

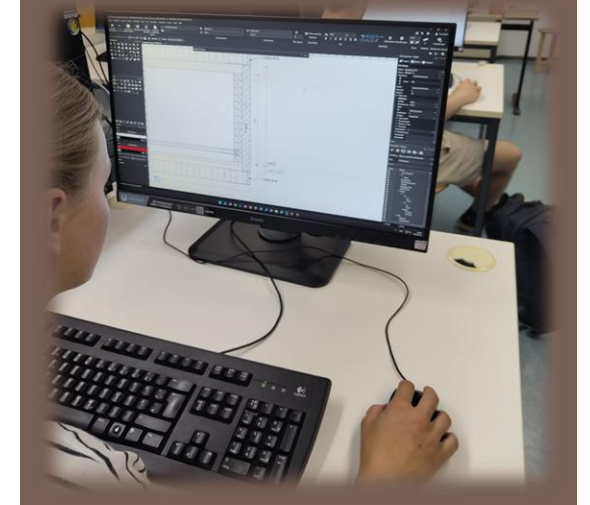
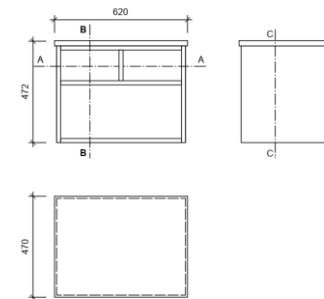
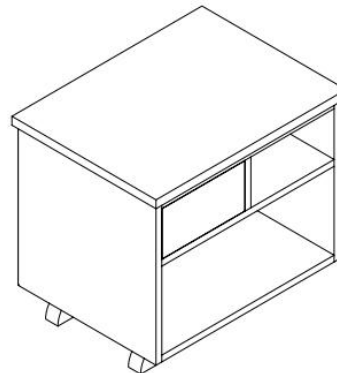
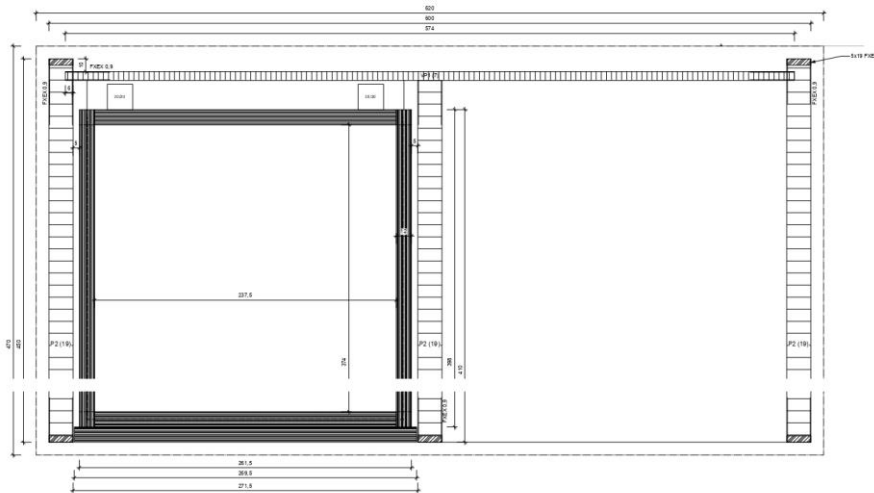
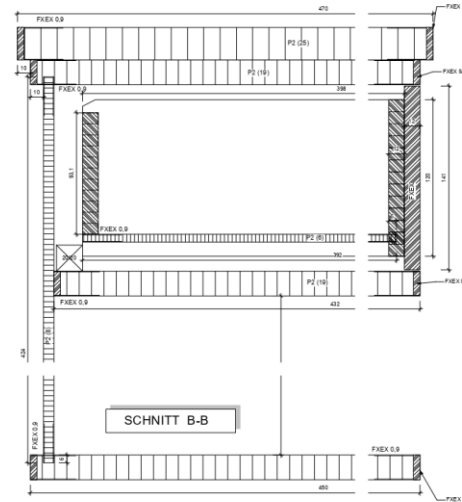
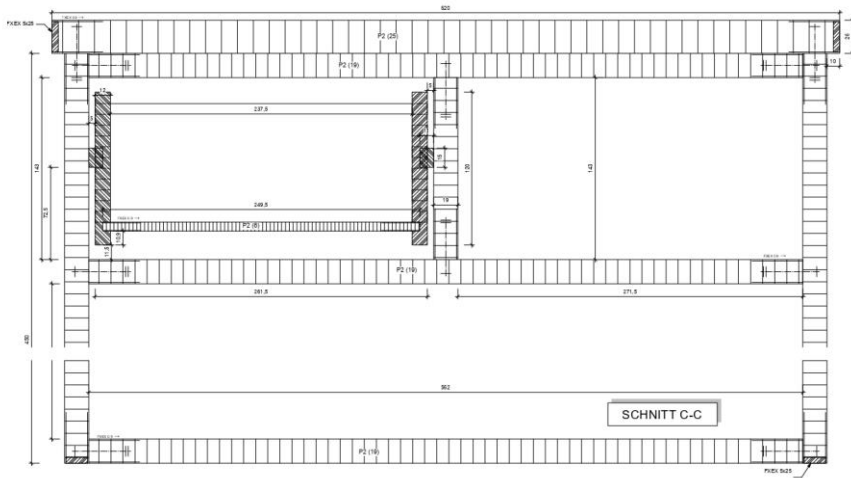


