

Werkstattwochenbuch

für das Tischlerhandwerk

2. Lehrjahr

Innung für das Tischlerhandwerk in Hamburg

Berichtsheft

Lehrjahr 2

Erste Eintragung am

Letzte Eintragung am

Lehrling Name und Vorname : KRÖGER CARL-HERMANN
 Geburtstag und Geburtsort : 7.4.1953 GEESTHACHT
 Wohnort und Wohnung : Hbg. 80 Altengammer Elbdeich 286

Lehrherr Name und Anschrift : E. Stender HH 80 Brookdeich 46
 Art des Betriebes : Tischlerei

Innung Tischlerinnung, Kreis : HAMBURG BEZ. BERGEDORF

Das Werkstattwochenbuch muß nach den Ausbildungsbestimmungen des Handwerks vom Lehrling geführt werden.

Die regelmäßige Führung ist Voraussetzung für die Zulassung des Lehrlings zur Gesellenprüfung.

Das Prüfungsergebnis wird durch die Bewertungspunkte für die Berichte, Skizzen und Zeichnungen beeinflußt.

Ein Berichtsheft ist für ein Lehrjahr bestimmt. Der Seitenzahl entsprechend ist die Doppelseite für den Ausbildungszeitraum von zwei Wochen vorgesehen. Die linke linierte Seite soll einen Bericht über eine ausgeführte Arbeit aufnehmen; auf der rechten Seite sind die schriftlichen Ausführungen durch Skizzen und Zeichnungen zu erläutern.

Zur Kenntnis genommen:

Carl-Hermann Kröger
 Unterschrift des Lehrlings

.....
 Unterschrift des Erziehungsberechtigten

.....
 Unterschrift des Lehrmeisters

Kenntnisnahmen - Bemerkungen

	Tag	Unterschrift
Lehrherr		
Vater oder gesetzlicher Vertreter		
Berufsschullehrer		
Beauftragte der Innung	9.3.71	<i>Heu</i>

Gesellenprüfung am Kenn-Nr. Erreichte Punktzahl Punkte Der Prüfungsausschuß i. A.
 Bewertung nach den Richtlinien bis zu 10 Punkten

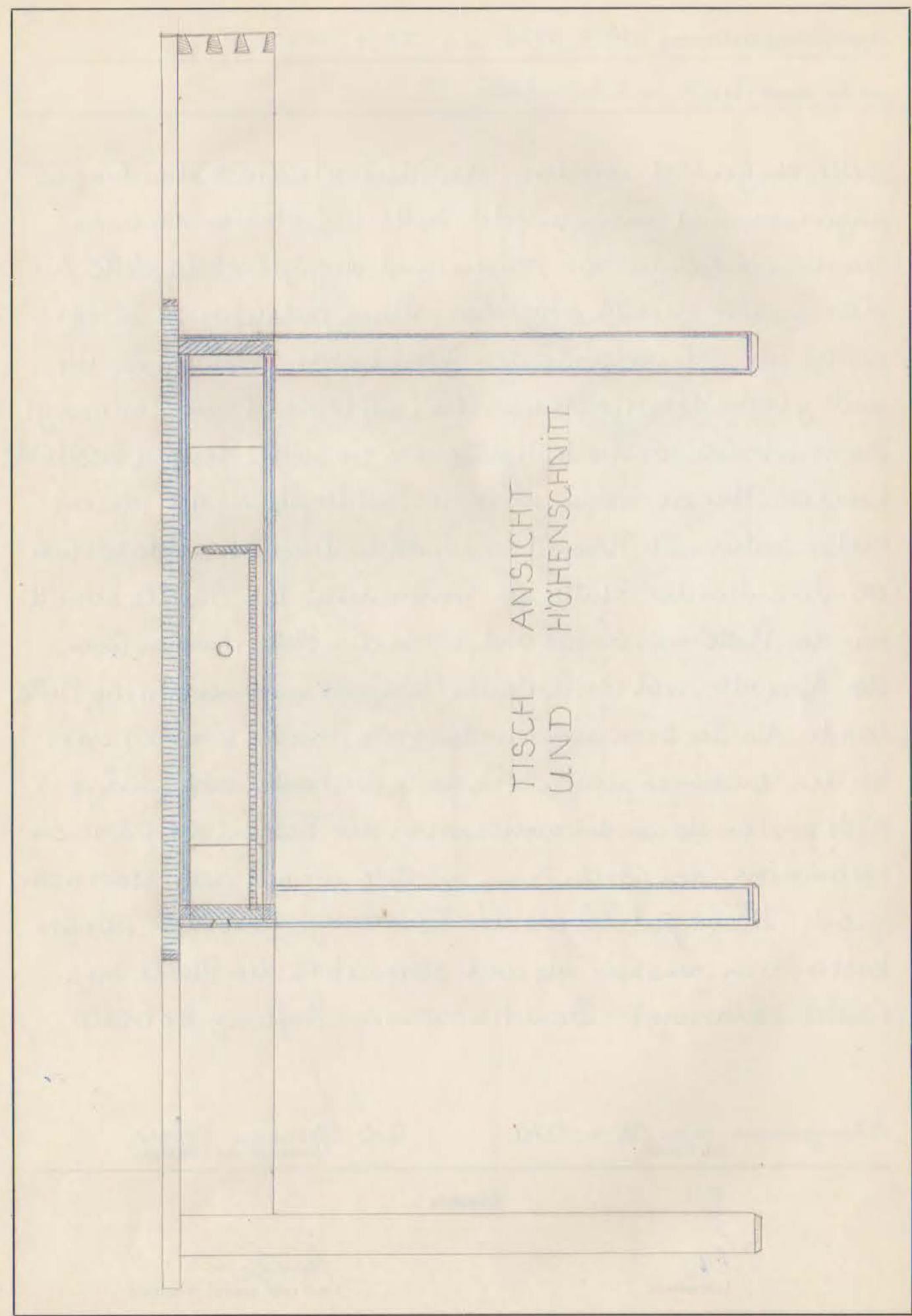
Ausbildungszeitraum 1.4.1970 bis 14.4.1970

