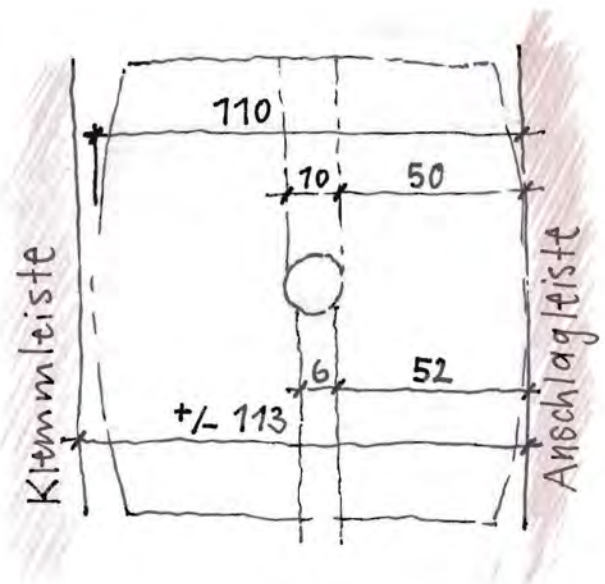


Beispiel für das Einrichten der Oberfräse mit einem 10 mm Fräser.



Bemerkungen

Datum der Besprechung

Ausbildende

Fügen von Kunstharz mit der Oberfräse

Semester 2



① Arbeitsplatz vorbereiten. Dafür benötige ich Böcke, Arbeitsplatte, zwei Leisten und vier Zwingen.

② Oberfräse bereit machen mit einem geraden Hartmetallfräser (HM) 8 - 12 mm.

Ausrichten der Leisten und der Kunstharzplatten. Zu erst richte ich die Anschlagleiste und dann Klemmleiste aus.

③ Kunstharz an der Ecke, wo man zu fräsen beginnt, mit Klebband abkleben. Damit verhindere ich ein Verkanten am Kunstharz.

④ Mindestens 1 mm tiefer einstellen vom Oberfräser. Nicht neu geschliffene Oberfräser sind etwas abgerundet und fräsen somit nicht alles vollständig ab, wenn sie zu wenig tief eingestellt sind.

⑤ Ich ziehe die Oberfräse zu mir und schlage diese rechts an der Anschlagleiste an. Zum Fräsen ziehe ich eine Schutzbrille und einen Gehörschutz an.

- Vor dem zusammenkleben hinter die Braue wegschleifen



Fräser HM (hartmetall). Schneide ist aufgelötet.

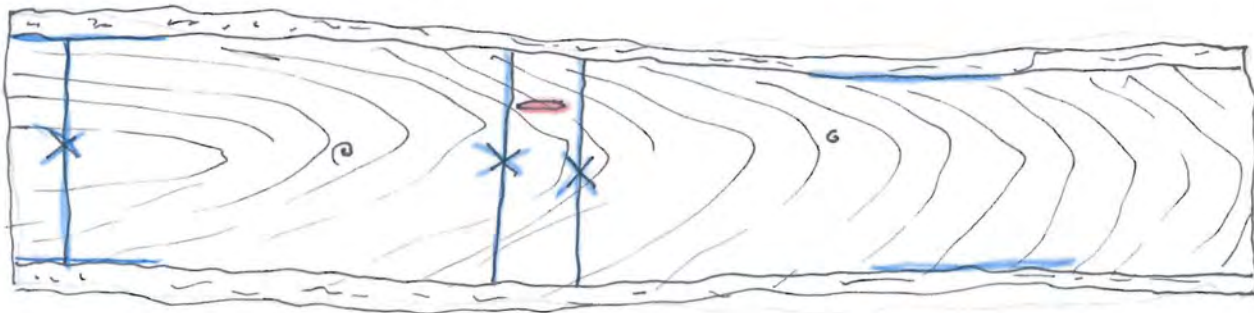


Fräser HSS (Schnellarbeitsstahl, High Speed Steel). Schneide ist aus einem Guss.

Bemerkungen *sehr gute Skizze!*

Datum der Besprechung

Ausbildende



Zugabe Zuschnitt
Länge 3 cm
Breite 6 mm

Auf der Seite fallen ca. 5 cm vom Baumstamm weg.
Oftmals werden Welleisen in die Bretter geschlagen, welche das Holz vor Rissen schützt.

- Verschmutzungen vom Fällern + Rücken im Wald

Brett einzeichnen wo es besäumt wird.

-> ev. bei krummen Brettern, sonst unnötig

Harzgallen entfernen oder evtl. ausflicken.

Rückseite sollte auch beachtet werden. Harzgallen, Äste etc.

- Risse
- Verfärbungen
- Tierische Schädlinge

So einteilen, dass möglichst wenig Reste entstehen.