BEISTELL- MÖBEL AUS ESCHE

made by Marie Rehl,
Franziska Waldhutter,
Luca Scharf, Simon Biffar

Planungs-Phase

- 3-Tafel-Projektion
- Schnitte
- Raumbild



Holzliste

- Holzarten: Esche, Nussbaum
- Massiv/ Platten (furniert)
- Maße: 620/483/470



Lfd. Nr.	Kurzzeichen		Anzahl	Fertigmaß in mm		
	Bezeichnung	Material		Länge	Breite	Dicke
1	Tischplatte	P2	1(5)	620	470	(25)
2	Korpus Seite	P2	2(10)	450	450	(19)
3	Korpus Böden	P2	2(10)	562	450	(19)
4	Mittel Boden	P2	1(5)	562	432	(19)
5	Mittel Seite	P2	1(5)	432	143	(19)
6	Rückwand	VP1	1(5)	424	424	(7)
7	Schubkasten Boden	VP1	1(5)	392	249	(7)
8	Schubkasten Seite	FXEX	2(10)	398	132,5	12
9	Schubkasten VS	FXEX	1(5)	261,5	132,5	12
10	Schubkasten HS	FXEX	1(5)	261,5	105	12
11	Schubkasten Doppel	FXEX	1(5)	271,5	141	12
12	Nutleisten	FXEX	2(10)	418	11	15
13	Füße (2)	JGRG	1(5)	560	160	40(42)

Arbeitsablaufplan

Lfd. Nr.:	Arbeitsschritte	Stationäre Maschinen Handmaschinen Werkzeuge und Vorrichtungen	Arbeitssicherheit	Hinweise: vor bzw. nach Ausführung	Zeitkalkulation
1	Holzauswahl			Risse, Äste, Maserung	
2	Grobzuschnitt	Kappsäge, Kreissäge	Fußschutz	Übermaß beachten (5cm)	
3	Aushobeln	Abrichthobelmaschine, Dickenhobel	Gehörschutz	Winkelzeichen	
4	Zuschnitt Platten	Plattensäge, Kreissäge	Gefahrenbereich beachten	Winkligkeit beachten	
5	Zuschnitt Funier	Funierkreissäge	Gehörschutz	Ggf. sägen und Fräsen	
6	Platten funieren	Funierpresse	Quetschgefahr	Zeit für Leim einhalten	
7	Schubkasten zinken	Oberfräse	Beidhändig führen		
8	Platten formatieren	Kreissäge	Abdeckhaube	Wechselzahn-Sägeblatt	
9	Verbindungen fräsen	Lamellofräse	Staub absaugen	20er Lamello	
10	Füße CNC fräsen	CNC-Fräse	Holz fest spannen	Scharfen Fräser -> kein Ausriss	
11	Flächen schleifen	Breitbandschleifmaschine		Feinschliff	
12	Flächen gravieren	Gravier-Laser	Rauch absaugen		
13	Korpus zusammensetzen	Leim, Zwingen, Zulangen		Winkelkontrolle	
14	Tischplatte montieren	Akkuschrauber		Gleichmäßig ausrichten	
15	Schubkasten einpassen	Dickenhobel, Hammer, Zulage			
16	Füße befestigen und ausrichten	Akkuschrauber	Haare zus.-binden		
17	Oberfläche	Öl, Tuch		Entstaube; Überschuss entf.	
18	Zwischenschliff	Schleifpapier, Schleifklotz	Staubmaske	Körnung: 240	
19	2. Oberfläche	Öl, Tuch		Überschuss wieder abtragen	
20	Endkontrolle	Winkel, Meterstab			



