

# Blatt mit Ziernut und Deckstab

## Vorarbeiten und Arbeiten von Hand

- Japansäge	
- Feinsäge	
- Hobel	
- verputzen, schleifen	x
- schlitzen	
- absetzen	
- zinken	
- verleimen	
- Beschläge einlassen	

## Arbeiten mit Handmaschinen

- Oberfräse	x
- Bohrmaschine	
- Rutscher	
- Stichsäge	
- Kippsäge	x
- Lamello	

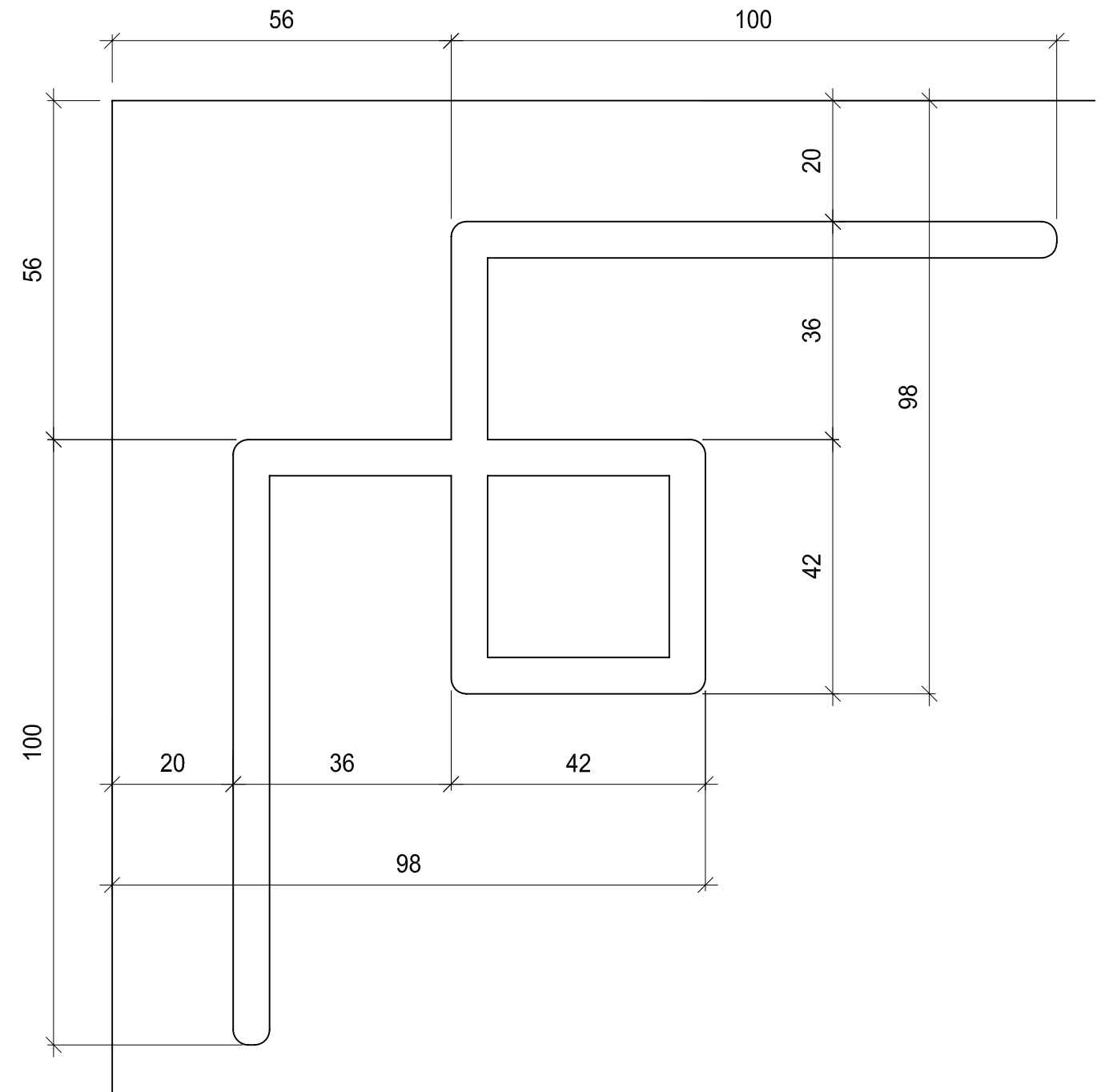
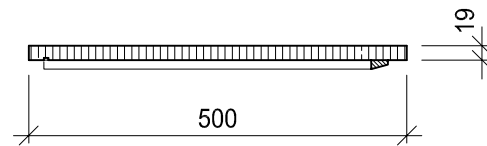
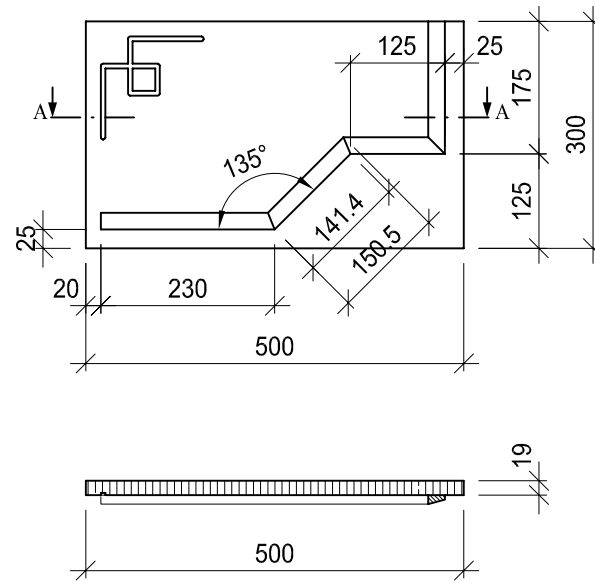
## Arbeiten mit stationären Maschinen

- Kehlmaschine A	
- Kehlmaschine B	
- Kreissäge A	
- Kreissäge B	
- Bandsäge	
- Kettenstemmer	
- Langlochbohrmaschine	
- Ständerbohrmaschine	
- Abrichthobelmaschine	
- Dickenhobelmaschine	
- Furnierpresse	

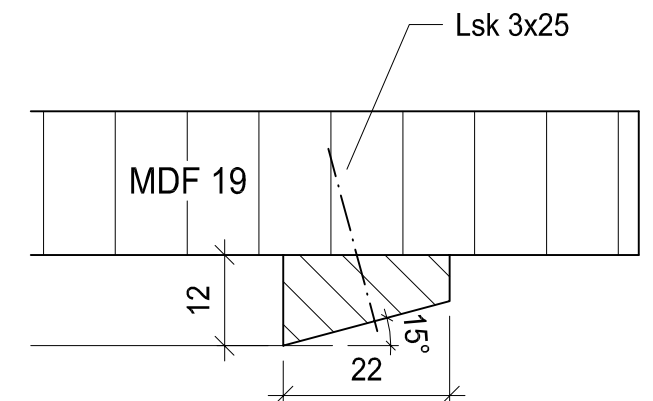
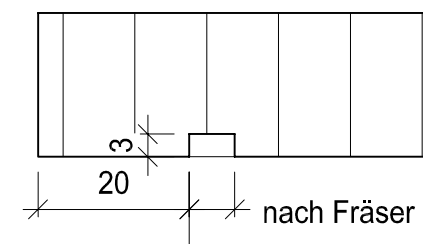
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Blatt	MDF	1	500	300	19
Stäbe	L/N	2	400	22	12
Schrauben		8			

## Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Handoberfräse	Nut fräsen
Kippsäge	Profilleisten ablängen / gehren
Bank	Profilleisten festschrauben
Bank	Verputzen, schleifen



## A-A



Freigabe März 2009

# Kehlarbeit

## Vorarbeiten und Arbeiten von Hand

- Japansäge	
- Feinsäge	
- Hobel	
- verputzen, schleifen	
- schlitzen	
- absetzen	
- zinken	
- verleimen	
- Beschläge einlassen	

