
Dokumentation
der Fertigung des Schreibsekretärs

Von: Christian Mathis

Geburtsdatum: 12.Mai 1974

Handwerkskammer Berlin

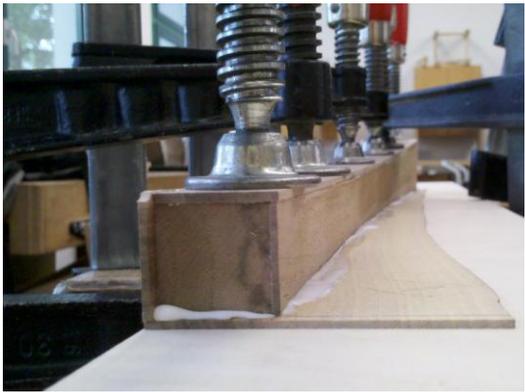
Berlin, 02.November 2013

Inhalt

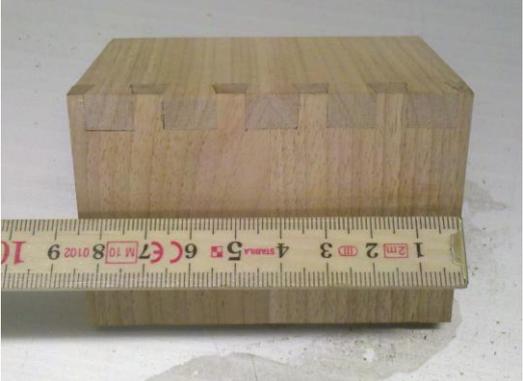
| | | |
|-----|----------------------------------|----|
| 1 | Arbeitsablauf | 3 |
| 2 | Ergänzungen und Änderungen | 19 |
| 1.2 | Metallplatte | 19 |
| 1.3 | Griff | 19 |
| 1.4 | Plexiglas | 19 |
| 1.5 | Gasdruckfeder | 19 |
| 3 | Änderungszeichnungen | 20 |

1 Arbeitsablauf

| Tätigkeit | Zeit | Abbildung |
|---|---------------------------------------|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 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>6h 6h</p> |  <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 doppel; Abb. 2 | <p>6h 5h 2h 2h 2h</p> |  <p>Abbildung 2</p> |
| <ol style="list-style-type: none"> 8. Schablone für die Füße anfertigen | <p>3h</p> | |

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

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

20. Schlitz in die FüÙe fräsen; Abb.15

5h

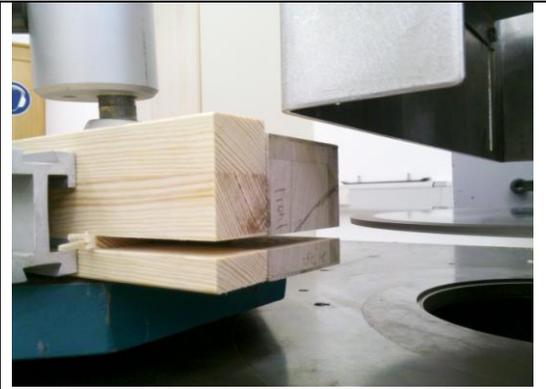


Abbildung 15

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

3h



Abbildung 16



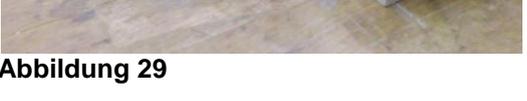
Abbildung 17



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>Abbildung 19</p> |
| <p>23. Zwischenboden, Schubkastenböden und Tischgestell unterböden furniert, mit Harnstoffharzleim bei 90° und 9min verpresst</p> | <p>4h</p> |  <p>Abbildung 20</p> |
| <p>24. Zwischenboden fälzen und seitliche Gratung fräst Abb.21, Abb.22</p> | <p>2,5h</p> |  <p>Abbildung 21</p> |
| <p>25. Gratung in Zarge fräst</p> | <p>2,5h</p> |  <p>Abbildung 22</p> |

