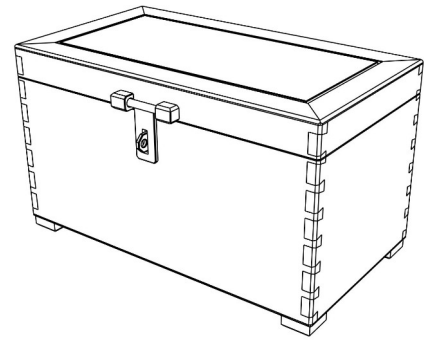




Truhe



Stückliste

Pos.	Bezeichnung	Stück	Material	Länge mm	Breite mm	Dicke mm
1	Korpus/Deckel Front/Rückseite	2	Erle	600	322	18
2	Korpus/Deckel Seiten	2	Erle	330	322	18
3	Deckel/Bodenrahmen lang	4	Erle	600	50	18
4	Deckel/Bodenrahmen kurz	4	Erle	330	50	18
5	Leisten lang	2	Erle	564	44	5
6	Leisten kurz	2	Erle	294	44	5
7	Deckel/Boden Füllung	2	Birke	520	250	18
8	Füße	4	Birke	46	46	20
9	Verschluss Öse	1	Birke	40	30	6
10	Verschluss Überfall	1	Birke	90	40	6
11	Verschluss Lager	2	Birke	30	25	20
12	Verschluss Achse	1	Birke	90	Ø 12	
13	Scharnier Achse	2	Birke	54	Ø 6	
14	Scharnier	4	Birke	50	30	12
15	Schrauben Leisten/Deckel	14	ST	DIN 7997 3,5x16		
16	Schrauben Beschläge	8	ST	DIN 7997 4x25		
17	Schrauben Beschläge	2	ST	DIN 7997 4x30		
18	Schrauben Füße	2	ST	DIN 7997 4x35		

Geeignet für Personen mit guten Kenntnissen. Eine Unterweisung an den benötigten Holzbearbeitungsmaschinen ist erforderlich.

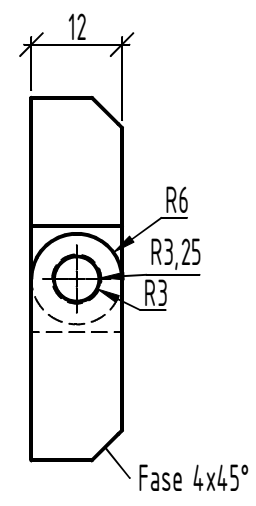
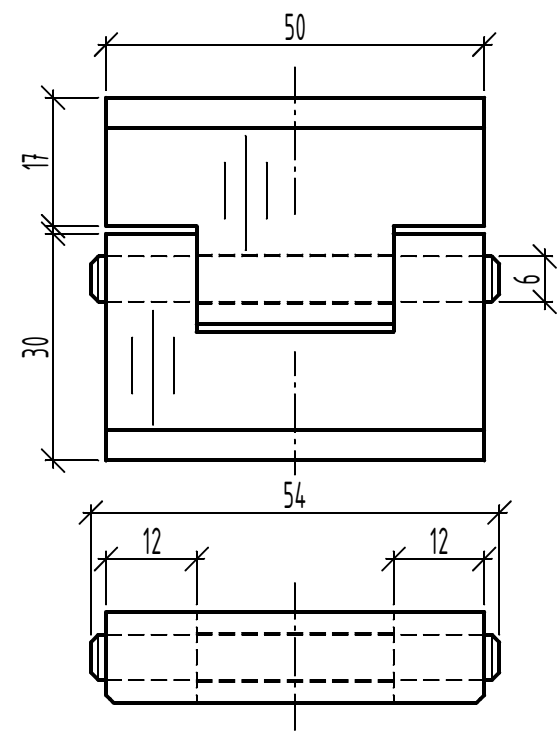
Arbeitsablauf:

Deckelseiten und Korpus werden in der Breite zunächst zusammengelegt und als eine Brettfläche hergestellt. Ferner wird eine Breitenzugabe von 4 mm für die spätere Schnittfuge zwischen Deckel und Korpus gegeben.

