

---

**Dokumentation**  
**der Fertigung des Schreibsekretärs**

Von: Christian Mathis

Geburtsdatum: 12.Mai 1974

Handwerkskammer Berlin



Berlin, 02.November 2013



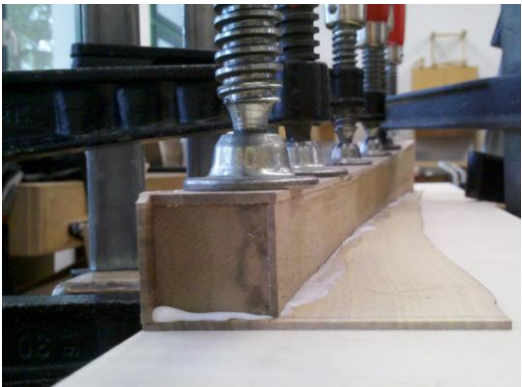

---



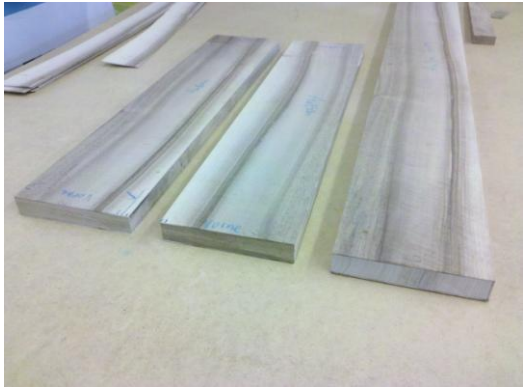

## Inhalt



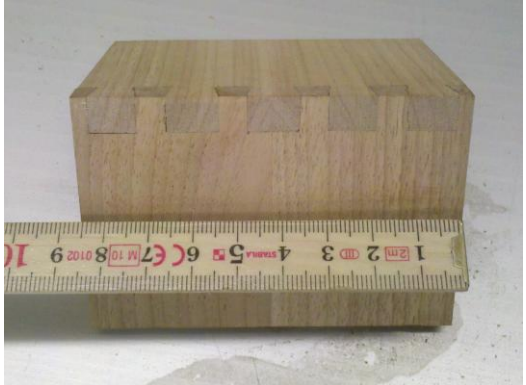

1	Arbeitsablauf .....	3
2	Ergänzungen und Änderungen .....	19
1.2	Metallplatte .....	19
1.3	Griff .....	19
1.4	Plexiglas .....	19
1.5	Gasdruckfeder .....	19
3	Änderungszeichnungen .....	20

# 1 Arbeitsablauf

Tätigkeit	Zeit	Abbildung
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zuschnitt und Auswahl der Stammware</li> <li>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</li> </ol>	<p>6h 6h</p>	 <p><b>Abbildung 1</b></p>
<ol style="list-style-type: none"> <li>3. Zuschnitt der Sperrholzplatten</li> <li>4. Nut und Fälze für die Einleimer fräsen</li> <li>5. Einleimer anleimen</li> <li>6. Platten bündig fräsen und kalibrieren</li> <li>7. Füße an den Enden Auf doppel; Abb. 2</li> </ol>	<p>6h 5h 2h 2h 2h</p>	 <p><b>Abbildung 2</b></p>
<ol style="list-style-type: none"> <li>8. Schablone für die Füße anfertigen</li> </ol>	<p>3h</p>	

<p>9. Füße an der Bandsäge ausschneiden und am Anlaufring bündig fräsen; Abb.3</p>	<p>5h</p>	 <p><b>Abbildung 3</b></p>
<p>10. Furnier für Zarge, Füße und Schubkastenfront zuordnen; Abb.4</p>	<p>4h</p>	 <p><b>Abbildung 4</b></p>
<p>11. Füße furnieren, am Anlaufring bündig fräsen; Material Furnierweißleim; Abb.5</p>	<p>8h</p>	 <p><b>Abbildung 5</b></p>
<p>12. Innere Laufnuten in die zweiteilige Zarge mit der Oberfräse fräsen; Abb.6 Abb.7</p>	<p>6h</p>	 <p><b>Abbildung 6</b></p>

