

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

1

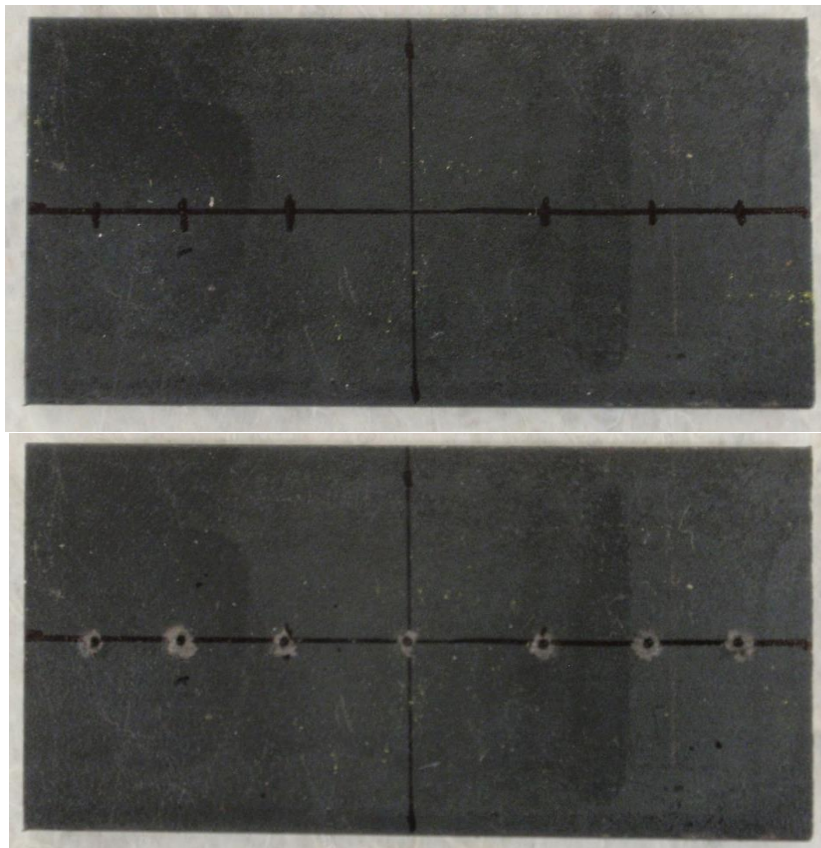
Schiebelehre	Rollmeter	Kontrolle der Rohmaße
Anreißnadel	Flachfeile	Werkstück entgraten
Faserstift	Schonbacken	Werkstück falls nötig auf geforderte Länge und Breite feilen
Anschlagwinkel	Flachwinkel	Bezugskante festlegen