Art der Arbeit Tisch mit Schublade

Heute bekam ich vom Meister den Auftrag einen Tisch mit Schublade herzustellen. Der Tisch sollte 1m breit, 1,90m lang und 90cm hoch werden und er sollte nur 2 Stollen haben. Auf der anderen Seite sollte die Zarge zusammengezinkt werden. Ich begann mit dem Aufriß. Hiernach stellte ich die Holzliste auf. Nach dem ich mir das Holz aus dem Holzlager geholt hatte und es vom Gesellen ausgearbeitet bekommen hatte, zeichnete ich die Hölzer zusammen. Dann riß ich mir die Schlitzlöcher die Zapfen und die Nutzapfen an. Bedenken mußte ich hierbei das die 5mm von der Vorderkante des Stollens zurückspringen sollte. Dann arbeitete ich die Verbindungen an. Anschließend riß ich die Zinken an und arbeitete auch diese an. Dann begann ich (Ver) mit dem Schubkasten, zuerst sägte ich das Loch für den Schubkasten in die Zarge. Nun riß ich mir die Schitze für Lauf und Kippelste an und auch gleich die Zapfen an den Leisten, dann arbeitete ich diese Verbindungen aus. Jetzt putzte ich die Teile ab, die ich nach dem nicht mehr erreichen konnte. Dann verleimte ich dem Tisch. Nun begann ich mit der ^{Schublade} sie sollte vorn verdeckt und hinten durchgezinkt werden. Der Boden

Altengamme den 10.4.1970 Carl-Hermann Kröger
Ort, Datum Unterschrift des Lehrlings

Gesehen
Heer Lehmeister
Kröger Vater oder gesetzl. Vertreter



Ausbildungszeitraum 14.4.1970 bis 28.4.1970

Art der Arbeit Tisch mit Schublad II

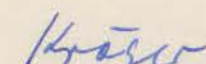
sollte eingenetzt werden. Nachdem ich die Verbindungen angerissen und ausgearbeitet hatte ließ ich mir von einem Gesellen die Nuten ein Fräsen und die Sperrholzplatte für den Boden zurecht schneiden. Dann putzte ich die Innenseiten ab und verleimte den Schubkasten. Jetzt leimte ich auch gleich Streichleisten an die Laufleisten (siehe Zeichnung). Dann arbeitete ich die Tischplatte aus sie sollte Resopal beschichtet werden. Hierzu nahm ich eine Tischlerplatte, die ich von beiden Seiten mit Resopal beschichtet. Dieses machte ich um ein Verziehen der Platte zu verhindern. Ein Geselle schnitt mir die Platte auf Größe und schob die Plattenkanten über den Abrichter, weil ich noch einen Mahagoni umleimer um die Platte leimte. Als der Leim abgebunden hatte, hobelte (ich noch ein) ich den Umleimer gleich. Ich hobelte die Kante leicht schräge nach aussen ab um ein Verletzen von der Resopaloberfläche zu verhindern, den letzten $\frac{1}{2}$ mm arbeitete ich mit dem Stechisen gleich. Dann putzte ich die Tischzarge und den Schubkasten von aussen ab und schraubte die Platte auf. (siehe Zeichnung) Damit war mein Auftrag beendet.

