

ÜK 6

- REISSKURS -

JURI SAUTTER

10.12.12 - 14.12.12

Kursleiter: Peter Reimann

Was ist Reissen?

- Die Reissetechnik wird verwendet um Verbindungen wie Schlitzzapfen, Dübel, abgesetzte Kehlungen usw. ~~aus~~ vom Plan aufs Werkstück zu übertragen. Somit können sehr genaue Verbindungen hergestellt werden.

Grundsätzliches zum Reissen.

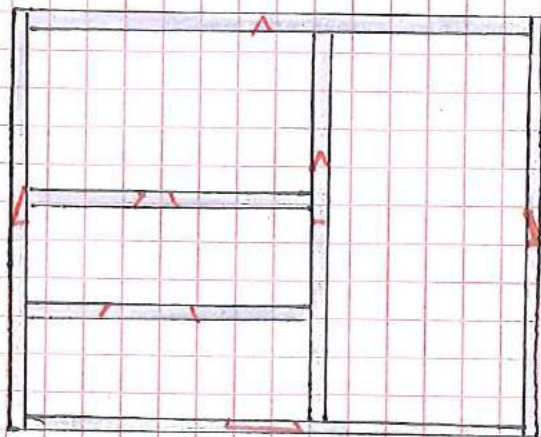
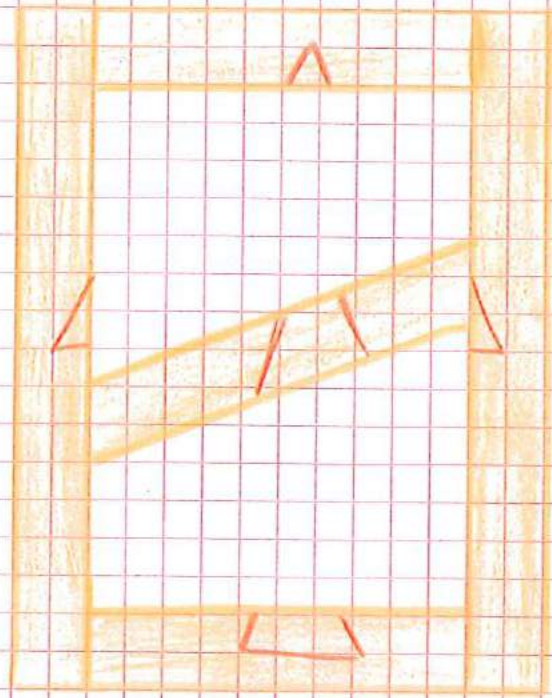
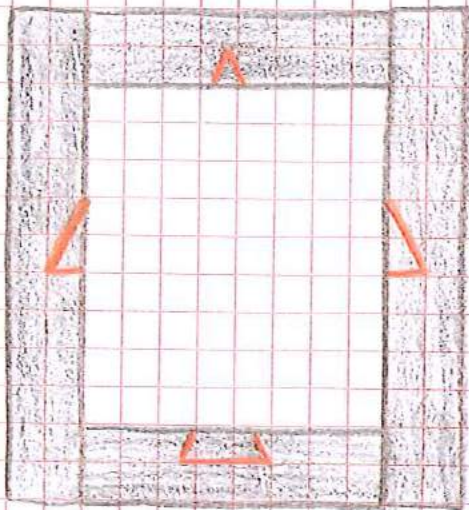
- Um eine exakte Arbeit zu erlangen, benötigt man sehr präzise und scharfe Risse. Solch präzise Risse macht man je nach Holzart, mit einem Bleistift der Minenhärte H4 und H6.
- Die Friese müssen gut unterscheidbar sein um eine Verwechslung zu vermeiden.
- Die Bearbeitungen von Hand, erfordern ~~erfordern~~ mehr Reisslinien als jene an den Maschinen.

▷ Beim Reissen gilt ◁

- So wenig wie möglich, so viel wie nötig reissen!
- Zu viele Risse kosten Zeit und verringern die Präzision!