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

2

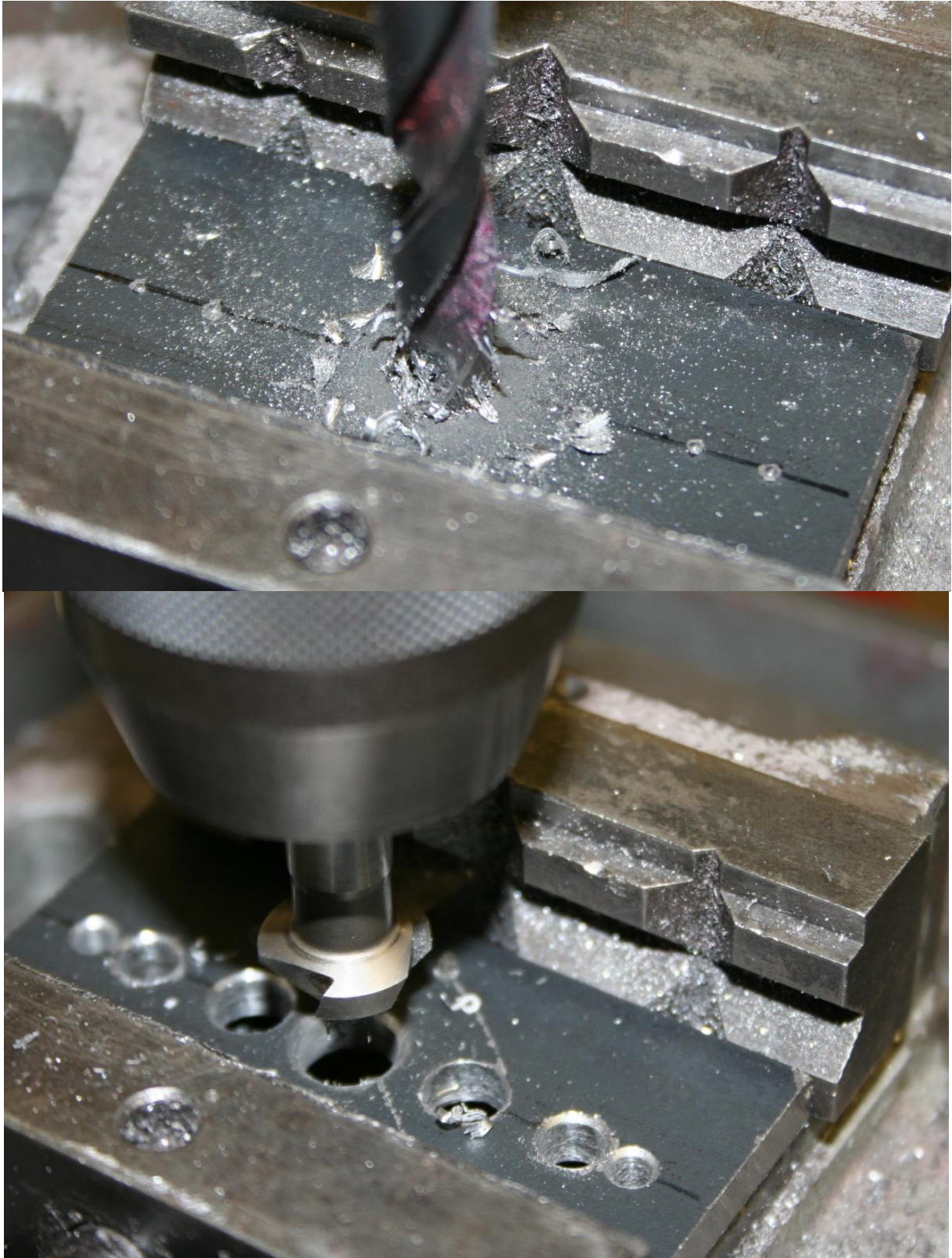
wie oben	Körner	Mittellinie anreißen
Hammer	Parallelreißer	Maße für Bohrlöcher übertragen und kontrollieren
	Marker	Bohrlöcher körnen



