

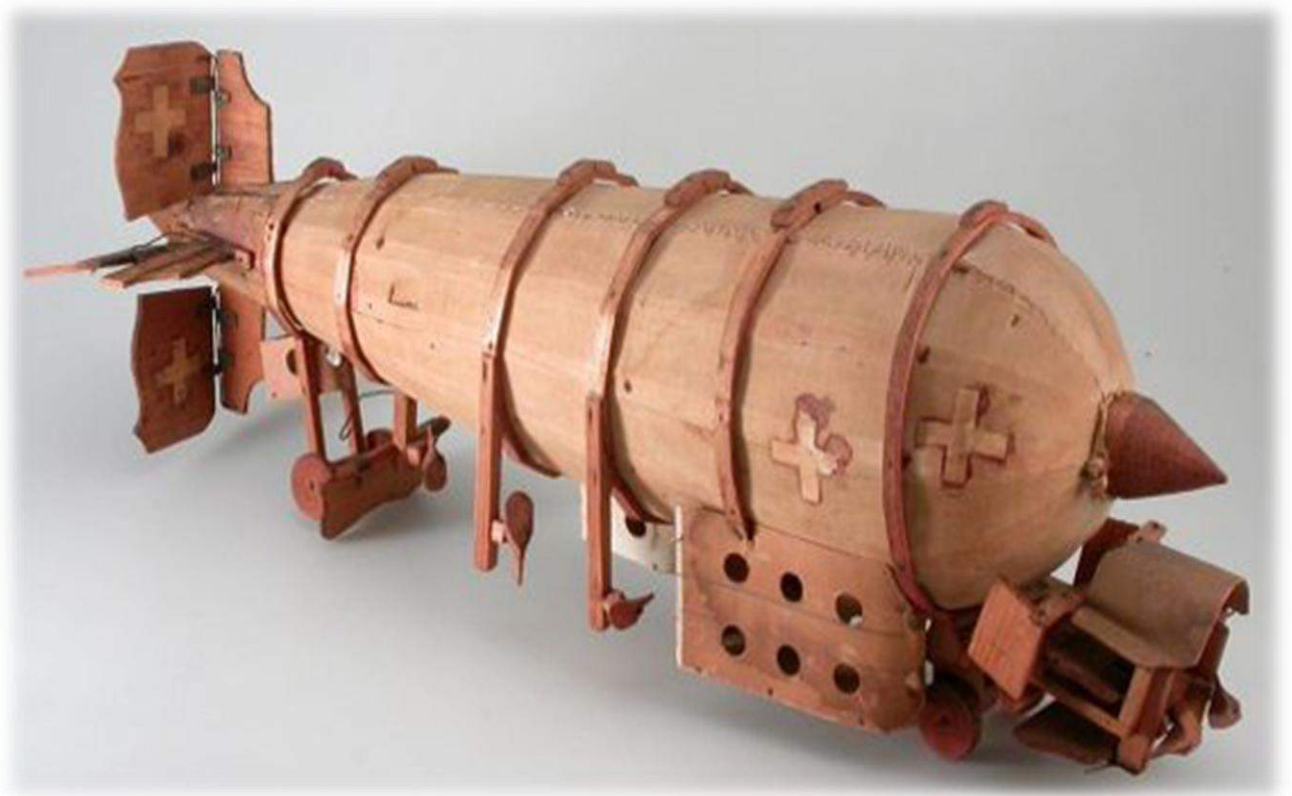
Titelblatt

7.9.2012

Überbetrieblicher Kurs

Schreinerpraktiker 3b

Houssam Ramadan Cabello



Inhaltsverzeichnis

1. Titelblatt
2. Arbeitsablauf vom Kasten für den Unterbau des Möbels 7, Seiten
3. Fries Rahmen für das Spielbrett 3, Seiten
4. Furnier 2, Seiten
5. Arbeitsvorgang vom Spieltisch 8, Seiten
6. Arbeitsablauf vom lackieren des Spieltisches 1, Seite

Arbeitsablauf vom Kasten für den Unterbau des Möbels.