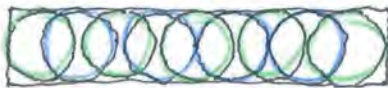
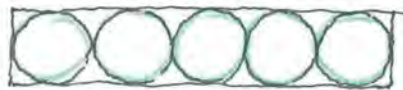
-> möglichst gerader Faserverlauf

Bemerkungen

gut.

Datum der Besprechung

Ausbildende



Stufe 1

① links und rechts ein Begrenzungsl Loch bohren, den Bohrer durch mehrmaliges Ein- und Ausfahren entleeren.

② Weitere Löcher bohren, die einander nicht berühren, Steg stehen lassen.

③ Zwischenstege herausbohren.



Stufe 2

④ Zapfenloch durch seitliches Fräsen in mehreren Stufen herausarbeiten. Sehr sorgfältig vorgehen bei dünnen Bohrem.

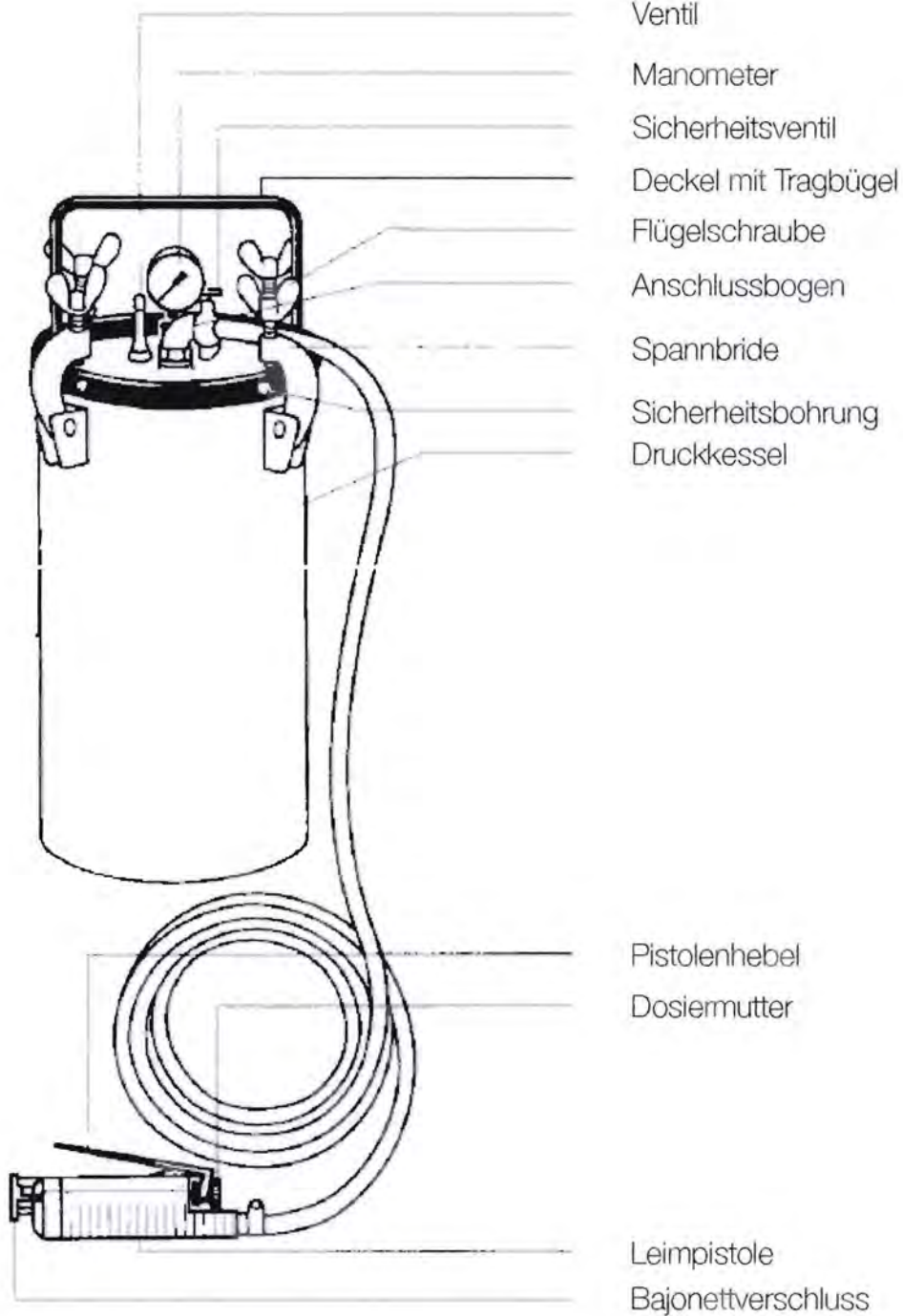
Wichtiges!

Bohren auf Stufe 1 (1500 Umdrehungen), Fräsen auf der Stufe 2 (3000 Umdrehungen).

Bemerkungen

Datum der Besprechung

Ausbildende



Wichtiges!

Das Leimauftraggerät ist für wasserlösliche PVAc Leime.