| | | |
|--|--------------|---|
| | |  <p>Abbildung 23</p> |
| <p>26. Lichtrahmen, Kabelkanäle, Glasplatte; Lüfter und Serviceklappe in den Zwischenboden eingeschnitten und ausgefräst; Abb.23</p> | <p>18h</p> |  <p>Abbildung 24</p> |
| <p>27. Inneres Zargengestell durch Schlitz, Zapfen und Überblattung verbunden; Fälze für den Unterboden gefräst; Abb.24</p> | <p>11,5h</p> |  <p>Abbildung 25</p> |
| <p>28. Keilnutverbindung eingefräst; Abb.25</p> | <p>3h</p> |  <p>Abbildung 26</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>Abbildung 27</p> |
| <p>31. Äußere und innere Gestell miteinander verleimt; Abb. 27</p> | <p>6,5h</p> |  <p>Abbildung 28</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>Abbildung 29</p> |
| <p>35. Boden montieren</p> | <p>1,5h</p> |  <p>Abbildung 30</p> |

| | | |
|---|--------------|--|
| <p>36. Kulissenauszüge gefräst; Schubkastenseiten ein genutet Abb.30;Abb.31</p> | <p>10,5h</p> |  <p>Abbildung 31</p>  <p>Abbildung 32</p> |
| <p>37. Schubkastenfronten mit Sägefurnierüberfurniert; umlaufendes Profil gefräst, Schlüsselschild und Schloss eingelassen;Abb.32</p> | <p>12h</p> |  <p>Abbildung 33</p> |
| <p>38. Deck, Unter und Mittelfurnier zugeschitten;Abb.33</p> | <p>3h</p> |  <p>Abbildung 34</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>Abbildung 35</p> |
| | |  <p>Abbildung 36</p> |
| <p>42. Griff ausgesägt; Zapfen mit Epoxid Harzkleber eingeklebt und Kanten mit Einleimer versehen; Abb.36</p> | <p>3h</p> |  <p>Abbildung 37</p> |
| <p>43. Einleimer an das Deckblatt angeleimt; Metallplättchen eingeklebt; Platten kalibrieren; Abb.37</p> | <p>3,5h</p> |  <p>Abbildung 38</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>Abbildung 39</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>Abbildung 40</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>Abbildung 41</p> |
| <p>50. Funktionsüberprüfung des Rollbeschlages</p> | <p>3h</p> |  <p>Abbildung 42</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>Abbildung 47</p> |
| <p>54. Holzoberfläche mit Varicryl TM grundiert; Lackoberfläche fein geschliffen; entlackiert; Abb.47; Abb.48</p> | <p>33h</p> |  <p>Abbildung 48</p>  <p>Abbildung 49</p> |
| <p>55. Lichtrahmen und Lüfter montiert ; Abb.</p> | <p>3h</p> |  <p>Abbildung 50</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 | |
| 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 | |

Abbildung 51

| | | |
|--------------------------|-------------|--|
| 67. Nacharbeiten | | |
| 68. Gesamtstunden | 351h | |

| | | |
|--|--|--|
| | | |
|--|--|--|

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.