## Arbeiten mit Handmaschinen

- Oberfräse	
- Bohrmaschine	x
- Rutscher	
- Stichsäge	
- Kippsäge	
- Lamello	

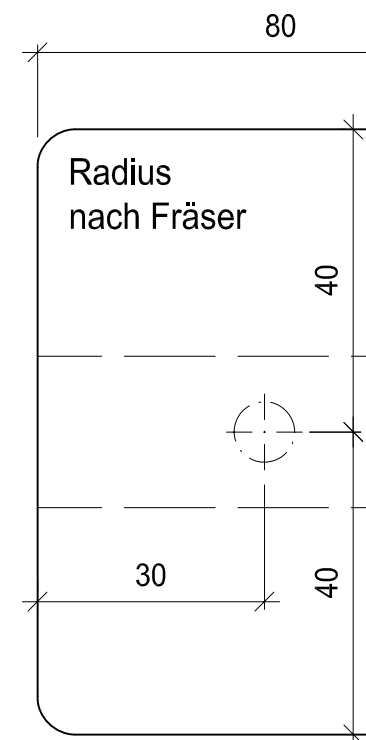
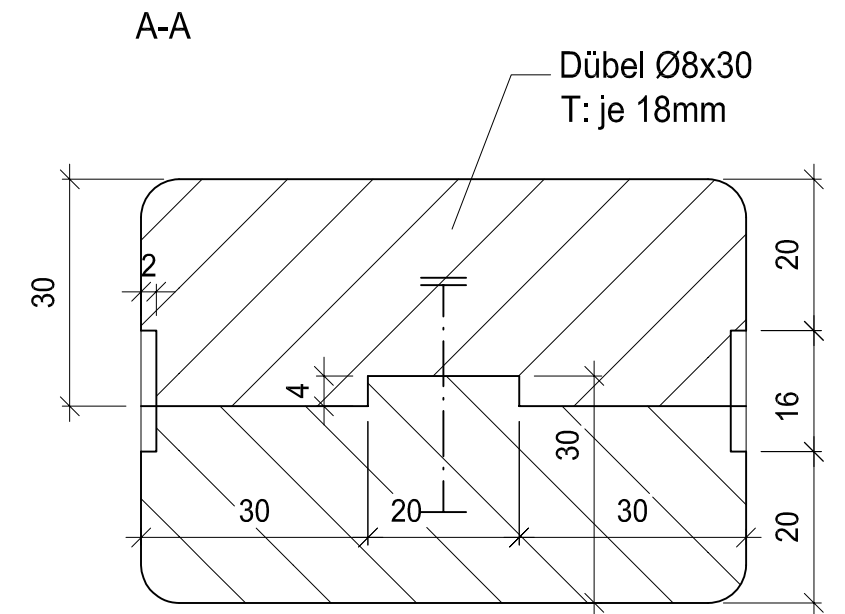
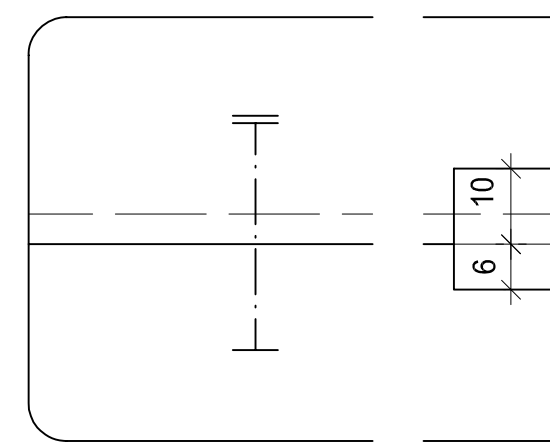
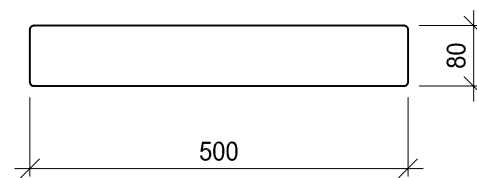
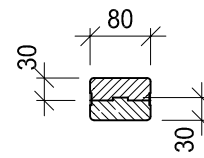
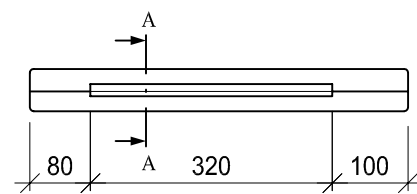
## Arbeiten mit stationären Maschinen

- Kehlmaschine A	x
- Kehlmaschine B	
- Kreissäge A	
- Kreissäge B	
- Bandsäge	
- Kettenstemmer	
- Langlochbohrmaschine	
- Ständerbohrmaschine	
- Abrichthobelmaschine	
- Dickenhobelmaschine	
- Furnierpresse	

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Massivteile	L	2	500	80	30

## Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Handbohrmaschine	Fixierlöcher bohren
Kehlmaschine A	komplette Bearbeitung
	Kein Verleimen
	Kein Verputzen



Dübel Ø8x30 T: je 16mm  
2 Dübel als Befestigung für die Kehlarbeit

# Abdeckung frontseitig sichtbar

## Vorarbeiten und Arbeiten von Hand

- Japansäge	
- Feinsäge	
- Hobel	
- verputzen, schleifen	
- schlitzen	
- absetzen	
- zinken	
- verleimen	
- Beschläge einlassen	

## Arbeiten mit Handmaschinen

- Oberfräse	
- Bohrmaschine	
- Rutscher	
- Stichsäge	x
- Kippsäge	
- Lamello	x

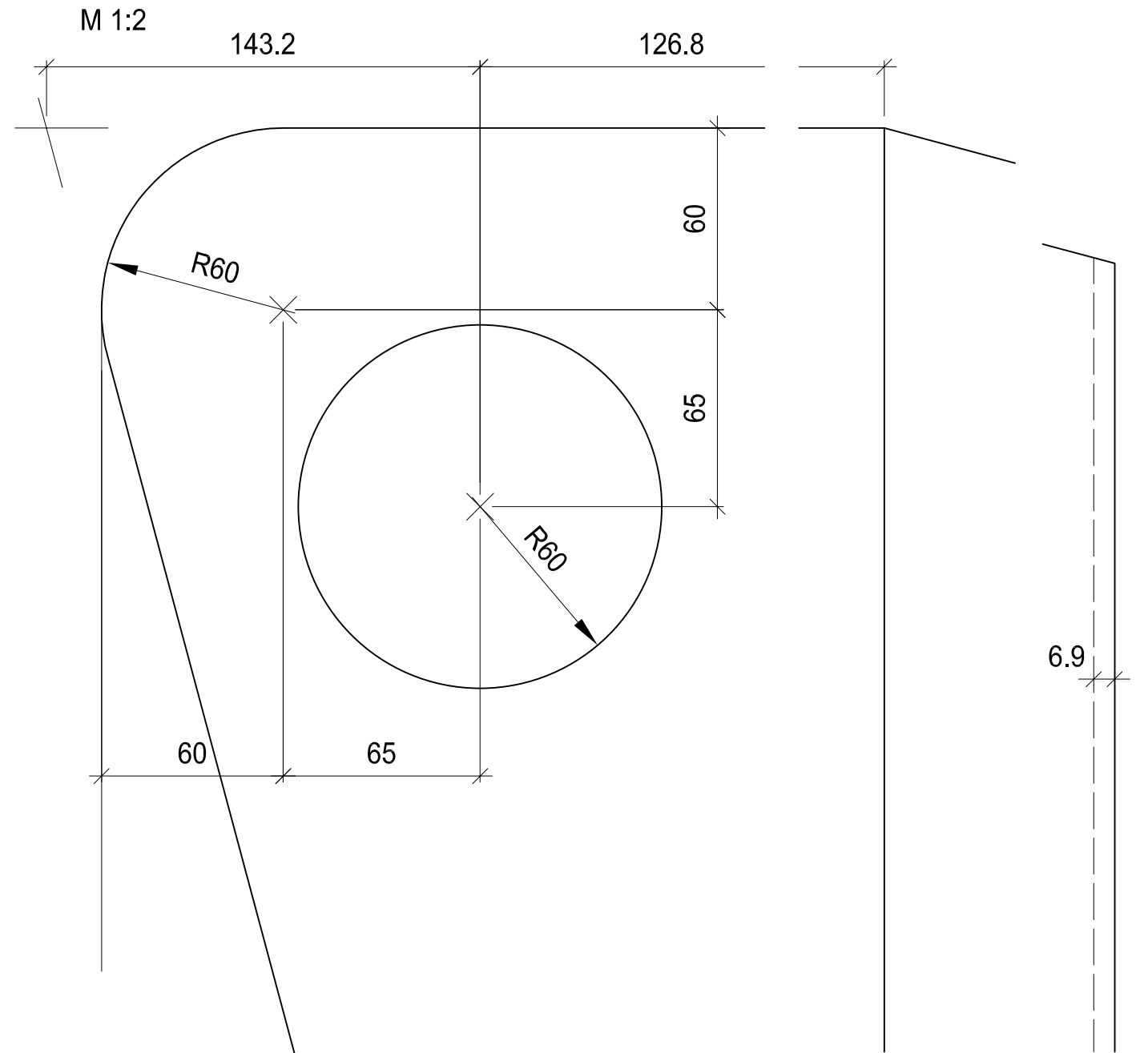
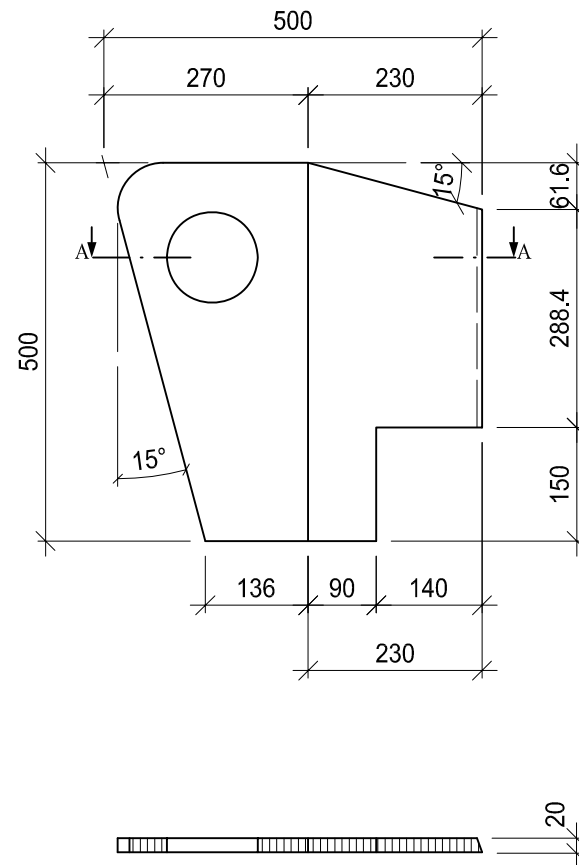
## Arbeiten mit stationären Maschinen