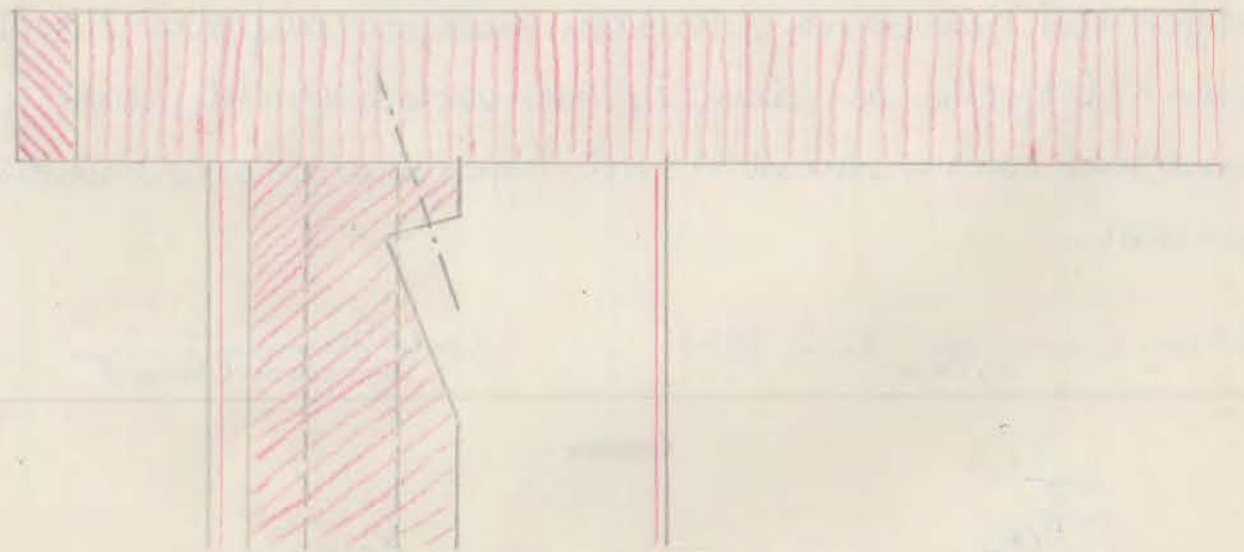
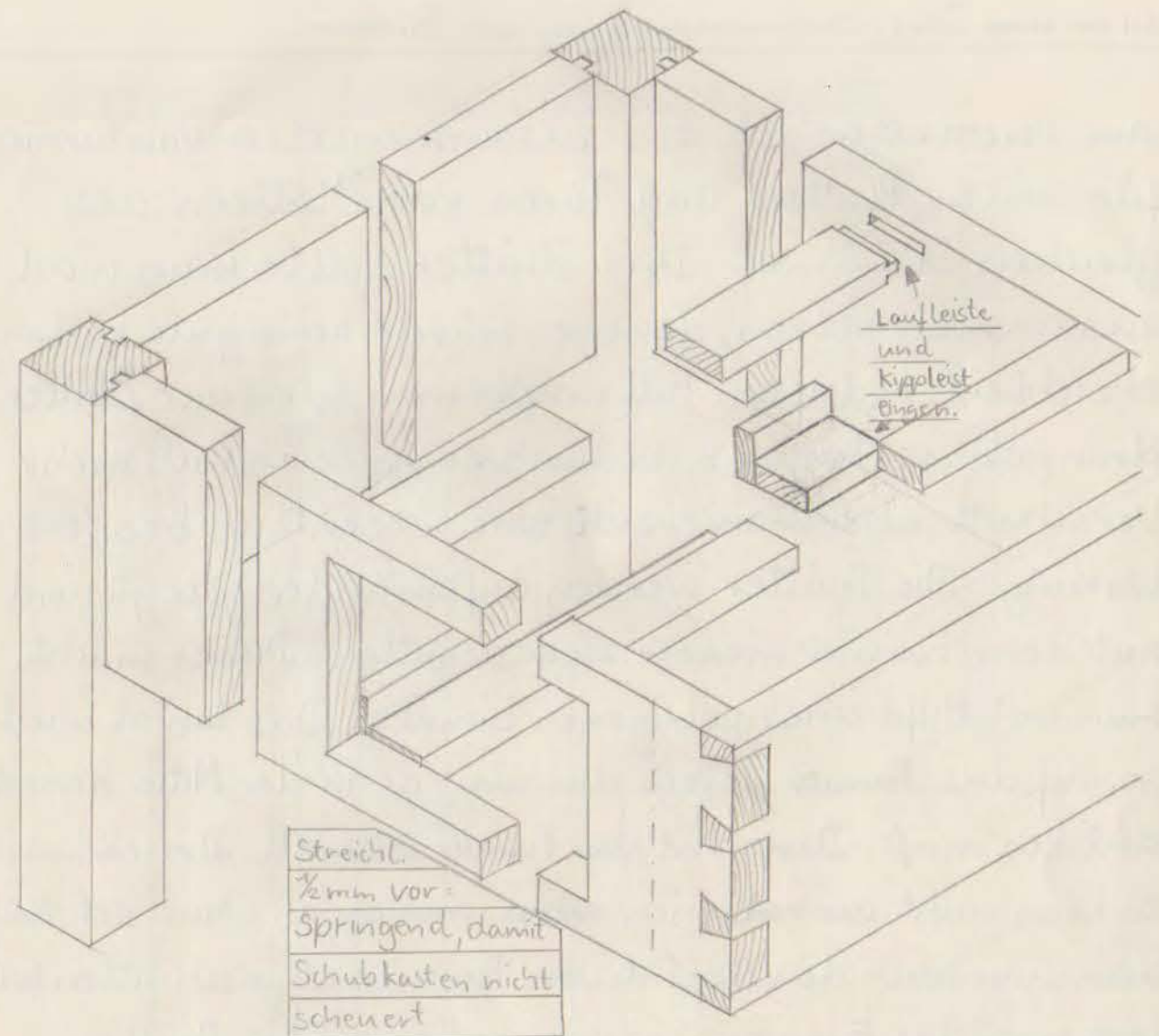
Altengamme den 18.4.1970
Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen


Lehrmeister


Vater oder gesetzl. Vertreter



Ausbildungszeitraum 28.4.1970 bis 12.5.1970

Art der Arbeit Das zusammensetzen von Furnier

Am Leichtesten ist das zusammensetzen von Furnieren für Seiten, Platten und Türen von Blättern des gleichen Stammes. Drei Blätter sollte man nicht zusammen setzen, denn es würde keine gute Wirkung erzielen. In diesem Fall mußte man schon vier Blätter drangeben. Man hat dadurch zwar wesentlich mehr Verschnitt, aber man erzielt eine wesentlich bessere Wirkung. Die Blätter werden aufeinander gelegt und mit dem Furniermesser zugeschnitten. Dieses macht man mit Hilfe eines gebogenen Linial's. Das Linial wird so auf das Furnier gelegt das man es in der Mitte herunter drücken muß. Dann hat das Furnier überall Druck und es kann nicht verrutschen wenn man es abschneidet. Nachdem man auch den Splint von Furnier abgeschnitten hat, legt man das Furnier zwischen zwei geraden Brellern läßt es etwas vorstehen und fügt das Furnier mit der liegenden Raubank. Indem man sie auf der Hobelbank liegend an dem Furnier vorbeischiebt, dann wird das Furnier nur noch mit Fugenpapier zusammen geklebt.