Zuschnitt



Material

Dicke

Verwendung

Spanplatte (P2)

19 & 25 mm

Korpus, Tischplatte

Spanplatte (P2)

8 mm

Rückwand

MDF-Platte

8 mm

Schubkastenboden

Esche

14 mm

Schubkastenseiten

Nussbaum

42 mm

Füße (CNC)

- Plattensäge für groben Zuschnitt
- Kreissäge für feinen Zuschnitt
- Übermaße beachten

Die Kanten

- *Tischplatte*: Kanten auf Gehrung (25 mm Anleimer)
- *Restliche Platten*: Stumpf angeleimt (19 mm Anleimer) (Kantenanleimmaschine)
- Alle Kanten Massiv (Esche)
- Mit Kreissäge zugeschnitten und grob abgekappt (mind. Übermaß 40mm)
- Anschließend Flächen geschliffen (Breitbandschleifmaschine)
- 5 mm dick



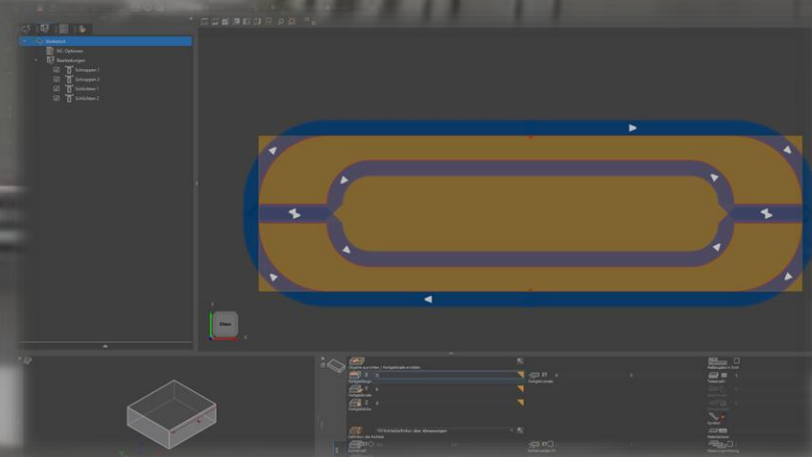
Das Furnieren

- Tischplatte, Seitenwände:
Kernholz furniert (außen)
- Innenseiten: schlicht,
Splintholz
- Verwendeter Leim:
Kauritleim
- Furnierdicke: 0,9 mm
- Gestürzt zusammengeñäht



CNC Fräsung

- Material: Nussbaum
- Teile verleimen, dann rausgeschnitten
- In 3 Stufen fräsen
- Schrappen mit 1mm Abstand
- Schichten auf Fertigmaß





Korpus- bau

- Verbindungsart:
Formfeder Nr. 20
(Lamello)
- Rückwand Nut: 8,5
mm breit
- Maserungsverlauf
beachten
- Winkligkeit
überprüfen

Schubkasten

- Holzart: Esche (massiv)
- Eckverbindung auf Gehrung
- Boden: schwarze MDF-Platte (eingenutet)
- Fremdfeder (Nussbaum)
- Griffmulde: Oberfräse
- Führung: U-Profil (Aluminium)
- Oberfläche: Öl



Oberfläche

- Vorher: Feinschliff, Ab“saugen“
- Ölen -> Zwischenschleifen -> Ölen
- Nachher: Polieren
- Verwendetes Öl: Hartwachsöl



Vielen Dank für die
Aufmerksamkeit

