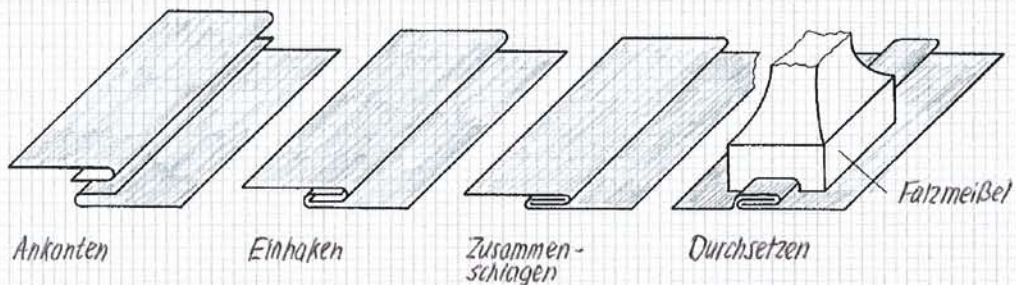


Name: <u>Wawerka</u>		Vorname: <u>Michael</u>	
		Ausbildungsjahr: <u>2.</u>	
lfd. Blatt-Nummer <u>1</u>	Woche vom <u>08.08.2005</u>	bis <u>10.08.2005</u>	
ausgeführte Arbeiten, Berufsschulunterricht, betriebliche u. überbetr. Unterweisungen usw.		Einzel-Std.	Gesamt-Std.
<b>MONTAG</b>			
<i>Befestigungskonsolen für Lüftungskanäle vorbereitet und angebracht</i>		8	8
<b>DIENSTAG</b>			
<i>Lüftungskanäle aus Stahlblech montiert</i>		8	8
<b>MITTWOCH</b>			
<i>Lüftungskanäle vom Großhandel geholt und zur Baustelle gebracht</i>		2	8
<i>Falzübungen an Titanzinkblech in der Werkstatt gemacht</i>		4,5	
<i>Ausbildungsnachweis und Fachberichte geschrieben</i>		1,5	
<b>DONNERSTAG</b>			
<i>Urlaub</i>			
<b>FREITAG</b>			
<i>Urlaub</i>			
<b>SAMSTAG</b>			
<b>Wochenstunden</b>			24
<b>Bemerkungen:</b>			
<u>15.8.05 Schmucka</u> ausbildender Meister Datum	<u>10.08.2005 Wawerka</u> Auszubildender Datum	<u>2518105 Mathies</u> Berufsschule Datum	

Herstellen eines geraden Falzes an Titanzinkblech



Arbeitsschritte:

- Zu verbindende Blechränder in entgegengesetzten Richtungen an der Rundmaschine rundlich kanten
- Vorgerichtete Bleche ineinanderhängen (einhaken)
- Eingehakte Bleche auf eine Stahlunterlage legen
- Falz mit einem Holzhammer zusammenschlagen. Darauf achten, dass die eingehakten Bleche nicht auseinander-tutschen
- Falz mit einem Falzmeißel durchsetzen

Material:

- Titanzinkblech 0,7mm

Werkzeuge:

- Rundmaschine
- Stahlunterlage
- Holzhammer
- Handhammer
- Falzmeißel
- Durchlaufschere

Wichtig:

- Die zu falzenden Teile müssen genau zugeschnitten sein, anderenfalls kann der Falz aufspringen.
- Beim ankanten der Bleche dürfen die Ankantungen nicht zu weit zgedrückt werden.
- Beim durchsetzen mit leichten Hammerschlägen beginnen, sonst wird das Blech mit einigen Einkerbungen versehen.