Altengamme den 12.5.1970
Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

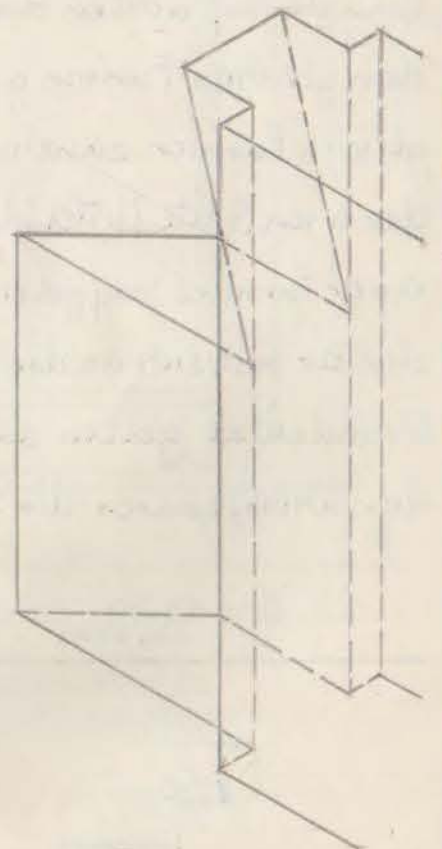
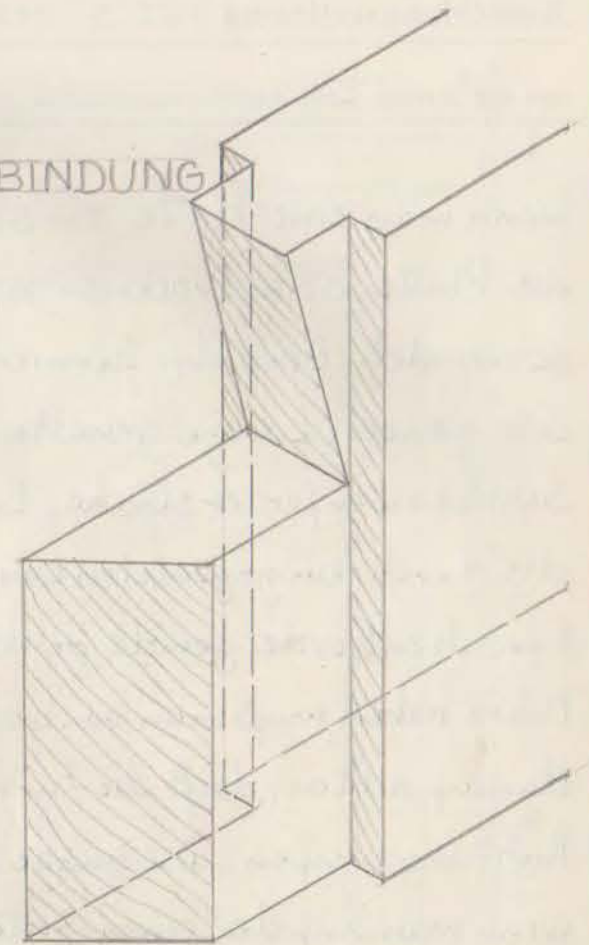
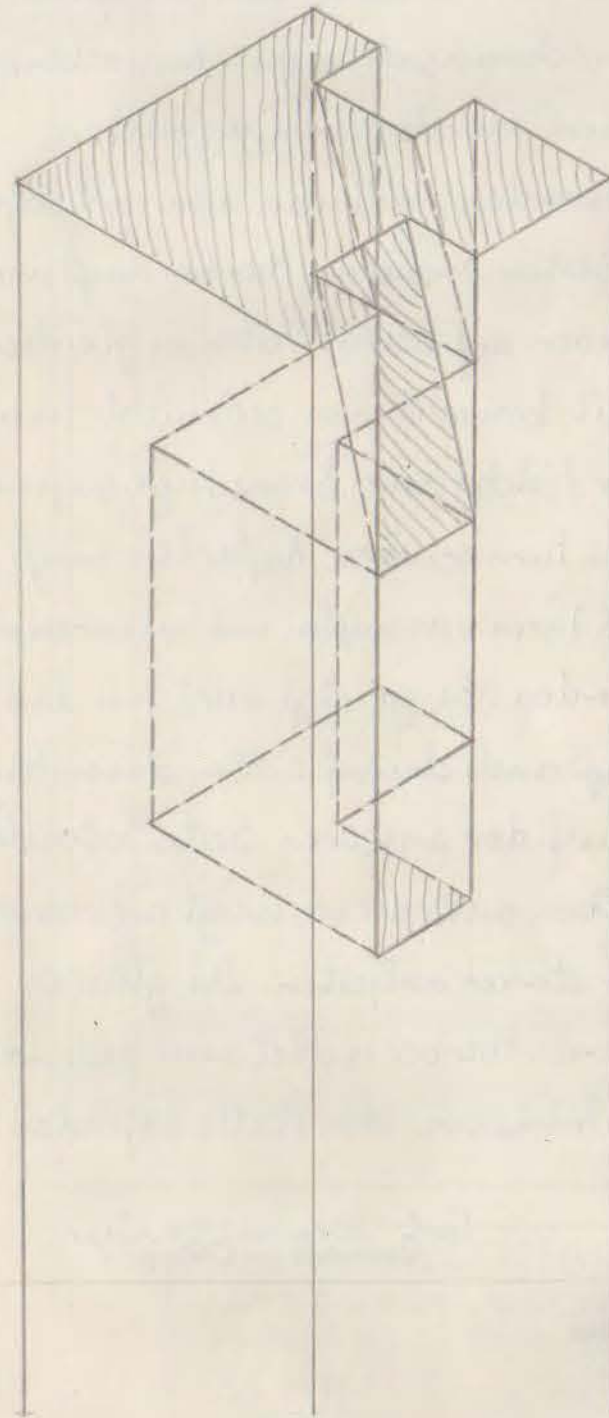
Hell

