

Vorgehensweise zur Gesellenprüfung Teil 1

Schritt 1: Zuerst die Angaben genau durchlesen und die wichtigsten Details mit einem Leuchtstift markieren.

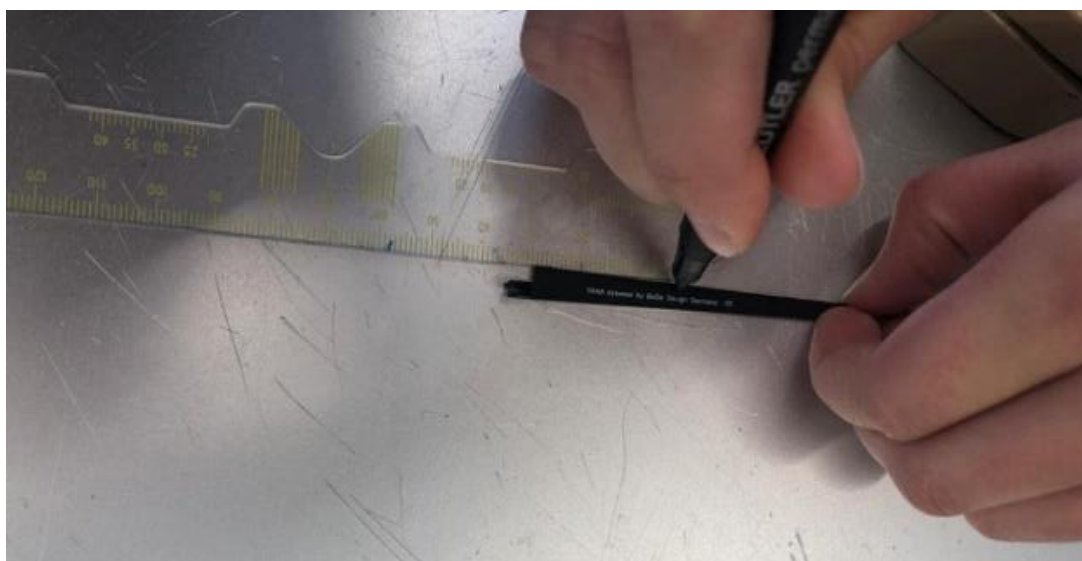
Schritt 2: Nun die Materialien nach Vollständigkeit prüfen und beim Prüfer vor Bearbeitung reklamieren, falls nötig.

Schritt 3: Werkstück / Fassung auf Lackfehler prüfen und korrekt ausrichten.

Schritt 4: Zuerst den Bügel der richtigen Seite von der Brillenfassung demontieren, geradebiegen und das Bügelende abziehen.



Schritt 5: Mit einem geeigneten Mess-Tool von der Kante des Bügelanschlags $35\text{mm} + \frac{1}{2}$ Dicke des Sägeblatts abmessen und mit einem dünnen Stift anzeichnen.



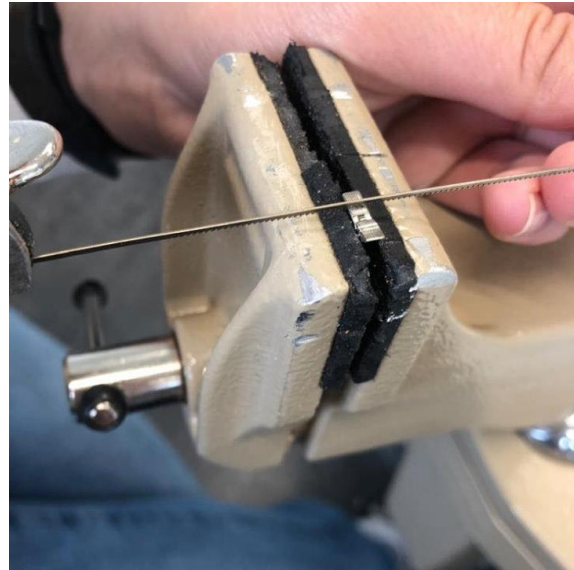
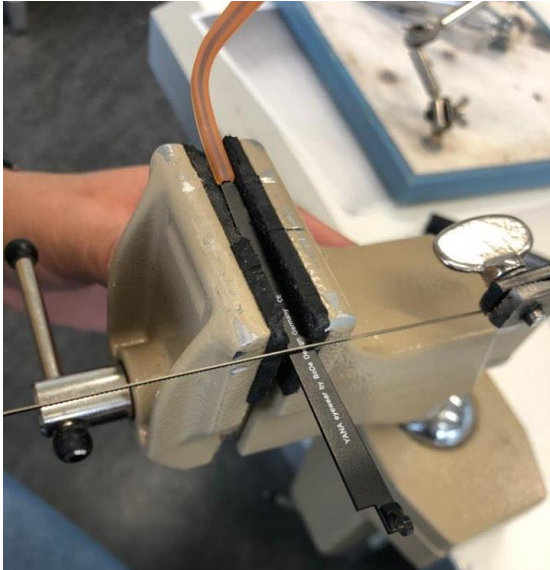
ACHTUNG

ACHTUNG: zu diesem Zeitpunkt überlegen Sie sich bitte, wie Sie den Verlust des Materials durch das Auseinandersägen des Bügels (Materialverlust) berücksichtigen wollen.
(Im weiteren Verlauf der Bildfolge kommt das leider nämlich nicht so raus).