Bemerkungen

Datum der Besprechung

Ausbildende

- ① Damit man mit dem Leimauftraggerät Leim angeben kann, muss es zuerst auf ca. 4,5 bar aufgepumpt werden über die Pressluftanlage oder eine Fusspumpe.
- ② Niemals Deckel unter Druck öffnen!
- ③ Pistole in die Hand nehmen und die Dosiermutter ganz zurückschrauben. Pistolengriff ist damit entlastet und ein Ausströmen von Leim verhindert.
- ④ Spritzdüse montieren
- ⑤ Dosiermutter drehen bis sich der Pistolengriff leicht abhebt. Durch das drehen an der Dosiermutter kann die Leimmenge vergrössert oder verringert werden.
- ⑥ Pistolengriff auf Pistole durchdrücken damit der Leim fliesst
- ⑦ Um ein Eintrocknen des Leimes zu verhindern, bleibt die Pistole bei Nichtgebrauch im Wasserbehälter
- ⑧ Nach Gebrauch Dosiermutter ganz zurückdrehen, um Pistolenhebel zu entlasten und ungewünschten Leimaustritt zu vermeiden.

richtig



falsch



- ⑨ Pistole in Wasserbehälter stecken. Wasser sollte sauber sein.
- ⑩ Düse mit Anschlussstück für Wasserhahn durchspühlen und nachher im sauberen Wasser einlegen.

Wichtiges!

Die Leimpistole wie auch die Düsen sollten nie austrocknen. Pistole ins Wasser stellen und Düsen im Wasser einlegen, um eintrocknen zu verhindern.

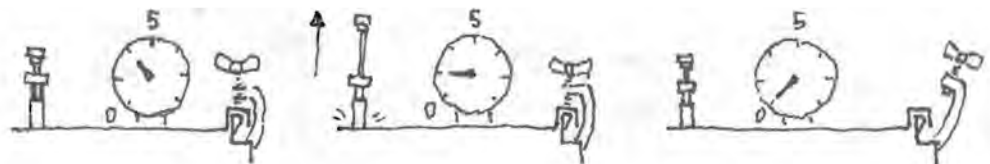
Bemerkungen

Wo hast Du dieses Gerät eingesetzt? Deine Erfahrung damit?

Datum der Besprechung

Ausbildende

- ① Druckluft ablassen durch Überdruckventil
- ② Kontrollmöglichkeit: Durch Drücken am Pistolengriff
- ③ Flügelschrauben lösen
- ④ Leim nachfüllen. Gelochter Deckel vom Leimgebinde wieder aufsetzen.
- ⑤ Vor Aufsetzen des Deckels vom Druckbehälter Lufteintrittsöffnung an Manometer und Sicherheitsventil wie Sicherheitsbohrungen am Deckelrand auf Sauberkeit prüfen, wenn nötig reinigen.
- ⑥ Flügelschrauben übers Kreuz stark festziehen und kontrollieren, ob jeder Bügel gut und richtig über den Deckelrand greift.
- ⑦ Gerät kann wieder aufgepumpt werden.



Wichtiges!

Deckel vom Leimauftraggerät nie öffnen, wenn es unter Druck steht.

Bemerkungen

i.o.

Datum der Besprechung

Ausbildende

Düsen für Kanten

Schneller Leimauftrag auf Kanten in vielen Breiten ohne Leimtropfen an den Flächen.

Verstellbare Kantendüse



Runddüse



Spritzdüse



Düsen für Nuten

Schneller, gleichmässiger Leimauftrag in Nuten für Einleimer oder Nut und Kammverbindungen.

U-Düse



U-Düse



Düsen für Flächen

Schneller, gleichmässiger sowie sparsamer Leimauftrag auf grosse Flächen.

Flächendüse



Schwammgummiwalze



Düsen für Verbindungen

Schneller, effizienter Leimauftrag für Verbindungen wie Lamellen, Dübel oder Schlitzzapfen.

Lamellendüse



Dübeldüse



Rollspachtel



Bemerkungen

i. O.

Datum der Besprechung

Ausbildende

- ① Ast ausbohren, 10 mm tief *ev. Schablone verwenden als Führung*
- ② Leim angeben am Astflick, der Bohrgrund erhält kein Leim ?
- ③ einschlagen, bis 2 mm Überstand, der Ast erhält Schwindluft
- ④ gut trocknen lassen und dann bündig machen

Den Zapfen bohre ich mit einem Zapfenfräser.

**Wichtiges!**

Da der Ast andere Schwundmass aufweist als die Brettdicke, muss der Flickzapfengrund Luft aufweisen, da sonst der Flickzapfen am Ast stösst und abzeichnen kann, wenn die Brettdicke abschwindet.

Verwachsene Äste müssen nicht ausgeflickt werden nur Ausfalläste.

- Vorteile selbsthergestellter Zapfen?
- gängige Grössen?
- Vorgehen der Zapfenherstellung?

Bemerkungen

Datum der Besprechung

Ausbildende