

# Winkelteil

## Arbeiten mit stationären Maschinen

Kantenschleifmaschine

## Arbeiten mit Handmaschinen

Stichsäge

Handbohrmaschine

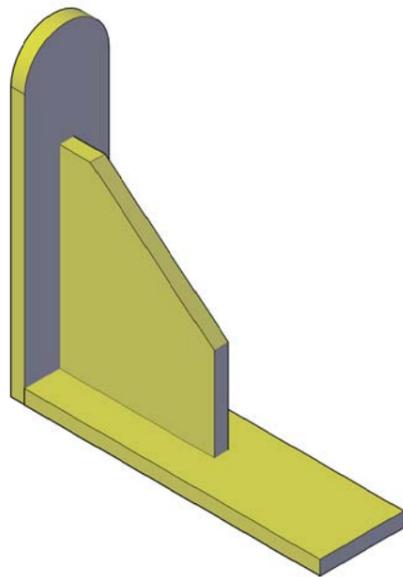
Lamello

Handoberfräser

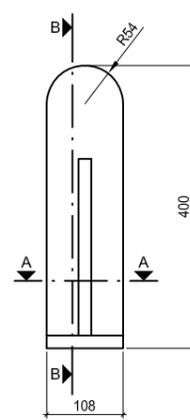
## Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
	Handzinken
Stichsäge	Bearbeiten der Teile
Handbohrmaschine	Bohrungen
Lamello	Verbindungsarbeiten
Kantenschleifmaschine	Rundung und Schräge
Handoberfräser	2mm Fase
Bank	Kein Verputzen
	Kein Verleimen

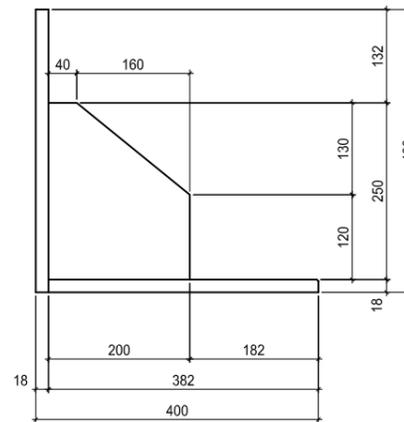
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Seite	N	1	400	108	18
Boden	N	1	400	108	18
Winkelhalter	N	1	250	200	18
Dübel		2	30		8
Lam 20		2			



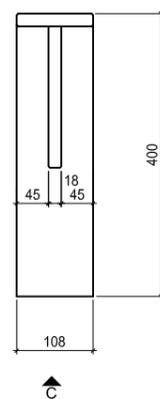
Ansicht C



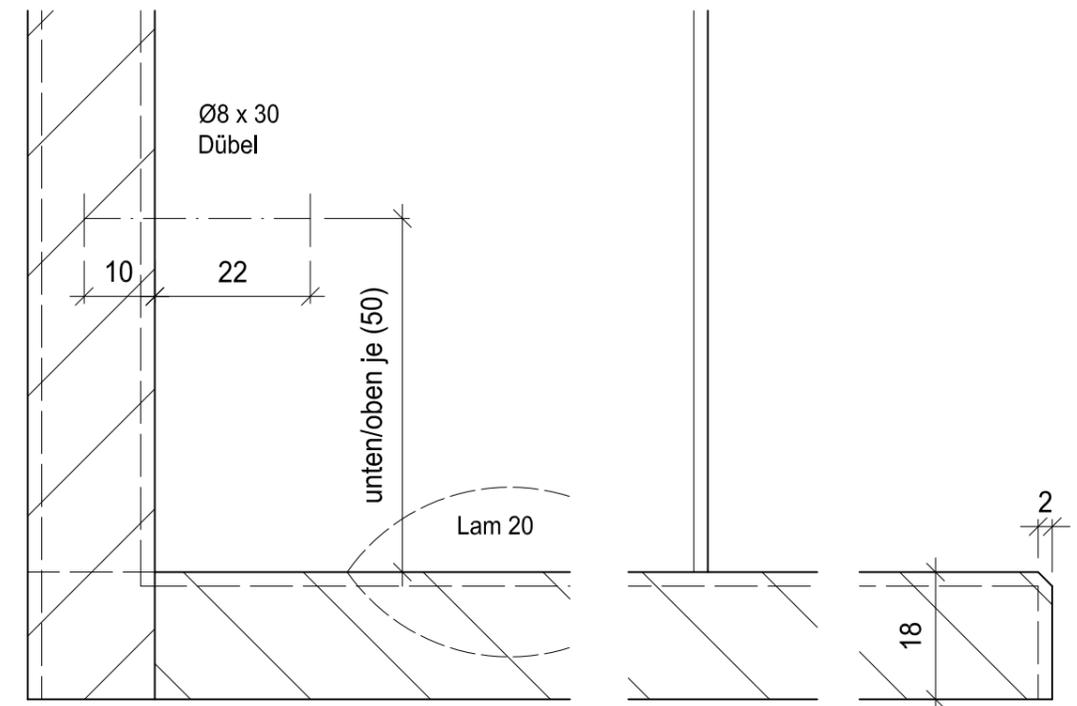
B-B



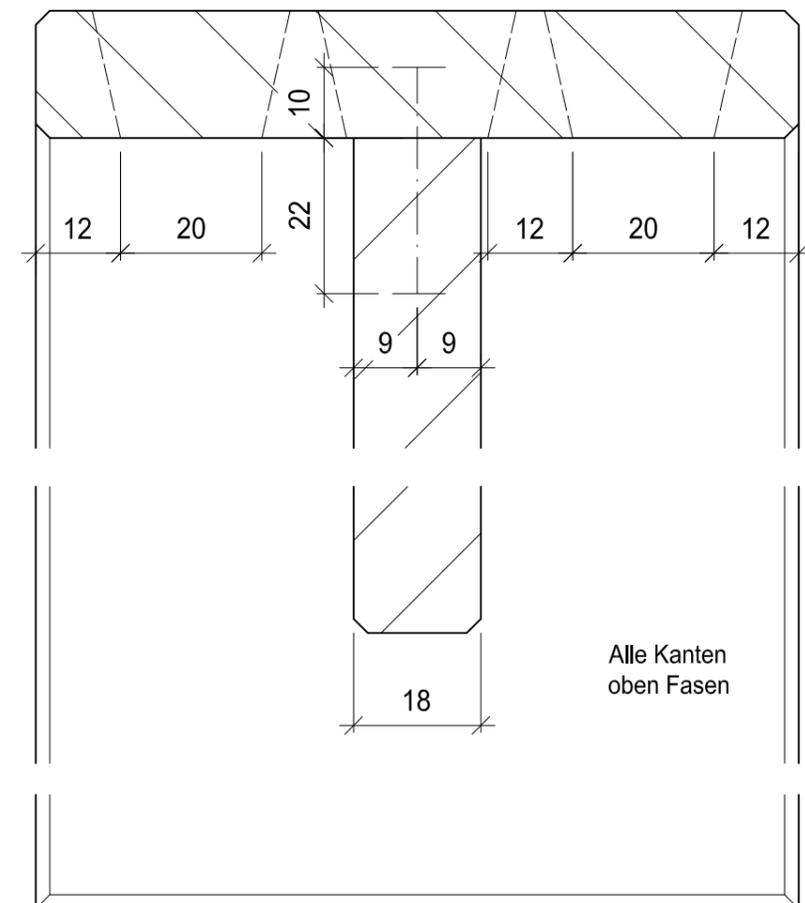
A-A



B-B



A-A



1

Der Schreiner  
Ihr Macher  
schreiner.ch

## Praktische Arbeiten

Grundlegende Berufsarbeiten (Teilprüfung)  
6. Semester

Verband Schweizerischer Schreinermeister  
und Möbelfabrikanten

Aufgaben-Nr.: 11a-P.1

Massstab: 1:10 / 1:1

Plangrösse: 420 x 297

Datum: 01.03.2011

Gezeichnet: Is

# Fragment

## Arbeiten mit stationären Maschinen

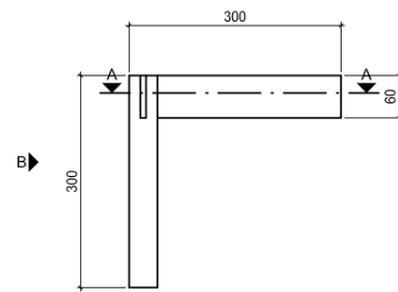
Bandsäge

## Arbeiten

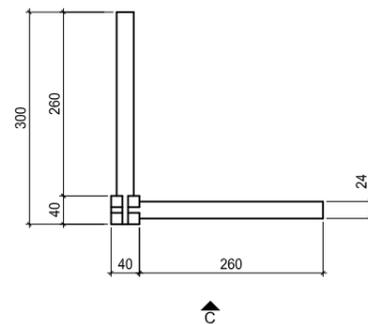
Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Bandsäge	Komplette Bearbeitung
	Verleimen (vorher Experten zeigen)
	Schleifen, Verputzen

