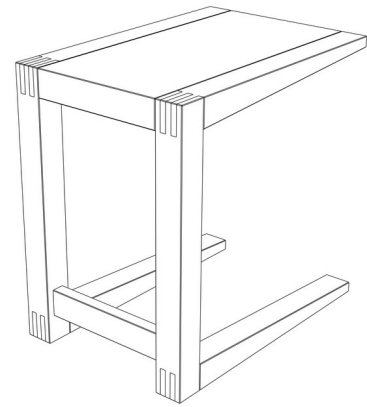




Anstattisch



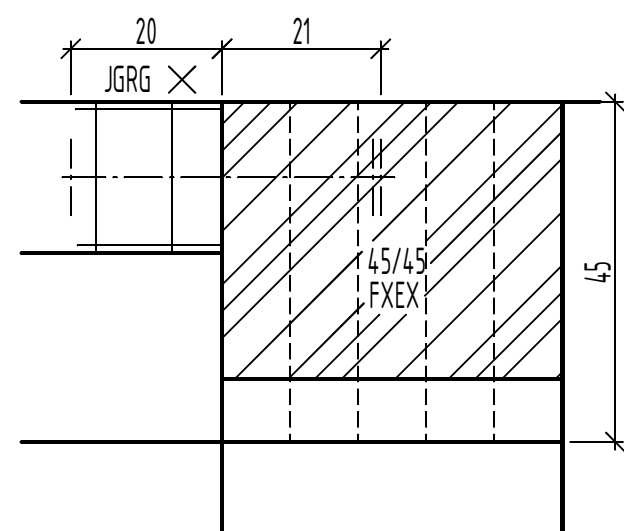
Stückliste

Pos.	Bezeichnung	Stück	Material	Länge mm	Breite mm	Dicke mm
1	Platte, mit Pos. 4	1	P2	500	240	19
2	Platte, Abkantung, mit Pos. 4	1	P2	45	240	19
3	Furnier	2	Nussbaum	600	260	0,5
4	Anleimer - endlos	2	Nussbaum	ca. 550	19	5
5	Beine	2	Esche	500	45	45
6	Ausleger	4	Esche	500	45	45
7	Traverse	1	Esche	240	50	24
8	Dübel	10	Buche	DIN 68150 A 10x40		

