
Dokumentation
der Fertigung des Schreibsekretärs

Von: Christian Mathis

Geburtsdatum: 12.Mai 1974

Handwerkskammer Berlin

Berlin, 02.November 2013

Inhalt

1	Arbeitsablauf	4
---	---------------------	---

1 Arbeitsablauf

Tätigkeit	Abbildung
<ol style="list-style-type: none"> 1. Zuschnitt und Auswahl der Stammware 2. Holzstücke aufteilen; von zwei Seiten abrichten; nachträgliche Zuordnung; mit einer Zugabe von 10 mm parallel besäumen; Hölzer für die Schubkästen und Kulissen gesondert lagern; restliche Hölzer auf Dicke und Breite hobeln; Abb. 1 	 <p>Abbildung 1</p>
<ol style="list-style-type: none"> 3. Zuschnitt der Sperrholzplatten 4. Nut und Fälze für die Einleimer fräsen 5. Einleimer anleimen 6. Platten bündig fräsen und kalibrieren 7. Füße an den Enden Auf doppeln; Abb. 2 <ol style="list-style-type: none"> 8. Schablone für die Füße anfertigen 	 <p>Abbildung 2</p>

9. Füße an der Bandsäge ausschneiden und am Anlaufring bündig fräsen; Abb.3

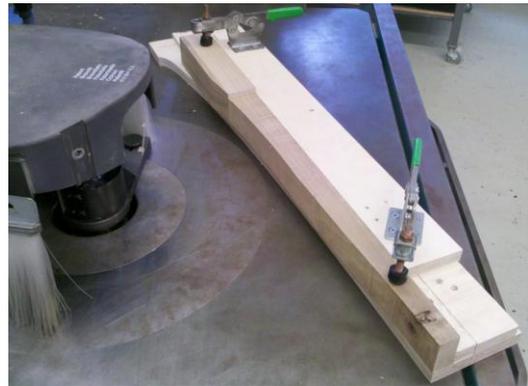


Abbildung 3

10. Furnier für Zarge, Füße und Schubkastenfront zuordnen; Abb.4

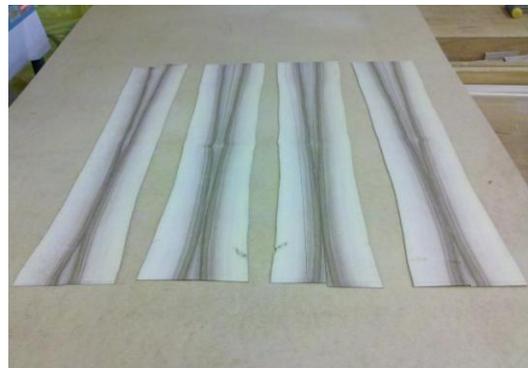


Abbildung 4

11. Füße furnieren, am Anlaufring bündig fräsen; Material Furnierweißleim; Abb.5

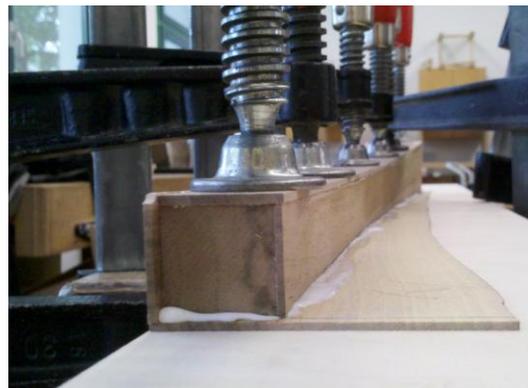


Abbildung 5

12. Innere Laufnuten in die zweiteilige Zarge mit der Oberfräse fräsen; Abb.6
Abb.7



Abbildung 6

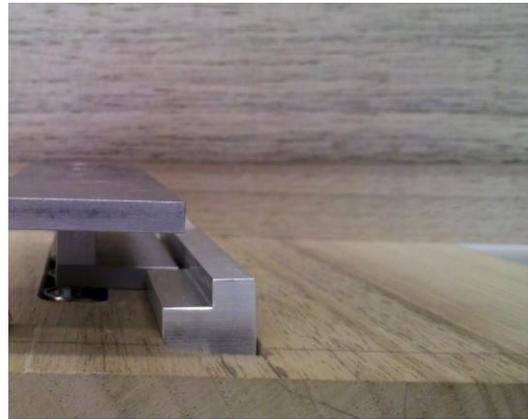


Abbildung 7

13. Zarge mittels einer Schablone mit Weißleim verleimen; Abb.8;