Lehrmeister

Kröger

Vater oder gesetzl. Vertreter

STOLLEN-ZARGEN VERBINDUNG



Ausbildungszeitraum 12.5.1970 bis 26.5.1970

Art der Arbeit Ein und zweiseitiges Furnieren

Wenn man eine Platte einseitig furniert zieht das Furnier die Platte beim trocknen hohl, da das Furnier beim trocknen schwindet. Einseitig furniert werden dürfen nur Flächen die auf der ganzen Länge gehalten werden. Das sind zum Beispiel: „Schubkastenforderstücke, Einbanschrankseiten oder Komodenseiten“ die durch eingegrateten Laufböden oder durch eingegrateten Zwischenborde gerade gehalten werden. Will man eine gutstehende Fläche haben, muß man von beiden Seiten furnieren. Hierbei muß man darauf achten, daß die Furnierfaser auf beiden Seiten in gleicher Richtung laufen. Die ganze Arbeit braucht man sich nicht zu machen, wenn man auf der einen Seite der Fläche eine Kreuzfuge auftrifft und auf der anderen gerade laufendes Furnier wäre. Außerdem muß man darauf achten das die großen Türen von außen und von innen mit dem gleichen Furnier gearbeitet werden. Es genügt nicht nur das gleiche Furnier zu nehmen. Man muß auch darauf achten das nicht auf der einen Seite Mittelblätter und auf der anderen Seite Seitenblätter einer Furniers aufgeleimt werden. Denn auch dieses bringt ein Verziehen der Tür mit sich da die Seitenblätter stärker arbeiten. Die gleichen Grundsätze gelten auch für Resopal. Hierbei richtet man sich nach den Schleifspuren die sich auf der Rückseite der Platte befinden.