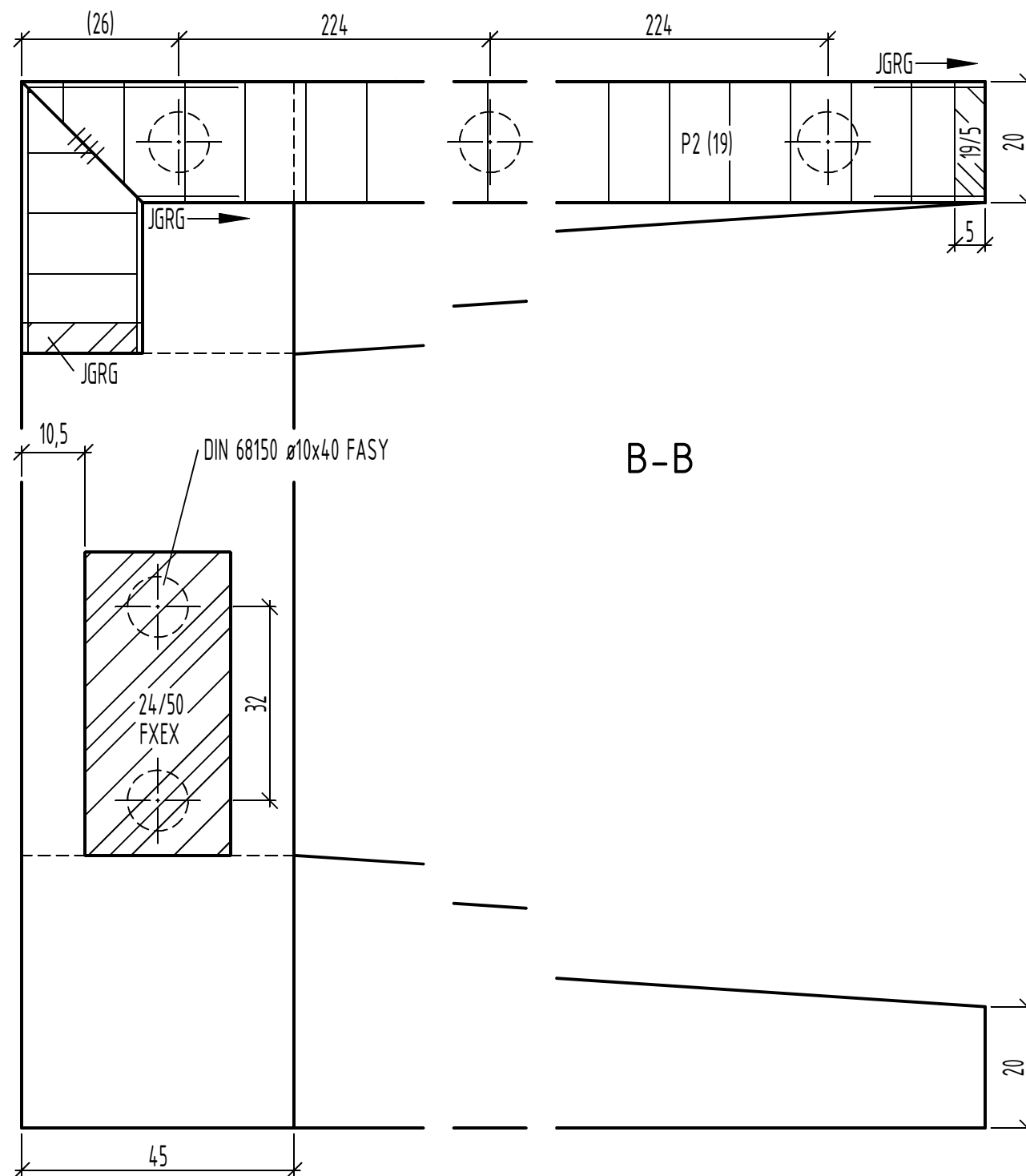
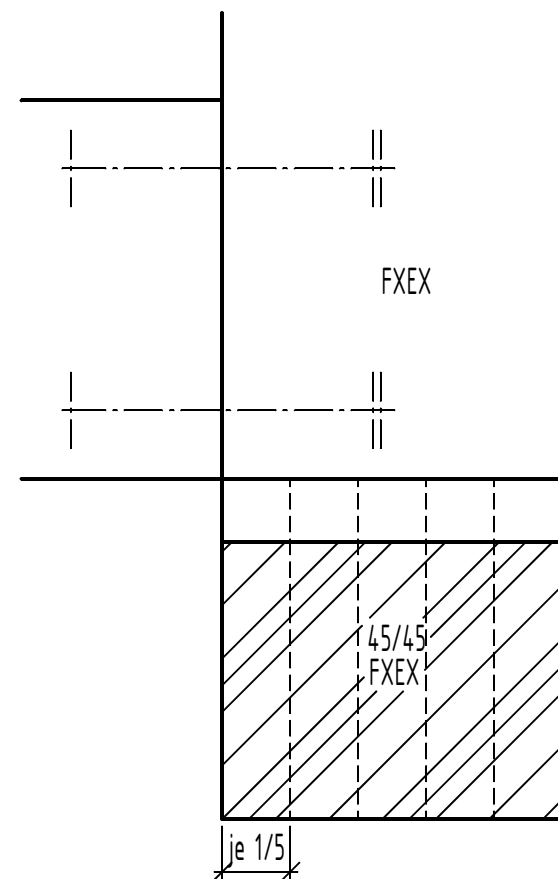
Geeignet für Personen mit guten Kenntnissen. Eine Unterweisung an den benötigten Holzbearbeitungsmaschinen ist erforderlich.

Arbeitsablauf:

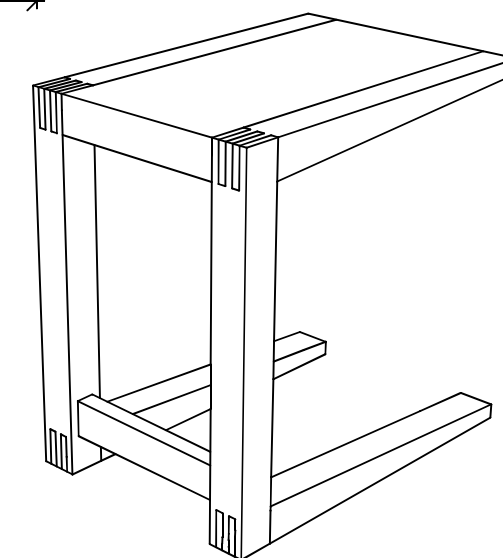
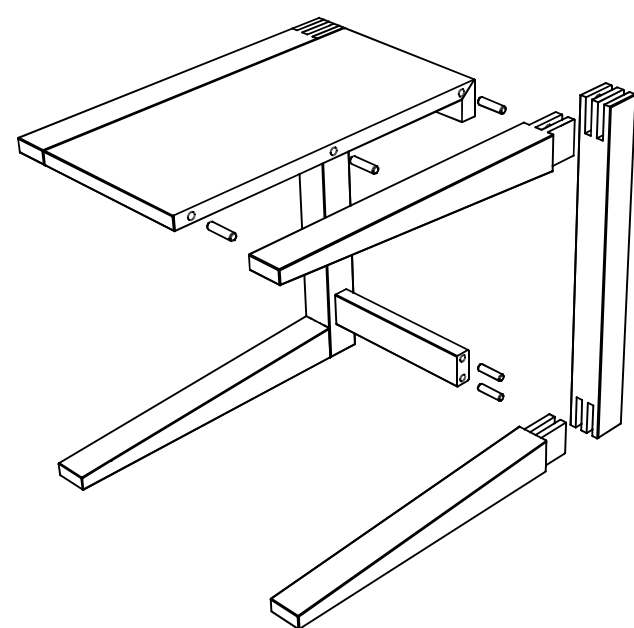
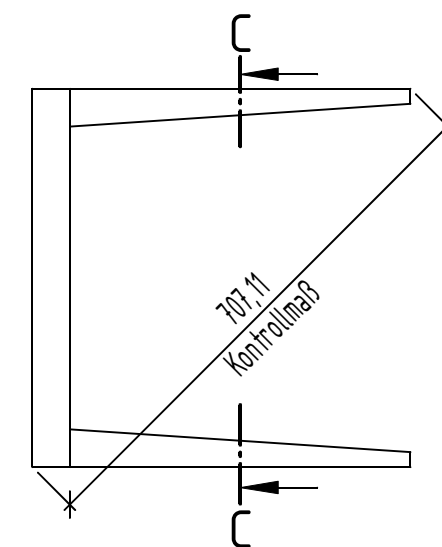
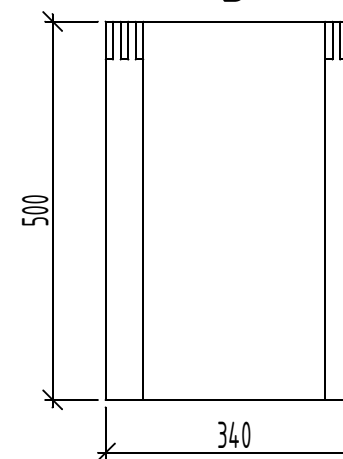
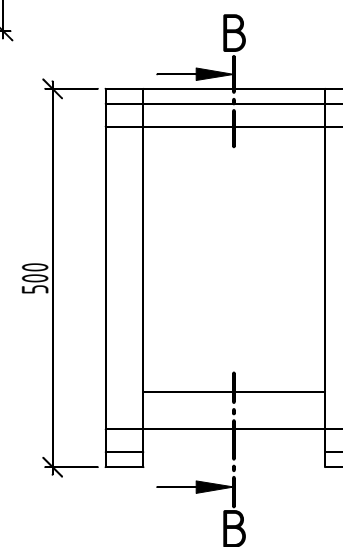
- Anreißen aller Bauteile.
- Herstellen der Doppelzapfen an der Tischfräse.
- Ausleger an der Formatkreissäge abschrägen (Spannvorrichtung erforderlich).
- Abgeschrägte Flächen auf dem Abrichthobel glätten.
- Kurze Schmalkanten der Tischplatte mit Anleimer versehen. Überstände entfernen.
- Platte furnieren. Breite auf Maß schneiden.
- Flächen und Schmalkanten schleifen.
- Gehrungen anschneiden, Platte und Abkantung verleimen, Kanten brechen.
- Dübellöcher in Platte und obere Ausleger bohren.
- Dübel-Bohrungen für die Traverse herstellen.
- Innenflächen der Beine und Ausleger schleifen.
- Beine und Ausleger verleimen (äußere Diagonalen kontrollieren: 707,11mm !)
- Verbindungen verputzen.
- Dübelloch im Doppelzapfen nachbohren.
- Seitliche Innenflächen der Gestelle und die Traverse schleifen, Kanten brechen.
- Gestelle mit Traverse und Tischplatte verleimen.
- Alle Flächen schleifen und Kanten brechen.



C-C



B-B



Sachnummer	Allgemeintoleranz	Oberfläche	Werkstoff
			FXEX, JGRG, P2
Erstellt durch	Genehmigt von	Dokumentart	Technische Referenz
Frank Meyer		Fertigungszeichnung	
Titel	Maßstab	Ausgabedatum	Blatt
Anstelltisch	1:1/1:10	25.03.2021	4-06

CAD-FM | 
Digitale
Modelle +
Zeichnungen