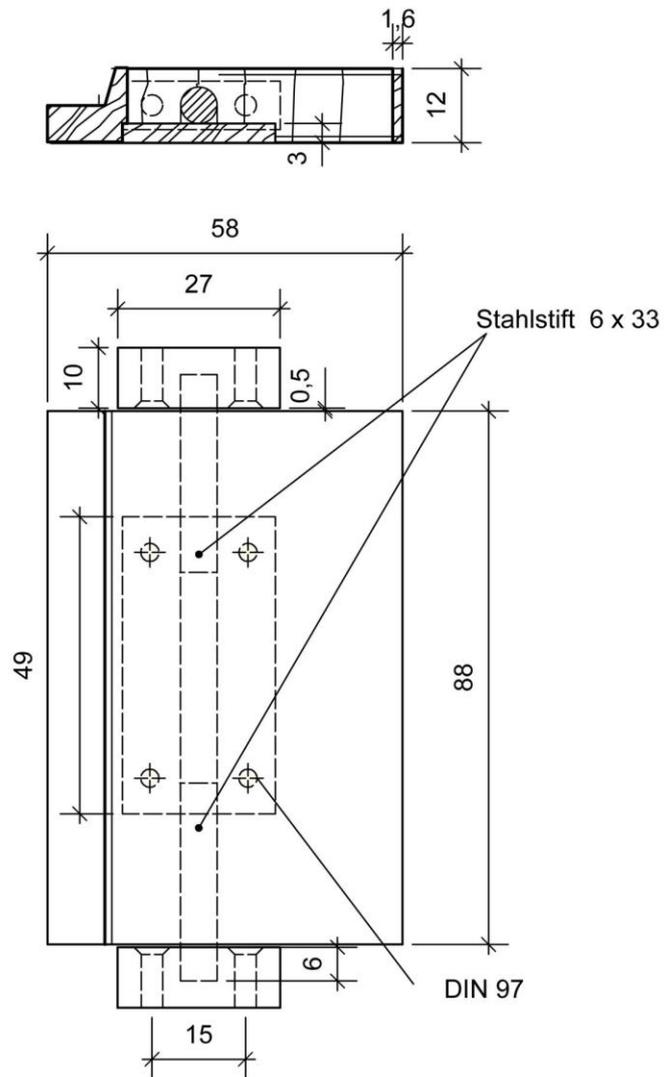
1.5 Gasdruckfeder

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.