1. Plan studieren Werkstoff Liste erstellen.
2. Bo,De,Rw,Se Zuschneiden an der Striebig wichtig wenn man an der Striebig arbeitet darf man nie den spaltkeil, Schutzhaube entfernen, ihn dem Bereich wo das Blatt ist darf man seine Hand nie rein heben dies ist strengstens untersagt. Gehör Schutz erforderlich.
3. Schreiner Dreieck Reißen.
4. Rw Beit setig auf Gehrung schneiden und beide Se, je eine Gehrung schneiden. Um eine saubere Gehrung hin zubekommen sollte man ein Splitter holz verwenden und den zuerst an schneiden. Damit es nicht au reist und man sein Werkstück genau an die Gehrung des Splitter Holzes drücken kann, damit man genau weiß wo der Schnitt ist. Finger dürfen nicht gespreizt sein sondern müssen aneinander sein. Schutzbrille ist nicht erforderlich da wir mit Mdf platten arbeiten. Schutzhaube 1 cm über Werkstück.
5. Bei jedem Werkstück erfolgt ein Pararell Schnitt
6. Nachher bei allen ein winkelschnitt
7. Mit der Cnc fräse die Reienlochbohrung machen, Abstand zwischen den Löchern ist 36 mm



8. Anzeichen wo die lamello hin kommen

Lamello Handmaschine



9. Es gibt verschiedene Lamelloarten bzw. Lamifix ,Clamex, standart Lamello, Kunststoff Lamello, etc. Größen und Bezeichnungen der Lamellos, 0 Lamello 16mm, 10 Lamello 21mm,20 Lamello 24 mm. Über die Lamello Maschine und auf was man achten sollte wen man mit der Lamello Maschine arbeitet.

Jedes Werkstück das lamelliert wird muss ein gespannt werden, entweder am Hobelbank oder mit zwingen. Was falsch ist und gefährlich wenn man mit der linken Hand das Werkstück halten möchte und von vorne mit der Lamello Maschine arbeitet und dann abrüst, das kann zu schmerzhaften folgen führen. Wenn man etwas verstellen möchte oder gerade laminiert hat muss die Maschine abgestellt werden, wenn man mit der Maschine arbeitet setzt man am Schluss alles wieder auf den normal zustand ein. Harre müssen zusammen gebunden sein, Brille ist nicht notwendig. Gehör Schutz ist freiwillig. Die Maschine hat einen Auswurf und der wirft teilweise alles auf einem, was die meisten aber nicht wiesen ist das man denn drehen kann.

10.Lamellieren Stirnseite bei uns spielt die blatthöhe keine roll also wir stellen es auf null, dort nimmt man den vorderen Winkel auf 90 Grad und legt ihn oben drauf, wenn man das Gefühl hat es stimmt nicht hebst du mit der linken Hand den Winkel und mit der hinterer Hand last man los und so passt sich der Winkel von alleine an,

11. Bei Vorgang vom lamellieren einer Gehrung schiebt man ein Aufsatz auf den Winkel der 4mm dick ist, damit man hinten bei der Platte mit



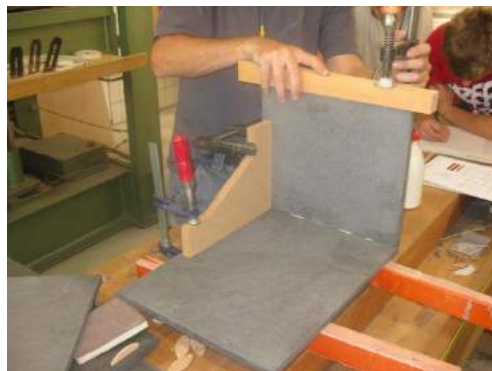
dem Blatt nicht raus kommt.

12. Wichtig beim lamellieren das man immer auf das Schreiner Dreieck achtet so kann man sich viel zeit, nerven und Fehler ersparen.

13. Die innen Fläche vom Kasten mit einem schleifschwamm schleifen, damit alle Markierungen weg sind da wir den Kasten am Schluss nur ölen und nach dem ölen sieht man jede Spur vom Leimen oder andere spuren.

