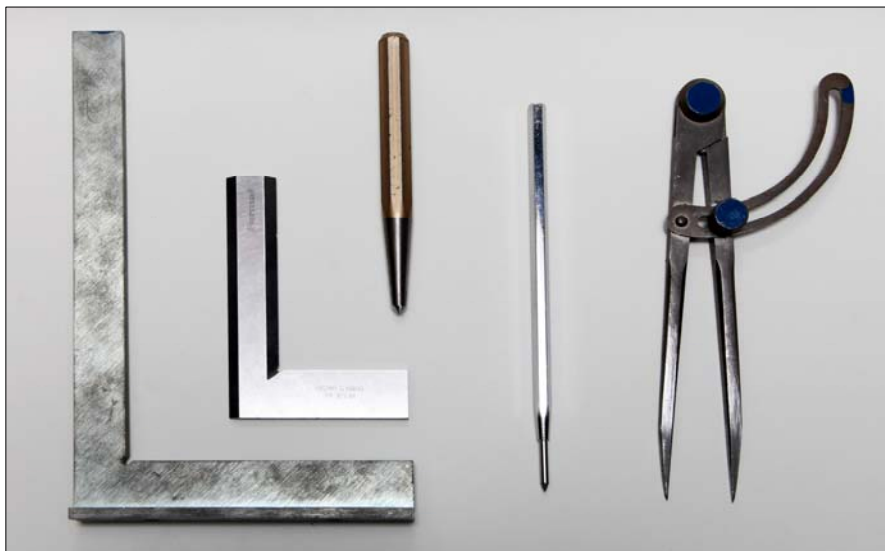


## Anreißen – Körnen

Alle Mess- und Anreißwerkzeuge bedürfen einer besonderen Sorgfalt beim Hantieren und müssen am Arbeitsplatz sorgfältig übersichtlich abgelegt werden!

**Ordne die Begriffe den Werkzeugen zu:**

1. Reißnadel
2. Anschlagwinkel
3. Reißzirkel
4. Körner
5. Haarwinkel



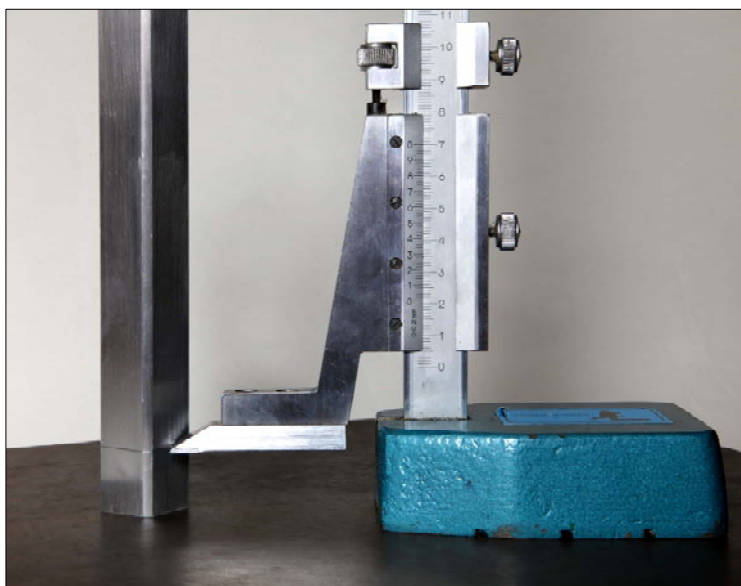
### Anreißen

Unser wichtigstes Anreißwerkzeug ist der \_\_\_\_\_ oder **Parallelreißer**. Mit ihm können Anrisse parallel zur Grundkante oder zur Standfläche gezogen werden.

Der Höhenreißer besteht aus einem schweren \_\_\_\_\_ an dem vertikal ein Ständer mit Millimeterskala angebracht ist.

Den Ständer umschließt ein Schieber mit \_\_\_\_\_. Das Maß lässt sich mit Hilfe des Nonius exakt einstellen. Zur Justierung dienen zwei \_\_\_\_\_.

Damit die Anrisslinie absolut gerade verläuft, wird der Höhenreißer auf einer \_\_\_\_\_ geführt die aus Grauguss oder Granit besteht.



Diese **Anreißplatten** müssen absolut plan sein und dürfen keine Beschädigungen aufweisen!

Wenn wir keinen Höhenreißer zur Verfügung haben, übertragen wir das Maß von der Technischen Zeichnung mit dem \_\_\_\_\_ und verwenden zum Anreißen eine \_\_\_\_\_. Diese wird am Maßstab oder dem Anschlagwinkel leicht geneigt entlang geführt.

### Körnen

Damit der Bohrer nicht verläuft, **Körnen** wir im \_\_\_\_\_ zweier Anrisslinien. Beim Ansetzen halten wir den Körner \_\_\_\_\_ auf den Schnittpunkt. Dann wird der Körner \_\_\_\_\_ gestellt, und mit \_\_\_\_\_ wird angekörnt. Die entstandene Einkerbung soll gerade so tief sein, dass der \_\_\_\_\_ geführt wird und nicht verläuft.

Beim Körnen benötigen wir eine harte Unterlage und verwenden dazu einen \_\_\_\_\_.

Metallmaßstab, Standfuß, schräg, Höhenreißer, einem Hammerschlag, Schnittpunkt, Anreißplatte, Amboss, Rändelschrauben, Noniusskala, Reißnadel, senkrecht, Bohrer.