- Kehlmaschine A	
- Kehlmaschine B	
- Kreissäge A	
- Kreissäge B	x
- Bandsäge	
- Kettenstemmer	
- Langlochbohrmaschine	
- Ständerbohrmaschine	
- Abrichthobelmaschine	
- Dickenhobelmaschine	
- Furnierpresse	

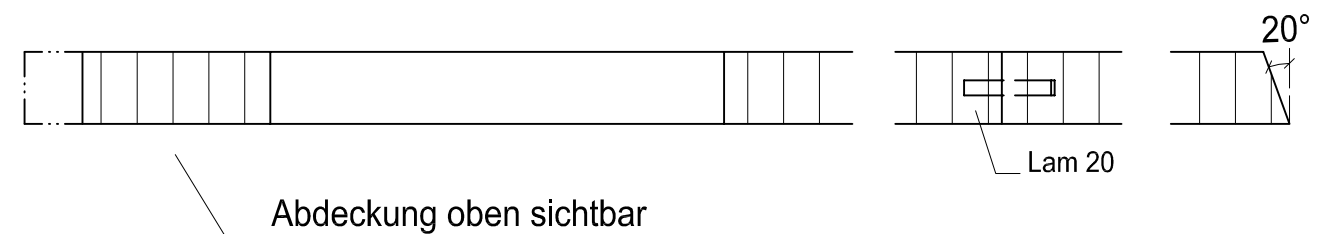
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Abdeckung links	Spa/bes	1	500	270	19
Abdeckung rechts	Spa/bes	1	500	230	19

## Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Kreissäge B	Schneiden aller Teile
Lamello	Flächen verbinden
Stichsäge	Aussenrundung
Stichsäge	Innenkreis
	Kein Verputzen
	Kein Verleimen



A-A



**Freigabe März 2009**

Abdeckung oben sichtbar

# Kombi-Blatt

## Vorarbeiten und Arbeiten von Hand

- Japansäge	
- Feinsäge	
- Hobel	
- verputzen, schleifen	x
- schlitzen	
- absetzen	
- zinken	
- verleimen	
- Beschläge einlassen	

## Arbeiten mit Handmaschinen

- Oberfräse	x
- Bohrmaschine	
- Rutscher	
- Stichsäge	
- Kippsäge	
- Lamello	

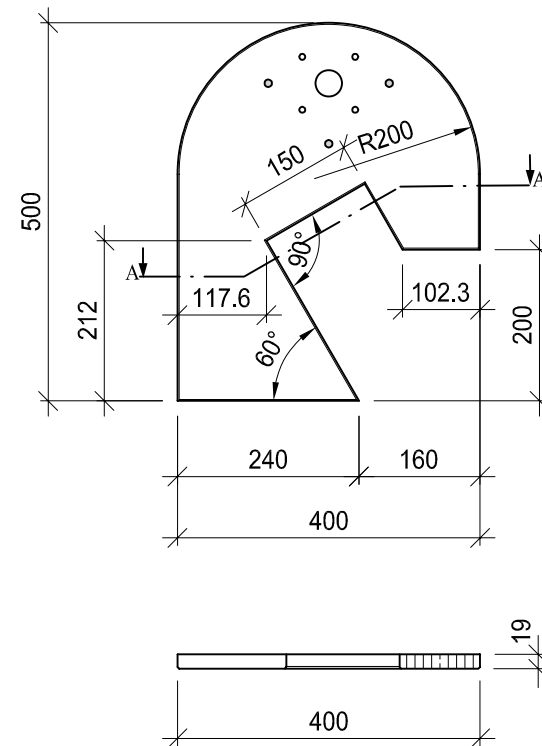
## Arbeiten mit stationären Maschinen

- Kehlmaschine A	
- Kehlmaschine B	
- Kreissäge A	
- Kreissäge B	
- Bandsäge	x
- Kettenstemmer	
- Langlochbohrmaschine	
- Ständerbohrmaschine	x
- Abrichthobelmaschine	
- Dickenhobelmaschine	
- Furnierpresse	
- Kantenschleifmaschine	x

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Blatt	Mhp/3-s	1	500	400	19

## Arbeiten

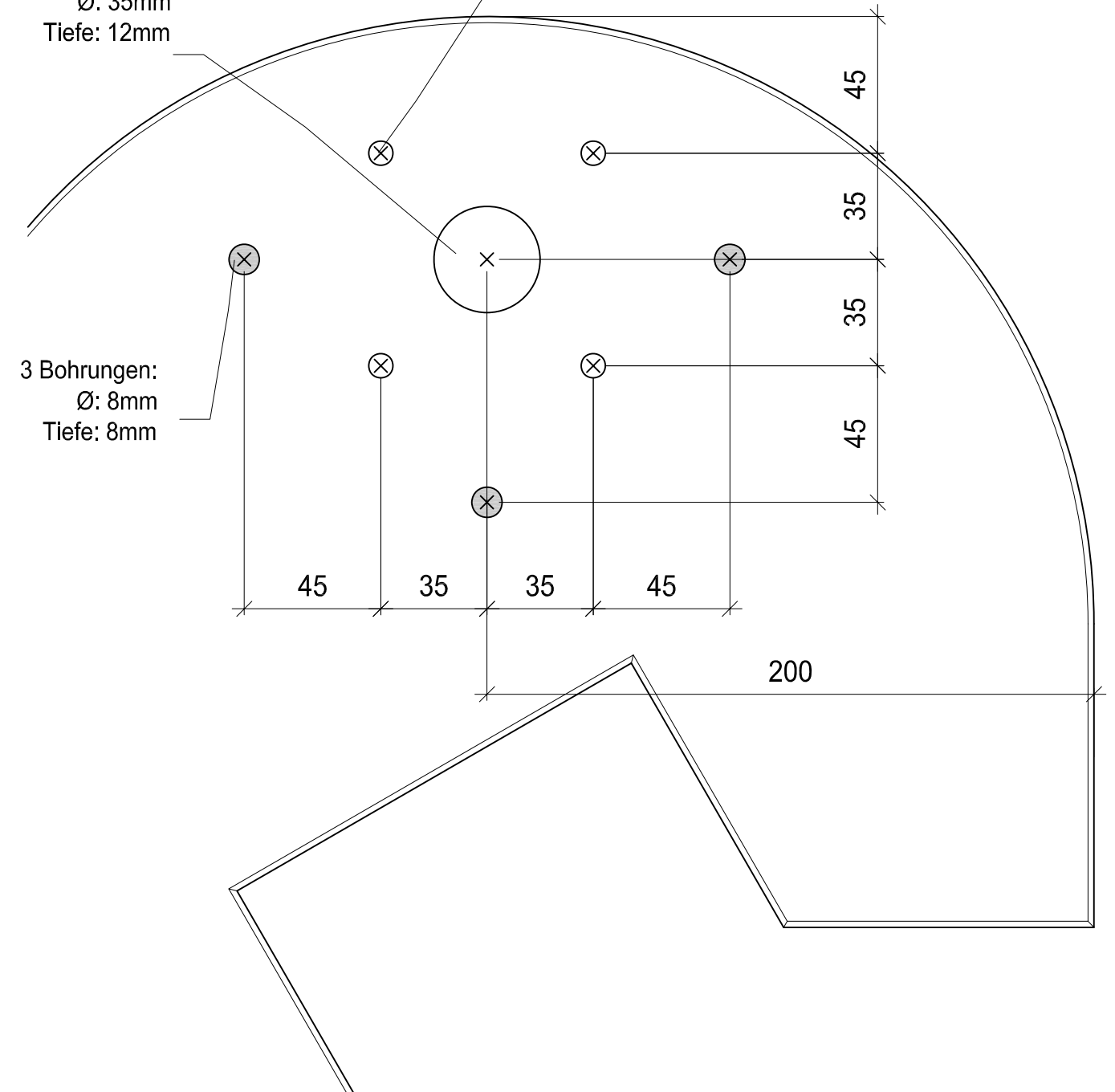
Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Bandsäge	Ausschnitte, Aussenrundung
Ständerbohrmasch.	Bohrungen
Kantenschleifmasch.	Aussenrundung schleifen
Bank	Fas im Ausschnitt bis in Ecke nachbearbeiten
Bank	Verputzen, schleifen
Handoberfräse	Einseitig Fasen