15.5.1970

Ort, Datum

Carl-Hermann Jöröger
Unterschrift des Lehrlings

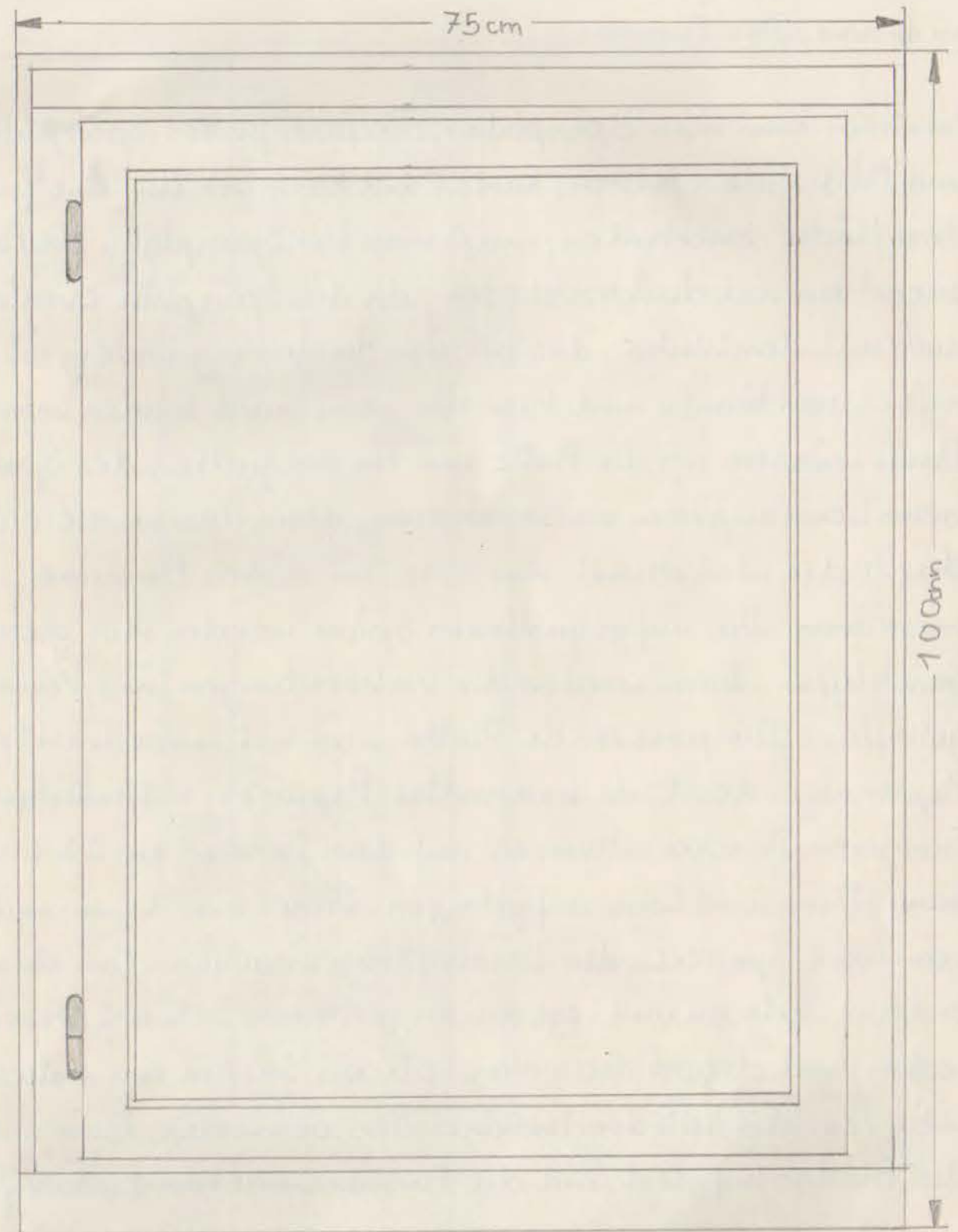
Gesehen

Klein

Lehrmeister

Klein

Vater oder gesetzl. Vertreter



ÜBERSICHTSZEICHNUNG EINES AUS-
WÄRTSSCHLAGENDEN BLENDRAHMEN-
FENSTERS FÜR DEN NUN FOLGENDEN
SCHNITT M 1:5

Ausbildungszeitraum 26.5.1970 bis 9.6.1970

Art der Arbeit Das Furnieren

Furnieren kann man Spanplatten, Holzfasernplatten, Sperrplatten und Massivholz (Flächen, Kanten und Rahmen). Um eine gute Oberfläche zu erhalten, muß man bei Spanplatte die Fläche zuerst einmal durchschleifen, da die Spanplatte eventuell noch mit dem Wachs, das bei der Herstellung wichtig ist behaftet sein könnte und hier der Leim nicht binden würde. Dann wässere ich die Platte um ein aufquellen des Spanes beim Leimangeben zu verhindern, denn das würde sich durch die manchmal nur $3/10$ mm dicken Furniere markieren. Die aufgequollenen Späne werden nun gleichgeschliffen. Dann werden die Vorbereitungen fürs Verleimen getroffen. Die pressende Platte wird mit unbedrucktem Papier abgedeckt, da bedrucktes Papier bei empfindlichen Furnieren Drucker schwarze auf dem Furnier zurück lassen kann. Dann wird Leim aufgetragen. Dieses macht man mit Leimrolle, Spachtel oder Leimauftragsmaschine. Man streicht erst eine Seite ein und legt die eingestrichene Seite auf Dreiecksleisten und streicht die andere Seite ein. So wird eine unterschiedliche Feuchtigkeit der Furnierblätter vermieden. Dann werden die Blätter aufgelegt und die Furnierarbeit kommt unter die Presse.

Altengamme den 7.6.1970
Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

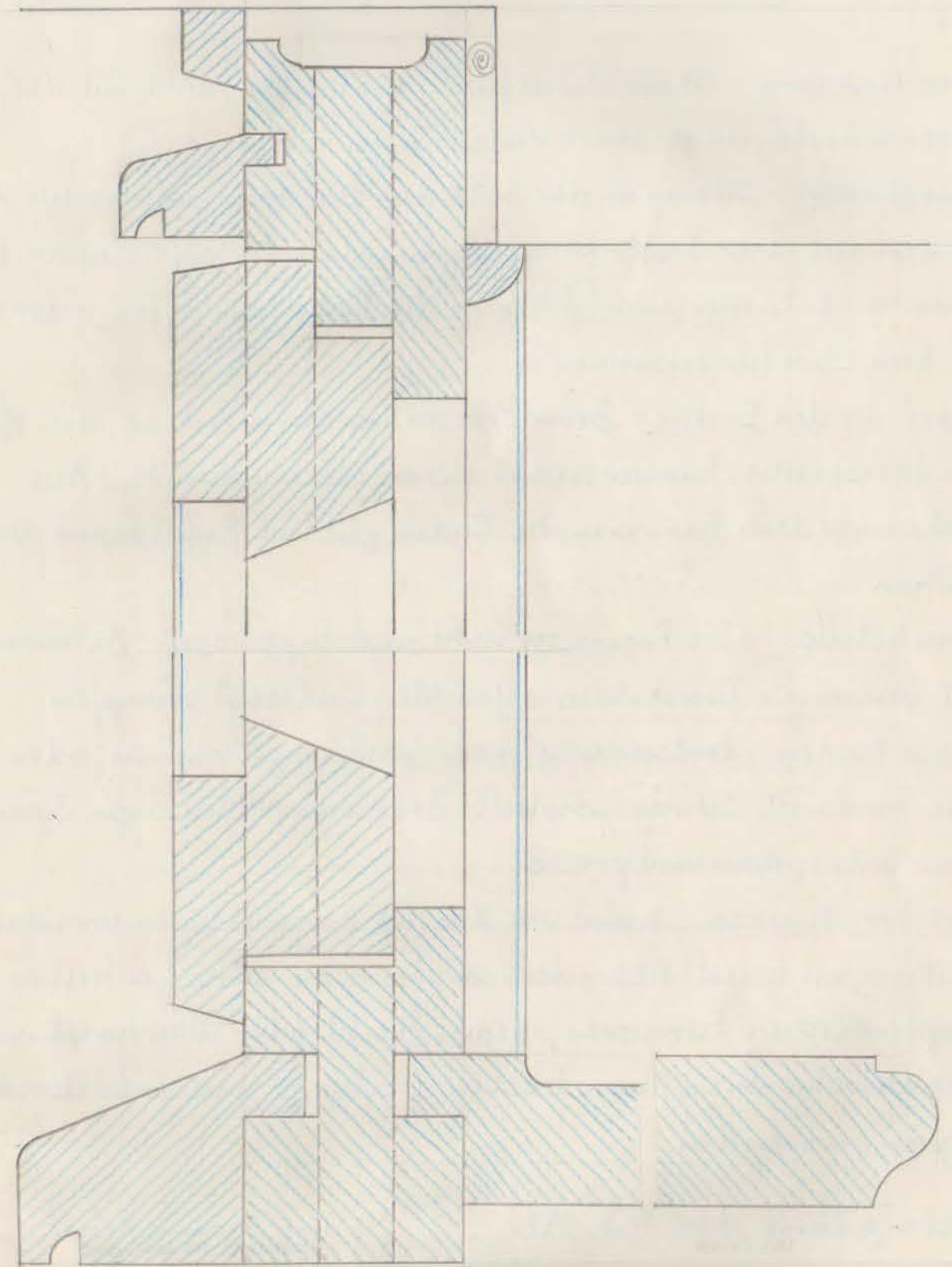
[Signature]

