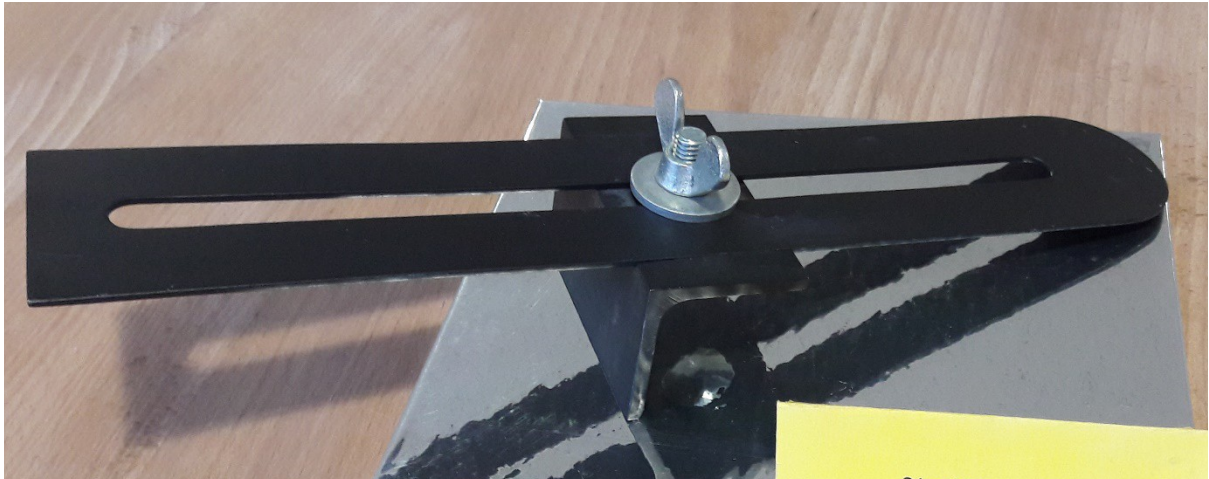


Streichmaß

Zeitplanung:
Ca. 14-21 UE



Lernziele:

Die Schüler sollen:

- Anreißen mit dem Parallelreißer, dem Eisenlineal, der Reißnadel und dem Anreißzirkel
- Bezugskanten richtig herstellen
- genau Körnen
- mit der Bogensäge sägen
- mit div. Feilen arbeiten
- die Drehzahl für Bohrerdurchmesser $d = 8$ berechnen
- Bohrungen fertigen
- mit dem Messschieber messen
- mit Radiuslehren, Lineal und Haarwinkeln lehren können
- Normteile kennen lernen

Stückliste; Arbeitsmittel:

Die Stückliste befindet sich auf der Werkstattzeichnung

Tipps und Tricks:

- Blechstreifen für Lineal beim Befeilen in Längsrichtung mit Flachstahlresten abstützen, um Lärm zu reduzieren
- Radiuslehren $R = 25$ kann man aus Rohrresten mit $d = 50$ mm fertigen
- Langloch mit quer zum Sägebogen eingespanntem Metallsägeblatt fertigen
- Queranschlag: Beim Fertigen der Nut $50 \times 40 \times 1,5$ Flachstahlreste mit kleinen Tischlerzwingen ankleben, Flachstumpffeile darf mit den seitlichen Zähnen Anschlagstahl nicht berühren (sonst bleibt die Nut nicht maßhaltig)
- **SICHERHEIT:** Rohlinge vor dem Bearbeiten sorgfältig entgraten, beim Bohren Schutzbrille keine losen Kleidungsstücke, **keine** Handschuhe, lange Haare mit Gummi bündeln oder Kappe,

Vorgangsweise:

Nummer	Beschreibung	Mittel
1	Blechstreifen parallel auf Maß 50 feilen und im Winkel feilen,	div. Feilen, Haarwinkel
2	Radius, Langloch anreißen	Parallelreißer

3	Anfang / Ende des Langlochs kornen und d=8 bohren	Körner, Schlosserhammer, Spiralbohrer
4	Eine Bohrung mit Schlüsselfeile etwas auffeilen, Sägeblatt durchfädeln, Langloch vorsägen	Schlüsselfeilenset, Handsägebogen
5	Langloch fertig feilen	
6	Radius feilen	
7	Ausnehmung 3 x 3 feilen	div. Feilen
8	Endfertigen	
9	Winkelleisen auf l=70 feilen	
10	Mitte anreißen mit d =7,5 mm bohren	
11	Quadratloch 8x8 feilen	
12	Nut 50x40x1,5 feilen	
13	Endfertigen	
14	Lineal und Queranschlag zusammenbauen	

Benotungskriterien:

Beurteilungsbogen Streichmaß

Bewertung	Punkte	Max. möglich
Lineallänge 320		5
Breite 50		5
Außenradien R 25		15
Langloch		20
Ebenheit der Kanten (Lineal)		20
Ausnehmung 3x3		10
Queranschlaglänge 70		5
Nutbreite 50		5
Nuttiefe 1,5		5
Quadratloch 8x8		5
Endfertigung		5
	0	100

Summe

Notenschlüssel	von	bis	Note
	100	80	Sehr gut
	79	59	Gut
	58	38	Befriedigend
	38	18	Genügend

	17	0	Nicht genügend

Anhang:

Technical drawing of a metal part, labeled 'Streichmaß'. The drawing includes a front view (top), a side view (middle right), and a detail view (bottom center). Dimensions are provided in millimeters. The front view shows a total length of 320 mm, with a main section of 280 mm and a tail section of 20 mm. The height is 50 mm. A semi-circular end has a radius of R25 and a thickness of 8 mm. A central slot is 20 mm wide. The side view shows a 40 mm wide base and a 40 mm high vertical section. The detail view shows a hole with a diameter of 8 mm. Callouts 1 and 2 point to specific features.

Allgemeintoleranzen nach ISO 2768-mittel					
Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Rohmaße od. Modell Nr.	Bemerkung
5	1	Torbandschraube M8 x20	5.8	DIN 603	ohne Abb.
4	1	Scheibe M8	5.8	DIN 440/ISO 7094	ohne Abb.
3	1	Flügelmutter M8	5.8	DIN 315	ohne Abb.
2	1	Queranschlag	S235JR-G	Stahlprofil L 40x40x75	
1	1	Lineal	S235JR-G	Feinblech 2x325x55	

Name		Datum		Streichmaß		M 1:1

© Dipl. Päd. OPTS Walter Kraus PTS Scheibbs 2016