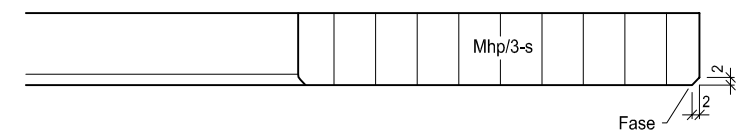
## Mst: 1:2

Zentrumsbohrung:  
Ø: 35mm  
Tiefe: 12mm

4 Bohrungen:  
Ø: 5mm  
Tiefe: 5mm



## A-A



# Türfragment

## Vorarbeiten und Arbeiten von Hand

- Japansäge	
- Feinsäge	
- Hobel	x
- verputzen, schleifen	x
- schlitzen	
- absetzen	
- zinken	
- verleimen	
- Beschläge einlassen	x

## Arbeiten mit Handmaschinen

- Oberfräse	
- Bohrmaschine	x
- Rutscher	
- Stichsäge	
- Kippsäge	
- Lamello	x

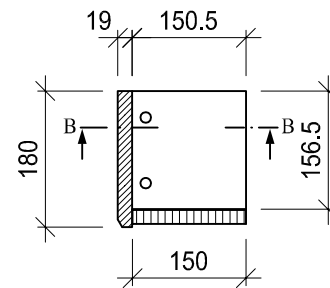
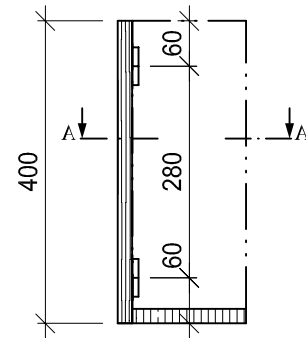
## Arbeiten mit stationären Maschinen

- Kehlmaschine A	
- Kehlmaschine B	
- Kreissäge A	
- Kreissäge B	
- Bandsäge	
- Kettenstemmer	
- Langlochbohrmaschine	
- Ständerbohrmaschine	
- Abrichthobelmaschine	
- Dickenhobelmaschine	
- Furnierpresse	

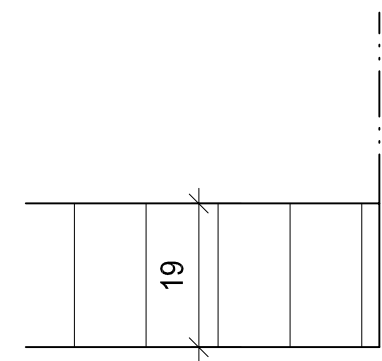
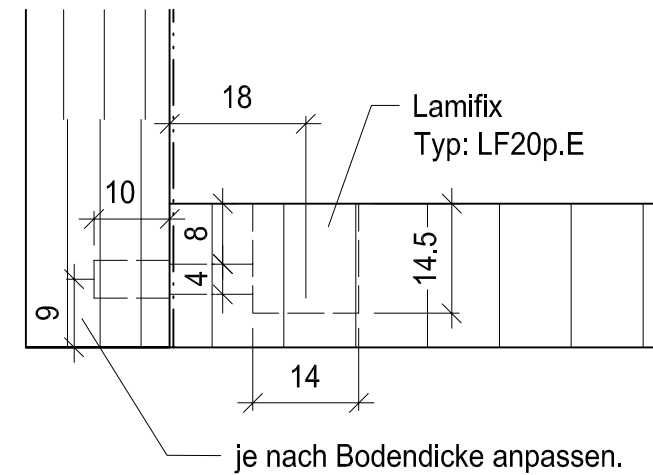
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Seite	L/N	1	400	180	19
Boden	MDF	1	150.5	156.5	19
Front	MDF	1	400	150	19
Band K. B		2	48.351.12		
Lamifix		2	86.004.35		
Exzenter		2	86.004.65		

## Arbeiten

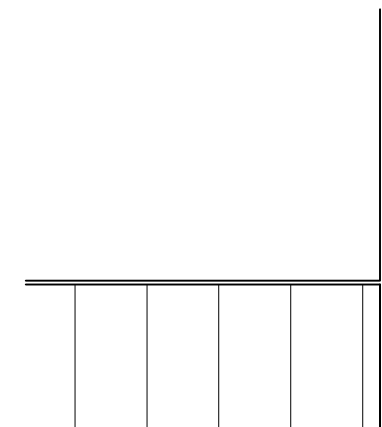
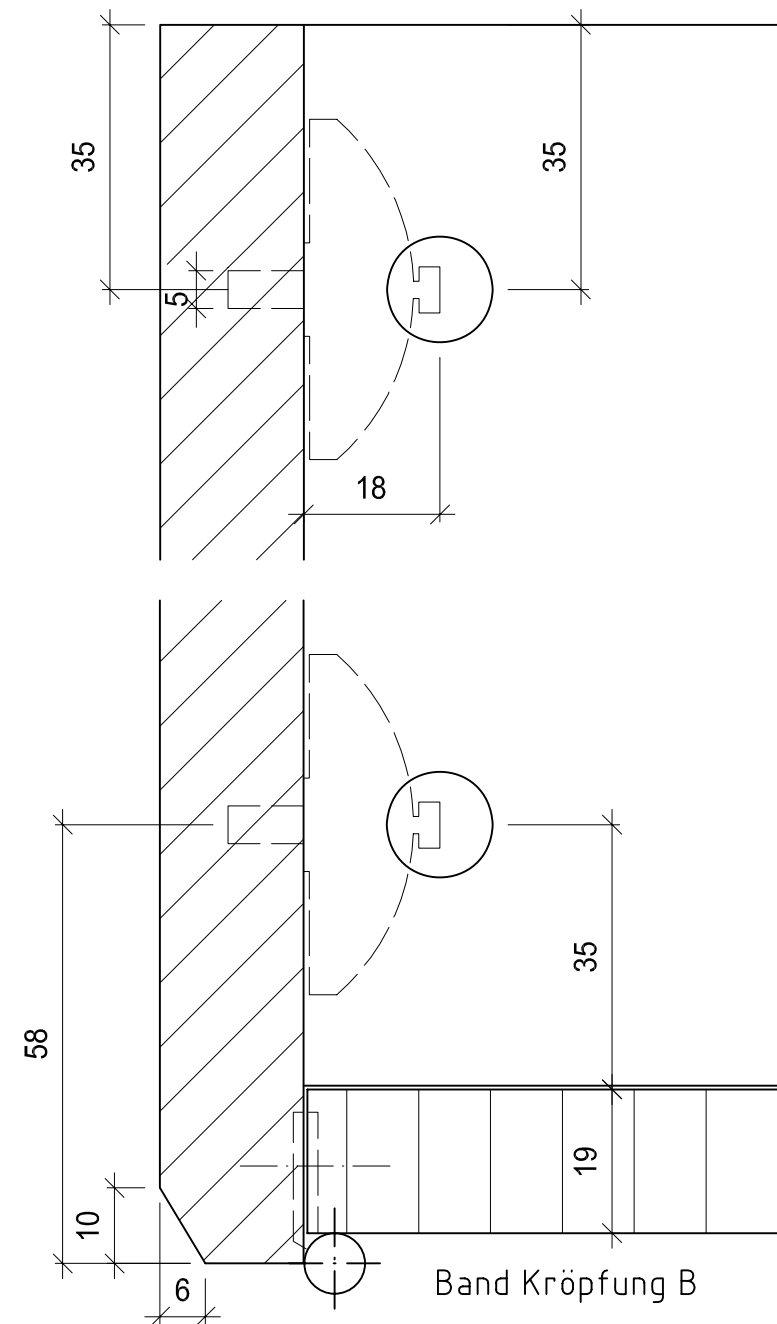
Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Bank	Fase mit Handhobel an Seite
Bank (Lamello)	Lamifix einfräsen
Bank (Bohrmaschine)	Lamifix bohren
Bank	Band Kröpfung B einlassen
Bank	Zusammenbau
Bank	Verputzen, schleifen



B-B



A-A



## Schubladenelement

### Vorarbeiten und Arbeiten von Hand

- Japansäge	x
- Feinsäge	
- Hobel	
- verputzen, schleifen	x
- schlitzen	
- absetzen	
- zinken	x
- verleimen	x
- Beschläge einlassen	