Lehrmeister

Gesehen

[Signature]

Vater oder gesetzl. Vertreter



BLENDRAHMENFENSTER
AUSWÄRTSSCHLAGEND
AUFRECHTER SCHNITT

Ausbildungszeitraum 9.6.1970 bis 23.6.1970

Art der Arbeit Fehler und Mängel beim Furnieren u. deren Beseitigung

Leimdurchschlag: Mit der Wurzelbürste ausbürsten, nicht mit der Eisenbürste, da es sonst Verfärbungen gibt.

Kürschner: Schräg an der Seite den Kürschner aufschneiden. Am besten mit einer Rasierklinge dann Leim unterlaufen lassen. Die Ursache: Entweder sind Löcher in die Platte geschliffen, oder es ist kein Leim hingekommen.

Risse an den Enden: Beim Pressen werden meistens, die oft eingerissenen Furnierenden auseinander gedrückt. Am besten vor dem Furnieren die Enden gut mit Fugenpapier absichern.

Druckstellen: Die Presse ist nicht sauber gewesen. Behebung: Mit Wasser die Druckstelle befeuchten und heiß dämpfen.

Lose Kanten: Entweder ist kein Leim hingekommen, oder die Kante ist schräg gehobelt. Behebung: Mit einem Span Leim untergeben und pressen.

Druckerschwärze: Kommt von den als Zwischenlagen verwendeten Zeitungen. Es ist besonders schlimm zu sehen bei hellen empfindlichen Furnieren, sehr schlecht oder überhaupt nicht wegzubekommen; am besten sauberes und unbedrucktes Papier verwenden.

