

Ablaufplan TSM 2

**Werkstücke Phase 1: Grundbrett
Wechselgriff
Schiebestock Variante 1
Schlüsselbrett**

Werkstück Phase 2: Kleiderbügel

Phase 1: Erstunterweisung

Nr.:	Arbeitsschritte	Bemerkungen
1.	Begrüßung, Organisation	
2.	Theorie: BGHM	evtl. PowerPoint Vortrag
3.	Praxis: Lehrgangsteilnehmer mit allen Räumen, Maschinen und Einrichtungen bekannt machen	
4.	Handkreissägemaschine: Maschine erklären	
5.	Handkreissägemaschine: Werkstücke ablängen	Grundbrett (wird auch für 2. Phase verwendet, andere Breite berücksichtigen)
6.	Pendelkreissägemaschine: Maschine erklären	Nach EN-Norm und UVV
7.	Pendelkreissägemaschine: Werkstücke ablängen	Schlüsselbrett Rundstab (länger lassen) Wechselgriff Schiebestock Variante 1 Restmaterial für 2. Phase (z.B. Aufhängekaken, Federn)
8.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Maschine erklären	Nach EN-Norm und UVV
9.	Kreissägeblätter erklären	
10.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Besäumen (mit Hand und Sägehilfe)	Grundbrett Schlüsselbrett Rundstab Wechselgriff Schiebestock Variante 1 Restmaterial für 2. Phase

Alle Anforderungen nach dem Lehrgabgsbegleitheft berücksichtigen

Nr.:	Arbeitsschritte	Bemerkungen
11.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Von Breite sägen (mit Hand, Schiebestock, Schiebehholz)	Grundbrett Schlüsselbrett Rundstab Wechselgriff Schiebestock Variante 1 Restmaterial für 2. Phase
12.	Abrichthobelmaschine: Maschine erklären	Nach EN-Norm und UVV
13.	Abrichthobelmaschine: Abrichten und Fügen breiter Werkstücke mit Fügeleiste und Klappenschutz	Grundbrett
14.	Abrichthobelmaschine: Abrichten und Fügen breiter, schmaler und kurzer Werkstücke mit Schutzbrücke	Schlüsselbrett (Hand) Rundstab (Hand und Hilfsanschlag) Wechselgriff (Hand / Schiebehholz) Schiebestock Variante 1(Schiebehholz) Restmaterial für 2. Phase
15.	Dickenhobelmaschine: Maschine erklären	Nach EN-Norm und UVV Messerwechsel
16.	Dickenhobelmaschine: Hobeln der Werkstücke	nicht Material 2. Phase
17.	Rückwand Schlüsselbrett verleimen	
18.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Werkstücke ablängen	Grundbrett Schlüsselbrett Rundstab (länger lassen) Wechselgriff Schiebestock Variante 1
19.	Abrichthobelmaschine: Rückwand Schlüsselbrett Abrichten und Fügen	mit Schutzbrücke
20.	Dickenhobelmaschine: Schlüsselbrett Hobeln der Rückwand	
21.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Werkstücke ablängen	Rückwand Schlüsselbrett

Alle Anforderungen nach dem Lehrgangsbegleitheft berücksichtigen

Nr.:	Arbeitsschritte	Bemerkungen
22.	Langlochbohrmaschine: Maschine erklären	
23.	Langlochbohrmaschine: Wechselgriff Schraublöcher in Griff bohren Rundstab Schlüsselbrett Löcher für Abstanddübel bohren Löcher für Dübel bohren Löcher für Wandbefestigungsschraube bohren	alternativ: Dübellöcher für Befestigungsleiste Rückwand Rundstab (noch Quatratisch) Rundstab (noch Quatratisch) (siehe Zeichnung Schlüsselbrett)
24.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Wechselgriff Schablonensägen Griff Schlüsselbrett Nut für Ablage sägen	Winkelhilfsanschlag Kreissägeblatt schräg gestellt, breite obere Werkzeugverdeckung (siehe Zeichnung Schlüsselbrett)
25.	Ständerbohrmaschine: Maschine erklären	
26.	Ständerbohrmaschine: Wechselgriff Löcher für Griffloch bohren Rückwand Schlüsselbrett Löcher für Schlüsselhaken bohren	(siehe Zeichnung Schlüsselbrett)
27.	Handstichsäge: Wechselgriff Griffloch aussägen	
28.	Handoberfräsmaschine: Maschine erklären	
29.	Handoberfräsmaschine: Wechselgriff Kontur für Griffloch fräsen Kanten am Griffloch abrunden	mit Schablone und Kopierring Fräser mit Anlauftring

