

3. Arbeitsgang:
Falz fräsen mit Bogenfeder oder Druck- und Schutzvorrichtung



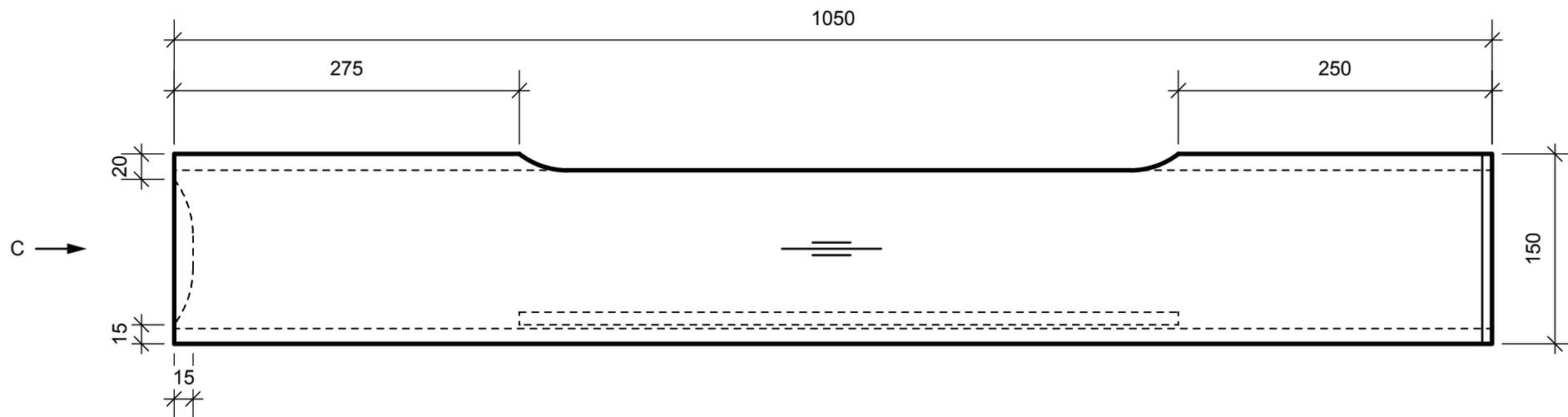
1. Arbeitsgang:
Falz fräsen mit Vorschubapparat

4. Arbeitsgang:
Rundung an Querseite fräsen, mit Bogenfeder oder Druck- und Schutzvorrichtung

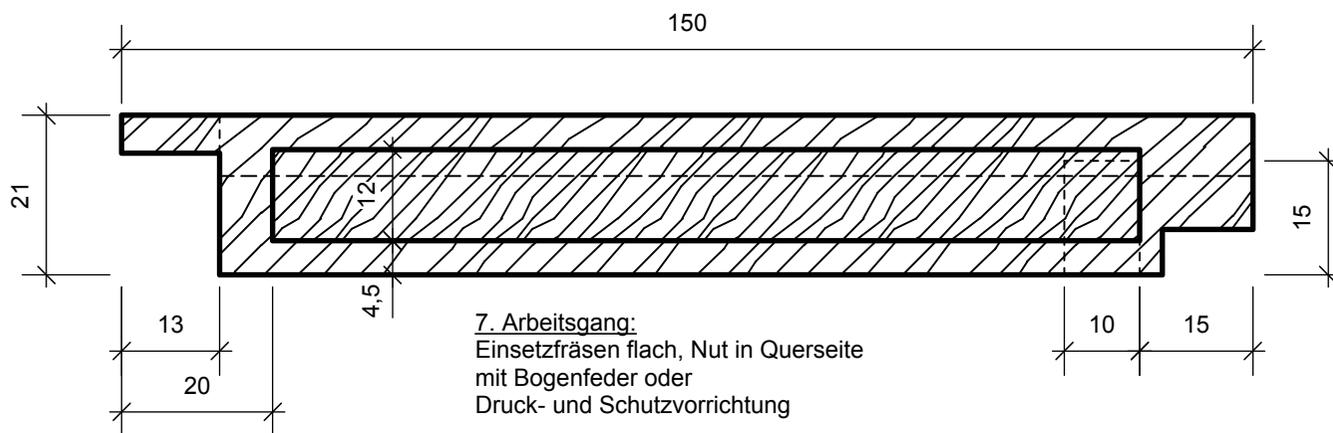


2. Arbeitsgang:
Hohlkehle in Querseite fräsen, mit Vorschubapparat

 <p>BGHM Berufsgenossenschaft Holz und Metall</p> <p>Sachgebiet Handwerksseminar</p>	TSM 2	Grundbrett	Zeichnung erstellt mit einer Dozentenversion von 	Blatt 1 von 2
	Entwurf: Karban H.			
	Gezeichnet: Wimmer G. 25.06.13	pdf-Ausdruck auf Maßstäblichkeit prüfen !		
	Geändert: Wimmer G. 25.06.13			
Geprüft: Karban 23.08.13				