14. Verleimen vom Unterbaukasten.

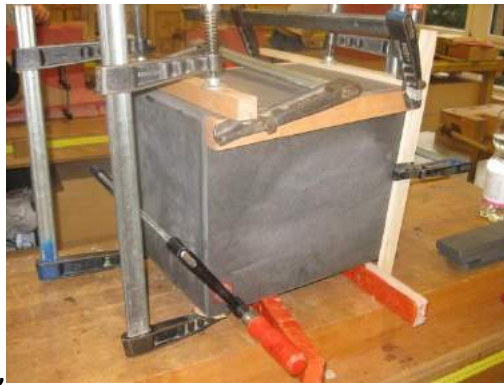
15. Beim verleimen gibt es 2 varianten eine davon ist richtig die geht so Se



Bo verleimen,



16. Se De verleimen mit Hilfe dieser Lehre die uns den perfekten 90 Grad



Winkel bringt, danach die mit der Rw gleichzeitig verleimen, der Vorteil dieser Variante man hat keinen Stress beim verleimen wie alle immer sagen, man arbeitet genauer, und man bringt es am Schluss zusammen, die falsche Variante wäre Se Bo, Se De verleimen und dann die Rw drauf (falsch).

17. Den Leim sollte man direkt abkratzen und mit der feuchten Zahnbürste drüber bürsten und mit einem Papier Tuch abwischen, direkt weil wir den Kasten am Schluss ölen und nicht lackieren, beim Ölen ist das Problem das alle Spuren sichtbar werden die nicht sauber abgewischt worden sind oder geschliffen.

18. Mit dem Schleif Schwamm von ihnen nochmal alles schleifen.

19. Von der Außenseite her zuerst den Leim abkratzen schaben und die Stirnseite von (Bo, De), (Gehrung) mit einer Ziehr Klinge abschaben (über Zahn), die Ziehr Klinge drückt man leicht bis es ein wenig gebogen ist und schabt es dann so weg, was noch besser geht bei dieser Arbeit ist wenn



man ein Stück Glass nimmt und mit dem Glass es abschabt, Nachteile es kann zerbrechen, schnitt Gefahr plus Schutzbrille tragen. Der Hobel ist nicht geeignet für Mdf platten da es schnell ausreißt und Spuren hinterläßt.

20. Mit dem 140 Schleifpapier die Oberfläche schleifen, Kante brechen, ecken.
21. Türe für den unter Baukasten.
22. Plan studieren.
23. Tür rahmen Friese Falzen an der Kehlmaschine, wenn das Werkstück zu klein ist benutzt man den Schieber um es durch stoßen zu können. Schutzbrille nicht erforderlich bei Mdf platten.
24. Die Tür rahmen Friese an einer Seite an der Tischkreissäge auf 45 Grad schneiden. Bei dieser Arbeit sollte man ganz genau hin schauen denn man verdreht es oder man überlegt Seher gern umgekehrt. Um die längs Maßen zu bekommen haben wir die Friese direkt an den Kasten hingehalten und den ries von dort aus gemacht. Weil jeder Kasten seine eigene breite und höhe hat, auch wenn es nur 1 mm ist so wird unser rahmen perfekt. Bei diesem Schnitt legt man die Stücke auf einander mittelt es aus und zwingt es an damit es nicht weg Rust und das der Schnitt schön wird. So werden die Friese genau gleich lag. Um eine saubere Gehrung hin zubekommen sollte man ein Splitter holz verwenden und den zuerst an schneiden. Damit es nicht au reist und man sein Werkstück genau an die Gehrung drücken kann, damit man genau weiß wo der Schnitt ist. Finger dürfen nicht gespreizt sein sondern müssen aneinander sein. Schutzbrillen nicht erforderlich da wir mit Mdf platten arbeiten Schutzhaube 1 cm über Werkstück. Gehör Schutz erforderlich.
25. Lamellieren mit einer 45grad lehre so drückt man das Werkstück gegen die platte (schräge 45 Grad)und nicht ihns freie, und man muss die zwinge nicht so fest anziehen dann gibt es auch keine Abdrücke von der zwinge.
26. Verleimen vom Tür rahmen

27. In dieser winkellehre Zwingen wir unseren Rahmen zusammen



da musste man auch gut

überlegen wo man die Zwingen anziehen muss und wo weniger das der Winkel vom Rahmen am Schluss stimmt und das die Gehrungsfuge bündig werden.

28. Den Leim sollte man direkt abkratzen und mit der feuchten Zahnbürste drüber bürsten und mit einem Papiertuch abwischen, weil wir den Kasten am Schluss ölen und nicht lackieren, beim Ölen ist das Problem das alle Spuren sichtbar werden die nicht sauber abgewischt, abgekratzt worden sind oder geschliffen.

29. Mit dem Schleifschwamm den Rahmenschleifen.

30. Topfband Mondband links, auf der linken Innenseite des Möbels einmal mit dem Hammer auf das Topfband drauf hauen und dann die Schrauben anziehen.