Nr.:	Arbeitsschritte	Bemerkungen
30.	Tischfräsmaschine: Maschine erklären	Nach EN-Norm und UVV
31.	Fräswerkzeuge Werkzeuge erklären	
32.	Tischfräsmaschine: Grundbrett Falz in Längsseite fräsen	mit Vorschubapparat Höhe 6mm Tiefe 12mm (siehe Zeichnung Grundbrett)
33.	Tischfräsmaschine: Grundbrett Profil in Querseite fräsen	mit Vorschubapparat Hohlkehle (siehe Zeichnung Grundbrett)
34.	Tischfräsmaschine: Grundbrett Falz in Längsseite fräsen	mit Bogenfeder oder Druck- und Schutzvorrichtung Höhe 16mm Tiefe 13mm (siehe Zeichnung Grundbrett)
35.	Tischfräsmaschine: Grundbrett Profil in Querseite fräsen	mit Bogenfeder oder Druck- und Schutzvorrichtung Rundung (siehe Zeichnung Grundbrett)
36.	Tischfräsmaschine: Grundbrett Einsetzfräsen flach	mit Bogenfeder oder Druck- und Schutzvorrichtung gesamte Höhe Tiefe 13mm (siehe Zeichnung Grundbrett)
37.	Tischfräsmaschine: Grundbrett Einsetzfräsen hochkant	Nuthöhe 15mm Tiefe 15mm Breite 10mm (siehe Zeichnung Grundbrett)
38.	Tischfräsmaschine: Grundbrett Einsetzfräsen flach, Nut in Querseite (mit Nachschiebeholz)	mit Bogenfeder oder Druck- und Schutzvorrichtung Nuthöhe mittig Tiefe 15mm Nutbreite 12 mm (siehe Zeichnung Grundbrett)
39.	Tischfräsmaschine: Rundstab Schlüsselbrett Einsetzfräsen Nut für Befestigungsleiste	mit Bogenfeder oder Druck- und Schutzvorrichtung mit Spannlade (siehe Zeichnung Schlüsselbrett)

Alle Anforderungen nach dem Lehrgangsbegleitheft berücksichtigen

Nr.:	Arbeitsschritte	Bemerkungen
40.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Einsetzsägen	wird nur vom Seminarleiter vorgeführt
41.	Tischfräsmaschine: Wechselgriff Rundung an Griffaußenseite fräsen	mit Bogenfeder oder Druck und Schutzvorrichtung (evtl. Vor- oder Nachschiebeh Holz)
42.	Tischfräsmaschine: Schlüsselbrett Rundstab fräsen	mit Vorschubapparat (siehe Zeichnung Schlüsselbrett)
43.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Schlüsselbrett Rundstab ablängen	mit vorderer und hinterer Sägehilfe
44.	Tischbandsägemaschine: Maschine erklären	Nach EN-Norm und UVV Bandsägeblatt wechseln
45.	Tischbandsägemaschine: Schlüsselbrett nach Riss sägen	
46.	Tischfräsmaschine: Schlüsselbrett Bogenfräsen mit Schablone	mit Anschlag, Anlaufring und Vorschubapparat (Außenbogen)
47.	Tischfräsmaschine: Schlüsselbrett Kanten profilieren	mit Bogenfeder oder Druck- und Schutzvorrichtung Außenbogen mit Vorsetzbrett am Punkt fräsen nur Oberseite (siehe Zeichnung Schlüsselbrett)
48.	Schiebestock Variante 1 Schiebestock nach Schablone anreißen	
49.	Tischbandsägemaschine: Schiebestock Variante 1 nach Riss aussägen	
50.	Ständerbohrmaschine: Schiebestock Variante 1 Loch für Aufhängung bohren	Loch ist gleich für Schablonenfixierung

