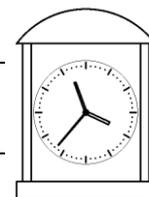


Name:

Klasse:

Datum:

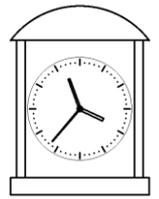

PLANUNG DER WERKSTATTARBEIT TISCHUHR Blatt 1

Werkzeuge	Arbeitsgang	erledigt
Schmirgelleinen	Entgraten von Oberteil und Unterteil	
Edding	Anzeichnen des Werkstücknullpunktes Oberteil und Unterteil mit Namen kennzeichnen	
Metallstreichmaß, Reißnadel	Anreißen der Bohrungen (Oberteil)	
Metallstreichmaß, Reißnadel	Anreißen der Bohrungen (Unterteil)	
200g/300g Hammer, Körner	Körnen der Bohrungen	
Edding, schwarz	Bohrlöcher markieren (Ober und Unterteil)	
Metallzirkel	Anreißen des Radius (Oberteil) Anreißen der Hilfssägelinie (2mm daneben)	
Edding, rot	Zentrum Kreisbogen oben und unten rot durchstreichen, (Gefahr des versehentlichen Bohrens)	
OHP Folie Oberteil OHP Folie Unterteil	Kontrolle der angerissenen Bohrungen (Unterteil) durch den Lehrer	Stempel
	Kontrolle der angerissenen Bohrungen (Oberteil) durch den Lehrer	
4,5mm Bohrer Einspannhilfe	Bohren der Löcher (Oberteil) an der Tischbohrmaschine	
4,5mm Bohrer Einspannhilfe	Bohren der Löcher (Unterteil) an der Tischbohrmaschine	
Handsenker	Senken der Bohrungen	
Metallstreichmaß, Reißnadel	Anreißen der Biegekanten (Oberteil)	
Metallstreichmaß, Reißnadel	Anreißen der Biegekanten (Unterteil)	
Reißnadel Lineal	Anreißen der Sägelinien (Oberteil)	
	Lehrerkontrolle Oberteil	Stempel
	Lehrerkontrolle Unterteil	

Name:

Klasse:

Datum:


PLANUNG DER WERKSTATTARBEIT TISCHUHR Blatt 2

Werkzeuge	Arbeitsgang	erledigt
Metallschraubstock Eisensäge	Sägen (Oberteil)	
Metallschraubstock Feile	Feilen Radius (Oberteil)	
	Lehrerkontrolle Oberteil	Stempel
Metallstreichmaß, Reißnadel	Anreißen der Bohrungen der 4 Alurundstäbe (Insgesamt 8 Bohrungen sind anzureißen)	
200g/300g Hammer, Körner	Körnen der Bohrungen	
3,2mm Bohrer Metallschraubstock	Bohren der Löcher der 4 Alurundstäbe an der Tischbohrmaschine (insgesamt 8 Löcher Bohrtiefe 20mm)	
Gewindebohrer M 4 Windeisen Schmiermittel	Gewindeschneiden der Alurundstäbe	
Abkantbank	Biegen (Oberteil)	
Abkantbank	Biegen (Unterteil)	
Endkontrolle	Kontrolle aller Teile durch den Lehrer	Stempel
	Montage der Uhr	

Name:	Klasse:	Datum:	Technik/Metall Tischuhr /Lösung
-------	---------	--------	------------------------------------

Stückliste für die Tischuhr

Der Materialpack ist wahlweise mit Oberteil „Standard“ oder mit Oberteil „Design“ lieferbar.