<p>13. Zarge mittels einer Schablone mit Weißleim verleimen; Abb.8;</p> <p>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</p> <p>15. Laufnuten von außen in die Zargen fräsen; Stahlblende einlassen Abb.10</p>	<p>4h</p> <p>5h</p> <p>5h 3h</p>	 <p><b>Abbildung 7</b></p>  <p><b>Abbildung 8</b></p>  <p><b>Abbildung 9</b></p>  <p><b>Abbildung 10</b></p>
--	--------------------------------------	---

<p>16. Gehrungsfalz und Nuten in die Zargen fräsen; Abb11</p>	<p>4h</p>	 <p><b>Abbildung 11</b></p>
<p>17. Zapfenloch für die Winkelfeder in die Zarge bohren; Gehehrung schneiden; Abb.12</p>	<p>3h</p>	 <p><b>Abbildung 12</b></p>
<p>18. Gezinkte Winkelfeder anfertigen; Abb13</p>	<p>3h</p>	 <p><b>Abbildung 13</b></p>
<p>19. Zapfen aus der Zarge ausfräsen; Abb.14</p>	<p>6h</p>	 <p><b>Abbildung 14</b></p>

20. Schlitz in die FüÙe fräsen; Abb.15

5h

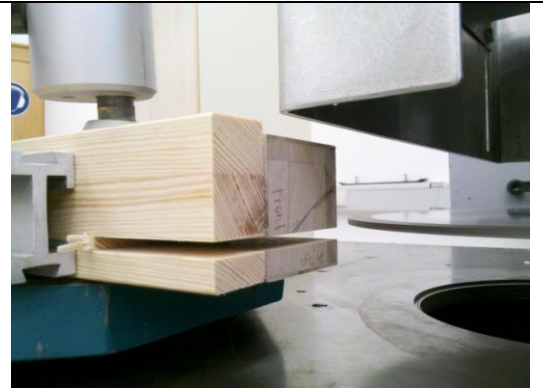


Abbildung 15

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

3h







Abbildung 16







Abbildung 17













Abbildung 18





		
<p>22. Sägefurnier für das Deckblatt und den Zwischenboden zuordnen fügen und Fugen verleimt; Abb.19, Abb.20</p>	<p>9,5h</p>	<p><b>Abbildung 19</b></p>
<p>23. Zwischenboden, Schubkastenböden und Tischgestell unterböden furniert, mit Harnstoffharzleim bei 90° und 9min verpresst</p>	<p>4h</p>	 <p><b>Abbildung 20</b></p>
<p>24. Zwischenboden fälzen und seitliche Gratung fräst Abb.21, Abb.22</p>	<p>2,5h</p>	 <p><b>Abbildung 21</b></p>
<p>25. Gratung in Zarge fräst</p>	<p>2,5h</p>	 <p><b>Abbildung 22</b></p>







		
<p>26. Lichtrahmen, Kabelkanäle, Glasplatte; Lüfter und Serviceklappe in den Zwischenboden eingeschnitten und ausgefräst; Abb.23</p>	<p>18h</p>	
<p>27. Inneres Zargengestell durch Schlitz, Zapfen und Überblattung verbunden; Fälze für den Unterboden gefräst; Abb.24</p>	<p>11,5h</p>	
<p>28. Keilnutverbindung eingefräst; Abb.25</p>	<p>3h</p>	
<p>29. Äußeres Zargengestell mit Hasenleim</p>	<p>5h</p>	

<p>verleimt; Abb.26</p> <p>30. Inneres Zargengestell und Füße mit Hasenleim verleimt</p>	<p>4h</p>	 <p><b>Abbildung 27</b></p>
<p>31. Äußere und innere Gestell miteinander verleimt; Abb. 27</p>	<p>6,5h</p>	 <p><b>Abbildung 28</b></p>
<p>32. Schubkästen Stücke, Zargen und Kulissen abgerichtet, auf Maß gehobelt, profiliert und genutet</p>	<p>7h</p>	
<p>33. Schubkästen Seiten und Vorderstücke durch halbverdeckte und offene Zinken verbunden; Abb.28; Abb.29</p>	<p>15,5h</p>	
<p>34. Schubkästen verleimen</p>	<p>4h</p>	 <p><b>Abbildung 29</b></p>
<p>35. Boden montieren</p>	<p>1,5h</p>	 <p><b>Abbildung 30</b></p>