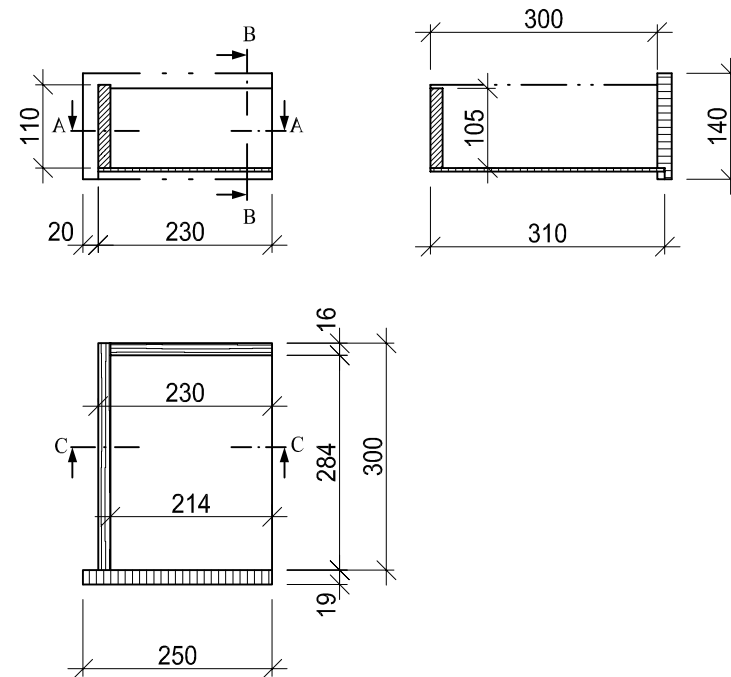
### Arbeiten mit Handmaschinen

- Oberfräse	x
- Bohrmaschine	x
- Rutscher	
- Stichsäge	
- Kippsäge	
- Lamello	

### Arbeiten mit stationären Maschinen

- Kehlmaschine A	
- Kehlmaschine B	
- Kreissäge A	
- Kreissäge B	
- Bandsäge	
- Kettenstemmer	
- Langlochbohrmaschine	
- Ständerbohrmaschine	
- Abrichthobelmaschine	
- Dickenhobelmaschine	
- Furnierpresse	

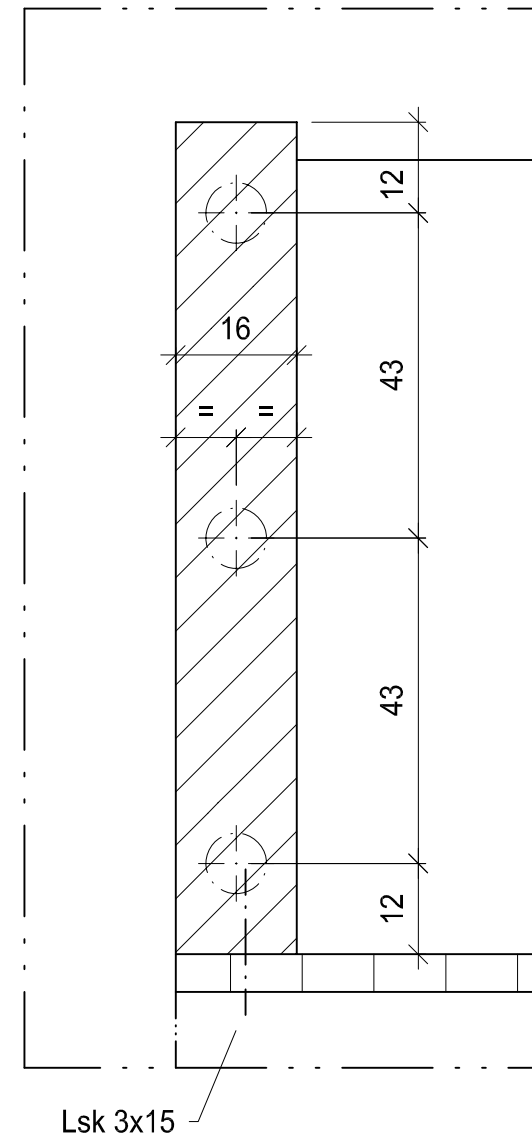
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Front	MDF	1	250	140	19
Su-Se	L/N	1	300	110	16
Su-Hi	L/N	1	230	105	16
Su-Bo	Spe	1	230	310	5
Schrauben		7			



### Arbeiten

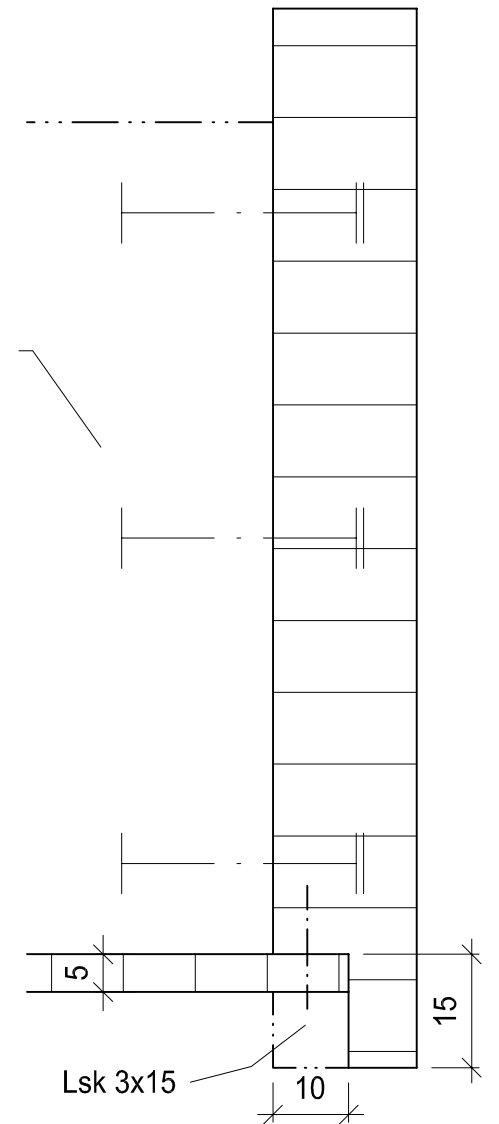
Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Bank	Handzinken
Handoberfräse	Falz in Vorderstück
Bank	Falz nachstechen
Bohrmaschine	Seite mit Vorderstück bohren
Bank	Verleimen (zuvor Experte zeigen)
Bank	Verputzen, schleifen
Bank	Boden verschrauben

### C-C

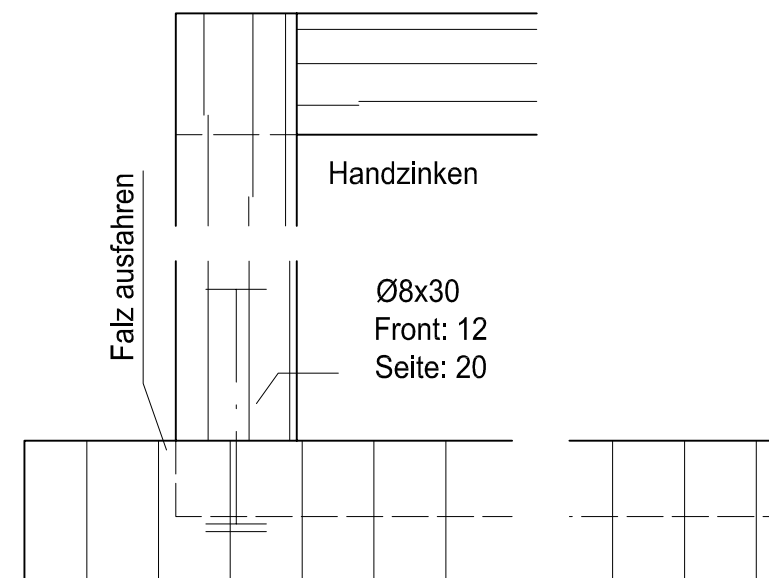


### B-B

Ø8x30  
Front T: 12  
Seite T: 20



### A-A



**Freigabe März 2009**

## Furnierarbeit mit Filet

### Vorarbeiten und Arbeiten von Hand

- Japansäge	
- Feinsäge	
- Hobel	
- verputzen, schleifen	x
- schlitzen	
- absetzen	
- zinken	
- verleimen	
- Beschläge einlassen	