Zusammenzeichnen der Werkstücke:

Damit immer und von jeder Person, ein Werkstück gleich beurteilt werden kann, muss man die Frieße sauber mit dem Schreinerdreieck zusammenzeichnen. Somit kann ausgeschlossen werden, dass zum Beispiel "der linke Fuss plötzlich rechts" verwendet wird. Das Schreinerdreieck sollte mit einem weichen Bleistift und gut leserlich auf der Fläche (Rahmen), oder ev. der hinteren Kante (Schränk) skizziert sein.



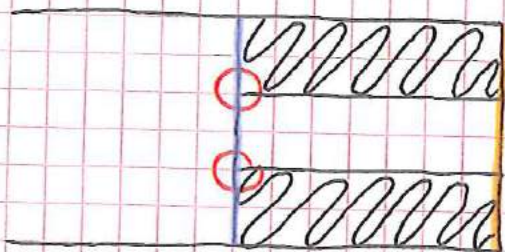
Reissnormen und Reissymbole

Beim reissen von Fragmenten werden möglichst viele Angaben wie Bearbeitungsmasse auf der Lichtkante des linken, aufrechten Fries angegeben. Sind die Bearbeitungsmasse der übrigen Werkteile gleich, sollten die Masse nicht noch einmal geschrieben werden und stattdessen Symbole gesetzt werden.

▷ Achtung! Keine Masswiederholung! ◁

→ Grundsatz Nr. 1

Schnittpunkte bei Absetzungen (z.B. Zapfenstück oder Überplattung) werden mit einem Kreis markiert.

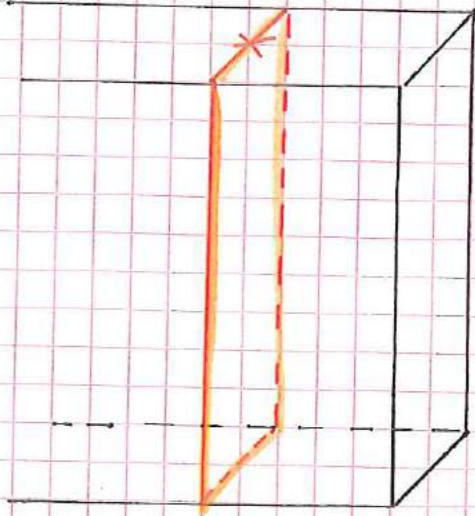


→ Grundsatz Nr. 2

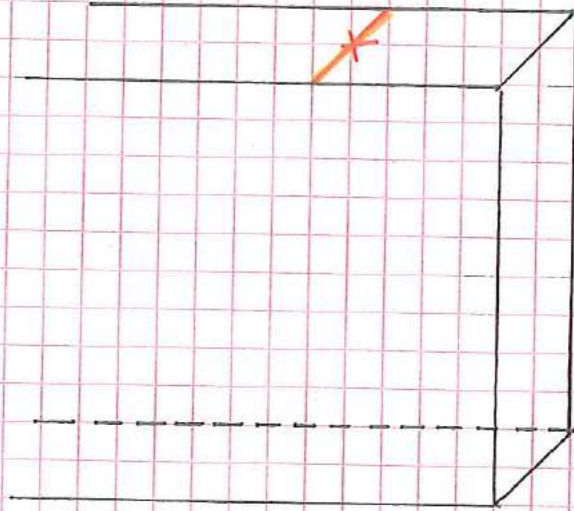
Es wird mit dem wichtigeren Mass begonnen. Muss zwingend das Innenmass eingehalten werden, beginnt man mit dem Lichtriß, trägt die Friesbreite ab und kontrolliert das Aussenmass (also von innen nach aussen). Ist das Aussenmass wichtiger, beginnt man mit dem Endmass, trägt die Friesbreite ab und kontrolliert das sich ergebende Innenmass (also von aussen nach innen).

Das Ablängkreuz

Handbearbeitung:



Maschinenbearbeitung:



Beim Sägen von Hand reißt man den Endriss auf allen Flächen vollständig an. Das Ablängkreuz wird auf der Innenkante (Lichtkante) angebracht und bedeutet Sägeschnitt für das Ablängen von Werkteilen.