Abbildung 8

14. Furnier vorbereiten und zuordnen; Furnierklötzer anleimen; Hirnseitig bekanten; Sägefurnier und Zarge, mit Harnstoffharzleim, in der Furnierpresse, verleimen; nach dem abkühlen Kanten besäumen; Abb.9

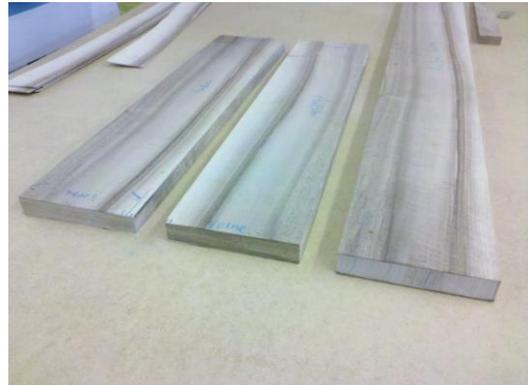


Abbildung 9

15. Laufnuten von außen in die Zargen fräsen; Stahlblende einlassen Abb.10



Abbildung 10

16. Gehrungsfalz und Nuten in die Zargen fräsen; Abb11



Abbildung 11

17. Zapfenloch für die Winkelfeder in die Zarge bohren; Gehehrung schneiden; Abb.12



Abbildung 12

18. Gezinkte Winkelfeder anfertigen; Abb13

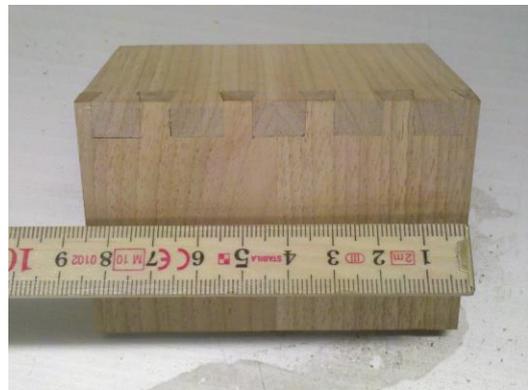


Abbildung 13

19. Zapfen aus der Zarge ausfräsen; Abb.14



Abbildung 14

20. Schlitzte in die Füße fräsen; Abb.15

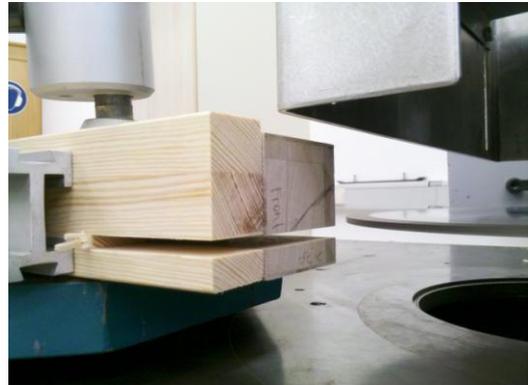


Abbildung 15

21. Traverse in die Füße einzinken; Abb.16;
Abb.17



Abbildung 16



Abbildung 17

22. Eckverbindung auf Gehrung geschnitten, mit gezinkter Winkelfeder



Abbildung 18

23. Sägefurnier für das Deckblatt und den Zwischenboden zuordnen fügen und Fugen verleimen ; Abb.19, Abb.20



Abbildung 19



Abbildung 20

24. Zwischenboden, Schubkastenböden und Tischgestell Unterböden furnieren, mit Harnstoffharzleim bei 90° und 9min verpressen

25. Zwischenboden fälzen und seitliche Gratung gefräst Abb.21, Abb.22



Abbildung 21



Abbildung 22

26. Gratung in Zarge fräsen

27. Lichtrahmen, Kabelkanäle, Glasplatte; Lüfter und Serviceklappe in den Zwischenboden einschneiden und ausfräsen; Abb.23