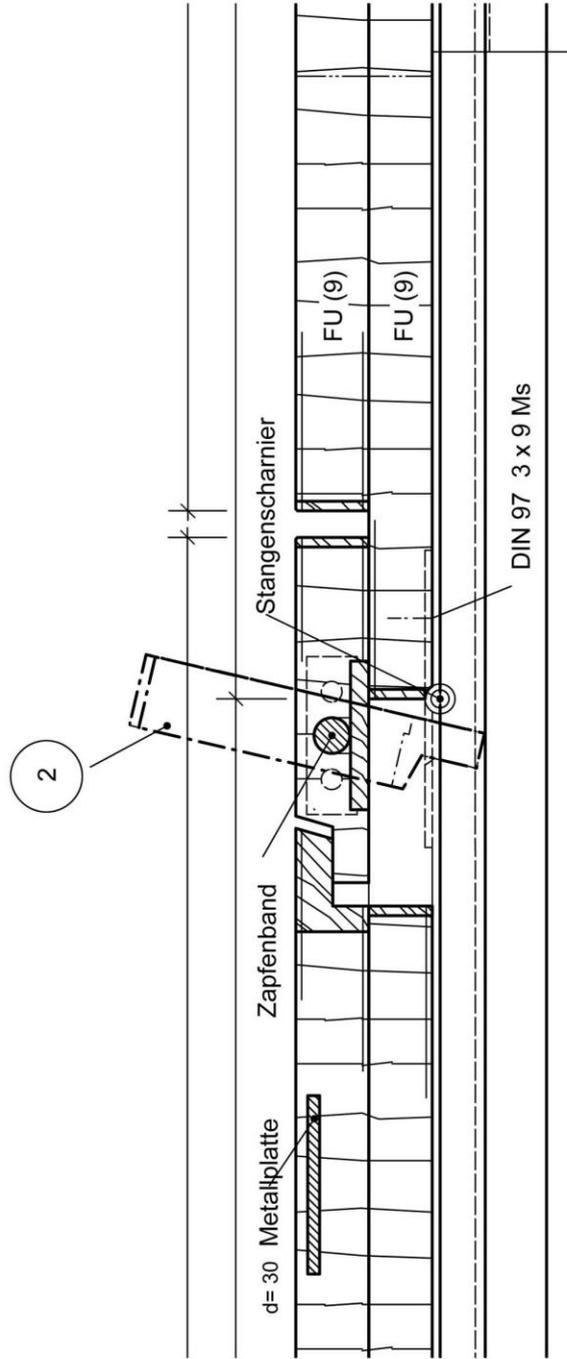
3 Änderungszeichnungen

Verbreitete Editional Version

Detail 2 Griff

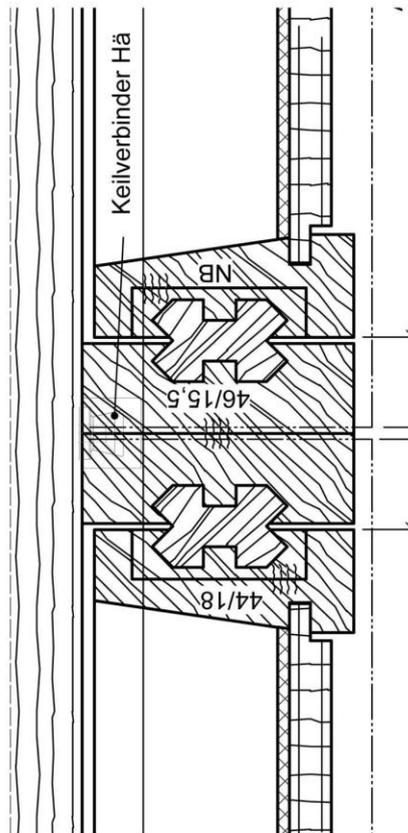


| | | |
|----------------------|--------------------------|--------------|
| Meisterschule Berlin | | 01.10.2013 |
| Schreibsekretär | Griff Änderungszeichnung | Maßstab 1:1 |
| Deutscher Nussbaum | | Detail 2 |
| Christian Mathis | Klasse MVL- TI-1-2012 | Blatt- Nr. 1 |