Alle Anforderungen nach dem Lehrgabgsbegleitheft berücksichtigen

Nr.:	Arbeitsschritte	Bemerkungen
51.	Tischbandsägemaschine: Schiebestock Variante 1 auftrennen	
52.	Dickenhobelmaschine: Schiebestock Variante 1 hobeln	
53.	Tischfräsmaschine: Schiebestock Variante 1 Rüsten zum Bogenfräsen	Fräshaube, Schablonenarten und Anlaufringe erklären
54.	Tischfräsmaschine: Schiebestock Variante 1 Form fräsen	evtl. 2 Schablonen zur Zeitersparnis
55.	Formatkreissägemaschine: Schlüsselbrett Ablage von Breite sägen und ablängen	
56.	Schlüsselbrett verleimen	

Alle Anforderungen nach dem Lehrgabgsbelegheft berücksichtigen

Phase 2: Zweitunterweisung mit Umsetzung

Nr.:	Arbeitsschritte	Bemerkungen
57.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Von Breite sägen mit Hand, Schiebstock, Schiebehholz oder Sägehilfe	Grundbrett (Grundkörper Kleidebügel) Federn
58.	Abrichthobelmaschine: Abrichten und Fügen breiter, schmaler und kurzer Werkstücke	mit Brückenschutz Grundkörper Kleiderbügel Aufhängehaken Federn
59.	Dickenhobelmaschine: Hobeln der Werkstücke	Grundkörper Kleiderbügel Aufhängehaken
60.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Werkstücke ablängen	Grundkörper Kleiderbügel Aufhängehaken (mind. doppelte Länge) Federn
61.	Tischfräsmaschine: Aufhängehaken Nut für Feder fräsen	mittig auf beiden Seiten Nut 5mm breit, 30mm tief
62.	Dickenhobelmaschine: Aufhängehaken Hobeln der Federn	auf gefräste Nutdicke
63.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Aufhängehaken Federn ablängen Aufhängehaken ablängen	mit Abweiskeil mit vorderer und hinterer Sägehilfe
64.	Dübelfräsmaschine (Domino) Maschine erklären	
65.	Dübelfräsmaschine (Domino) Aufhängehaken und Grundkörper Kleiderbüge Flachdübel fräsen	Alternative: Langlochbohrmaschine Dübel bohren
66.	Kleiderbügel mit Aufhängehaken und Feder verleimen	z. B. Verleimständer
67.	Kleiderbügel nach Schablone aufreißen	Stiftschablone oder Vorkörnschablone

Alle Anforderungen nach dem Lehrgabgsbegleitheft berücksichtigen

Nr.:	Arbeitsschritte	Bemerkungen
68.	Ständerbohrmaschine: Kleiderbügel Löcher für Schablonenfixierung bohren Löcher für Aufhängehaken bohren	
69.	Handstichsägemaschine: Kleiderbügel Aufhängeloch aussägen	im Hobelbank eingespannt
70.	Handoberfräsmaschine: Kleiderbügel Kontur für Aufhängeloch fräsen	mit Schablone und Kopiering
71.	Tischbandsägemaschine: Kleiderbügel nach Riss aussägen	
72.	Tischfräsmaschine: Kleiderbügel Form fräsen	evtl. mit Halbstabfräser, dann entfällt Außenkanten abrunden mit Handoberfräse mit 2 Schablonen 1. Schablone oberen Bereich fräsen 2. Schablone unteren Bereich fräsen
73.	Tischbandsägemaschine: Kleiderbügel Ausschnitt für Aufhängemöglichkeit aussägen	
74.	Handoberfräsmaschine: Kleiderbügel Außenkanten abrunden Aufhängeloch abrunden	Handoberfräsmaschine von unten in einen Tisch eingespannt (Stationär) Schutzvorrichtungen wie an der Tischfräsmaschine abringen (obere Werkzeugverdeckung und Anfahrlaste)
75.	Kanten- und Bandschleifmaschine: Werkstücke schleifen	Anschlag der Maschine benutzen ggf. Schablone verwenden

Alle Anforderungen nach dem Lehrgabgsbelegtheft berücksichtigen