<p>36. Kulissenauszüge gefräst; Schubkastenseiten ein genutet Abb.30;Abb.31</p>	<p>10,5h</p>	 <p><b>Abbildung 31</b></p>  <p><b>Abbildung 32</b></p>
<p>37. Schubkastenfronten mit Sägefurnierüberfurniert; umlaufendes Profil gefräst, Schlüsselschild und Schloss eingelassen;Abb.32</p>	<p>12h</p>	 <p><b>Abbildung 33</b></p>
<p>38. Deck, Unter und Mittelfurnier zugeschitten;Abb.33</p>	<p>3h</p>	 <p><b>Abbildung 34</b></p>

<p>39. Griff aus Sperrholz mit Einleimer versehen; Zapfenband eingelassen; Stifte eingebohrt Abb.34; Abb.35</p> <p>40. Schablone für das Deckblatt gefräst</p> <p>41. Deckblatt in Form bündig gefräst</p>	<p>5h</p> <p>2h</p> <p>2h</p>	 <p><b>Abbildung 35</b></p>
		 <p><b>Abbildung 36</b></p>
<p>42. Griff ausgesägt; Zapfen mit Epoxid Harzkleber eingeklebt und Kanten mit Einleimer versehen; Abb.36</p>	<p>3h</p>	 <p><b>Abbildung 37</b></p>
<p>43. Einleimer an das Deckblatt angeleimt; Metallplättchen eingeklebt; Platten kalibrieren; Abb.37</p>	<p>3,5h</p>	 <p><b>Abbildung 38</b></p>

<p>44. Ober und Unterblatt , mit einer Sägefurniermittelschicht, mit Harnstoffharzleim verpresst; Abb.38</p>	<p>4h</p>	
<p>45. Deckblatt mit Deck und Unterfurnier verpresst; Kanten verputzt ;</p>	<p>4h</p>	<p><b>Abbildung 39</b></p>
<p>46. Sägefurnier für den Griff heraustrennt und mit dem Griff verleimt</p>	<p>3,5h</p>	
<p>47. Am Deckblatt die Gehrung an der Formatkreissäge geschnitten</p>	<p>4h</p>	<p><b>Abbildung 40</b></p>
<p>48. Unterseite geschliffen</p>	<p>1h</p>	
<p>49. Verdeckte Bänder, Stangenscharnier und den Rollbeschlag in das Deckblatt eingelassen ; Abb.39 ; Abb.40; Abb.41</p>	<p>9h</p>	<p><b>Abbildung 41</b></p>
<p>50. Funktionsüberprüfung des Rollbeschlages</p>	<p>3h</p>	 <p><b>Abbildung 42</b></p>

51. Einbau der Gasdruckfedern mit einen Anfangsdruck von 90 N; Abb.42

4h



Abbildung 43

52. Obere Aufsatz mit Kabelschubkasten gefertigt; Abb.43; Abb.44; Abb.45

10,5h







Abbildung 44




Abbildung 45



Abbildung 46

<p>53. Holzoberfläche abgestuft geschliffen Kanten gebrochen Abb.46</p>	<p>10h</p>	 <p><b>Abbildung 47</b></p>
<p>54. Holzoberfläche mit Varicryl TM grundiert; Lackoberfläche fein geschliffen; entlackiert; Abb.47; Abb.48</p>	<p>33h</p>	 <p><b>Abbildung 48</b></p>  <p><b>Abbildung 49</b></p>
<p>55. Lichtrahmen und Lüfter montiert ; Abb.</p>	<p>3h</p>	 <p><b>Abbildung 50</b></p>