31. Für die Maße der Topfbänder, für den Rahmen nahmen wir die Maße direkt vom Kasten auf und übertragen dies.

32. Löcher anreisen.

33. Ständerbohrmaschine Haare müssen immer zusammen gebunden werden, den Bohrmehl nie von Hand abwischen immer weg blasen, Gehörschutz nicht erforderlich, Schutzbrille auch nicht erforderlich den wir arbeiten mit MDF.

34. Bohrmaschine einstellen, Höhe, Tiefe.

35. Löcher bohren.

36. Topfband Mondband am Türchen, 1 mal mit dem Hammer drauf hauen und den Klipp runter klappen.

37. Türe richten.

38. Eventuell wenn es nötig ist an der Breitbandschleifmaschine den überzahn abschleifen, wenn es nicht so viel ist kann man es auch von Hand machen.
39. Tür rahmen verputzen kannte brechen.
40. Glass leisten herstellen.
41. Abkappen.
42. Besäumen an der Längsfräse.
43. In der Mitte das Brett auf schneiden.
44. Abrichten, Schieber immer bis ans Werkstück ran



, Finger immer zusammen, Holle Seite unten, Gehör Schutz tragen.

45. Bandsäge gehör Schutz tragen, Schutzbrille bei beschichteten platten erforderlich, Schutzhaube 1 cm über Werkstück, Führungs holz verwenden.
46. Das Brett in der Mitte aufschneiden mit Hilfe vom Führungs Holz.
47. Nochmals abrichten den beim aufschneiden des Brettes können sich Spannungen lösen und so ist das Brett nicht mehr gerade.
48. Fügen beidseitig, Schieber immer bis ans Werkstück ran, Finger zusammen Holle Seite unten. Gehör Schutz tragen.
49. Tischkreissäge leisten schneiden. Finger immer zusammen, gehör Schutz tragen, keine Schutz Brille erforderlich bei unserer Arbeit.
50. Nochmals fügen.
51. An der Dickenhobelmaschine auf fertigmass hobeln.
52. Verputzen kanten brechen.

Fries Rahmen für das Spielbrett

1. Massivholz abkappen



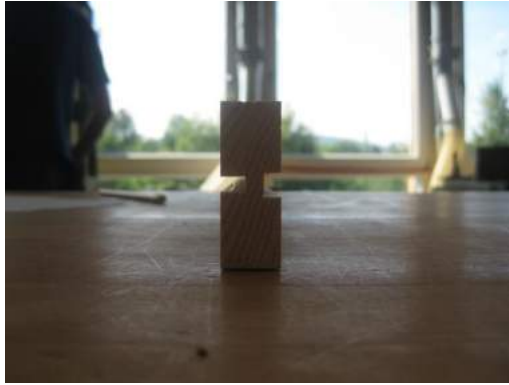
2. mit der handkreissäge auf was man achten sollte das der schnitt nicht ihn sich zusammen klappt, mit der Hand nie unter das Holz langen. Gehör Schutz tragen.

3. Besäumen, tisch fahrbar, Krale Mond



Blatt oben, Finger nicht gespreizt sondern zusammen, Gehör Schutz tragen. Schutzhaube 1 cm über Werkstück.

4. Leistengrobschnitt Tischkreissäge.
5. An der Dickenhobelmaschine auf fertigmasshobeln, wenn man den Tisch verstellen möchte muss man immer von unten nach oben fahren bzw. Man will es am Schluss 25mm dick haben 22,23,24,25 nicht 28,27,26,25 ansonsten kann es sein das es ein paar zehntel dicker oder dünner sein kann. Nie wenn die Maschine läuft unten hinein schauen oder die klappe öffnen. Nicht zu viele Werkstücke auf einmal hobeln, nie mehr wede 4mm hobeln, Gehör Schutz tragen.



6. Nuten bei allen 4 leisten dann um 180 Grad wenden und nochmals nuten damit die Nut hundert pro bei allen leisten gleich ist, andere Variante die Kehrmaschine exakt einstellen dann längt es einmal durch zu fahren.

7. An der Dickenhobelmaschine mit einer schräglehre unsere Friesen



hobeln.

