reifkloben Flachfeilen Schlüsselfeilen Schonbacken Haarlineal Parallelreißer Marker	1x45°-Fase beidseitig umlaufend OHNE Radien anreißen 1x45°-Fase beidseitig umlaufend OHNE Radien herstellen Zunder entfernen Längsstrich auf Deck- und Seitenflächen Kontrolle aller Flächen auf Ebenheit mit dem Haarlineal (Lichtspaltmethode)
---	---



Werkzeuge	Tätigkeiten
-----------	-------------

7

Schiebelehre Anreißnadel Faserstift	Anschlagwinkel Rollmeter Schonbacken Flachwinkel	Mittellinie auf der 45°- Abschrägung anreißen Maße für M4-Kernloch übertragen und kontrollieren Bohrloch kornen
---	---	---



Werkzeuge	Tätigkeiten
-----------	-------------

8

Maschinenschraubstock Ständerbohrmaschine HSS-Bohrer d=3,3 Senker	Werkstück in Maschinenschraubstock einspannen ACHTUNG: Bohrtiefe auf 10mm begrenzen Kernloch bohren Kernloch senken
--	---

Werkzeuge	Tätigkeiten
-----------	-------------

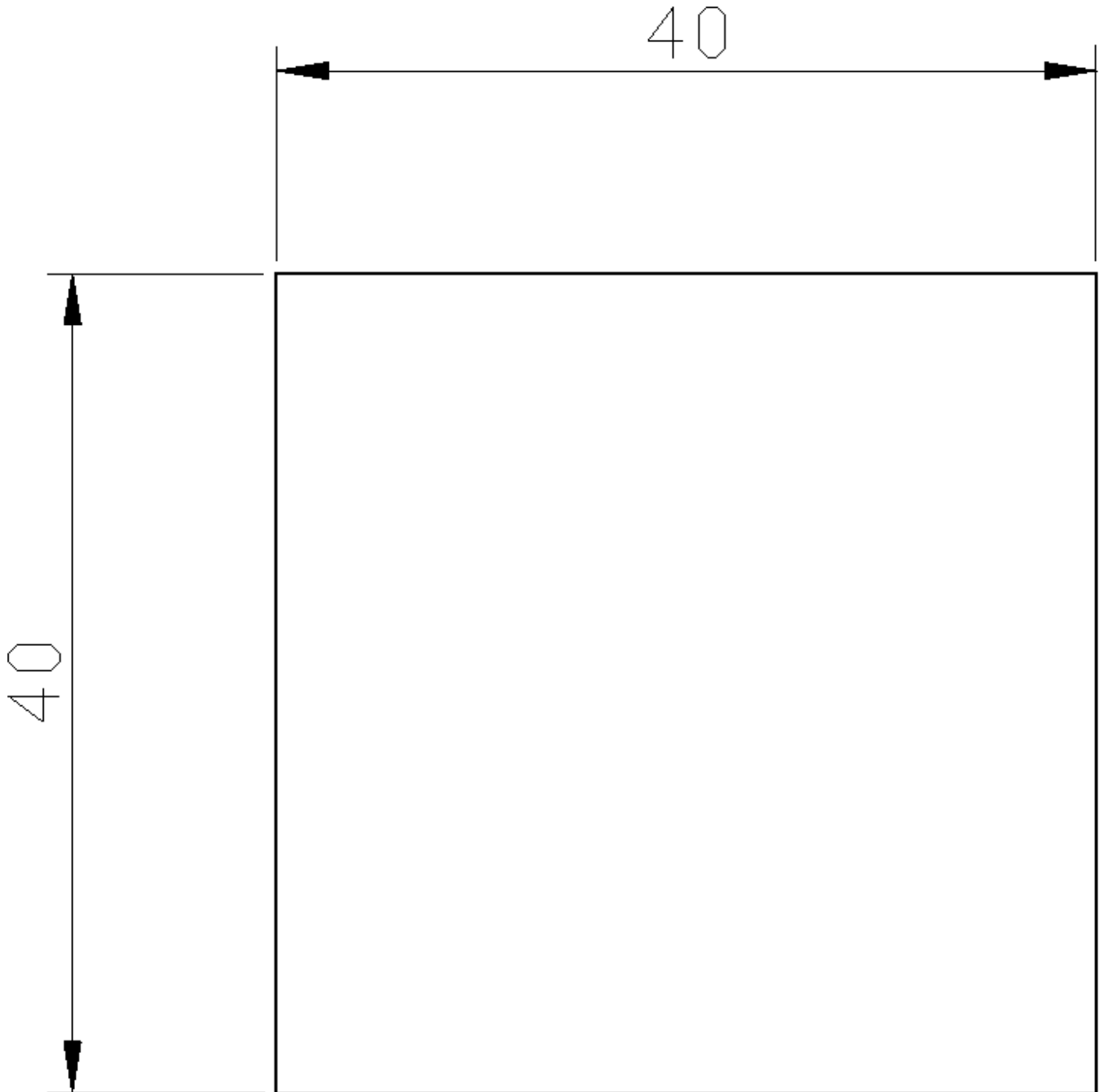
9

Gewindeschneiderset Windeisen Schmierstoff / Kühlmittel	Gewinde M4 schneiden
---	----------------------