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Stollen	L	1	300	40	40
Friese	L	2	300	60	24
Probestück/Stossholz	N/L	1	500	60	24

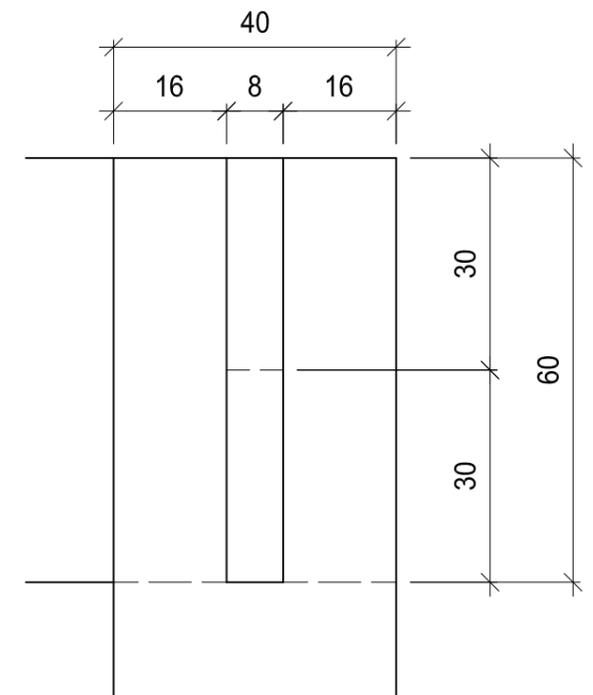
Ansicht C



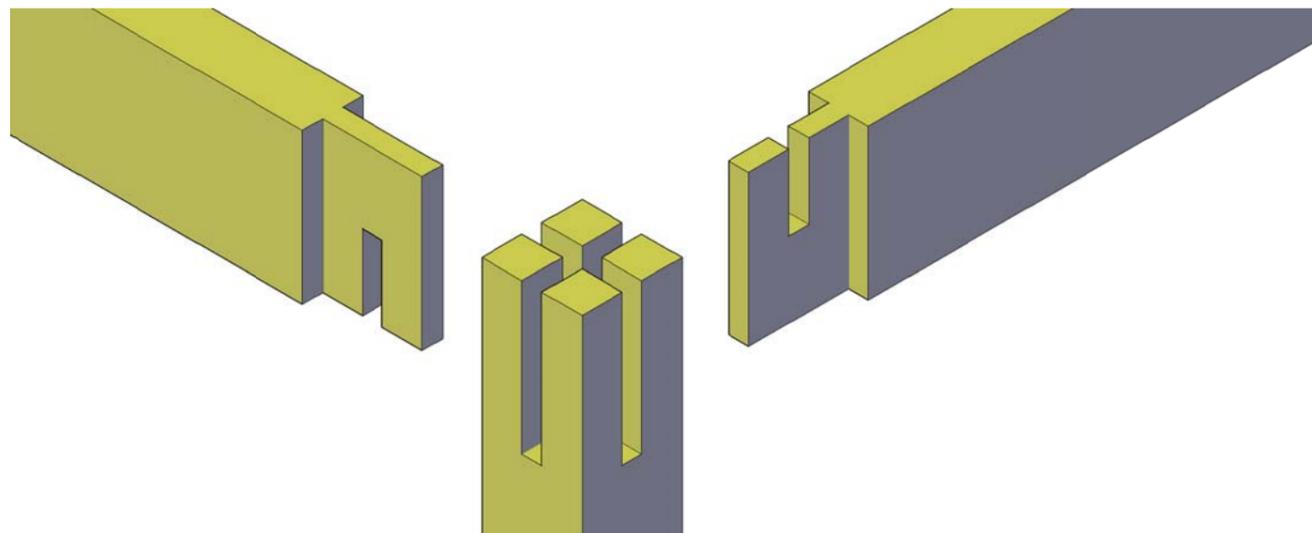
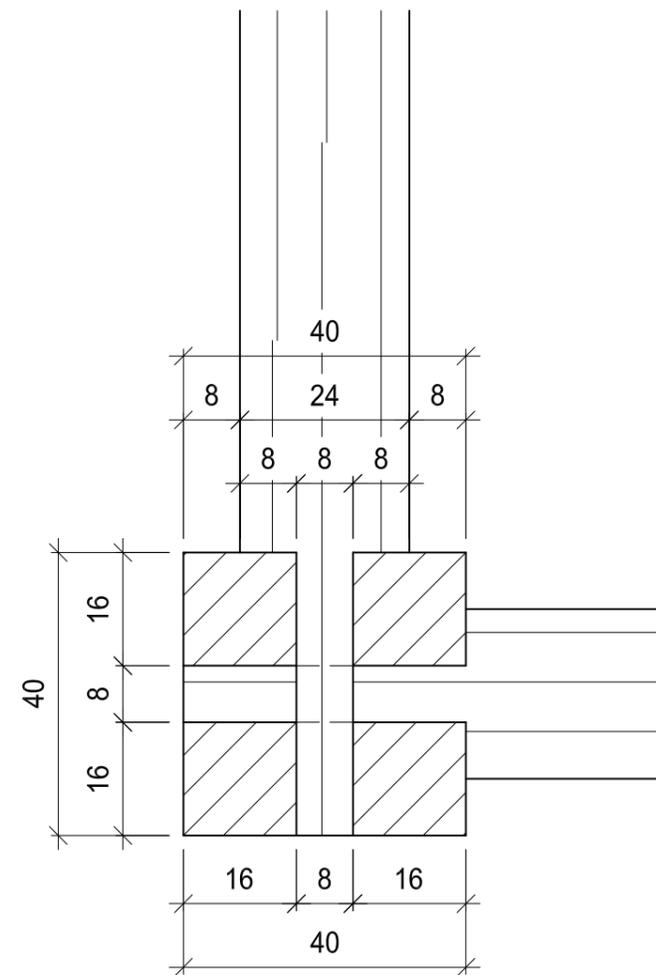
A-A



Ansicht B



A-A



2

Der Schreiner  
Ihr Macher  
schreiner.ch

## Praktische Arbeiten

Grundlegende Berufsarbeiten (Teilprüfung)  
6. Semester

Verband Schweizerischer Schreinermeister  
und Möbelfabrikanten

Aufgaben-Nr.: 11a-P.2

Massstab: 1:10 / 1:1

Plangrösse: 420 x 297

Datum: 01.03.2011

Gezeichnet: Is

## Verkleidung mit Profilstab

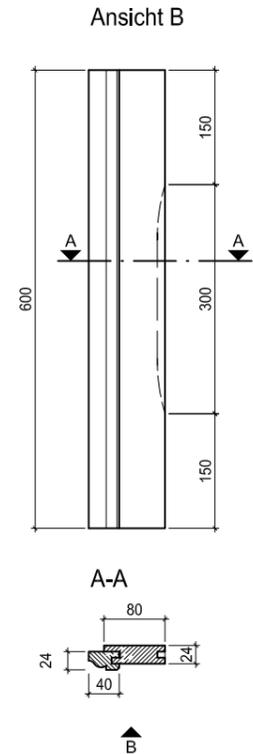
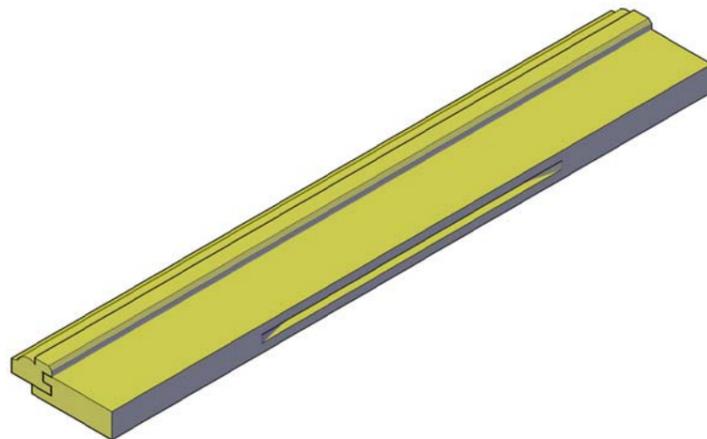
### Arbeiten mit stationären Maschinen