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



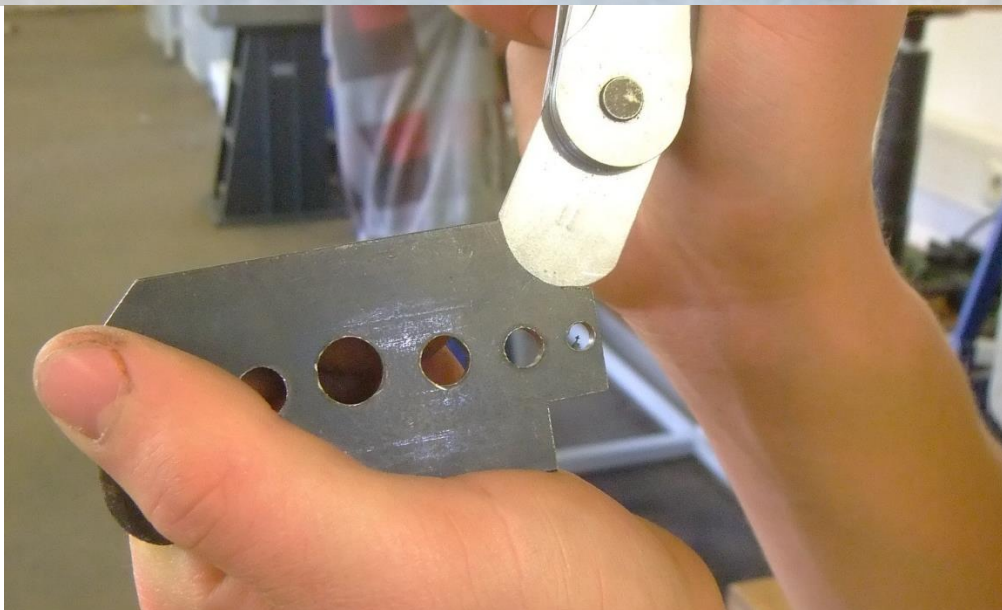
Werkzeuge**Tätigkeiten****5**

Halbrundfeilen
Schlüsselfeilen
Radiuslehre
Schonbacken
Schlagbuchstaben
Hammer

R-10 Innen- und Außenradien laut Risslinien feilen

**Kontrolle der Radien mit der Radiuslehre
(Lichtspaltmethode)**

Kennummer einschlagen



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

6

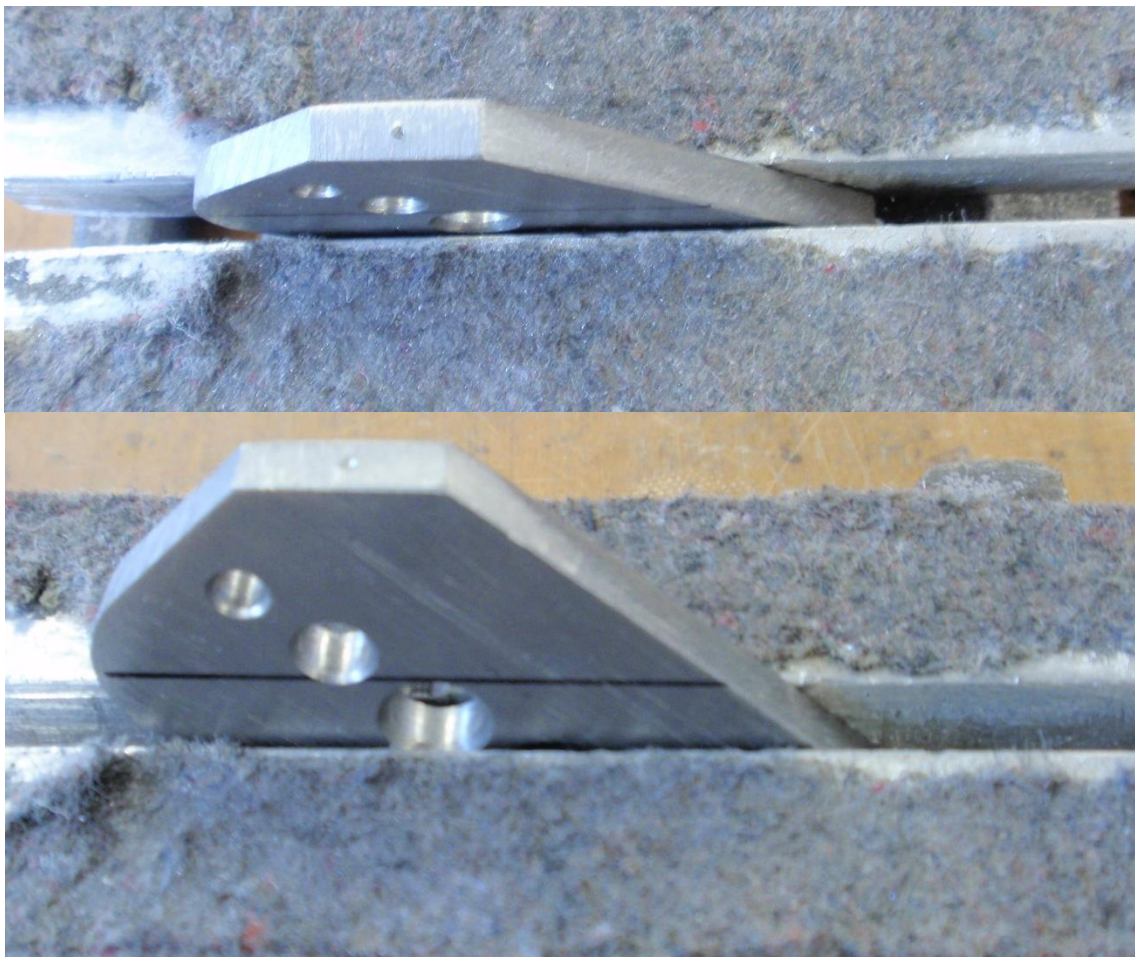
Reifkloben Flachfeilen Schlüsselfeilen Schonbacken Haarlineal Parallelreißer Marker	1x45°-Fase beidseitig umlaufend OHNE Radien anreißen 1x45°-Fase beidseitig umlaufend OHNE Radien herstellen Zunder entfernen Längsstrich auf Deck- und Seitenflächen Kontrolle aller Flächen auf Ebenheit mit dem Haarlineal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