8. Schleifen an der Schleifmaschine auf die Finger achten und nichts zu viel schleifen nur bis einigermassen die hobelwellen draussen sind, lange harre gebunden genau wie lose Kleidungsstücke beseitigt werden müssen. Gehör Schutz tragen.
9. Friesrahmen beidseitig auf Gehrung schneiden 4 mal. Um eine saubere Gehrung hin zubekommen sollte man ein Split erhol verwenden und den zuerst an schneiden. Damit es nicht au reist und man sein Werkstück genau an die Gehrung drücken kann, damit man genau weiß wo der schnitt ist. Das letzte Stück 1 mm länger lassen dann kann man es noch anpassen, wie bei mir musste ich ein halber mm länger lassen damit mein Rahmen schön ihn der Gehrung liegt, Winkel.
10. Mit schleifschwamm die Friese verputzen.

11. Verleimen vom Friesrahmen für den Spieltisch

12. Zulage vorbereiten, als Zulage ist es gut wenn man ein Stück Schleifpapier auf die Zulage klebt so rust man weniger, zwingen vorbereiten.

13. Ein mitteln vom Rahmen.



14. Zuerst nur 2 Seiten leimen die anderen nur Stump an zwingen die dienen um es besser einzusetzen zu können. Auf der Gehrung kein Leim angeben da wir noch die andere 2 Friesen leimen müssen.

15. 6 Minuten braucht der Leim bis er anfängt zu binden nach zehn Minuten löse ich die Zwingen und verleime die anderen 2 Friesen dieses Mal gebe ich auch auf die Gehrungen Leim an.

16. Kante vom Fries Nut, Fläche schleifen.

Furnier

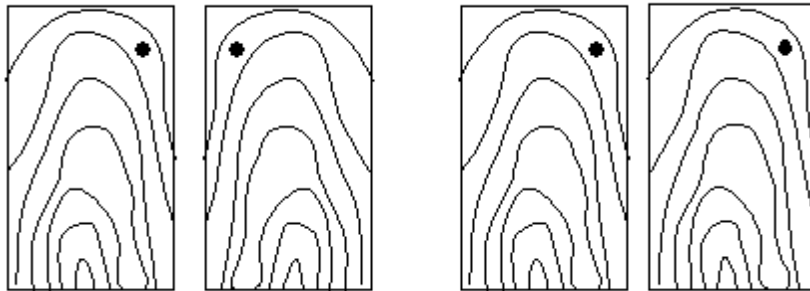
Es gibt 3 Herstellung Arten von furnieren

1. Messerfurnier gibt keinen verschnitt bei der Herstellung, sie behalten die gleiche Struktur und ihre Maserung. Nachteil die Holz Zellen werden gebogen auf einer Seite drum gibt es leichte Farbveränderungen. Und diese Seite ist die linke Seite und die sollte man lieber wenn's geht als untere Seite verwenden. Bevor sie zu geschnitten werden kommen sie in ein Dampfbad. Die Furniere werden als meist verwendete Deck und Aussenfurnier verwendet weil es günstiger ist als Sägefurnier und schöner als Schäl-furnier.
2. Säge furniere kommt in kein Dampfbad drum keine Farbunterschiede und weil es gesägt wird. Sägefurnier ist teurer bei der Herstellung weil Holz verloren geht und es auch länger braucht bei der Herstellung deswegen ist es dem entsprechend teurer als Messerfurnier und Schäl-furnier, Sägefurnier wird meist als Deck und Aussenfurnier verwendet weil es sehr schön ist.
3. Schäl-furnier hat gar keinen verschnitt bei der Herstellung ist auch nicht so teuer den sie kommen auch in ein Dampfbad, und bei der Herstellung gehen die Maserungen kaputt, Farbunterschiede tauchen auf und es hat teilweise Risse. Wird meist als blind furnier verwendet.

Haltung von furniere

1. Es muss in einem dunklen Raum gelagert sein den durch Licht könnten sich Farbveränderung hervor wiesen oder Abdrücke von anderen furniere.
2. 60-70 Prozent Luft feuchte.
3. Schön aufeinander gebügelt, Holz Arten voneinander trennen den so können auch Farbveränderungen auftreten.
4. Beim verleimen von furniere muss alles Staub, fettfrei, ölfrei, spanne weg geblasen.

Zusammenstellung der furniere 2 arten



stürzen

geschoben

Beim Stürzen muss es immer eine gerade Anzahl an furniere Blätter sein.