Kehlmaschine A

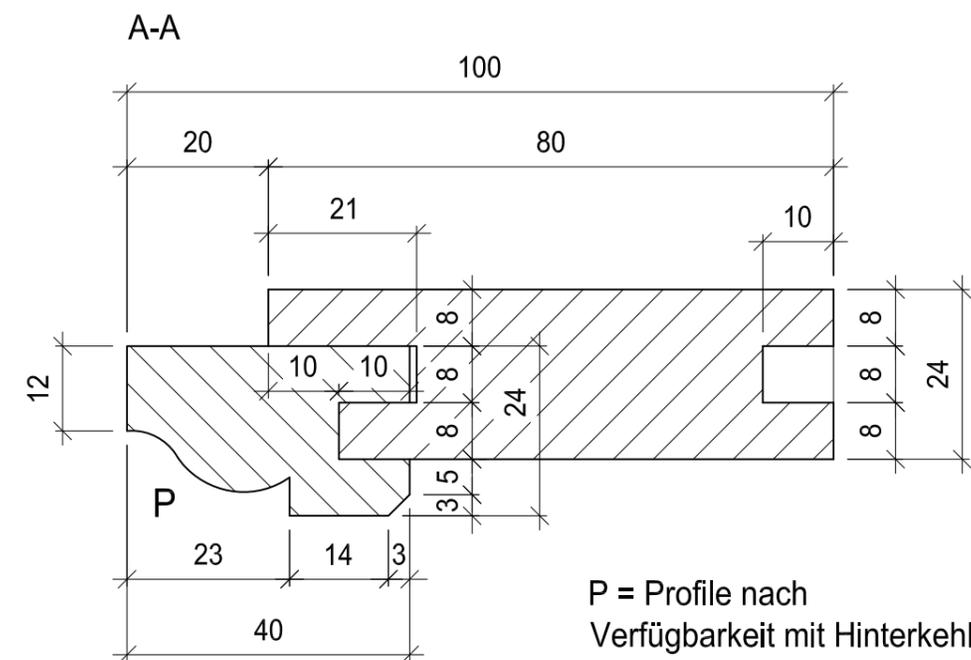
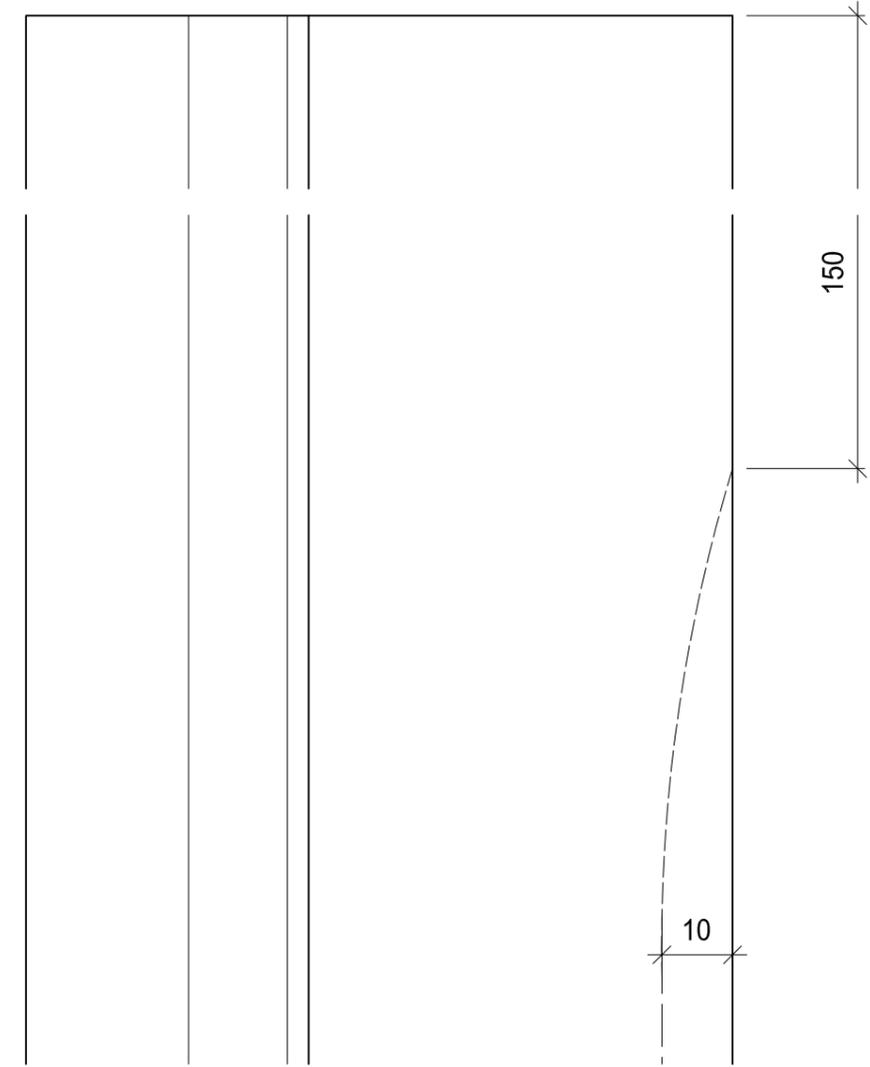
### Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Kehlmaschine	Aussennut (ein- ausfahren)
	Nut/Kamm bearbeiten
	Fas/Profil bearbeiten
	Kein Verputzen
	Kein Verleimen

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Fries	L	1	600	80	24
Profile	L	1	600	40	24
Probestück/Stossholz	N	1	500	80	24
Probestück/Stossholz	N	1	500	40	24



### Ansicht B



P = Profile nach Verfügbarkeit mit Hinterkehlung

3

Der Schreiner  
Ihr Macher  
schreiner.ch

### Praktische Arbeiten

Grundlegende Berufsarbeiten (Teilprüfung)  
6. Semester

Verband Schweizerischer Schreinermeister  
und Möbelfabrikanten

Aufgaben-Nr.: 11a-P.3

Massstab: 1:10 / 1:1

Plangrösse: 420 x 297

Datum: 01.03.2011

Gezeichnet: Is

# Tür-Eckteil

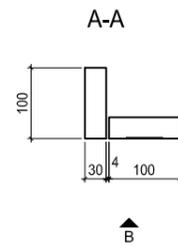
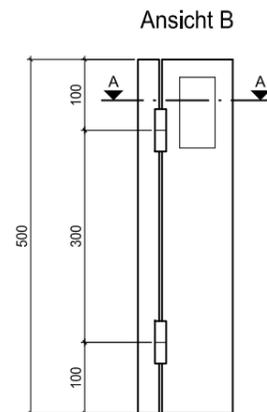
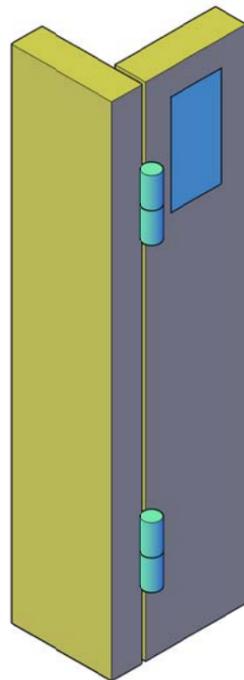
## Arbeiten mit Handmaschinen