Werkzeuge	Tätigkeiten
-----------	-------------

1

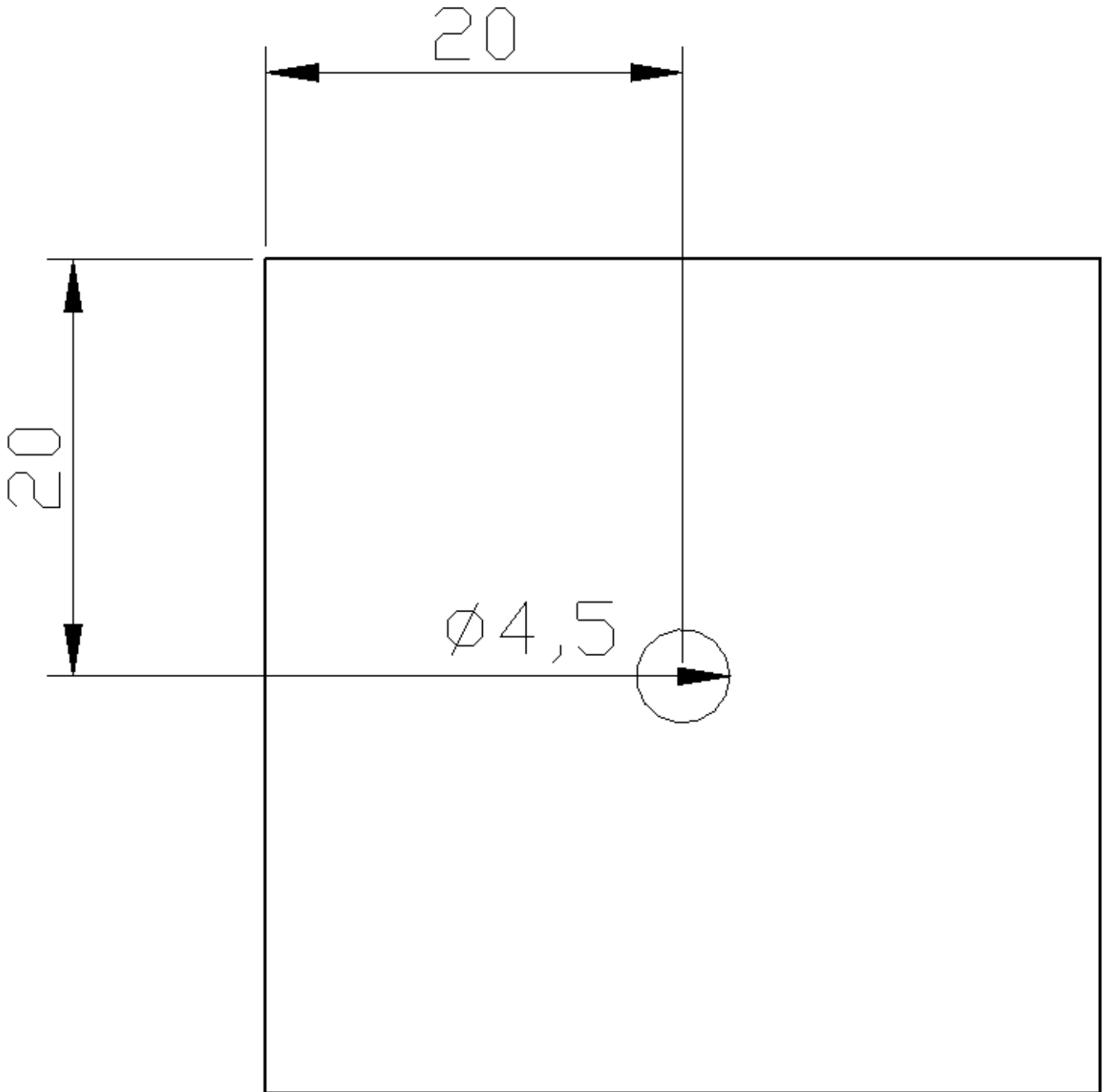
Schiebelehre	Rollmeter	Kontrolle der Rohmaße
Anreißnadel	Flachfeile	Werkstück entgraten
Faserstift	Schonbacken	Werkstück falls nötig auf geforderte Länge und Breite feilen
Anschlagwinkel	Flachwinkel	Bezugskante festlegen



Werkzeuge	Tätigkeiten
-----------	-------------

2

wie oben Hammer Körner	Mittellinie anreißen Maße für Bohrloch übertragen und kontrollieren Bohrloch kornen
------------------------------	---