Nr.	Bezeichnung	Anzahl	Material, Bezeichnung	Maße in mm
1	Oberteil standard Oberteil design .	1	Aluminium AlCuMg1	160 x 170 x 2 160 x 230 x 2
2	Unterteil	1	Aluminium AlCuMg1	160 x 120 x 2
3	Rundstab Ø 10	4	Aluminium AlCuMgPb	160 x Ø 10
4	Zifferblatt	1	Quadratlochblech 3mm-Loch	158 x 150 x 0,5
5	cd- Rohling	1	Kunststoff	Ø 120 x 1,3 Loch Ø 15
6	Quarzuhrwerk für Wandstärke bis 10 mm	1		
7	Winkel 1 Loch, Langloch	4	Metall verzinkt	
Befestigungsmaterial für die Rundstäbe				
8	Zylinderkopfschrauben	8	DIN 84, verzinkt	M4 x 10
Befestigungsmaterial für die Winkel und das Lochblech				
9	Zylinderkopfschrauben	4	DIN 84, verzinkt	M4 x 6
10	Muttern	4	DIN 934, verzinkt	M4
11	Zylinderkopfschrauben	4	DIN 84, verzinkt	M3 x 6
12	Muttern	4	DIN 934, verzinkt	M3
13	Unterlegscheiben	4	DIN 9021, verzinkt (großer Außendurchmesser)	M3



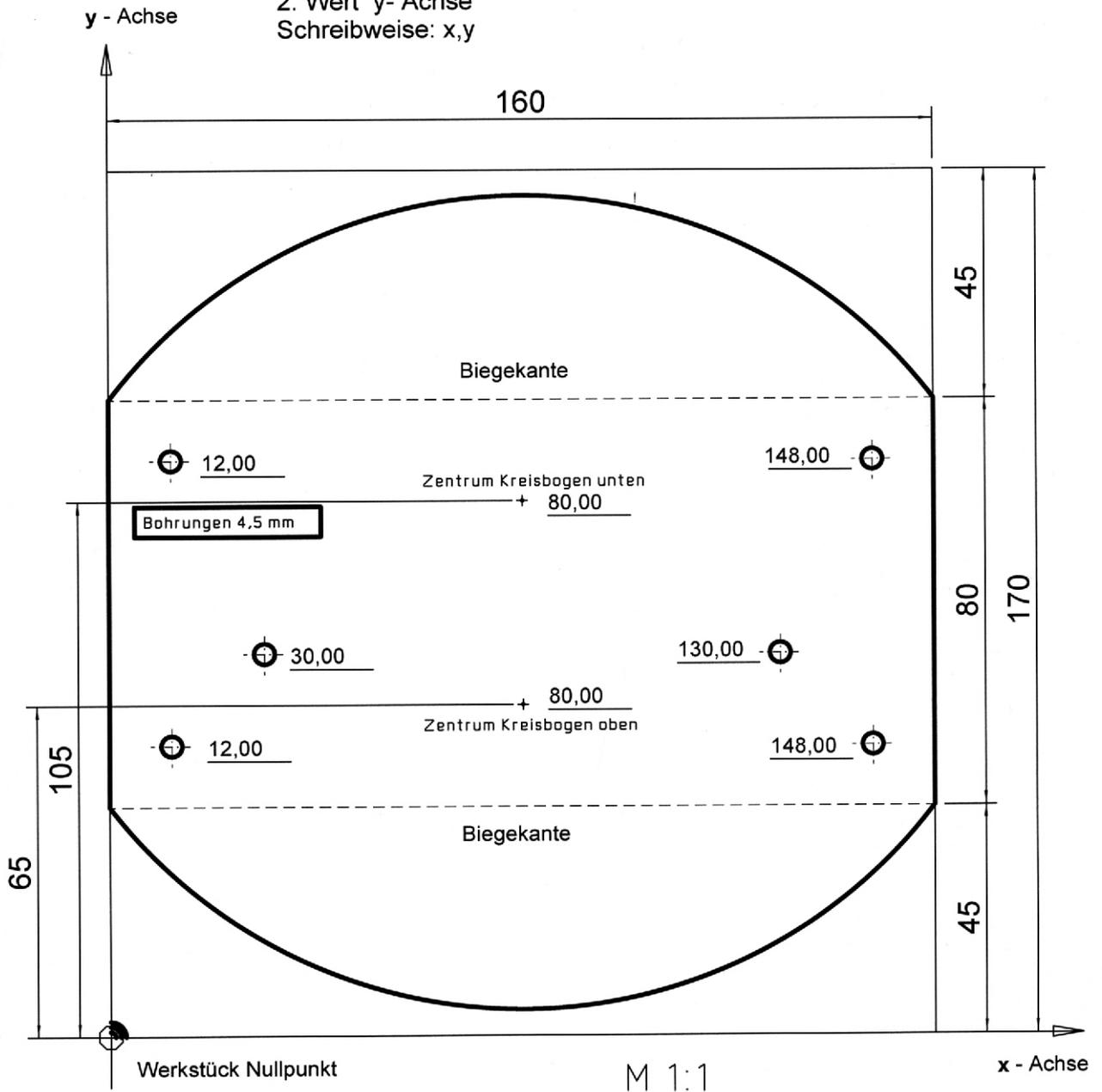
Name:	Klasse:	Datum:	Tischuhr Oberteil 160x170
Tischuhr Oberteil (Draufsicht)			