Handoberfräser

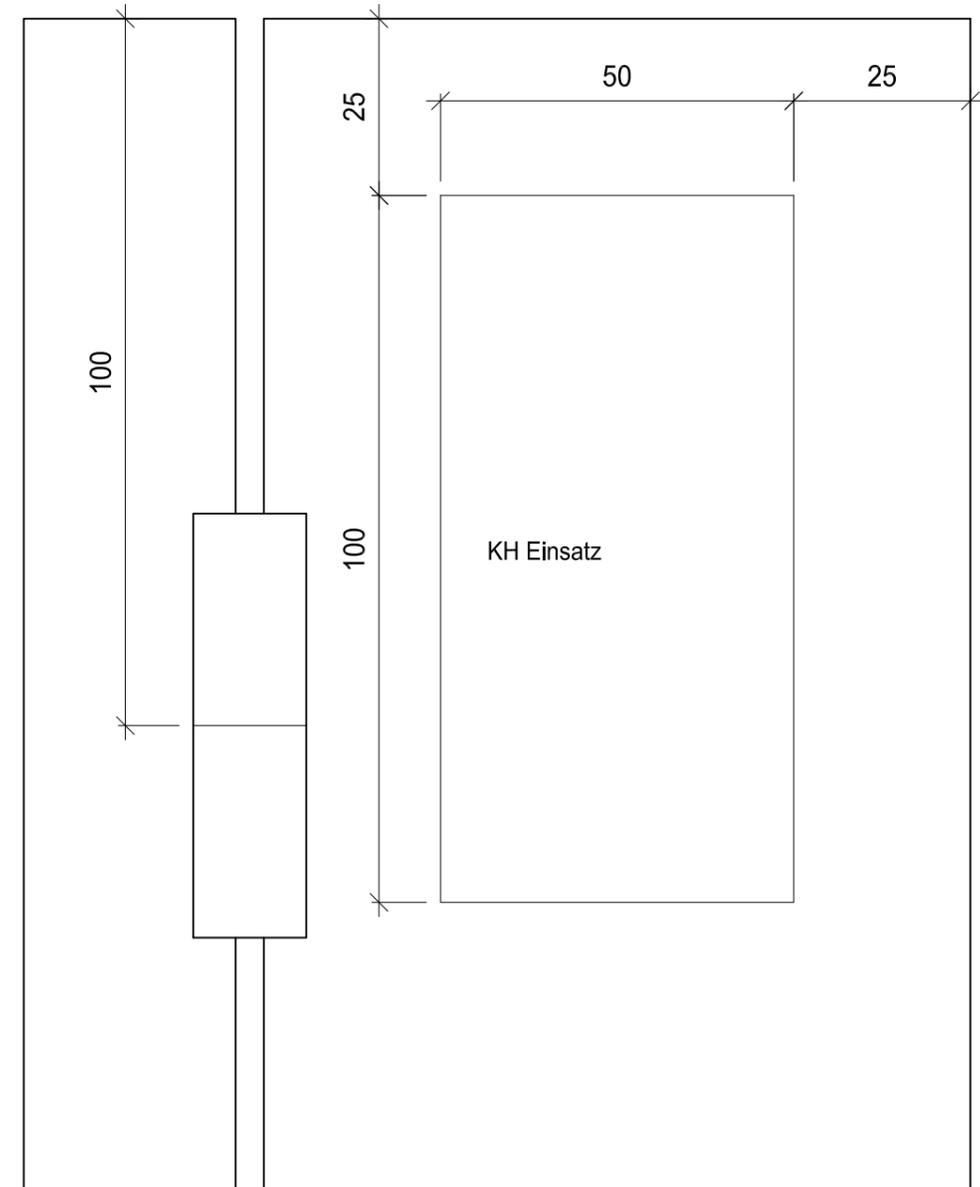
## Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Handoberfräser	Bänder einlassen
	KH Einsatz ausfräsen
Bank	Einpassarbeiten
	Band befestigen
	Kanten leicht gebrochen
	Kein Verleimen
	Kein Flächenschliff

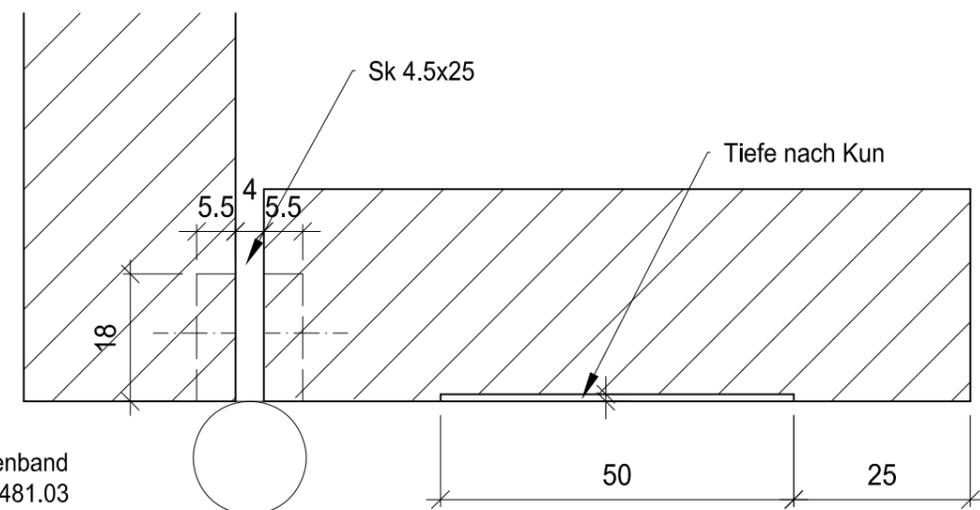
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Seite	N	1	500	100	30
Front	N	1	500	100	30
Probestück/Stossholz	N	1	450	100	30
KH Einsatz	Kun	1	100	50	~1
Paumellenbänder		2	64.481.03		
Schrauben		12	4.5 x 25		



## Ansicht B



## A-A



Paumellenband  
OPO 64.481.03

4

Der Schreiner  
Ihr Macher  
schreiner.ch

## Praktische Arbeiten

Grundlegende Berufsarbeiten (Teilprüfung)  
6. Semester

Verband Schweizerischer Schreinermeister  
und Möbelfabrikanten

Aufgaben-Nr.: 11a-P.4

Massstab: 1:10 / 1:1

Plangrösse: 420 x 297

Datum: 01.03.2011

Gezeichnet: Is

## Furnierarbeit

### Arbeiten mit stationären Maschinen

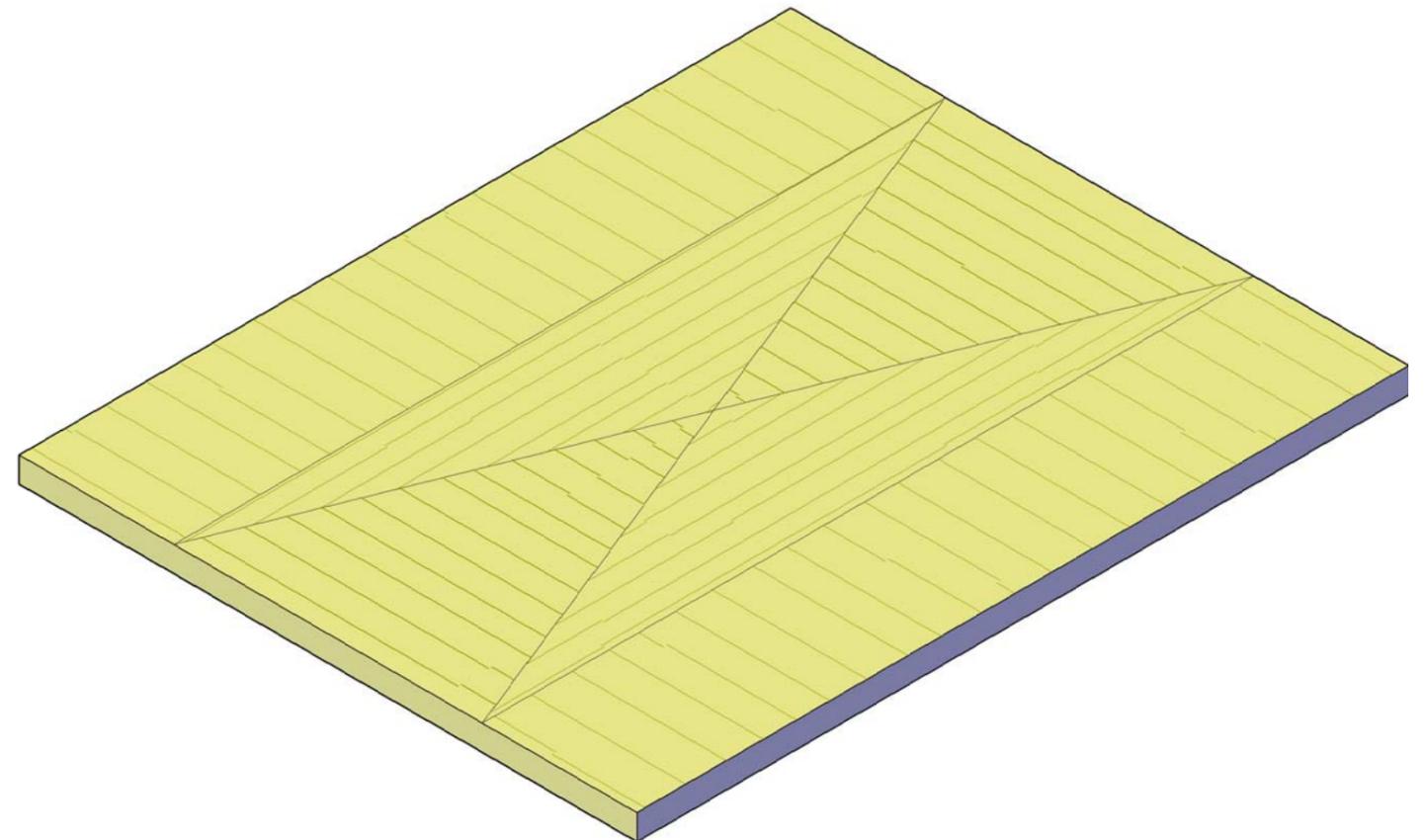
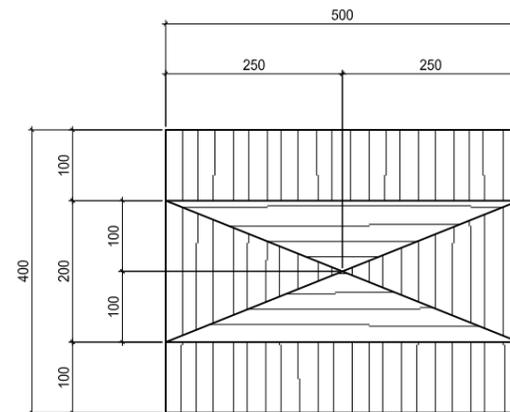
Furnierpresse
Furnierfügemaschine
Schleifmaschine
Striebig

### Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Furnierfügemaschine	Furnier zuschneiden
Bank	Furnier zusammensetzen
Furnierpresse	Leim auftragen, pressen
Bank	Furnier bündig machen
Striebig	Formatschnitt
Schleifmaschine	Flächenschliff
Bank	Verputzen
	Schleifen

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Grundplatte	Spa	1	500	400	16
Teile aussen hell	Fur	2	100	500	0.6
Teile innen dunkel	Fur	2	500	100	0.6
Teile innen dunkel	Fur	2	200	250	0.6
Unten Blindfurnier	Fur	1	500	400	0.6

Draufsicht



# Podest

## Arbeiten mit stationären Maschinen

Kreissäge A

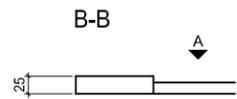
## Arbeiten mit Handmaschinen

Lamello

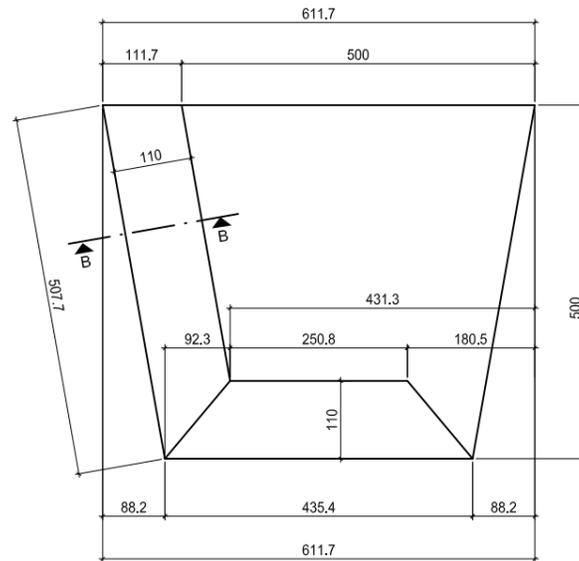
## Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Kreissäge A	Platten bearbeiten
Lamello	Verbindungsarbeiten
Bank	Verleimen ( <b>vorher Experten zeigen</b> )
	Schleifen, verputzen

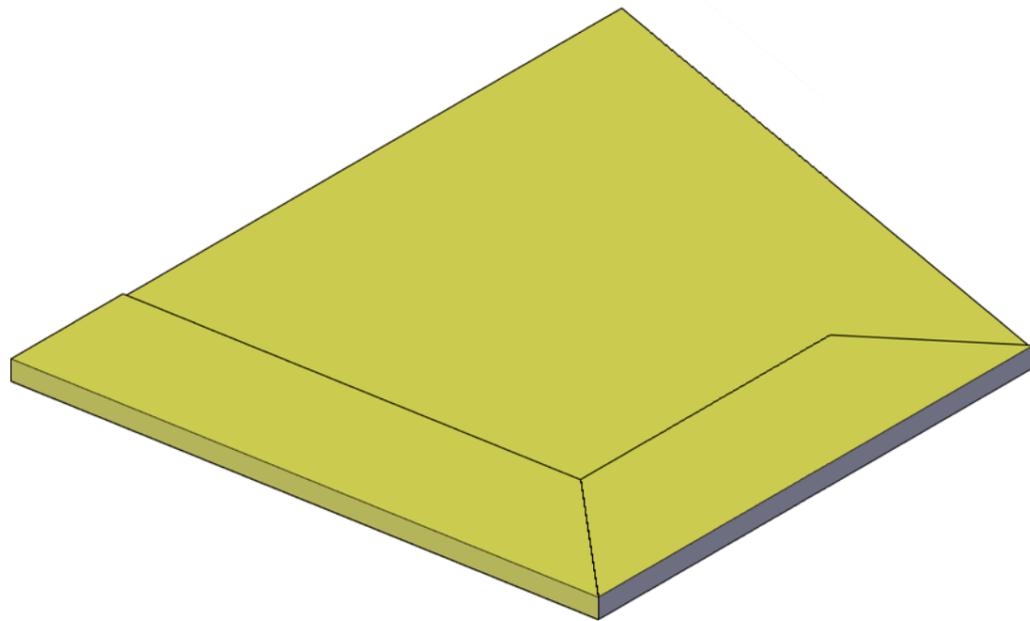
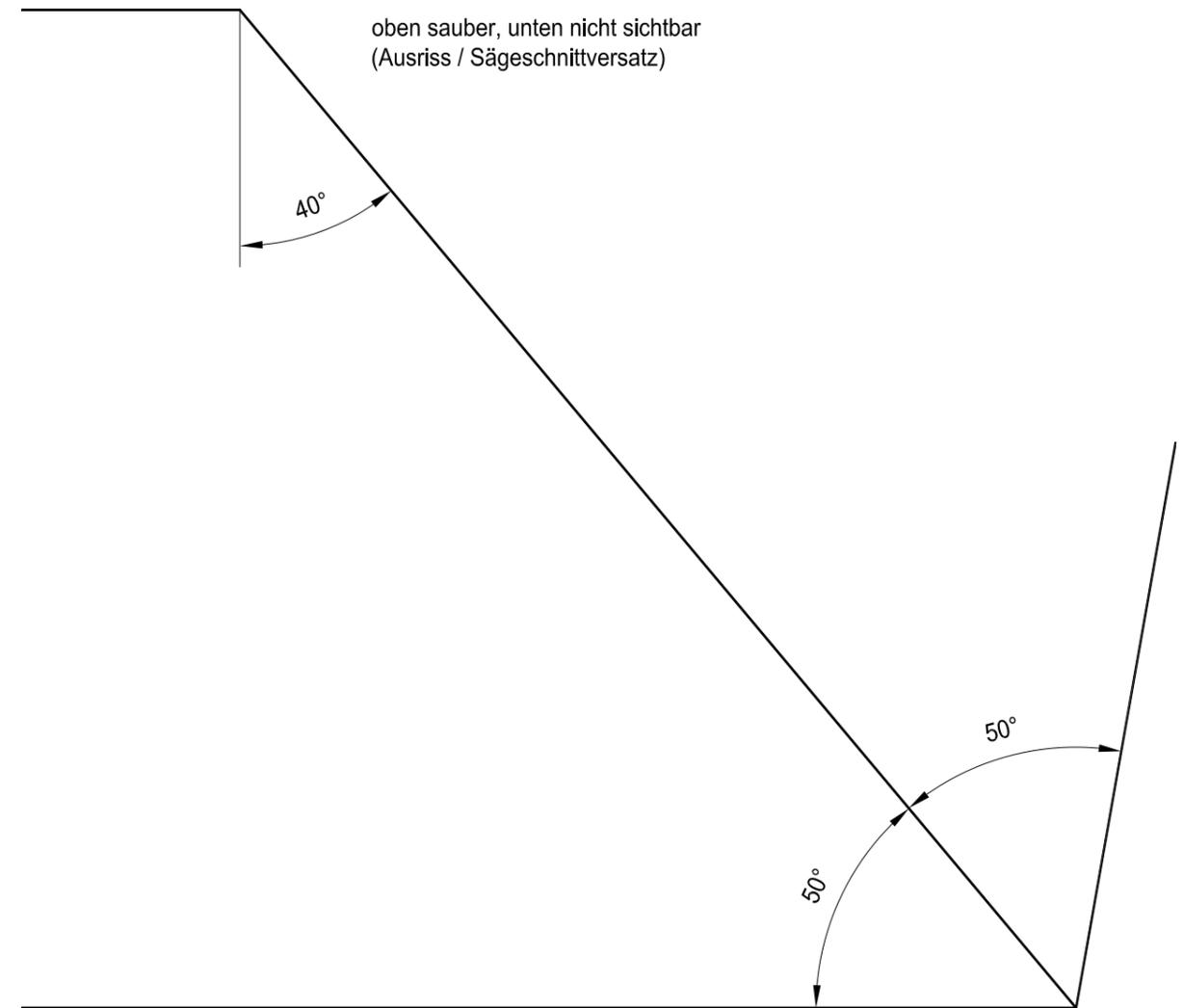
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Grundplatte	Spa/bes	1	500	500	16
Ansatz vorne	MDF	1	435.4	110	25
Ansatz quer links	MDF	1	507.7	110	25
Lamello 20					