Furniere

1. Blind Furnier ist meist nicht Schöner furnier wird eigentlich immer an denen Flächen die man nicht sehen kann verwendet.
2. Absperrfurnier verhindert das schwinden und quellen des Holzes, wird meist bei Sperrholz platten verwendet. Ungerade Anzahl an Blätter.
3. Deckfurnier sind schöne holz Stämme mit wenig ästen oder auch Wurzelknollen die aussortiert werden für den deckfurnier, ist auch teurer als jeder andere furnier. Der wird für die sichtbare Seite des Möbels etc. und schöne Flächen verwendet.

Arbeitsvorgang vom Spieltisch

1. Furnier auswalen.



- 2.
3. Grob zuschnitt an der Furnierfrase 1 kante vom Furnier schon schneiden.



- 4.

5. Unser Werkzeug um den furnier zu behandeln, verarbeiten. Holz Fries mit Schleifpapier beklebt damit der furnier beim Schneiden nicht davon rust den benützen wies als druck Balken. Holz fries, um die furnier streifen zu zuschneiden mit einem 40mm tiefen falz. Furnier Messer und Säge benützen wir um den furnier zu zuschneiden, das Werkzeug muss scharf sein. Klebe band und furnier Kleber um den furnier zusammen zu kleben. Arbeitsunterlage.



6. Furnier kann man entweder mit dem Messer schneiden oder mit der Säge, das Messer gerade heben, nicht fest drücken und 4-6,7 mal drüber fahren so bekommt man einen ries freien schnitt. Genau dasselbe mit der säge nur bei Holzarten die gerne ausreisen ebfehle ich das Messer zu benützen.
7. 8 schmale furnier Streifen schneiden aus dieser lehre die man oben im Bild sieht.



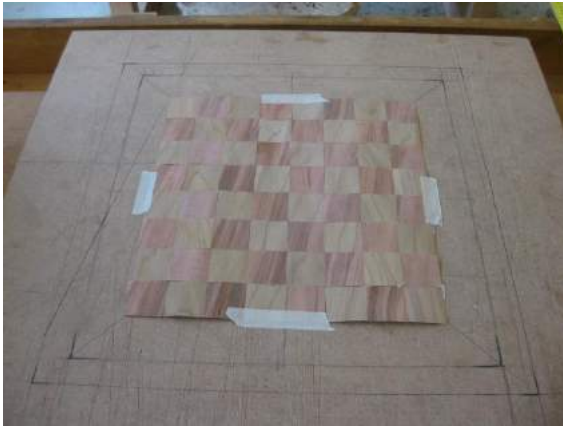
- 8.
9. Die furnier Streifen zwischen die zwei Balken spannen damit es nicht ausreist und weg rusten kann, und kann man schön die kante brechen.

10. Mit dem furnier kleberli den man nass machen muss bevor er klebt die 8 furnier streifen versetzt bündig und aneinander, mit dem furnier dem man ausgewellt hat zusammen kleben auf der unteren Seite mit klebe band, die kleberli längs und quer auftragen. Wir nehmen auf der schönen Seite kein normales Klebeband weil diese sauren enthalten und die beim press Vorgang Spuren hinterlassen können. Wir mussten eine holz Art aussuchen die dunkel war und eine ein bisschen heller als die andere da ja am Schluss ein Schachbrett daraus entsteht sollte und nicht ein Bild mit lauten gleich farbigen 4 ecke.
11. jetzt schneiden wir den furnier wieder in 8 streifen, mit dieser lehre wo man oben im Bild sieht.
12. Und die wiederum schleifen.
13. Iez kleben wir sie wieder zusammen so dass ein Schachbrett Muster entsteht.



- 14.
15. Rund herum die Kante schneiden und brechen.
16. File streifen und das Schachbrett furnierrahmen zu schneiden an der Längsfräse Maschine.

17. Auf diesem Arbeits Brett reisen wir unsere



lauf Meter Daten von der

Spanplatte, fertigmass vom Furnier ein und die diagonalen, damit wir unser Schachbrett einmiteln können und die drauf ankleben können. Und damit wir wiesen ob unsere Streifen zu klein oder unser Muster nicht drauf passt welches wir möchten.

18. Dan die furnier rahmen auf Gehrung zu schneiden und die fiele streifen anpassen.

19. Die dann von einer Seite mit klebe band befestigen und dann umdrehen und mit dem furnier kleberli befestigen dann kann man das Klebeband wieder entfernen.