Werkzeuge	Tätigkeiten
-----------	-------------

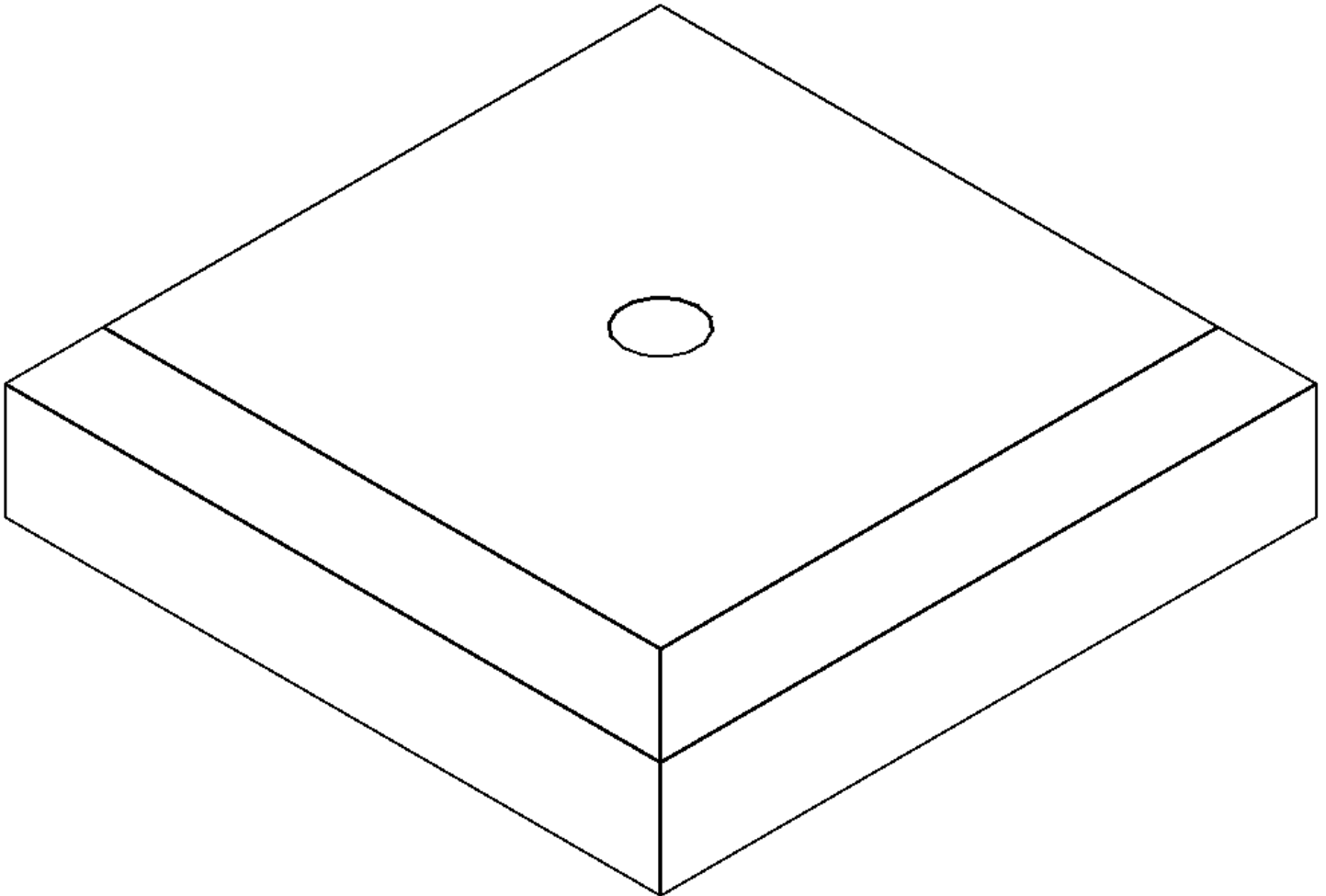
3

Maschinenschraubstock Ständerbohrmaschine HSS-Bohrer Stufenbohrer Senker	Werkstück in Maschinenschraubstock einspannen Bohrloch bohren Bohrloch auf der Oberseite senken mit dem Stufenbohrer auf der Unterseite bohren, damit der M4 Schraubenkopf in der Platte versenkt werden kann
--	--

Werkzeuge	Tätigkeiten
-----------	-------------

4

Reifkloben Flachfeilen Schlüsselfeilen Schonbacken Haarlineal Parallelreißer Marker	3x45°-Fase umlaufend anreißen 3x45°-Fase umlaufend herstellen Zunder entfernen Längsstrich auf Deck- und Seitenflächen Kontrolle aller Flächen auf Ebenheit mit dem Haarlineal (Lichtspaltmethode)
---	---



Werkzeuge	Tätigkeiten
5 Schraube M4x15 Schraubendreher Nitroverdünnung Klarlack	Bohrplatte mit Grundplatte verschrauben Werkstück entfetten und entölen Lackieren mit Klarlack

