

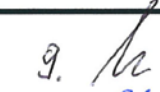
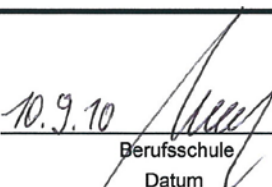
Name: Koch Vorname: Daniel

Ausbildungsjahr: 1.

lfd. Blatt-Nummer 4 Woche vom 30.08.2010 bis 03.09.2010

ausgeführte Arbeiten, Berufsschulunterricht, betriebliche u. überbetr. Unterweisungen usw.	Einzel-Std.	Gesamt-Std.
MONTAG		
Firma:	8,00	
Schnittübungen an Blechen (Kreise ausgeschnitten)		
Borde an die Kreise drangebördelt		
		8,00
DIENSTAG		
Firma:	8,00	
Bleche mit Kantungen versehen und mit der Rundmaschine gerundet		
Grundete Bleche zusammengefalzt (zu Rohren)		
Rohrenden mit Borden versehen und aneinandergefalzt		
		8,00
MITTWOCH		
Baustelle:	8,00	
Löcher für Lüftungskanalbefestigungen gebohrt		
Befestigungen für Lüftungskanal montiert		
		8,00
DONNERSTAG		
Baustelle:	7,00	
Befestigungen für Lüftungskanal montiert		
Lüftungskanal eingelegt		
		7,00
FREITAG		
Berufsschule:	5,50	
Flächenberechnung		
Materialkunde		
Fügetechniken (Theorie)		
Ausbildungsnachweis und Bericht geschrieben	1,50	
		7,00
SAMSTAG		
		0,00
Wochenstunden		38,00

Bemerkungen:

 ausbildender Meister Datum	 3.8.10 Koch Auszubildender Datum	 10.9.10 Berufsschule Datum
--	---	--

Arten von Stoßverbindungen bei Luftleitungen aus Blech



Treibschieber



S-Schieber



Längsfalz



Maschineneckfalz



S-Schieber mit Stehfalz



Eckfalz



Taschenschieber



Stehfalz



Pittsburghfalz



Schnappfalz

Stoßverbindungen bei Luftleitungen aus Blech können als Falz ausgeführt werden. Beim Falzen werden die Blechränder umgebogen und zum Zweck der Nahtverbindung zusammengehakt.

Die Falzverbindung eignet sich insbesondere für dünne Bleche, die sich schlecht schweißen oder löten, aber gut kanten lassen.

Je dicker das Blech ist, desto breiter muss der Falz sein – ein zu schmaler Falz (von nur 2 – 3 mm) springt leicht wieder auseinander und ist damit weder haltbar noch dicht und folgerichtig so dann auch nicht sinnvoll. Aber Vorsicht: Zu breit gewählte Falze an runden Werkstückteilen sind entsprechend schwieriger herzustellen, da geschweift oder gebördelt werden muss.

Zur Herstellung eines Falzes werden die zu verbindenden Blechränder in entgegengesetzten Richtungen an der Rundmaschine oder Abkantbank rundlich gekantet. Die so vorgerichteten Bleche werden ineinander gehängt und durch Hammerschläge bzw. mit Spezialwerkzeugen verschlossen. Je nach Form des Falzes werden verschiedene Ausführungen differenziert.