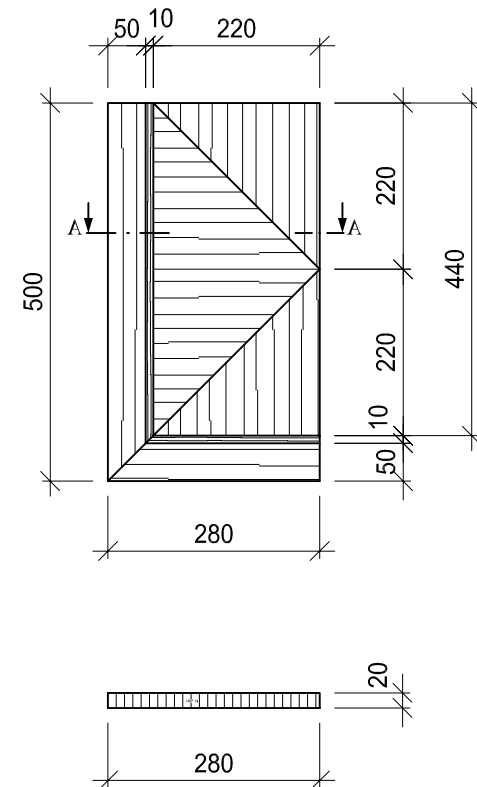
### Arbeiten mit Handmaschinen

- Oberfräse	
- Bohrmaschine	
- Rutscher	
- Stichsäge	
- Kippsäge	
- Lamello	

### Arbeiten mit stationären Maschinen

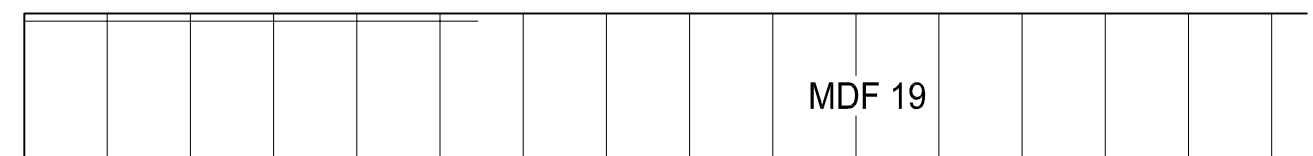
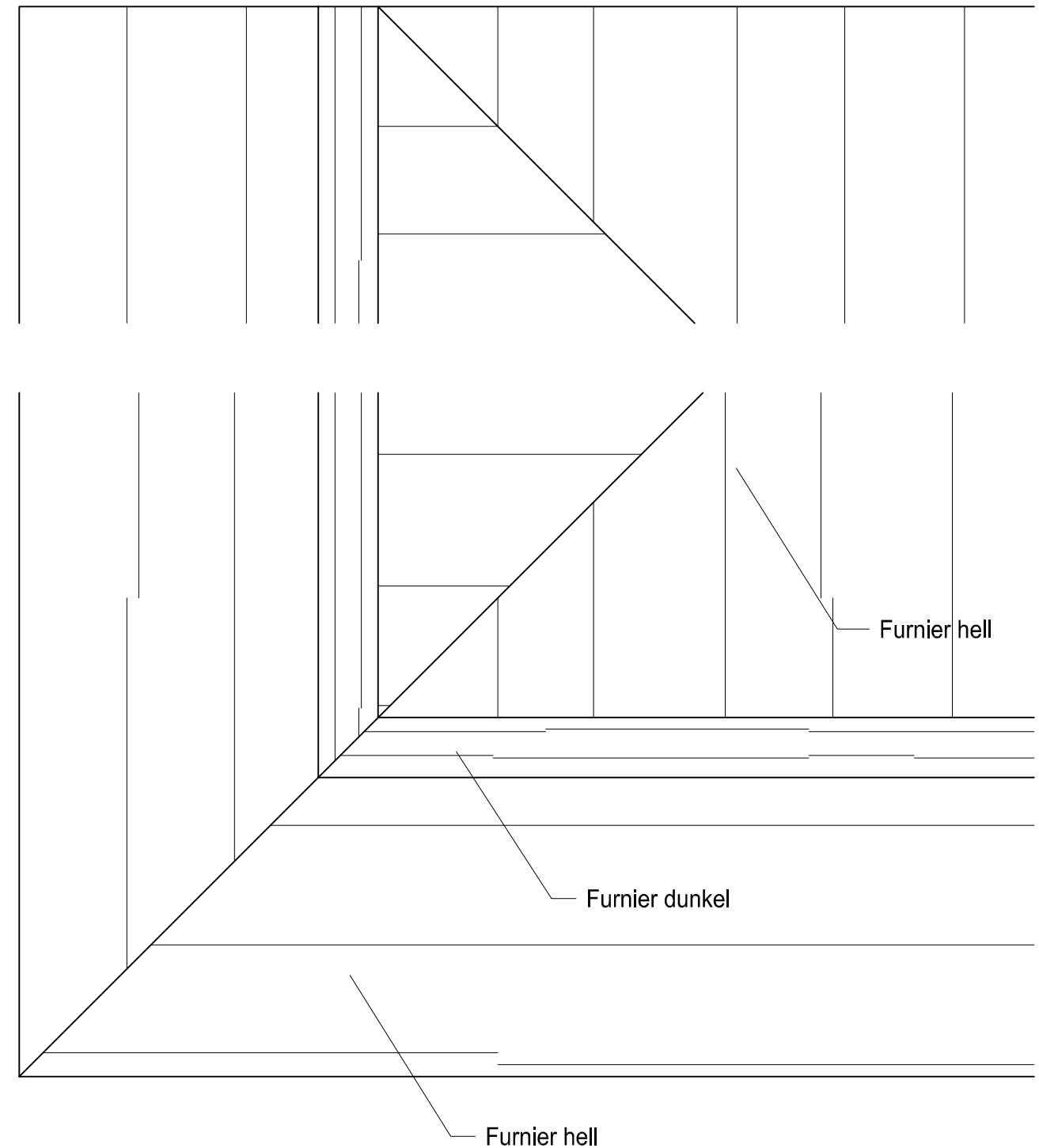
- Kehlmaschine A	
- Kehlmaschine B	
- Kreissäge A	
- Kreissäge B	
- Bandsäge	
- Kettenstemmer	
- Langlochbohrmaschine	
- Ständerbohrmaschine	
- Abrichthobelmaschine	
- Dickenhobelmaschine	
- Furnierpresse	x
- Furnierfügemaschine	x
- Striebig	x
- Lang- oder Breitband	x

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Blatt	MDF	1	500	280	19
Blatt	Fur	1	500	50	0.6
Blatt	Fur	1	280	50	0.6
Blatt	Fur	2	220	220	0.6
Blatt	Fur	1	220	440	0.6
Blatt	Fur	1	450	10	0.6
Blatt	Fur	1	230	10	0.6
Blatt	Fur/blind	1	500	280	0.6



### Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Furnierfügemasch.	Furnier schneiden
Bank	Furnier zusammensetzen
Furnierpresse	Leim auftragen, pressen
Bank	Furnier bündigschneiden
Lang- Breitband	Oberfläche schleifen
Striebig	Format schneiden
Bank	Verputzen, schleifen



# Versetzte Fläche

## Vorarbeiten und Arbeiten von Hand

- Japansäge	
- Feinsäge	
- Hobel	
- verputzen, schleifen	x
- schlitzen	
- absetzen	
- zinken	
- verleimen	x
- Beschläge einlassen	

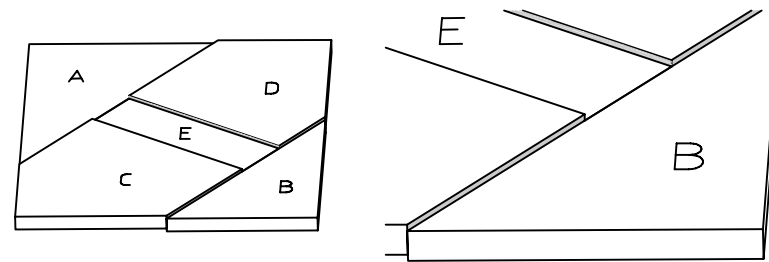
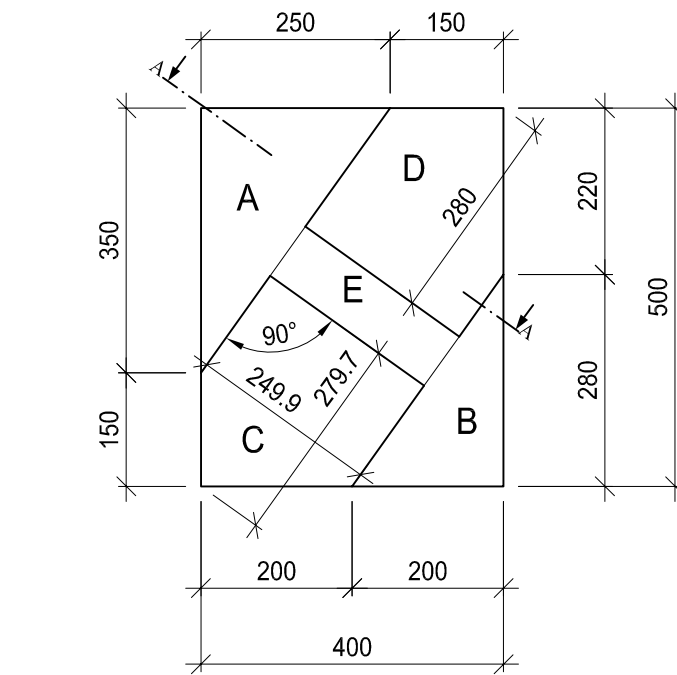
## Arbeiten mit Handmaschinen