49		
56. Transformatoren ,Usb-Dose, Tastsensor und Kaltgerätestecker angeschlossen; Abb.50	6h	
57. Schubkastenfronten mit dem Schubkasten verleimt	6h	
58. Schließkasten ausgestemmt	3h	
59. Schlüsselblenden montiert	3h	
60. Aufsatz mit Kabelschubkasten und Netzteil montiert	6h	<p><b>Abbildung 51</b></p>
61. Filz zugeschnitten und Glasplatte eingelegt	3h	
62. Bänder und den Griff montiert	8h	
63. Rollbeschläge, Zugfeder, Metallblenden montieren; Abb51	3h	
64. Unterboden mit Kaltgerätestecker montiert	2h	
65. Funktionskontrolle	2h	
66. Endkontrolle	3h	
66. Endkontrolle	3h	



67. Nacharbeiten		
<b>68. Gesamtstunden</b>	<b>351h</b>	

--	--	--

## **2 Ergänzungen und Änderungen**

### **1.2 Metallplatte**

Die Metallplatte wurde von 6 runden Metallscheiben ersetzt. Durch Verkleinerung der Metallfläche, in einzelne kleine Scheiben, besitzt das Blatt dadurch mehr Stabilität.

### **1.3 Griff**

Der Griff bekam statt des Gehrungsanschlages einen abgestuften gefälzten Anschlag. Der Gehrungsanschlag war zu spitz, es drohte Verletzungsgefahr.

### **1.4 Plexiglas**

Die 3mm dicke Plexiglas Platte ist für die Schreibtischauflage zu dünn. So beschloss ich eine 4mm Satinierte Glasscheibe einzubauen. Die Scheibe hat bessere Eigenschaften, sie ist stabiler und hat einen geringeren Ausdehnungskoeffizienten als Plexiglas. Sieht optisch besser aus und hat eine angenehmere Haptik.

### **1.5 Gasdruckfeder**

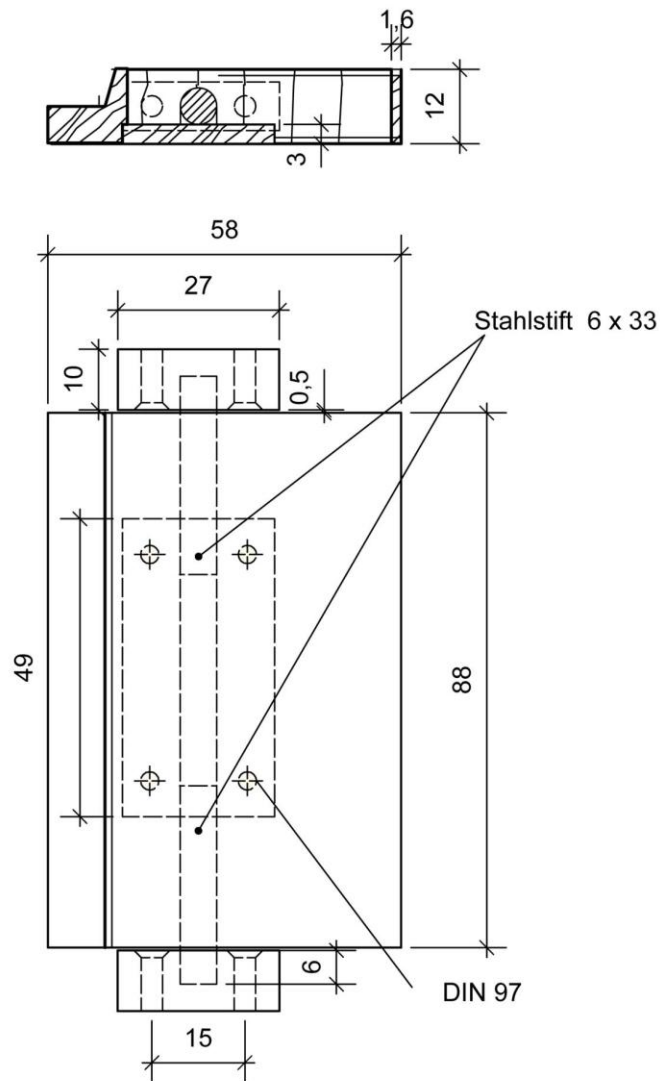
Beim Schließen des Faltblattes, ziehen sich die Zugfedern aus einander und nehmen Kräfte auf. Die Zugfedern reichen jedoch nicht aus um das letzte zu fallen sanft zu dämpfen. Deshalb baute ich im hinteren Bereich eine Gasdruckfeder ein.