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

7

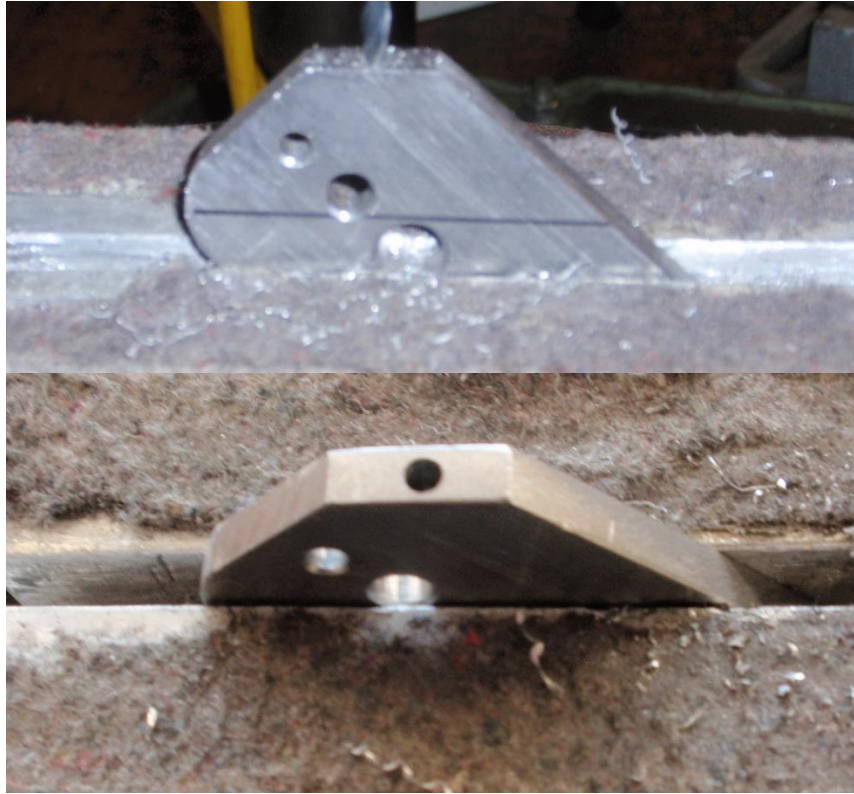
Schiebelehre Anreißnadel Faserstift	Anschlagwinkel Rollmeter Schonbacken Flachwinkel	Mittellinie auf der 45°- Abschrägung anreißen Maße für M4-Kernloch übertragen und kontrollieren Bohrloch kornen
---	---	---