5. Arbeitsgang:
Einsetzfräsen flach, gesamte Höhe,
mit Bogenfeder oder
Druck- und Schutzvorrichtung

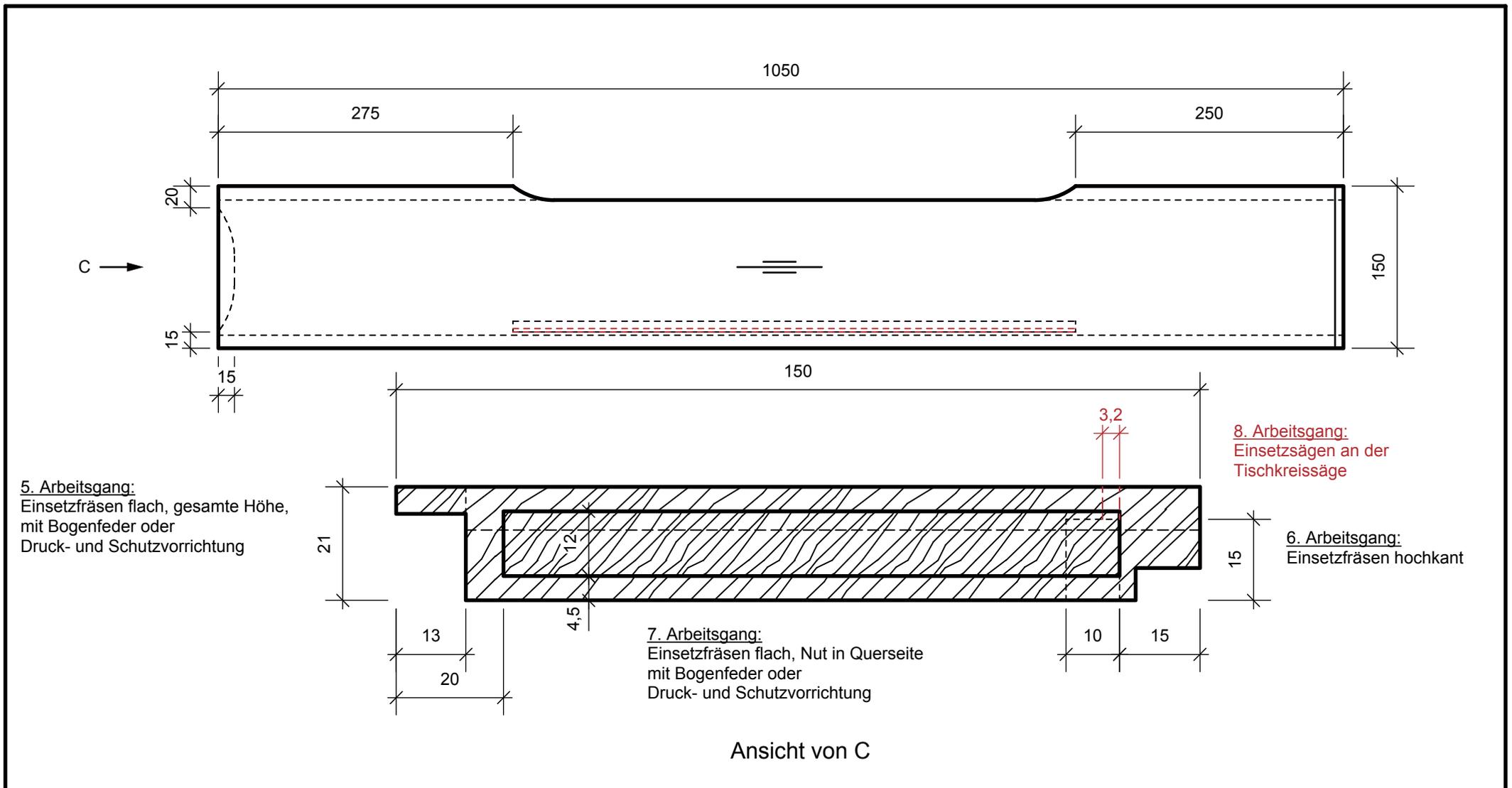


6. Arbeitsgang:
Einsetzfräsen hochkant

7. Arbeitsgang:
Einsetzfräsen flach, Nut in Querseite
mit Bogenfeder oder
Druck- und Schutzvorrichtung

Ansicht von C

 <p>BGHM Berufsgenossenschaft Holz und Metall</p> <p>Sachgebiet Handwerksseminar</p>	TSM 2	Grundbrett	
	Entwurf: Karban H.		
	Gezeichnet: Wimmer G. 25.06.13	Holzart: Buche	
	Geändert: Wimmer G. 25.06.13		
Geprüft: Karban 23.08.13	pdf-Ausdruck auf Maßstäblichkeit prüfen !		Blatt 2 von 2



 <p>BGHM Berufsgenossenschaft Holz und Metall</p> <p>Sachgebiet Handwerksseminar</p>	<p>TSM 2</p>	<p>Grundbrett</p>	
	<p>Entwurf: Karban H.</p>	<p>Arbeitsgang 8 M 1:5 , 1:1</p>	
	<p>Gezeichnet: Wimmer G. 25.06.13</p>	<p>Holzart: Buche</p>	
	<p>Geändert: Wimmer G. 25.06.13</p>	<p>Zeichnung erstellt mit einer Dozentenversion von </p>	
	<p>Geprüft: Karban 23.08.13</p>	<p>pdf-Ausdruck auf Maßstäblichkeit prüfen !</p>	
		<p>Blatt 2.1</p>	