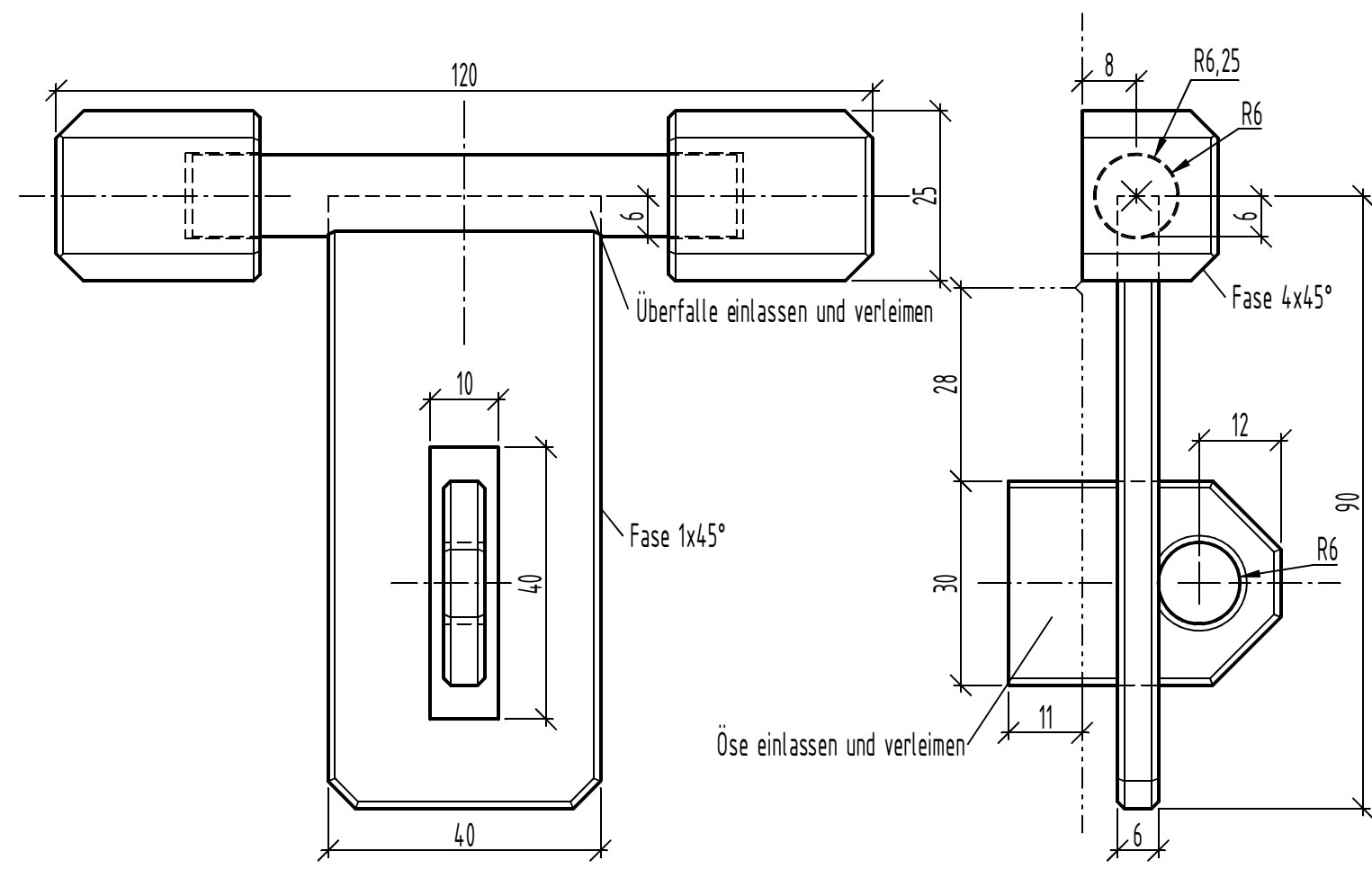
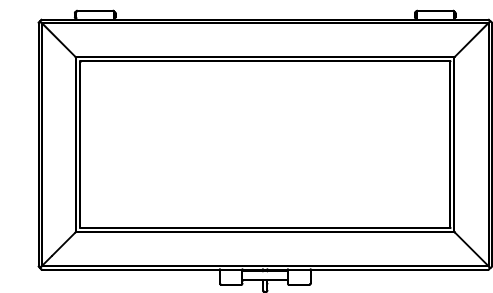
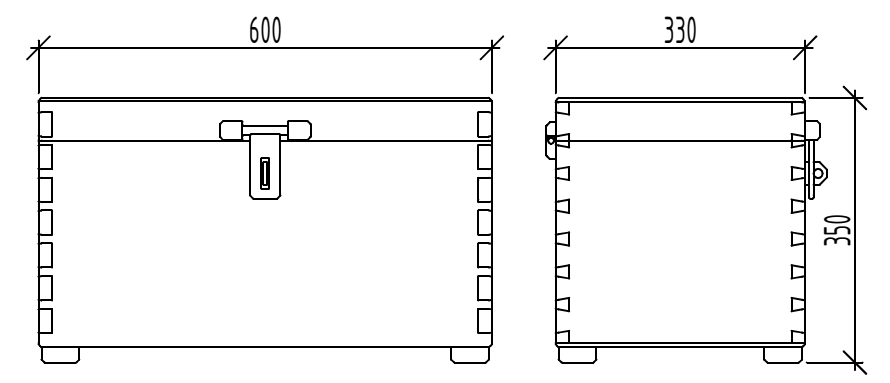
Das vorläufige Breiten- Fertigmaß beträgt demnach: $268 \text{ mm} + 50 \text{ mm} + 4 \text{ mm} = \underline{322 \text{ mm}}$.