• Die maschinelle Bearbeitung benötigt den Endriss nur auf der Innenkante (Lichtkante).

Einseitiger Schrägschnitt

Handbearbeitung:



Maschinenbearbeitung:

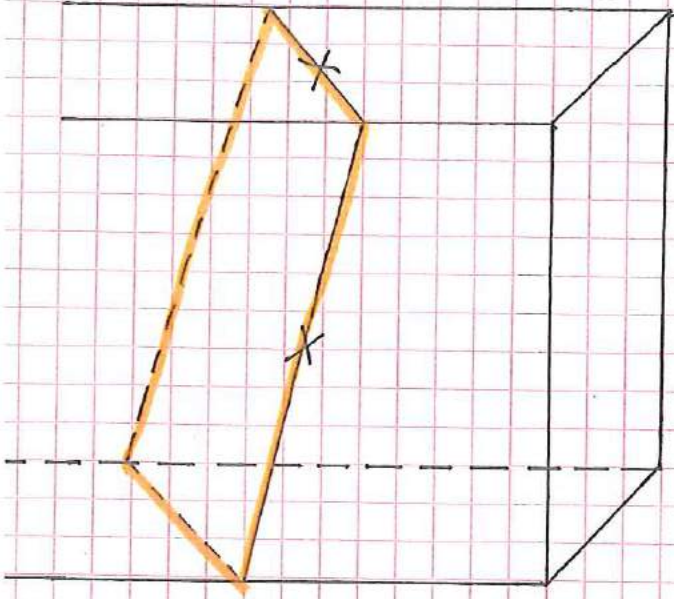


Der einseitige Schrägschnitt in Hand benötigt auf allen Flächen den Endriss. Das Kreuz wird auf der Fläche angebracht

Der Schrägschnitt wird dann exakt angerissen, wenn die Bearbeitung durch schrägstellen wird

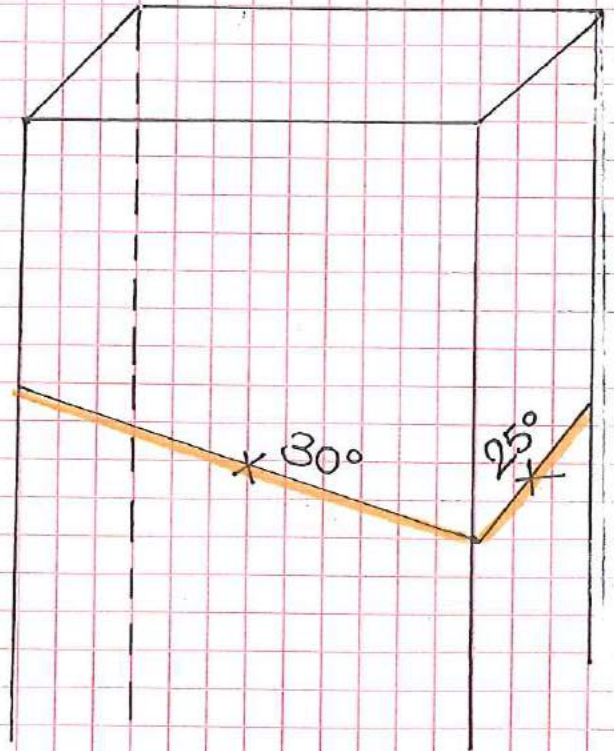
Doppelseitiger Schrägschnitt

Hand- und Maschinenbearbeitung:

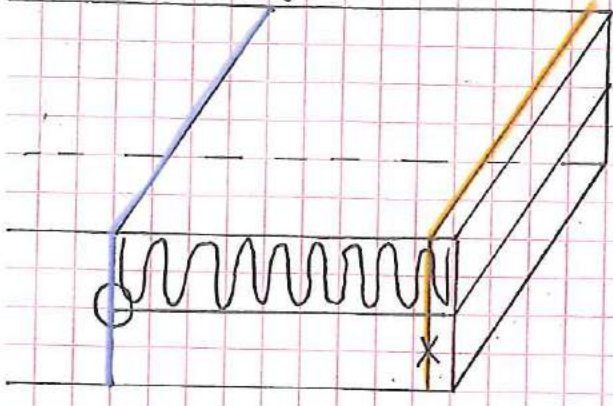


Der Endriss wird bei der Hand- und Maschinenbearbeitung auf allen Kanten und Flächen angerissen.