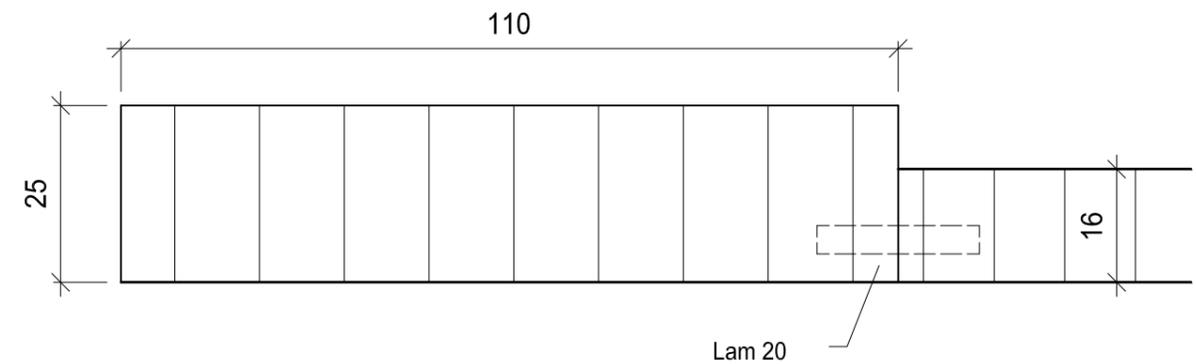
Ansicht A



Ansicht A



B-B



6

Der Schreiner  
Ihr Macher  
schreiner.ch

## Praktische Arbeiten

Grundlegende Berufsarbeiten (Teilprüfung)  
6. Semester

Verband Schweizerischer Schreinermeister  
und Möbelfabrikanten

Aufgaben-Nr.: 11a-P.6

Massstab: 1:10 / 1:3

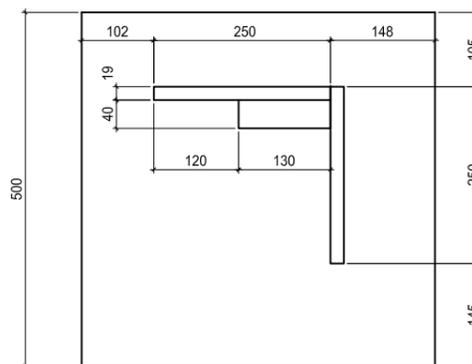
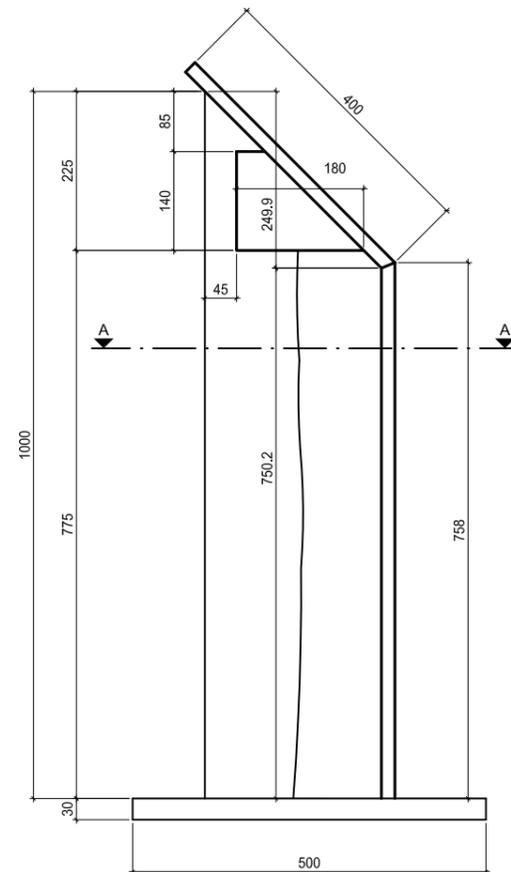
Plangrösse: 420 x 297

Datum: 01.03.2011

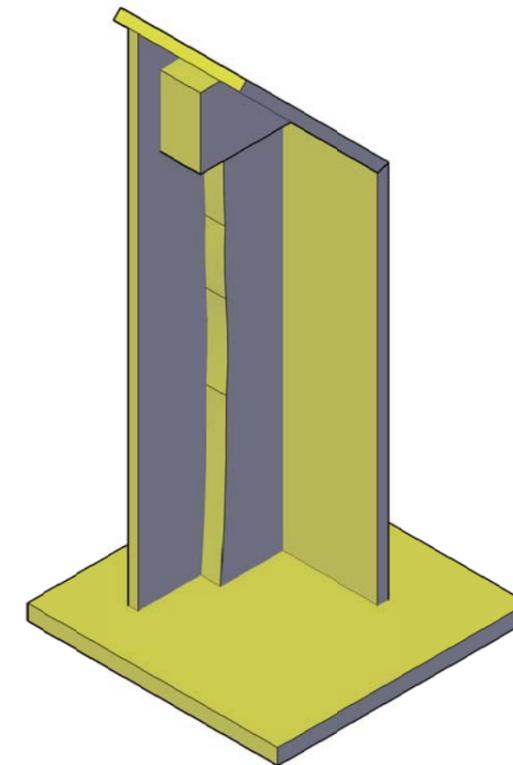
Gezeichnet: Is

## Schabloneneinsatz in Dachschräge

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Boden	MDF	1	500	500	30
Seite links	MDF	1	1000	250	19
Seite rechts	MDF	1	758	250	19
Deckel	MDF	1	400	250	19
Wand	MDF	1	758	130	30
Balken	MDF	1	140	180	80



**Nur für die Modelherstellung**

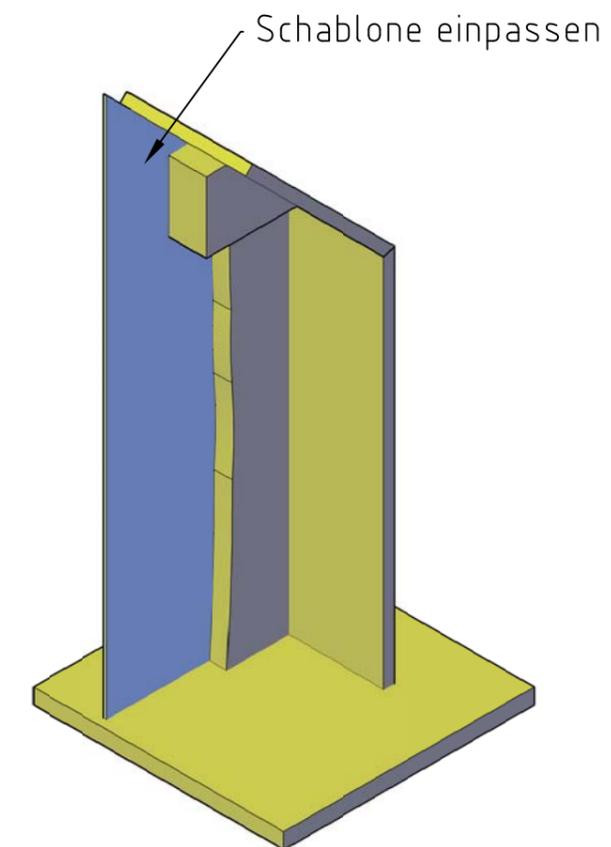
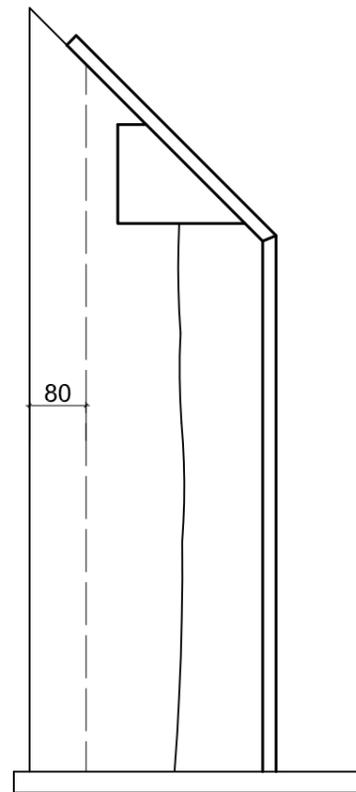


## Schabloneneinsatz in Dachschräge

### Arbeiten

Bank	Schablone an Wand- und Dachschräge einpassen
Erlaubte Hilfsmittel	Parallelanreisser Stichsäge Handhobel

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Schablone	MDF etc.	1	1120	250	5