20. Quadrate vom Schach Feld ersetzen welche beschädigt worden sind oder eine komische Struktur(Ast) haben.

21. Alles kontrollieren und schauen ob es noch irgendwelche negativen Sachen die eim nicht gefallen oder riese hat.

22. Vorgang vom Müllifurnier.

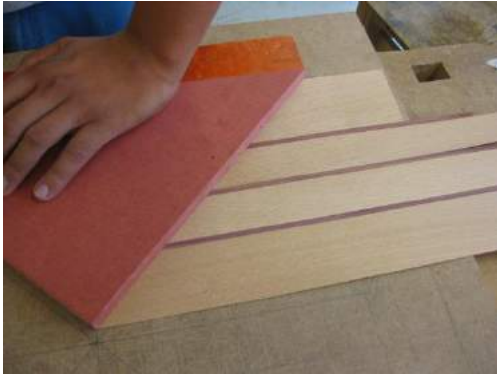
23. Holz auswählen .

24. Streifen und fiele an der Furnierfräse zu schneiden.

25. Kanten brechen.

26. Auf die Unterlage legen und die streifen, fieles ihn der richtigen Reihenfolge hinlegen.

27. Von einer Seite mit Klebeband verkleben und die andere schöne Seite mit dem furnier klebelir. Danach konnte man das Klebeband wieder weg nehmen.



28.

Dankt dieser lehre Konten wir genau 4gleiche Dreiecke raus schneiden.

29.Rund herum kante schleifen.

30. Dann je zwei Dreiecke zusammen fügen und wieder mit dem furnier kleberli zusammen kleben.

31.Eine kante schneiden.

32.Schleifen.

33.Und die dann miteinander zusammen kleben.

34.Die Querfriese im Müllispielfeld.

35.Zuerst muss man es genau anzeichnen und mit dem furnier Messer raus schneiden und die Files dann ankleben.

36.Das verleimen von Schachbrett, mülli, Spanplatte.

37.Zuerst muss man die Mitte von der Spanplatte auf jeder er Stirnseite anreisen, genau das gleiche beim Furnier.

38.Furnierpress muss immer gepflegt und gereinigt werden, Öl, fett, staubfrei. Beim pressen muss unter jedem Zylinder ein gleich dickes holz Stück sein wie das Werkstück.

39.Wir verleimen es auf 80 Grad weshalb, es kommt auf den Leim drauf an furnier Pullverleim, ist wasserfest und wenn er einmal hart ist wird er nicht mehr weich weil er härter drin hat. Den darf man nicht mehr wede 80 Grad warm pressen sonst gehet der leim kaputt , Furnierweissleim könnte mehr wede 80 Grad aushalten, ist nicht 100 Prozent wasserfest .

40.Presszeit 2min

41.Kürschner die entstehen wenn die press platte oder der furnier nicht fett öl staub frei ist , zu wenig oder zu viel leim, wen die platte unter den Zylinder nicht gleich dick ist, Haupt Grund überschreiten von der offenen Zeit.

42.Alles abwischen und ablasen beim leimen auch die presse.

43. Den Leim mit dem Leim Rolli verteilen und gleich mässig auftragen.



der Rolli hat auch seine Abbindezeit, rolle immer Puzen.

44. Jetzt den Furnier oben drauf legen andrücken und einmitten mit den Riesen die man gemacht hat. Auf beiden Seiten klebt man den Furnier mit ein Stück Klebeband an, so kann er nicht verrutschen.

45. Um drehen und noch mal das gleiche.

46. Jetzt ihn die Presse legen 80 Grad warm 2min. Unter jedem Zylinder muss etwas gleich dickes wie das Werkstück liegen.

47. Auskühlen lassen auch von unten wenn man dies missachtet passieren Knürsche.

48. Dann mit einem Furnierwerkzeug den restlich Rand grob abhauen.

49. Dann die Furnierkleberli mit einem feuchten Schwamm zuerst anfeuchten, nachher von Hand und Stechbeitel den Rest weg nehmen.

50.1 Kante verputzen.

51. An der Tischkreissäge 2 Klebestreifen auftragen, damit unser Spieltisch nicht verkratzt wird, schauen ob öl frei, fettfrei, staubfrei, nach jedem Schnitt den Maschinentisch abwaschen.