- Oberfräse	
- Bohrmaschine	
- Rutscher	
- Stichsäge	
- Kippsäge	
- Lamello	x

## Arbeiten mit stationären Maschinen

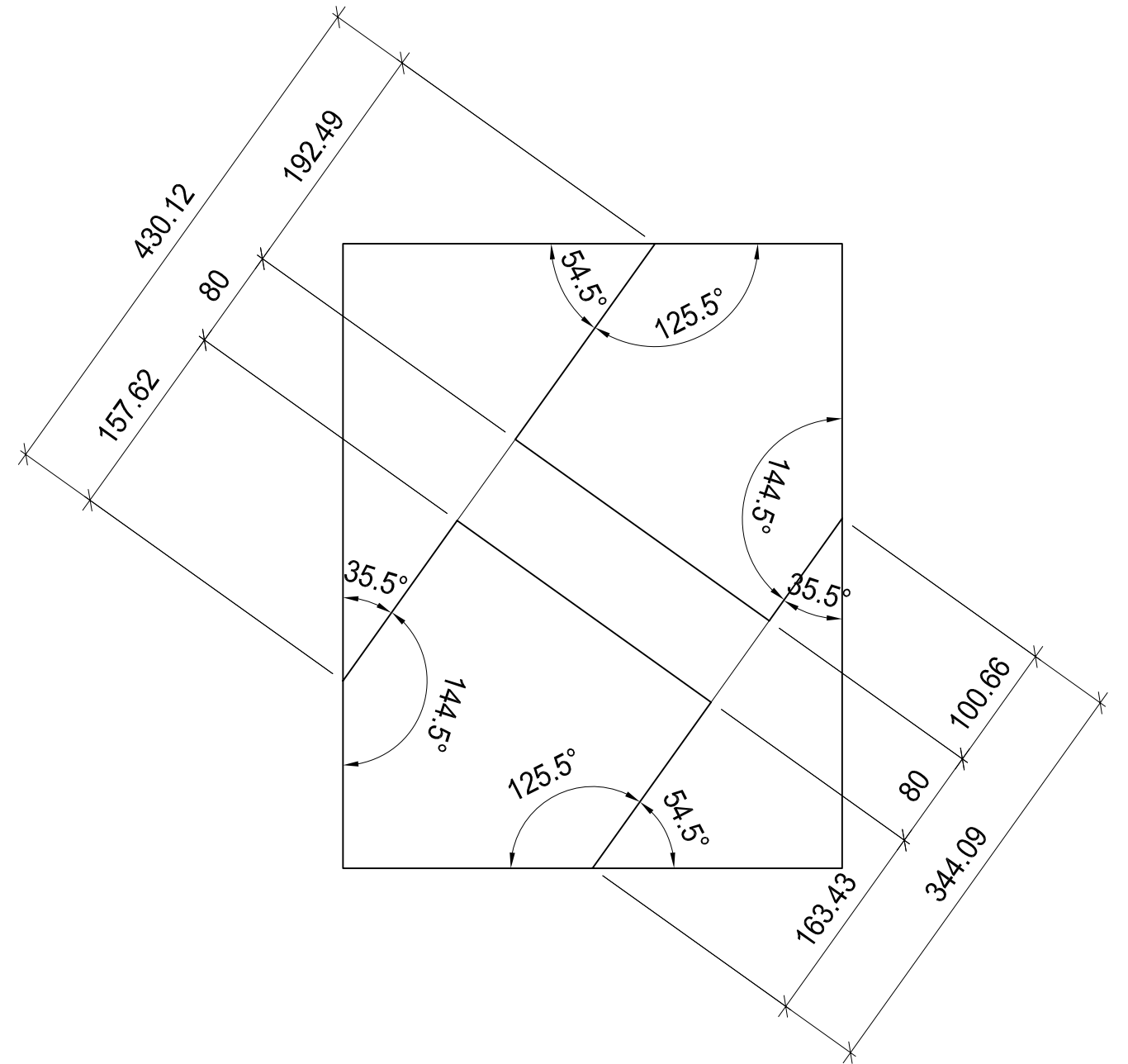
- Kehlmaschine A	
- Kehlmaschine B	
- Kreissäge A	x
- Kreissäge B	
- Bandsäge	
- Kettenstemmer	
- Langlochbohrmaschine	
- Ständerbohrmaschine	
- Abrichthobelmaschine	
- Dickenhobelmaschine	
- Furnierpresse	

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Teil A	MDF	1	350	250	19
Teil B	MDF	1	280	200	19
Teile C + D	MDF	2	280	250	19
Teil E	MDF	1	250	80	19
Lamello		10			

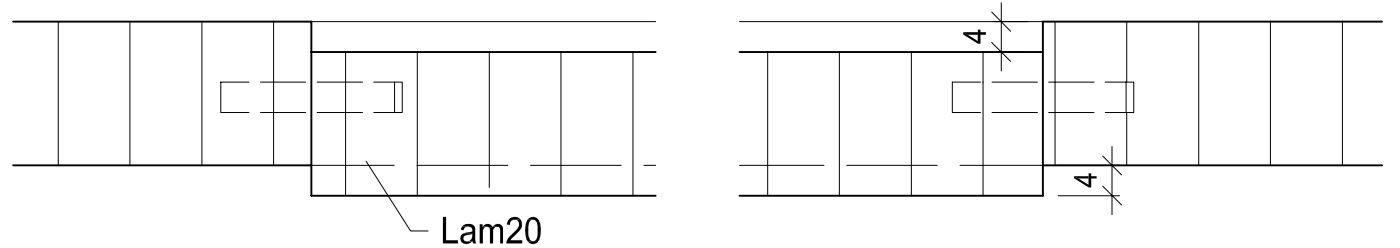


## Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Kreissäge A	Teile schneiden
Lamello	Teile lamellieren
Bank	Verputzen, schleifen
	Kein Verleimen



A-A



# Gestemmtes Fries

## Vorarbeiten und Arbeiten von Hand

- Japansäge	
- Feinsäge	
- Hobel	
- verputzen, schleifen	
- schlitzen	
- absetzen	
- zinken	
- verleimen	
- Beschläge einlassen	

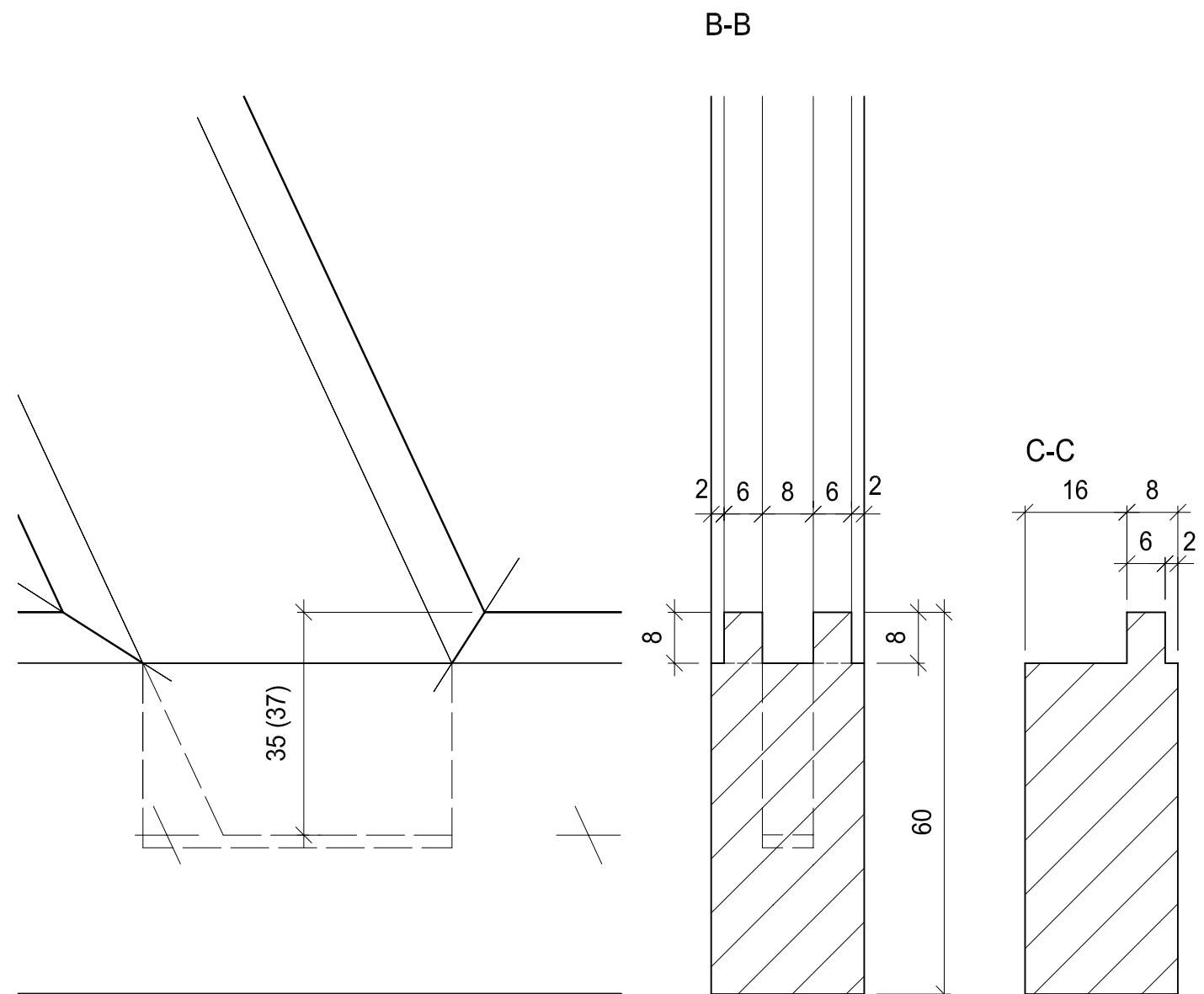
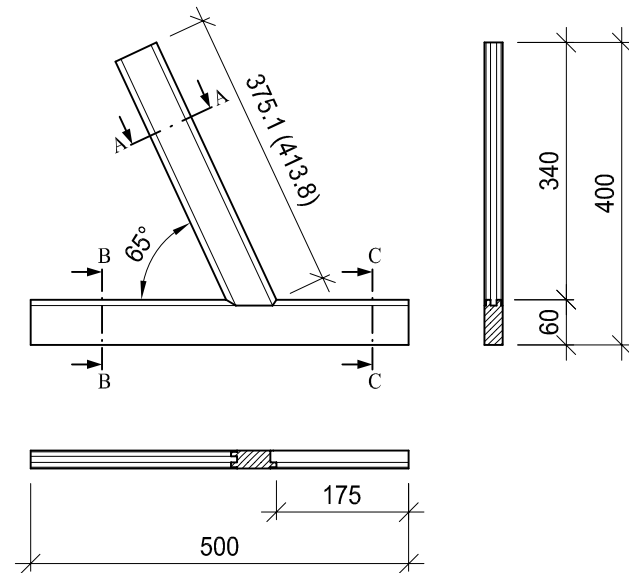
## Arbeiten mit Handmaschinen