Abbildung 23

28. Inneres Zargengestell durch Schlitz, Zapfen und Überblattung verbinden; Fälze für den Unterboden fräsen; Abb.24



Abbildung 24

29. Keilnutverbindung einfräsen; Abb.25



Abbildung 25

30. Äußeres Zargengestell mit Hasenleim verleimen; Abb.26

31. Inneres Zargengestell und Füße mit Hasenleim verleimen



Abbildung 26

32. Äußere und innere Gestell miteinander verleimen; Abb. 27



Abbildung 27

33. Schubkästen Stücke, Zargen und Kulissen abrichten, auf Maß hobeln, profilieren und nuten

34. Schubkästen Seiten und Vorderstücke durch halbverdeckte und offene Zinken verbinden; Abb.28; Abb.29



Abbildung 28



Abbildung 29

35. Schubkästen verleimen

36. Boden montieren, Abb.30



Abbildung 30

37. Kulissenauszüge fräsen;
Schubkastenseiten einnuten
Abb.31;Abb.32



Abbildung 31



Abbildung 32

38. Schubkastenfronten mit Sägefurnier überfurnieren; umlaufendes Profil fräsen, Schlüsselschild und Schloss einlassen; Abb.33



Abbildung 33

39. Deck, Unter und Mittelfurnier zuschneiden; Abb.34



Abbildung 34

40. Griff aus Sperrholz mit Einleimer versehen; Zapfenband einlassen; Stifte einbohren Abb.35; Abb.36



Abbildung 35

41. Schablone für das Deckblatt fräsen

42. Deckblatt in Form bündig fräsen

43. Griff ausgesägt; Zapfen mit Epoxid Harzkleber einkleben, Kanten mit überfurnieren; Abb.37

44. Einleimer an das Deckblatt anleimen; Metallplättchen einkleben; Platten kalibrieren; Abb.38



Abbildung 36



Abbildung 37



Abbildung 38

45. Ober und Unterblatt , mit einer Sägefurniermittelschicht, mit Harnstoffharzleim verpressen; Abb.39



Abbildung 39

46. Deckblatt mit Deck und Unterfurnier verpressen; Kanten verputzt ;
47. Sägefurnier für den Griff heraustrennt und mit dem Griff verleimt
48. Am Deckblatt die Gehrung an der Formatkreissäge zuschneiden
49. Unterseite schleifen
50. Stangenscharnier einlassen ; Abb.40



Abbildung 40

51. Verdeckte Bänder einlassen; Abb.41



Abbildung 41

52. Rollbeschlag in das Deckblatt einlassen;
Abb.42



Abbildung 42

53. Funktionsüberprüfung des Rollbeschlages

54. Einbau der Gasdruckfedern mit einen
Anfangsdruck von 90 N; Abb.43



Abbildung 43

55. Obere Aufsatz mit Kabelschubkasten fertigen; Abb.44; Abb.44; Abb.45



Abbildung 44



Abbildung 45

56. Netzteil einsetzen Abb.46



Abbildung 46

57. Holzoberfläche abgestuft schleifen
Kanten leicht brechen Abb.47



Abbildung 47

58. Holzoberfläche mit Varicryl TM
grundieren; Lackoberfläche fein
zwichenschleifen; Entlackieren; Abb.48;
Abb.49



Abbildung 48

59. Lackauftrag Abb.49



Abbildung 49

60. Lichtrahmen und Lüfter montieren;
Abb.50



Abbildung 50

61. Transformatoren ,Usb-Dose, Tastsensor
und Kaltgerätestecker anschliessen;
Abb.51



Abbildung 51

62. Schubkastenfronten mit dem
Schubkasten verleimen

63. Schließkasten ausstemmen

64. Schlüsselblenden montieren

65. Aufsatz mit Lauf und Streichleisten
montieren; Abb.52



Abbildung 52

66. Filz zuschneiden und Glasplatte einlegen

67. Bänder und den Griff montieren

68. Rollbeschläge, Zugfeder, Metallblenden montieren; Abb.53



Abbildung 53

69. Unterboden mit Kaltgerätestecker montieren

70. Funktionskontrolle