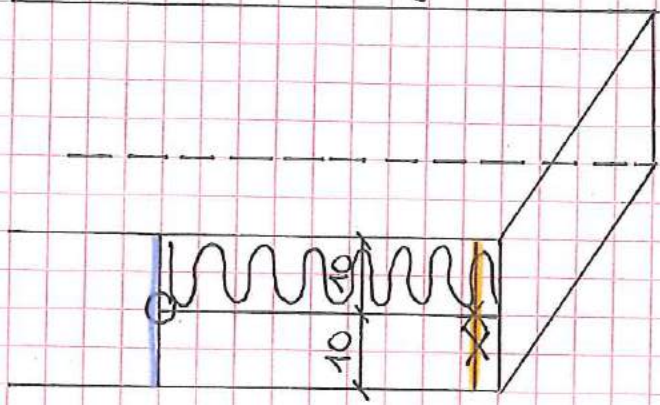
Werden die Schrägschnitte mit einem Kreissägeblatt und einem Queranschlag mit einer Gradkala eingestellt, können die Schrägschnitte von Hand gerissen werden, sofern man sie mit der entsprechenden Gradbezeichnung versetzt.



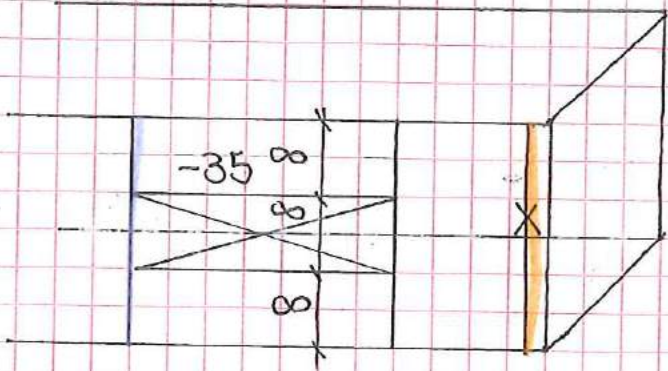
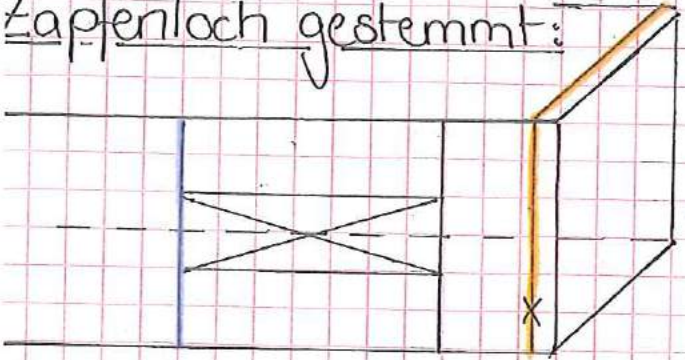
Überplattung:
Handbearbeitung:



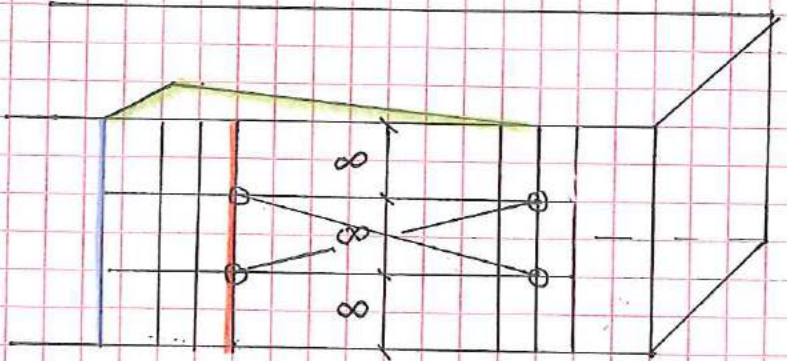
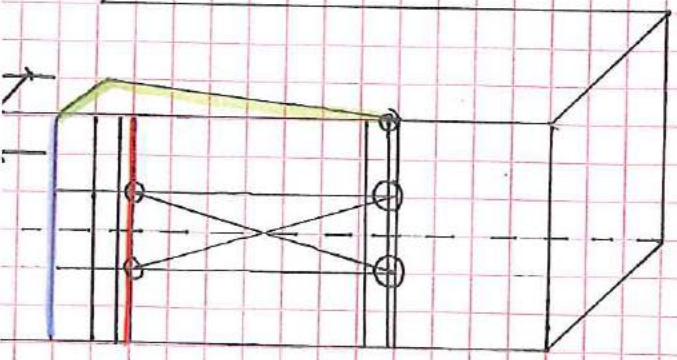
Maschinenbearbeitung:



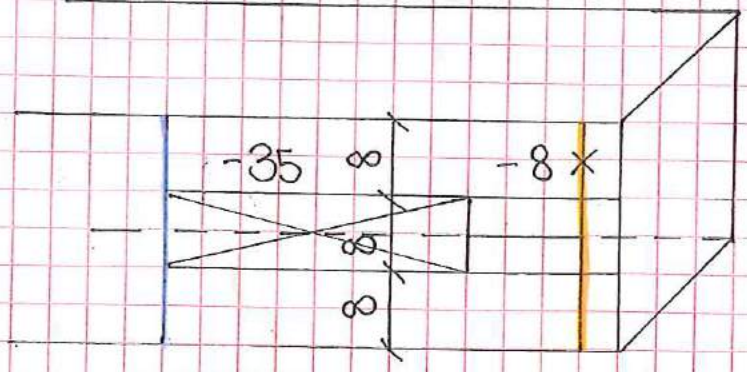
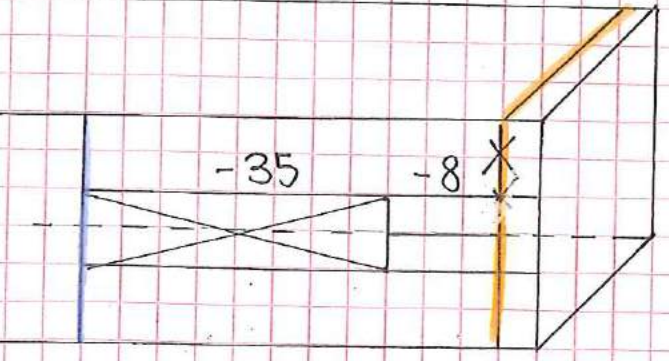
Zapfenloch gestemmt:



Zapfenloch gestemmt mit Profil auf Gehrung:

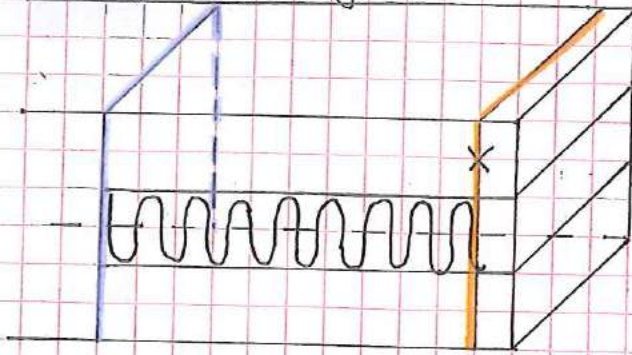


Zapfenloch gestemmt mit Beizapfen:

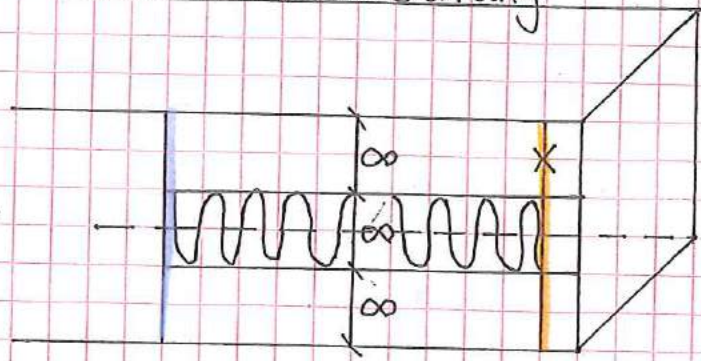


Schlitzstück:

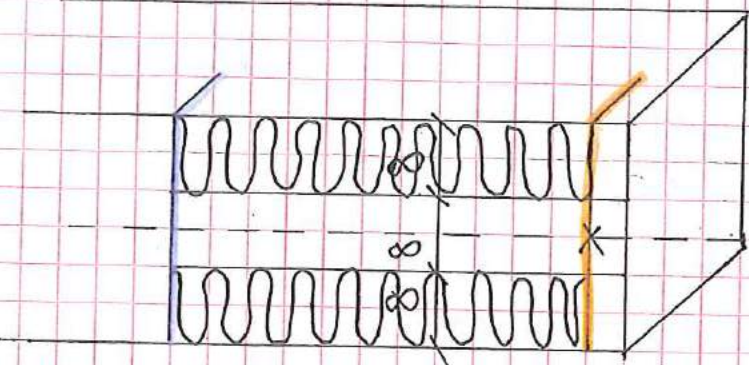
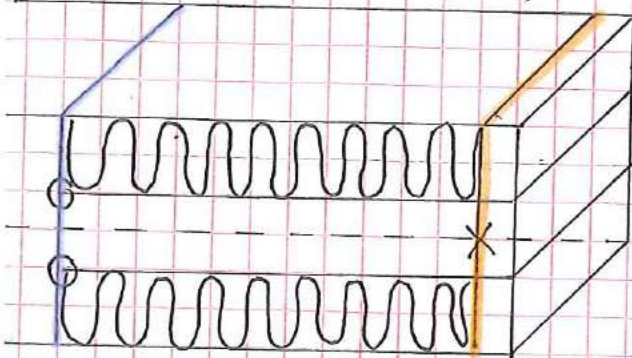
Handbearbeitung:



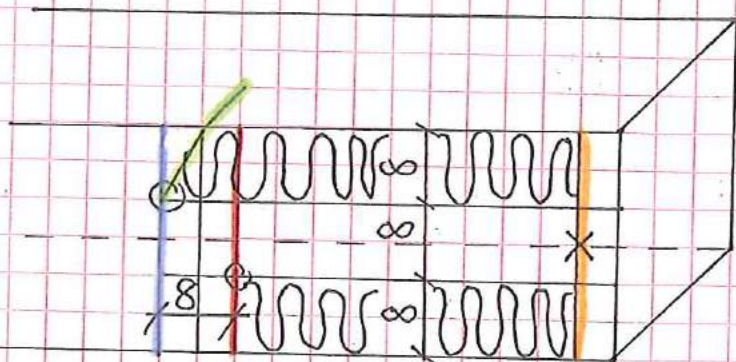
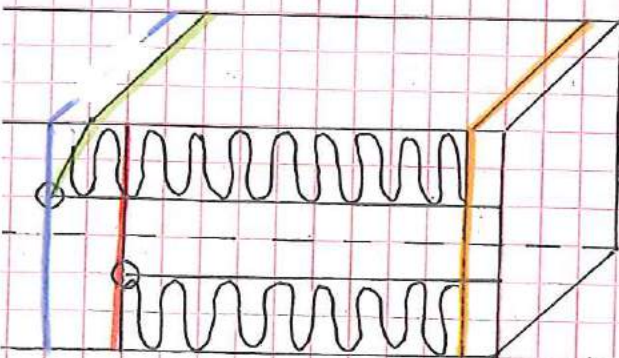
Maschinenbearbeitung



Zapfenstück:



Zapfenstück mit Contre-Fagon:



Die Zugaben für Falz zu Fase sind auf der Schnittkante dazugemessen.