Koordinaten der Bohrpunkte

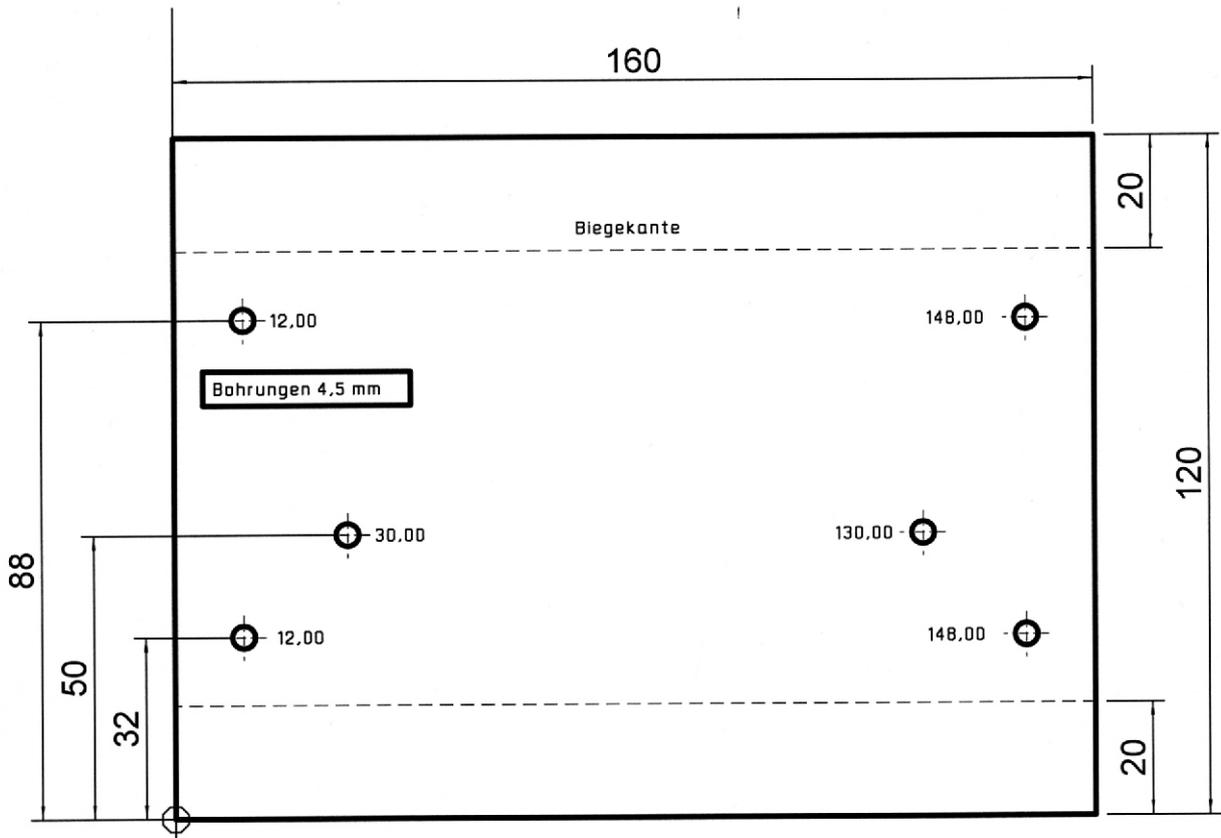
1. Wert x - Achse

2. Wert y - Achse

Schreibweise: x,y

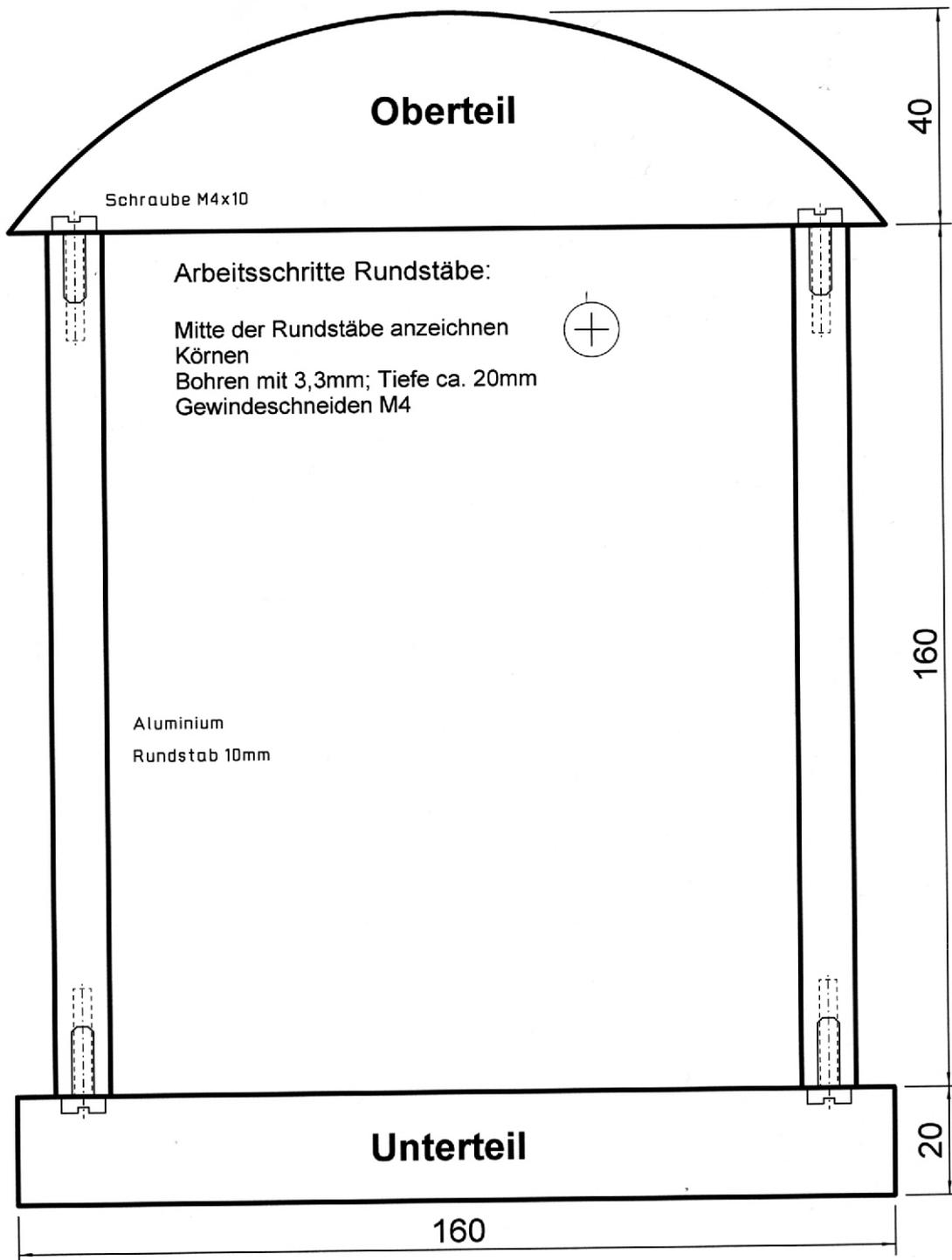


Name:	Klasse:	Datum:	
Tischuhr Unterteil (Draufsicht)			



M 1:1

Name:	Klasse:	Datum:	Uhren/ Tischuhr Vorderansicht
Tischuhr Vorderansicht			



M 1:1