---

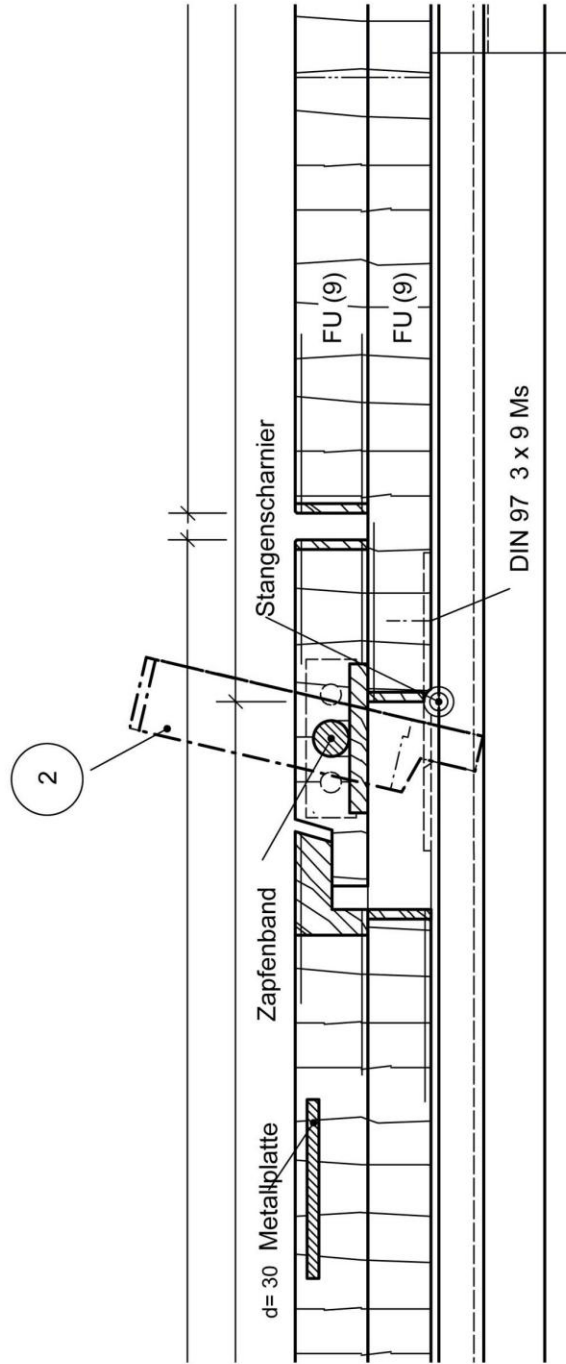
### 3 Änderungszeichnungen

Verbreitete Editional Version

Detail 2 Griff

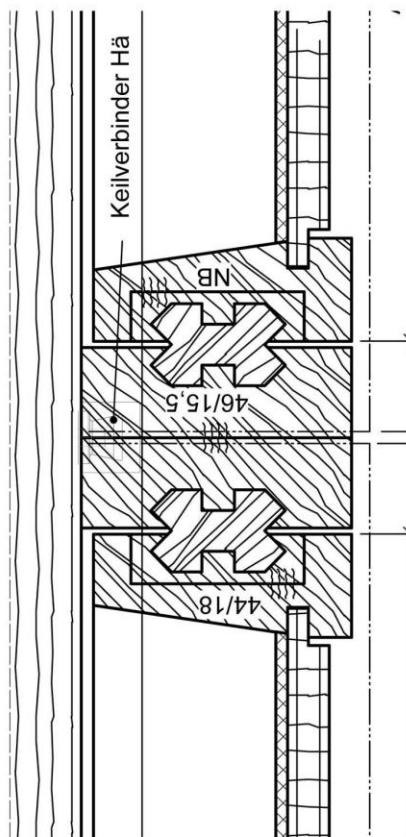


Meisterschule Berlin		01.10.2013
Schreibsekretär	Griff Änderungszeichnung	Maßstab 1:1
Deutscher Nussbaum		Detail 2
Christian Mathis	Klasse MVL- TI-1-2012	Blatt- Nr. 1