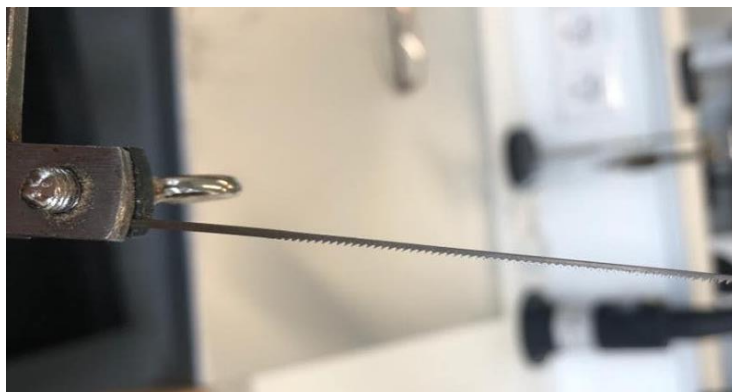
Für eine korrekten Anschlag gibt es verschiedene Vorgehensweisen wie z.B.

- Bügel auseinandersägen - jeweils ein halbes Scharnier auf eine der Bügelhälften auflöten - zusammenschrauben
- Scharnier etwas auseinanderziehen (um den Betrag des Materialverlustes) - Scharnier auflöten - Bügel auseinandersägen - Bügelhälften zusammenschieben - Schraube eindrehen
- Bügel auf der flachen Innenseite zu $\frac{2}{3}$ einsägen - Bügel leicht nach innen abknicken - abgeknicktes Scharnier innen auflöten - Bügel auf der Aussenseite restlich durchsägen

Schritt 6: Nun muss das angezeichnete Werkstück in den Schraubstock eingespannt werden. Die Anzeichnung muss parallel zur Schraubstockkante verlaufen, um eine gerade Schnittkante zu erzeugen.



Schritt 7: Das Sägeblatt korrekt einspannen. (Siehe Anleitung falls nötig)
Das Werkstück an markierter Stelle parallel und gerade ansägen. Vorderfläche und Rückfläche anfeilen. (siehe Bild) NICHT DURCHSÄGEN!!!



Schritt 8: Der angesägte Bügel und das Scharnier in der richtigen Position in den Lötisch einspannen.



Schritt 9: Vor dem Lötprozess muss das Werkstück noch einmal von Fettresten befreit werden. Dazu einfach einige Tropfen Alkohol über das eingespannte Metall geben.

Schritt 10: Sämtliche brennbare Materialien aus der Gefahrenzone entfernen, Schutzbrille aufsetzen und den Abzugsschlauch auf die Höhe der Lötung einstellen.

Schritt 11: Ausreichend Flussmittel an die zu lötenden Stellen geben und das Gas des Lötgerätes aufdrehen. Das Gas wird nun mit einem Feuerzeug entfacht und ist damit betriebsbereit.



Schritt 12: Das Flussmittel wird jetzt mit der Flamme aufgeheizt bis es eine glasige Konsistenz hat. Dann kann man langsam das Lot an der Stelle platzieren und solange mit der Flamme erwärmen bis das Lot fließt. (Wenn es silbrig glänzt)



Schritt 13: Die Flamme wird nach dem Lötprozess ausgedreht und das Werkstück mit Flussmittel noch einmal abgekühlt. Danach können Sie es ausspannen und im Ultraschallbad die letzten Flussmittelreste entfernen.

Schritt 14: Der gelötete Bügel wird jetzt bis zum Scharnier aufgesägt. Dazu muss er wieder korrekt in den Schraubstock eingespannt werden. Siehe Punkt 6.

Schritt 15: Mit einer feinen Feile (korrekte Größe) die Sägekanten abschrägen.

Schritt 16: Unsaubere Lötstellen müssen jetzt mit dem Lötradiergummi, Schmirgelpapier usw. nachbearbeitet werden.

Schritt 17: Der bearbeitete Bügel muss jetzt wieder an die Fassung angeschraubt werden. Die Brille sollte eine Standartausrichtung aufweisen.



Schritt 18: Eigenbewertung wahrheitsgemäß und vollständig ausfüllen und die Brille noch einmal ordentlich reinigen. Zum Schluss sollte sichergestellt werden, dass alle geforderten Aufgaben erledigt wurden.

Schritt 19: Adressaufkleber anbringen und Brille in passendes Etui packen. Alle Unterlagen müssen jetzt in die dafür vorgesehene Hülle eingesteckt werden.

Schritt 20: Die Hülle dem Prüfer abgeben und damit die Prüfung beenden.

Viel Erfolg!