## Eckverbindung: Geschlitzt Gestemmt und gedübelt

### Arbeiten mit stationären Maschinen

Kehlmaschine B  
Langlochbohrmaschine / Kettenstemmer

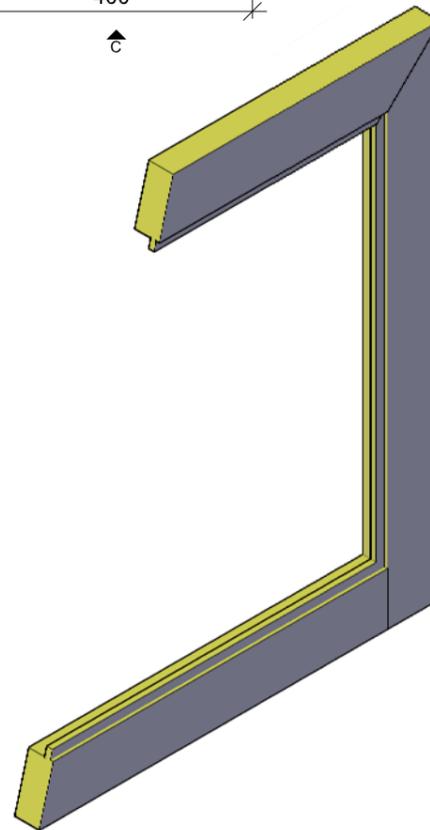
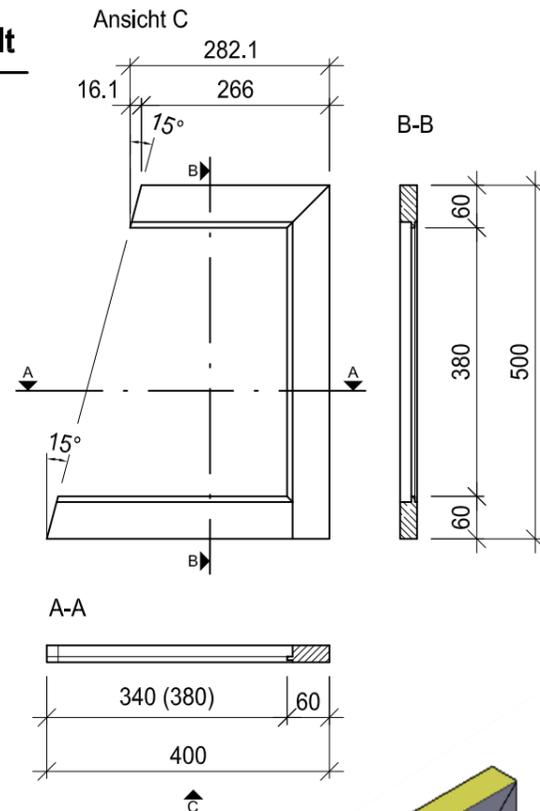
### Arbeiten mit Handmaschinen

Kippsäge

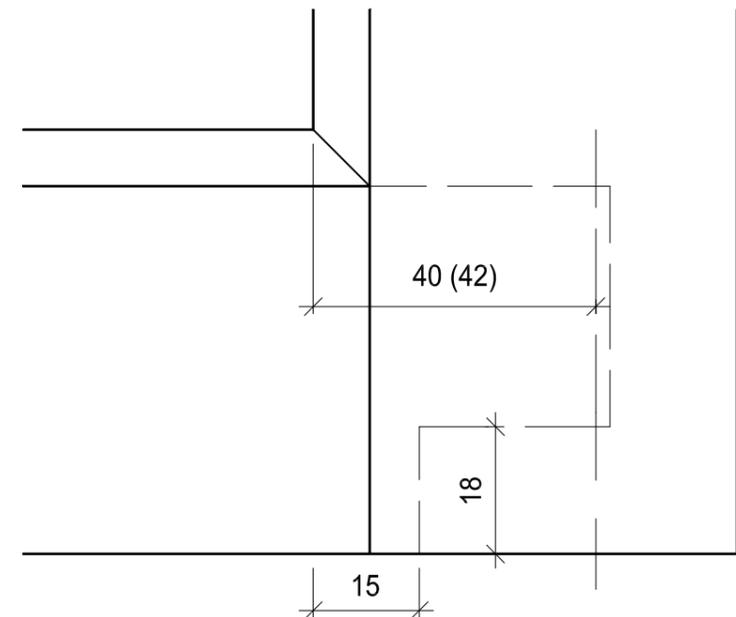
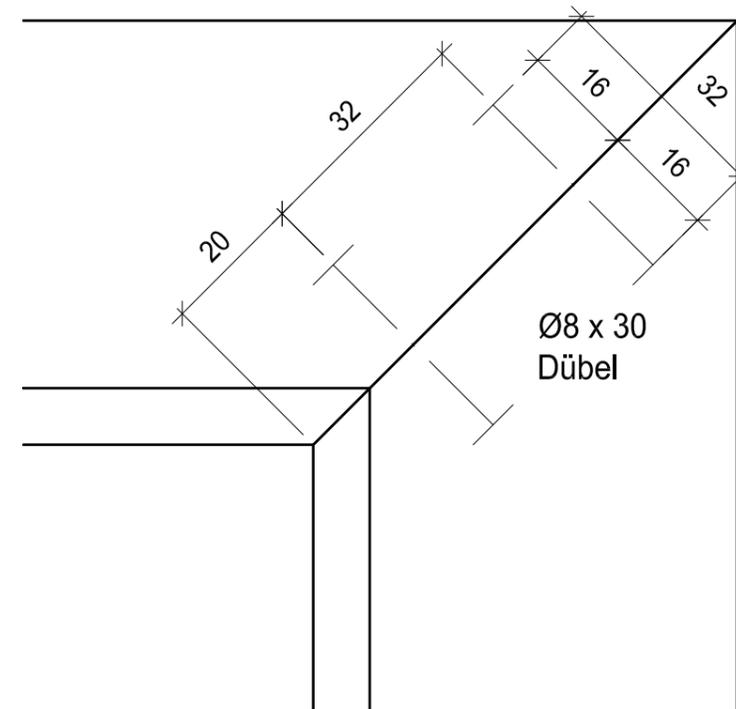
### Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertungen)
Langlochb./Kettenst.	Stemmen
Kehlmaschine	Zapfen bearbeiten
	Falz bearbeiten
Kippsäge	Teile zuschneiden
Langlochbohrmaschine	Dübeln
Bank	Zusammenpassarbeiten
	Kein Verputzen
	Kein Verleimen

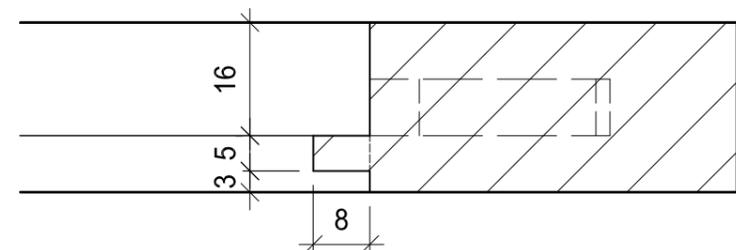
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Fries aufrecht	N	1	500	60	24
Fries unten	N	1	380	60	24
Fries oben	N	1	282.1	60	24
Probestücke/Stossh.	N	1	450	60	24
Stossholz	N	1	450	120	24
Dübel		2	30		8



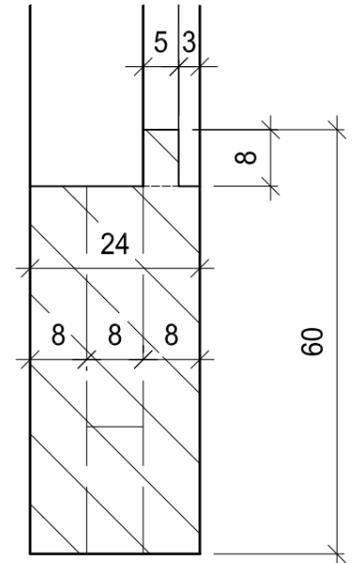
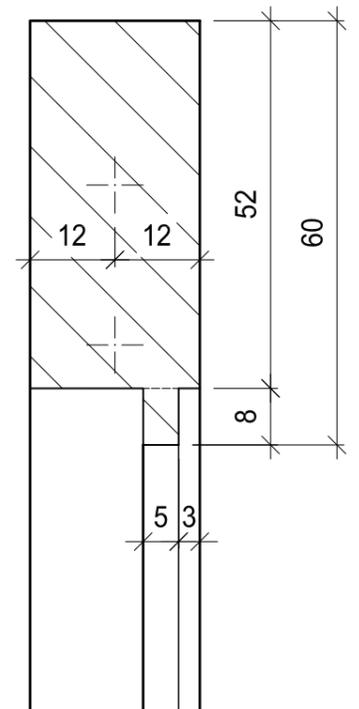
Ansicht C