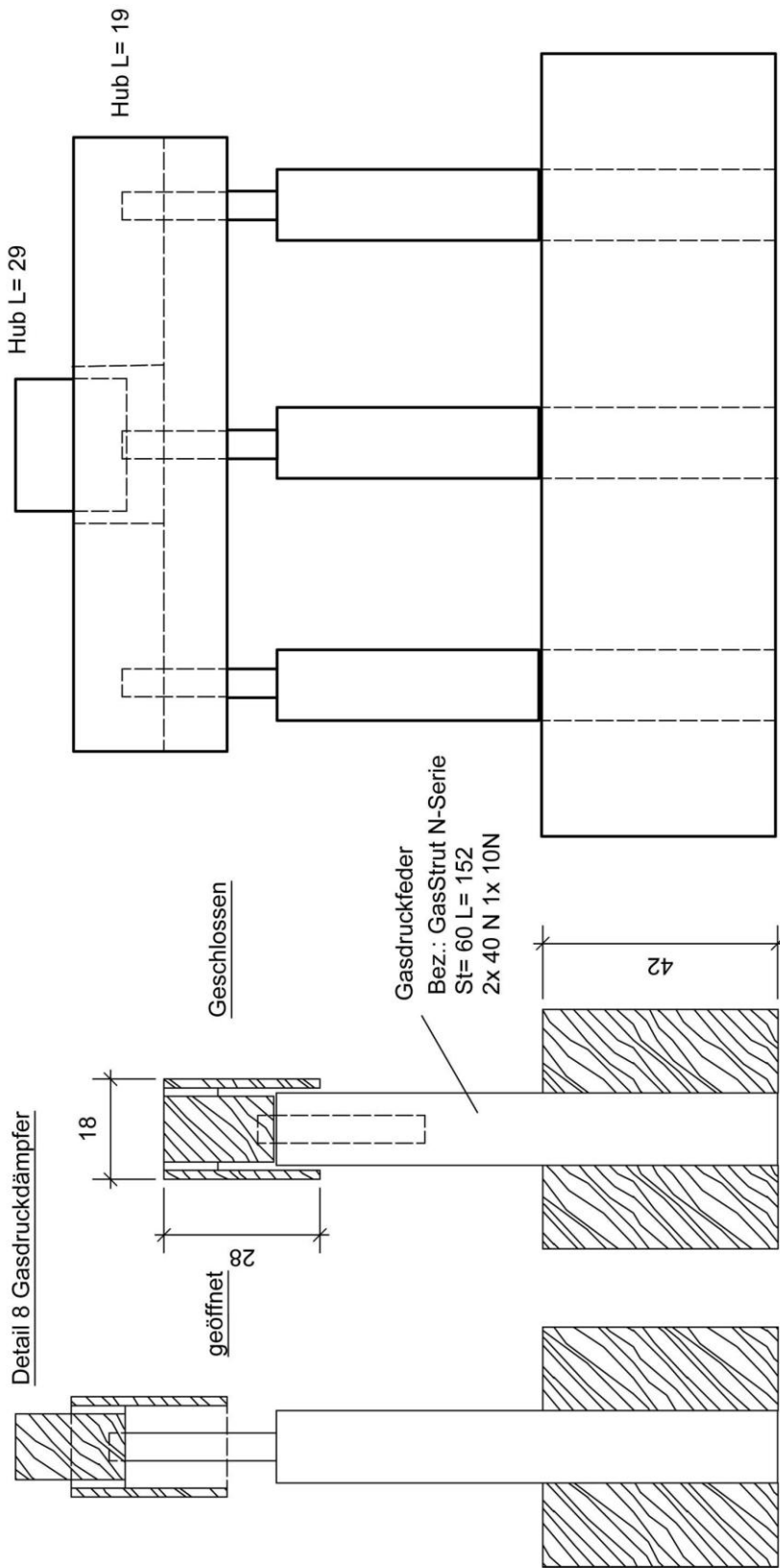


Meisterschule Berlin	01.10.2013
Schreibsekretär	Griff Änderungszeichnung
Deutscher Nussbaum	Detail 2
Christian Mathis	Klasse MVL- TI-1-2012
	Blatt- Nr. 1