52. Von jeder Seite her Mist man bis ans Fieles Rann und so weiss man wo man noch mehr schneiden muss. Parallelschnitt.

53. Danach erfolgt ein Winkelschnitt und auf Fertigmass schneiden.

54. Kante brechen nicht fest drücken, sonst reist es aus.

55. Langbandschleifmaschine, die Maschine kann beidseitig laufen, immer Holzrichtung schleifen, 8mm Abstand bis zum Werkstück mit dem Schleifschuh, mit dem Schleifschuh darf man nie mehr weiter als 2/3 vom Werkstück draussen sein. Mit dem Schleifschuh darf man nie stehen bleiben, entweder man bewegt den Tisch oder den Schleifschuh, oder beides. Grafitkloz, den hebt man nur auf das Schleifpapier drauf und auch immer in Bewegung bleiben, nie über Kante fahren, dies reagiert wie

ein Messer. Und nicht mit dem ecken vom klotz eine bestimmte stelle schleifen den so geht es 100 Prozent kaputt.

56. Spieltisch mit einem feuchten schwamm befeuchten, trocknen lassen, damit die Poren aufstehen, rauch, sonst sieht man dies beim Lackieren, man spürt es. Schauen ob es knürsche hat oder kleberli spuren oder Bleistift,

57. Mit dem Schleifschwamm ihn der holz Laufrichtung schleifen.

58. Lameliren vom Spieltisch und Friesen.

59. Einreisen wo die Lamellos hin kommen, das spielt aber nicht so eine Rolle den die dienen nur als Führung beim fries. haben wir ja eine durchgehende Nut.

60. Blatthöhe vom Lamello einstellen.

61. Lamelieren.

62. Verleimen vom friesrahmen für den Spieltisch

63. Zulage vorbereiten, als Zulage ist es gut wenn man ein Stück Schleifpapier auf die Zulage klebt so rust man weniger, zwingen vorbereiten.

64. Ein mitteln vom Rahmen. Zwingen.



65. Zuerst nur 2 Seiten leimen die anderen nur Stump an zwingen die dienen um es besser einzumieteln zu können. Auf der Gehrung kein leim angeben da wir noch die andere 2 Friesen leimen müssen.

66. Leim direkt abkratzen.

67. 6 Minuten braucht der leim bis er anfängt zu binden nach zehn Minuten löse ich die zwingen und verleime die anderen 2 Friesen dies Mal gebe ich auch auf die Gehrungen leim an.

68. Kante vom Fries Nut, Fläche schleifen.

69. Schachbrett, mülli, kante brechen, Fläche schleifen.

70. Nochmals den Spieltisch befeuchten.

71. Trocken lasen .

72. Wieder mit dem Schleifschwamm alles verputzen.

Arbeitsablauf vom lackieren des Spieltisches.

Es gibt 2 wichtige Standard lacke eine davon ist auf Nitro Basis hergestellt(öl/ Baumwolle Zellulose)er härtet durch die Mikro Partikel die raus kommen. Bei längerem arbeiten ist eine Aktivkohlen Filter Maske erforderlich, den Nitro (dämpft)(giftig)die Aktivkohlen Filter Maske nie an Tageslicht aufbewahren den so zersetzt sich der Filter. Nitro ist teuer weil es umweltschädlicher ist als der lack der auf Wasserbasis hergestellt ist und nicht so wasserfest wie der auf Wasser Basis aufgebaut worden ist, der ist umweltfreundlicher.

Die spritzt Pistole hat drei Räder um sie ein zu stellen der obere bestimmt ob es ein rundstrahl oder ein breitstrahl sein soll, der ihn der Mitte dient für die material Menge , und der untere für die Stärke.

1. Alles mit dem Schleifschwamm verputzen.
2. Beim spritzt Vorgang wird immer zuerst die schöne Seite gespritzt, den es gibt kein Spiralnebel drauf. Beim Spritzen immer über das Werkstück drüber raus fahren.
3. Zuerst die Förderkante spritzen nachher die hintere kante, drehen um 45 Grad vor der hinter kante spritzen und dies noch 2 weitere male machen.
4. Dan die Fläche von vorne gleich mässig nachhinten spritzen, das überall eine Glanz Schicht hat den der lack fließt ihn sich hinein.
5. Trocken lassen.
6. Drehen nochmals das gleiche.
7. Zwischenschlif der muss sehr präzise ausgeführt werden mit dem Schleifschwamm.
8. Dan nochmals spritzen.
9. Trocknen lassen.
- 10.Drehen.
- 11.Nochmals spritzen.