Dies ist ein Auszug aus einem Fachbuch,
welches Sie hier erwerben können:
www.uhrenliteratur.de

26 Wochen

GRUNDLEHRE
für
UHRMACHER

Herausgegeben von der Redaktion
der



UHRMACHERKUNST

© www.uhrenliteratur.de

2. Auflage

VERLAG WILHELM KNAPP / HALLE (SAALE)

Dies ist ein Auszug aus einem Fachbuch,
welches Sie hier erwerben können:
www.uhrenliteratur.de

STÜCKLISTE

für

26 Wochen Grundlehre für Uhrmacher

Nr. 0/1 Stückliste,
„ 0/2 } Allgemeine Erläuterungen
„ 0/3 } zu den Aufgaben,
„ 1 Platte,
„ 2 Winkeldreieck,
„ 3 Schleiffeilen,
„ 4 Viereckeisen,
„ 5/1 Konische Stifte,
„ 5/2 Haken und Ösen,
„ 6/1 Glühen, Härten, Anlassen,
„ 6/2 2 Schraubenzieher,
„ 7 Amboß,
„ 8/1 Anlaßblech für Schrauben,
„ 8/2 Beschreibung für 8/1,
„ 9 Welle,
„ 10 2 Dreikantsenker,
„ 11 2 Lochpunzen,
„ 12 Reißnadel,
„ 13 Handkörner und Rundpunzen,
„ 14 Messingplatte,
„ 15 Messingfuß,
„ 16/1 2 Gewindebohrer,
„ 16/2 Beschreibung zu 16/1 und Auszug aus DIN 69,
Nr. 17 Schrauben,
„ 18/1 2 Supportstähle,
„ 18/2 Beschreibung zu 18/1 und DIN-Vorschriften für Schrauben,
„ 19 Runde Messingscheibe,
„ 20 Drehstift mit Arm,
„ 21/1 Rad — Butzen,
„ 21/2 Rad komplett,
„ 22/1 Bohrer,
„ 22/2 Beschreibung zu 22/1 und Auszug aus DIN 336,
„ 23/1 Anrichtstift,
„ 23/2 Rad auf Platte montiert,
„ 24/1 Sperrad,
„ 24/2 Sperradwelle,
„ 25/1 Sperrkegel,
„ 25/2 Sperrfeder,
„ 26 Gesperr,
„ 26a/1 Abschlußarbeit: Flachschleifer,
„ 26a/2 Teile, Zeichnungen zu 26a/1,
„ 26a/3 Beschreibung für 26a/1-2.

Die Zeichnungs-Nummer entspricht der Woche, in welcher die Arbeit durchzuführen ist.

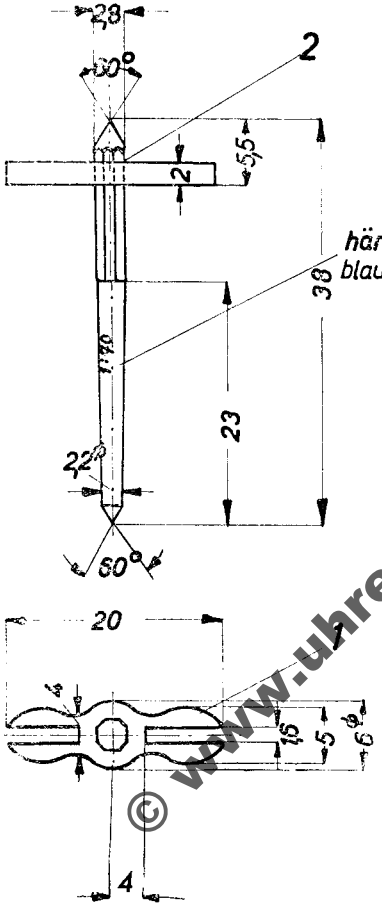
Zur Ergänzung der auf den Zeichnungen befindlichen Arbeitsanweisungen wird empfohlen, über die einzelnen Arbeitsverfahren in dem Lehrbuch für das Uhrmacherhandwerk, Band I, die entsprechenden Anweisungen nachzulesen.

© www.uhrenliteratur.de

Stck.	Benennung	Teil	Werkstoff und Rohmaß	Bemerkung

Lehrunterlagen für das Uhrmacher-Handwerk	26 Wochen Grundlehre für Uhrmacher Benennung Stückliste	Zeich. Nr. 0/1 Wird verwendet in der Woche Maßst.

Dies ist ein Auszug aus einem Fachbuch,
welches Sie hier erwerben können:
www.uhrenliteratur.de



Bearbeitungswerkzeuge:

Drehstuhl mit Spindelstock,
Spannzangen 2,4 u. 3,
Index,
Feilrolle,
Handauflage,
Einrichtung zum Spitzendrehen,
Handstichel,
Feinsägebogen,
Ansatzfeilen Hieb 3 u. 5,
Vogelzungenfeile Hieb 4,
Ausstreichfeile 1,5 stark,
Eisenschleiffeile,
Ölsteinpulver,
Schellackschmirgelstein 00,
Hammer,
Reißnadel,
Handkörner,
Bohrer 2,7.

Meßwerkzeuge:

Schieblehre mit Nonius,
Zehntelmaß.

Arbeitsgänge:

Material in Spannzange beidseitig mit Körnern versehen, härten, blau anlassen, zwischen Spitzen Konus drehen und mit Eisenschleiffeile und Ölsteinpulver schleifen. Konus in Spannzange nehmen, mit Index und Feilrolle Achteck anfeilen. Zwischen Spitzen lose eingespannt Achteck mit Ölsteinpulver und Eisenfeile schleifen. Zur Herstellung des Achteckloches Dorn anfertigen. Loch in Messingplatte bohren und aufdornen. Umrisse des Armes aufreißen und aussägen. In Form feilen, Kanten schleifen, mit Strichschliff versehen. Kanten fein brechen, auf Drehstift auftreiben.

nicht eingetr.
Toleranz ± 0,05

© www.uhrenliteratur.de

Stck.	Benennung	Teil	Werkstoff und Rohmaß	Bemerkung
1	Drehstift	2	Präz. Rundstahl Din 175 3⌀×40	Zeit: 6 Stunden
1	Arm	1	Ms-Blech Din 1751 2,2×8×22	

Lehrunterlagen für das Uhrmacher-Handwerk

26 Wochen Grundlehre für Uhrmacher

Benennung

Drehstift mit Arm

Zeich. Nr. 20

Wird verwendet in der 21. Woche

Maßst. 2:1