Meisterschule Berlin

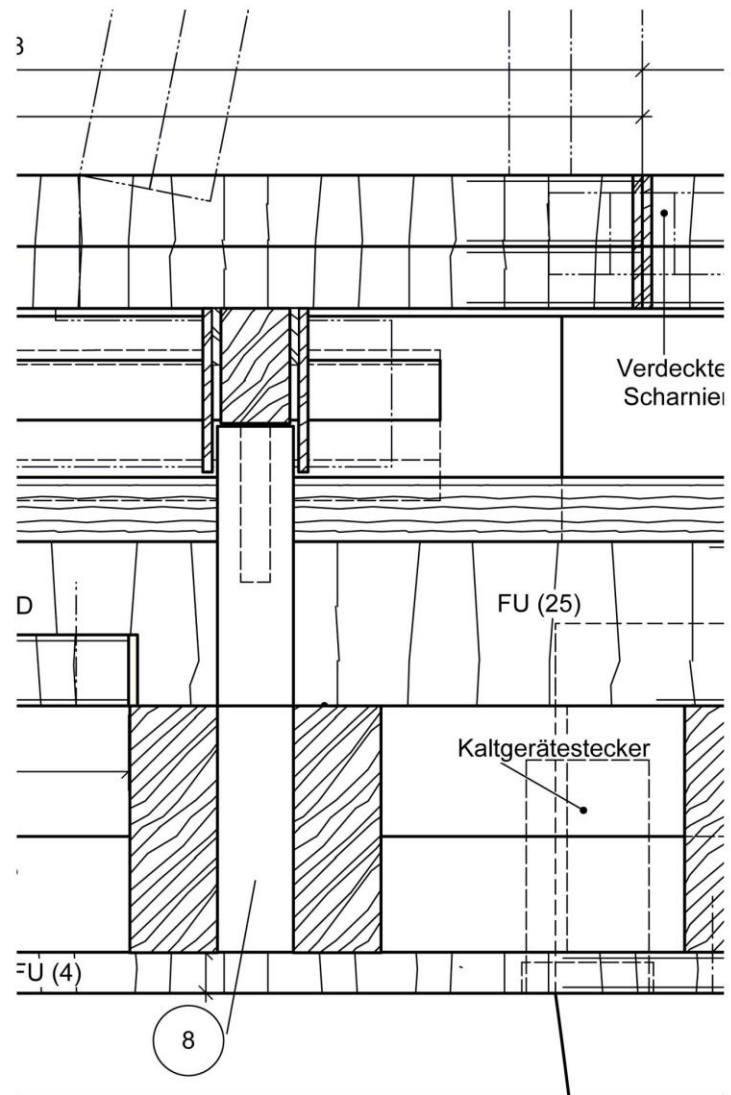


Meisterschule Berlin	01.10.2013
Schreibsekretär	Maßstab 1:1
Deutscher Nussbaum	Schnitt C - C
Christian Mathis	Blatt- Nr. 1
Kulissenführung Änderungszeichnung Klasse MVL- TI-1-2012	



Meisterschule Berlin	01.10.2013
Schreibsekretär	Gasdruckdämpfer
Deutscher Nussbaum	Ergänzungszeichnung
Christian Mathis	Klasse MVL- TI-1-2012
	Maßstab 1:1
	Detail 8
	Blatt- Nr. 1

Verzeichnis Editorial Version



Meisterschule Berlin		01.10.2013
Schreibsekretär	Gasdruckdämpfer	Maßstab 1:1
Deutscher Nussbaum	Ergänzungszeichnung	Detail 8
Christian Mathis	Klasse MVL- TI-1-2012	Blatt- Nr. 1

Verzeichnis Editorial Version