Die Gelenkteile der Scharniere zunächst als durchgehende Leiste aushobeln.

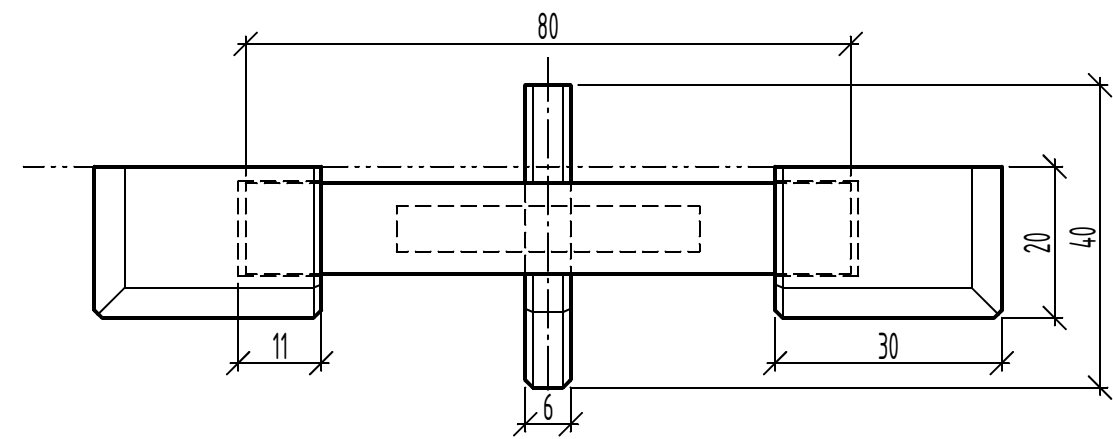
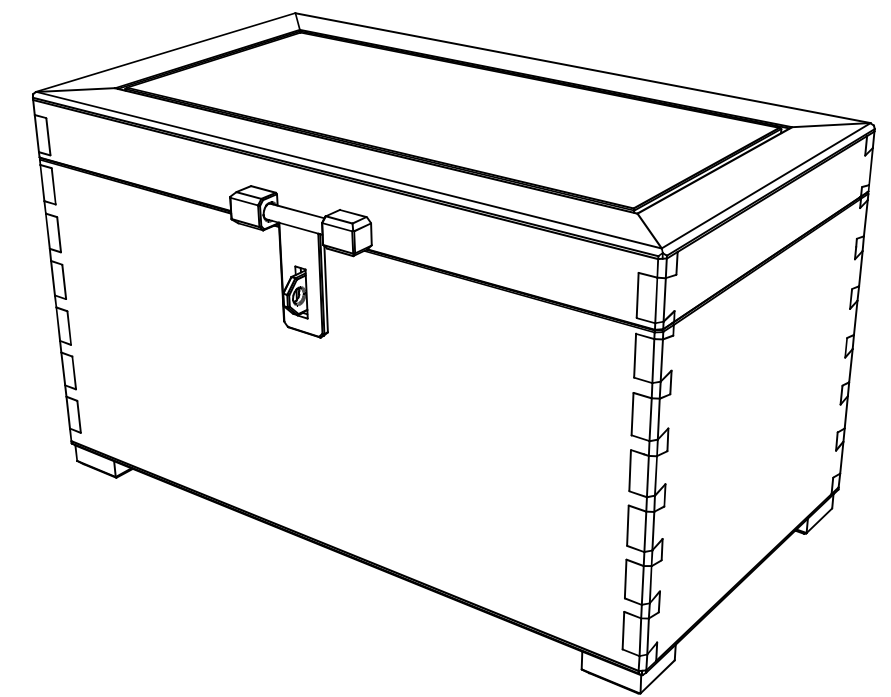
- Brettflächen herstellen und formatieren.
- Alle Teile Anreißen.
- Die Innenseiten der Pos. 3 und 4 nutzen.
- Eckverbindungen der Rahmenhölzer schlitzen und einseitig auf Gehrung absetzen.
- Rahmeneckverbindungen zusammenpassen.
- Rahmenfüllungen beidseitig fälzen.
- Die Fälze der Rahmenfüllungen und die Innenkanten der Rahmenhölzer schleifen.
- Deckel- und Bodenrahmen verleimen.
- Zinkenverbindung an den Korpusseiten herstellen.
- Innenseiten der Korpusteile schleifen und Korpus verleimen.
- Deckel- und Bodenrahmen verputzen und Außenkanten fälzen.
- Korpus verputzen.
- Deckel- und Bodenrahmen mit dem Korpus verleimen.
- Die Leiste, für die Gelenkteile der Scharniere, an der Tischfräse fasen und verrunden.
- Leiste schleifen und Gelenkteile auf Länge schneiden.
- Bohrungen, für die Achse der Scharniere, an der Langlochbohrmaschine bohren.
- Gelenkteile anreißen und Ausnehmungen herstellen. Kanten brechen.