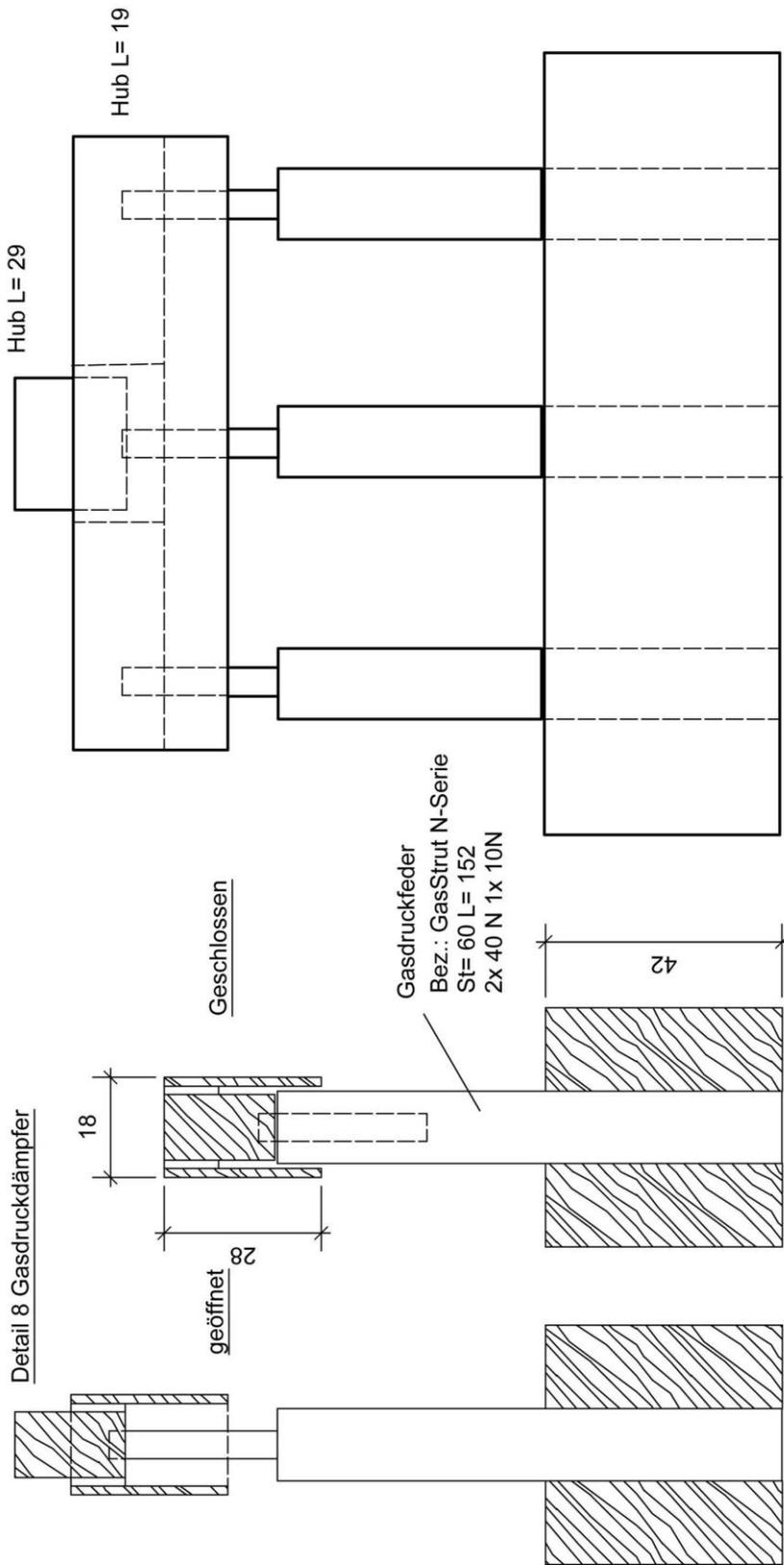


| | |
|----------------------|--------------------------|
| Meisterschule Berlin | 01.10.2013 |
| Schreibsekretär | Griff Änderungszeichnung |
| Deutscher Nussbaum | Detail 2 |
| Christian Mathis | Klasse MVL- TI-1-2012 |
| | Blatt- Nr. 1 |

Meisterschule Berlin

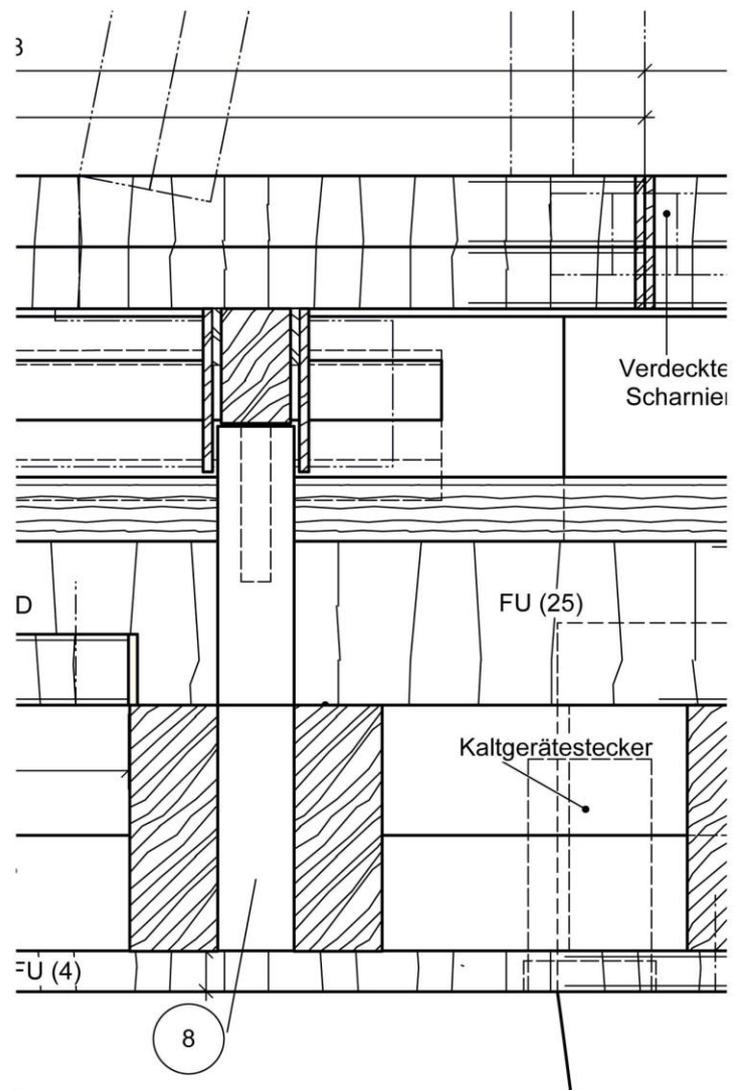


| | |
|--|---------------|
| Meisterschule Berlin | 01.10.2013 |
| Schreibsekretär | Maßstab 1:1 |
| Deutscher Nussbaum | Schnitt C - C |
| Christian Mathis | Blatt- Nr. 1 |
| Kulissenführung Änderungszeichnung Klasse MVL- TI-1-2012 | |



| | |
|----------------------|-----------------------|
| 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