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
-----------	-------------

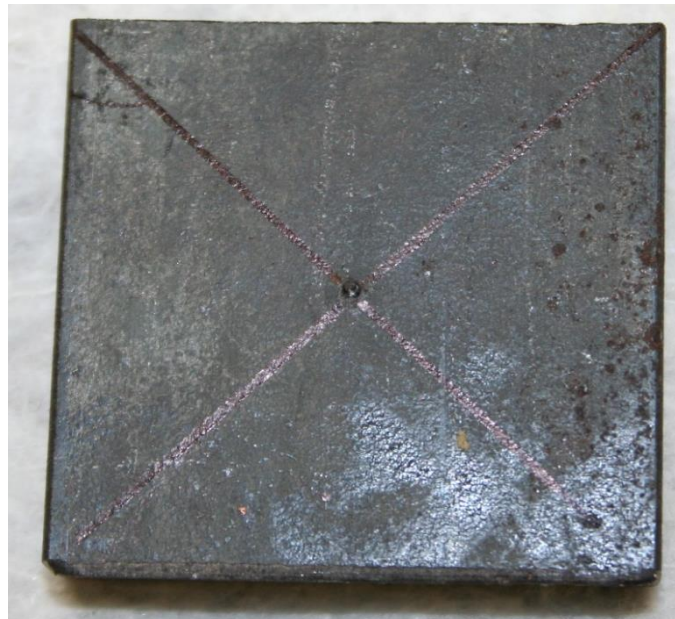
9

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

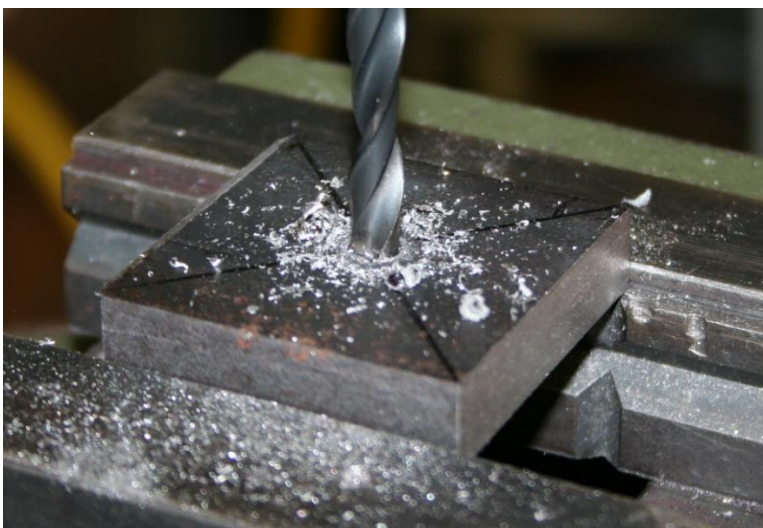


Werkzeuge		Tätigkeiten
1	Schiebelehre	Rollmeter
	Anreißnadel	Flachfeile
	Faserstift	Schonbacken
	Anschlagwinkel	Flachwinkel
		Kontrolle der Rohmaße Werkstück entgraten Werkstück falls nötig auf geforderte Länge und Breite feilen Bezugskante festlegen

Werkzeuge		Tätigkeiten
2	wie oben	Mittellinie anreißen
	Hammer	Maße für Bohrloch übertragen und kontrollieren
	Körner	Bohrloch körnen



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



Werkzeuge

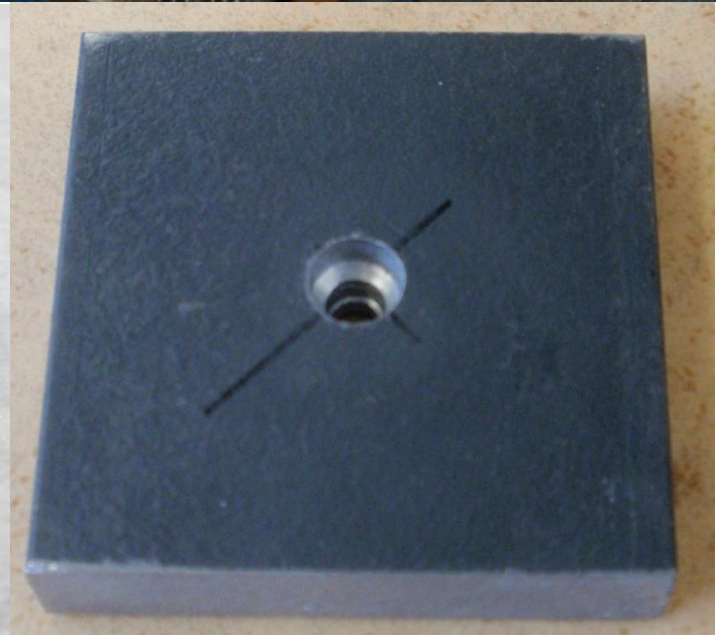
Tätigkeiten

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
Lack

Bohrplatte mit Grundplatte verschrauben
Werkstück entfetten und entölen
Lackieren mit Klarlack oder Farbe nach Wahl