- Achsenenden fasen, Gelenke zusammensetzen und Gängigkeit prüfen.
- Korpus und Rahmen verputzen, dann Außenecken an der Tischfräse fasen.
- Korpus auf der Formatkreissäge auftrennen. Schnittflächen verputzen und Kontaktflächen von Deckel und Korpus fasen.
- Leisten fasen und auf Gehrung in den Deckel einschneiden, vorbohren und schleifen.
- Außenflächen von Korpus und Deckel schleifen, Kanten brechen.
- Verschlusssteile herstellen, Kanten fasen, Flächen schleifen, Überfalle in die Achse einlassen und verleimen.
- Verschlussöse in den Korpus einlassen und verleimen.
- Beschläge von innen an Deckel und Korpus schrauben, dann die Leisten in den Deckel schrauben.
- Beschläge auf Gängigkeit prüfen.
- Füße fasen, bohren, schleifen, Kanten brechen und montieren.



2x Deckelgelenk



1x Überfalle mit Öse



Sachnummer	Allgemeintoleranz	Oberfläche	Werkstoff
			BEPU
Erstellt durch	Genehmigt von	Dokumentart	Technische Referenz
Frank Meyer		Fertigungszeichnung	
Maßstab	Ausgabedatum	Blatt	
1:1/1:10	15.03.2020	4-20/2	