A-A



B-B



# Blatt mit Aufsatz

## Arbeiten mit stationären Maschinen

Kreissäge B
Ständerbohrmaschine

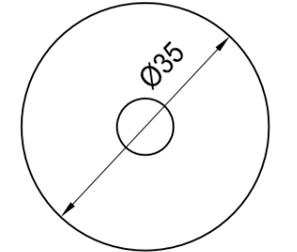
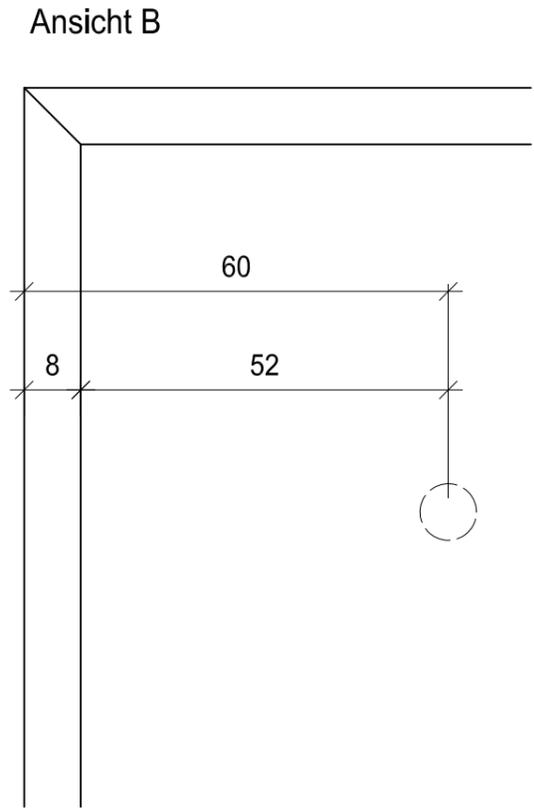
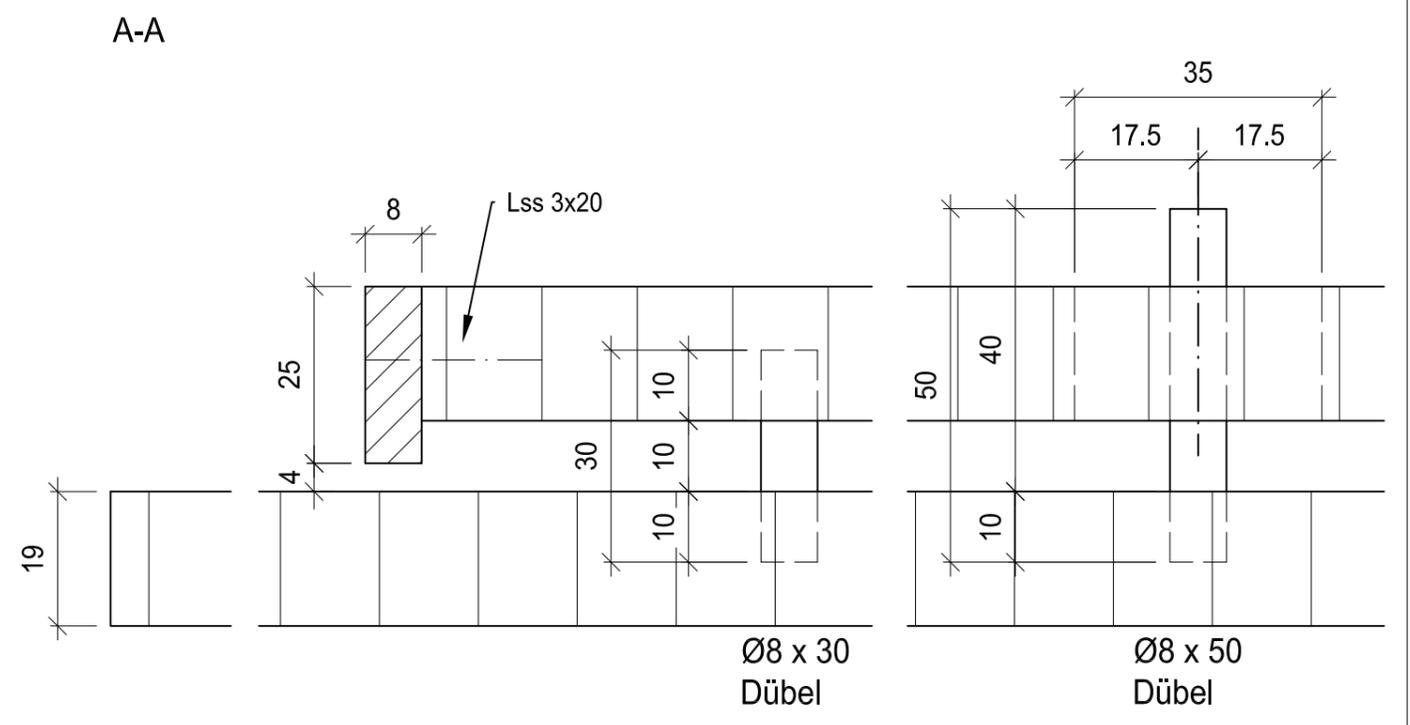
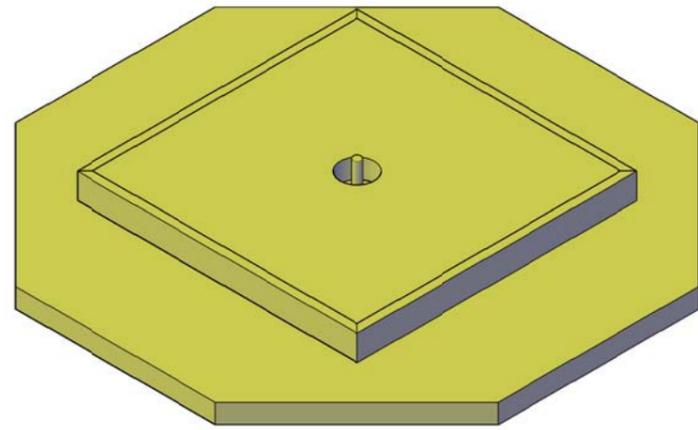
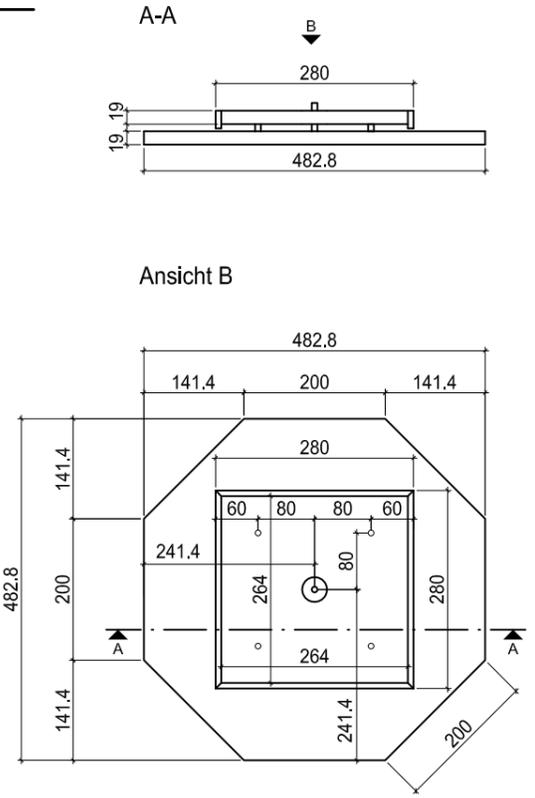
## Arbeiten mit Handmaschinen

Kippsäge
Handbohrmaschine

## Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Kreissäge B	Boden zuschneiden
Ständerbohrmaschine	Bohrungen in Boden und Aufsatz
Kippsäge	Blattkanten zuschneiden
Handbohrmaschine	Vorbohren Blattkanten/Aufsatz
Bank	Fertigstellungsarbeiten
Bank	Kanten leicht verputzen
	Kein Flächenschliff
	Kein Verleimen

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Boden	MDF	1	482.8	482.8	19
Aufsatz	MDF	1	264	264	19
Blattkanten	BU	2	580	25	8
Dübel		4	8 x 30		
Dübel		1	8 x 50		
Schrauben		12	3 x 20		



## Massivbearbeitungen

### Arbeiten mit stationären Maschinen

Abrichthobelmaschine  
Dickenhobelmaschine

### Arbeiten mit Handmaschinen

Kippsäge  
Handoberfräse

### Arbeiten

Abrichthobelmaschine	Friese abrichten
Dickenhobelmaschine	Auf Mass aushobeln
Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Kippsäge	Friese ablängen
Abrichthobelmaschine	Friese bearbeiten
Lamello	Friese verbinden
Handoberfräse	Stirnleiste nuten
Bank	Zusammenpassarbeit
Kippsäge	Stirnleiste ablängen
	Kein Verputzen
	Kein Verleimen

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Längsfries links	N	1	500	125	16
Längsfries rechts	N	1	500	100	24
Stirnleiste	N	1	400	60	24
Lamello 20					