- Oberfräse	
- Bohrmaschine	
- Rutscher	
- Stichsäge	
- Kippsäge	x
- Lamello	

## Arbeiten mit stationären Maschinen

- Kehlmaschine A	x
- Kehlmaschine B	
- Kreissäge A	
- Kreissäge B	
- Bandsäge	
- Kettenstemmer	x
- Langlochbohrmaschine	x
- Ständerbohrmaschine	
- Abrichthobelmaschine	
- Dickenhobelmaschine	
- Furnierpresse	

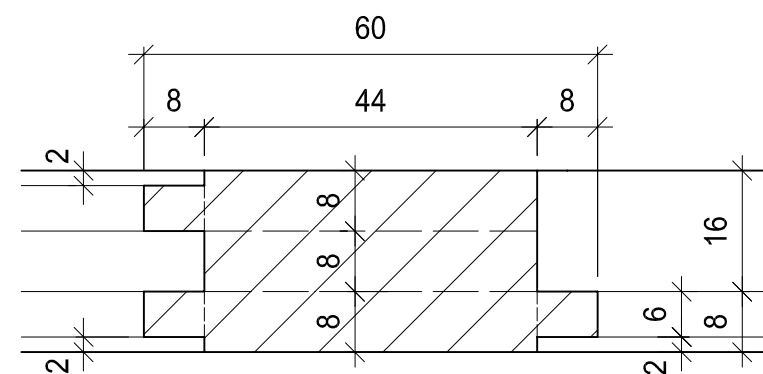
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Fries liegend	L/N	1	500	60	24
Fries quer	L/N	1	413.8	60	24



## Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Bank	Gehrung
Kettenst./Langlochbohr.	Zapfenloch
Kehlmaschine B	Zapfen
Kehlmaschine B	Falz, Nut und Profil
Kippsäge	Ablängen
Bank	Zusammenbau
	Kein Verputzen
	Kein Verleimen

## A-A



# Überplattung

## Vorarbeiten und Arbeiten von Hand

- Japansäge	x
- Feinsäge	
- Hobel	
- verputzen, schleifen	
- schlitzen	
- absetzen	x
- zinken	
- verleimen	
- Beschläge einlassen	

## Arbeiten mit Handmaschinen

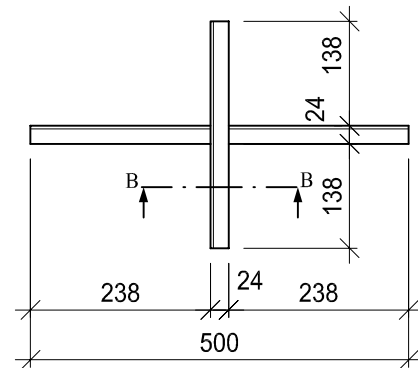
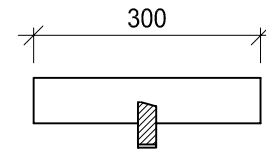
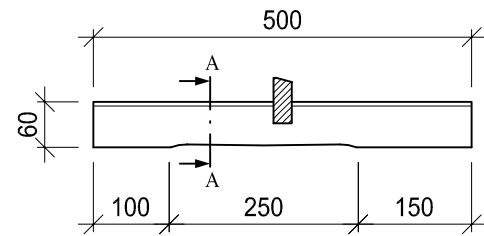
- Oberfräse	
- Bohrmaschine	
- Rutscher	
- Stichsäge	
- Kippsäge	x
- Lamello	

## Arbeiten mit stationären Maschinen

- Kehlmaschine A	
- Kehlmaschine B	
- Kreissäge A	
- Kreissäge B	
- Bandsäge	
- Kettenstemmer	
- Langlochbohrmaschine	
- Ständerbohrmaschine	
- Abrichthobelmaschine	x
- Dickenhobelmaschine	x
- Furnierpresse	

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Sockel	L/N	1	850	60	24

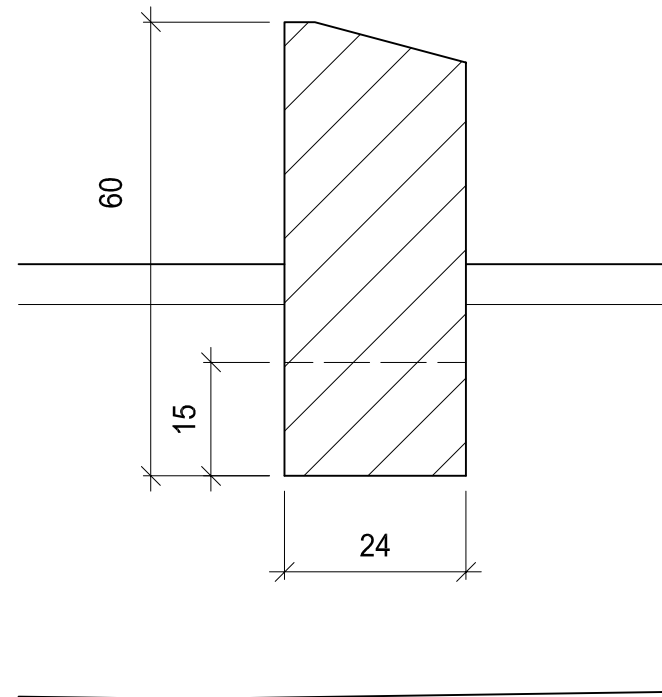
nach Abricht- und Hobelmaschinenarbeit auftrennen



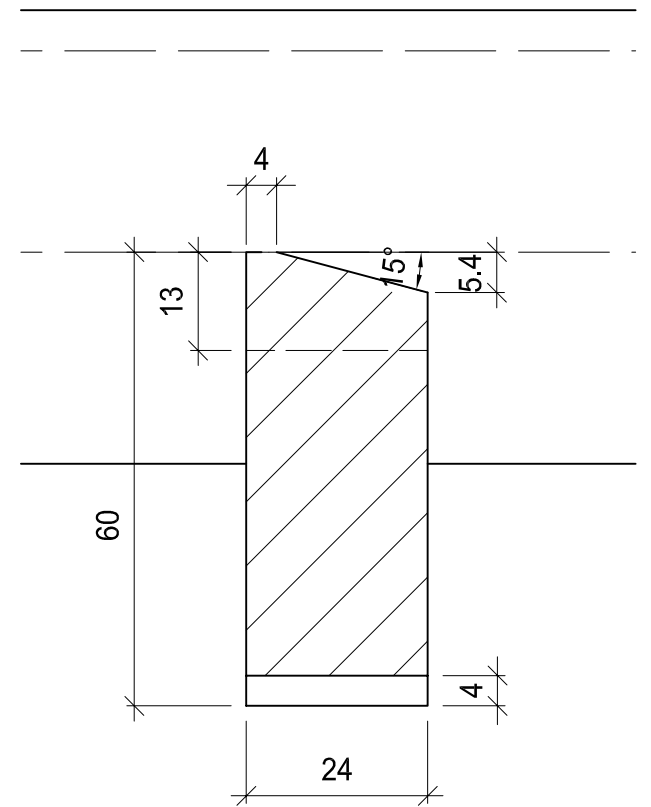
## Arbeiten

Abrichthobelmasch.	Abrichten
Dickenhobelmasch.	Aushobeln
Kippsäge	Trennschnitt und Ablängen
Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Abrichthobelmasch.	Fasen, abgesetzt hobeln
Bank	Überplattung
	Kein Verputzen
	Kein Verleimen

B-B



A-A



Überplattung