

Ablaufplan TSM 2

**Werkstücke Phase 1: Grundbrett
Wechselgriff
Schiebestock Variante 2
Schlüsselbrett**

Werkstück Phase 2: Schneidbrett

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 2 Restmaterial für 2. Phase
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 2 Restmaterial für 2. Phase

Alle Anforderungen nach dem Lehrgangsbegleitheft berücksichtigen

Nr.:	Arbeitsschritte	Bemerkungen
11.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Von Breite sägen (mit Hand, Schiebestock, Schiebehholz)	Grundbrett Schlüsselbrett Rundstab Wechselgriff Schiebestock Variante 2 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 2 (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 2
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 2 Schiebestock nach Schablone anreißen	
49.	Ständerbohrmaschine: Schiebestock Variante 2 Loch bohren	Loch ist gleich für Schablonenfixierung
50.	Tischbandsägemaschine: Schiebestock Variante 2 nach Riss aussägen	

Alle Anforderungen nach dem Lehrgangsbegleitheft berücksichtigen

Nr.:	Arbeitsschritte	Bemerkungen
51.	Tischfräsmaschine: Schiebestock Variante 2 Rüsten zum Bogenfräsen	Fräshaube, Schablonenarten und Anlaufringe erklären
52.	Tischfräsmaschine: Schiebestock Variante 2 Form fräsen	evtl. 2 Schablonen zur Zeitersparnis
53.	Dickenhobelmaschine: Schiebestock Variante 2 Schiebestock konisch hobeln	mit Durchlaufschablone
54.	Handoberfräsmaschine: Schiebestock Variante 2 Rundung an Schiebestockaußenseite fräsen	
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, Schiebestock, Schiebehholz oder Sägehilfe	Grundbrett (Friese längs und quer) Rostleisten längs und quer (breiter lassen) Boden
58.	Abrichthobelmaschine: Abrichten und Fügen breiter, schmaler und kurzer Werkstücke	mit Brückenschutz Friese längs und quer Rostleisten längs und quer
59.	Dickenhobelmaschine: Hobeln der Werkstücke	Friese längs und quer mit 3mm Übermaß Rostleisten längs und quer
60.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Werkstücke ablängen	Friese längs und quer Rostleisten längs und quer (Rostleisten quer Doppellänge)
61.	Rahmenteile (Friese) zusammenzeichnen	
62.	Tischfräsmaschine: Querfrise Schlitz fräsen	unterschiedliche Schlitztiefen beachten
63.	Tischfräsmaschine: Längsfrise Zapfen fräsen	unterschiedliche Tiefen beachten (8mm Falztiefe)
64.	Tischfräsmaschine: Falz fräsen in Längs- und Querfrise	12 x 8 mm
65.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Zapfen absetzen an Längsfrise	mit Winkelhilfsanschlag
66.	Rahmen verleimen	
67.	Tischfräsmaschine: Nut in Lattenrostleistenbrett fräsen	in Lattenrostleisten längs - für Rostleisten quer 12 x 10 / Brett hochkant
68.	Tischfräsmaschine: Profil/Fase in Lattenrostleistenbrett fräsen	Lattenrostleisten längs 45° an beiden Hirnholzseiten nur oben
69.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Lattenrostleisten längs und quer sägen	mit vorderer und hinterer Sägehilfe

Alle Anforderungen nach dem Lehrgabgsbelegheft berücksichtigen

Nr.:	Arbeitsschritte	Bemerkungen
70.	Dickenhobelmaschine: Lattenrostleisten hobeln	Lattenrostleisten längs und quer
71.	Tischfräsmaschine: Profil/Fase fräsen an Lattenrostleisten längs	45° am Längsholz / nur oben Vorschubapparat benutzen
72.	Tischfräsmaschine: Rahmenquerseite Einsetzfräsen Griffmulde	auf beiden Seiten
73.	Tischfräsmaschine: Schneidbrettrahmen Form fräsen	mit Halbstabfräser / Schablone im Falz fixiert evtl. 2 Schablonen zur Zeitersparnis mit Anlaufring oder am Punkt fräsen
74.	Tisch- und Formatkreissägemaschine: Formatieren des Bodens	
75.	Boden in Rahmen leimen	
76.	Lattenrostleisten längs auf Lattenrostleisten quer leimen	im Rahmen mit Abstandshalter 5 mm
77.	Ständerbohrmaschine: Dübellöcher bohren	∅ 6 mm von unten durch die Lattenrostleisten quer
78.	Dübel einleimen	
79.	Kanten- und Bandschleifmaschine: Kanten und Flächen schleifen	Rahmen und Rost

Alle Anforderungen nach dem Lehrgangsbegleitheft berücksichtigen