Altengamme den 17.6.1970
Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

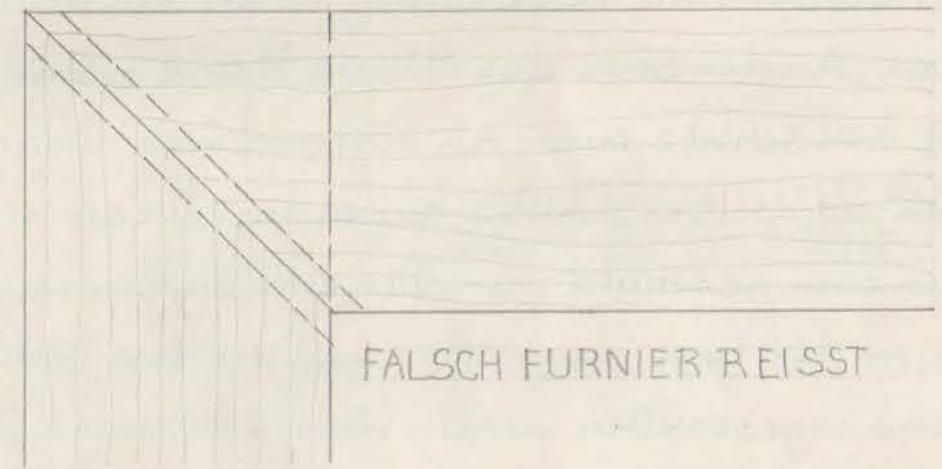
Lehrmeister

Vater oder gesetzl. Vertreter

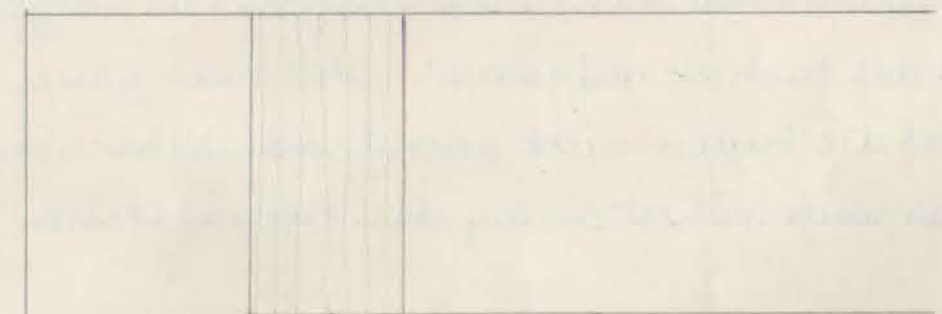
RAHMEN FURNIEREN



FALSCH FURNIER REISST



FALSCH FURNIER REISST



SPERRHOLZPLÄTTCHEN
EINFRÄSEN

Ausbildungszeitraum 23.6.1970 bis 7.7.1970

Art der Arbeit Das Furnieren von Rahmen

Wenn man einen Rahmen furnieren will, muß man vorher überlegen was für eine Rahmenverbindung man nimmt, um eine Markierung der Fuge, wo Hirn und Langholz zusammen stoßen zu verhindern. Als einfache Lösung kann man ein Sperrholzstück in den Rahmen einfräsen und einleimen (Siehe Zeichnung). Außer dem bietet sich noch das absperrren der Ecke an. Diese Möglichkeit ist aber sehr umständlich und zeitraubend. Als beste Lösung ist der Keilschlitz zu betrachten. An der Seite des Möbels kommt man mit einem einfachen Keilschlitz aus. An Schranktüren hingegen muß man einen doppelten Schlitz anwenden. Dieser muß folgendermaßen gearbeitet sein. Der eine Zapfen muß schräge nach innen, von der Fuge aus gesehen, und die eine Schlitzwange muß genau sageschnitten werden (Siehe Zeichnung). Dann wird das Furnier zusammengesetzt entweder auf Behrzung oder stumpf. Dann wird das Furnier fertig zusammengesetzt. Nun wird das Furnier aufgeleimt. Will man ganz sicher gehen, das die Fugen nicht verrutschen, so kann man an den Kanten auch Klötzchen auf das Furnier leimen.

Altengamme den 7.7.1970
Ort, Datum

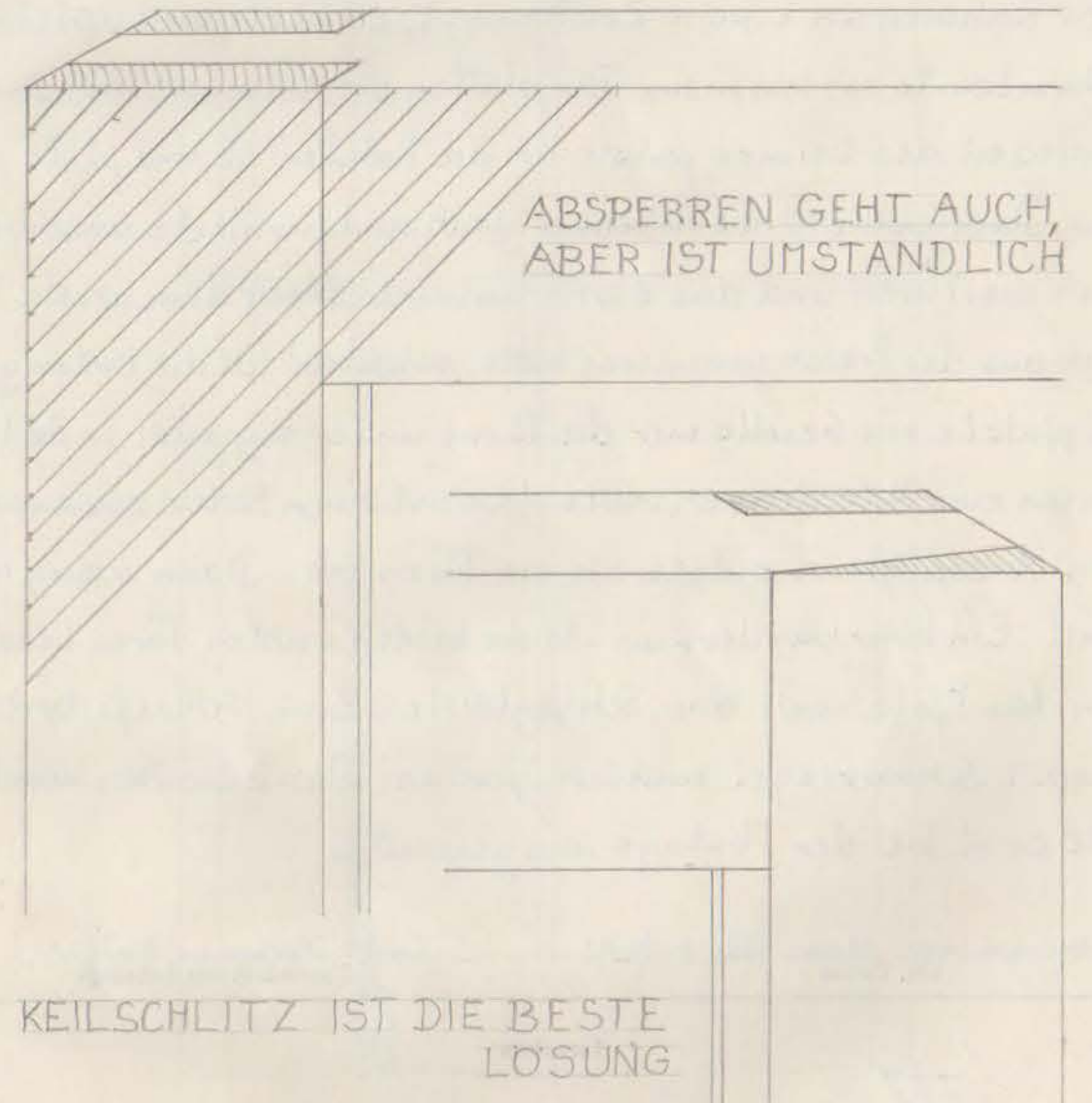
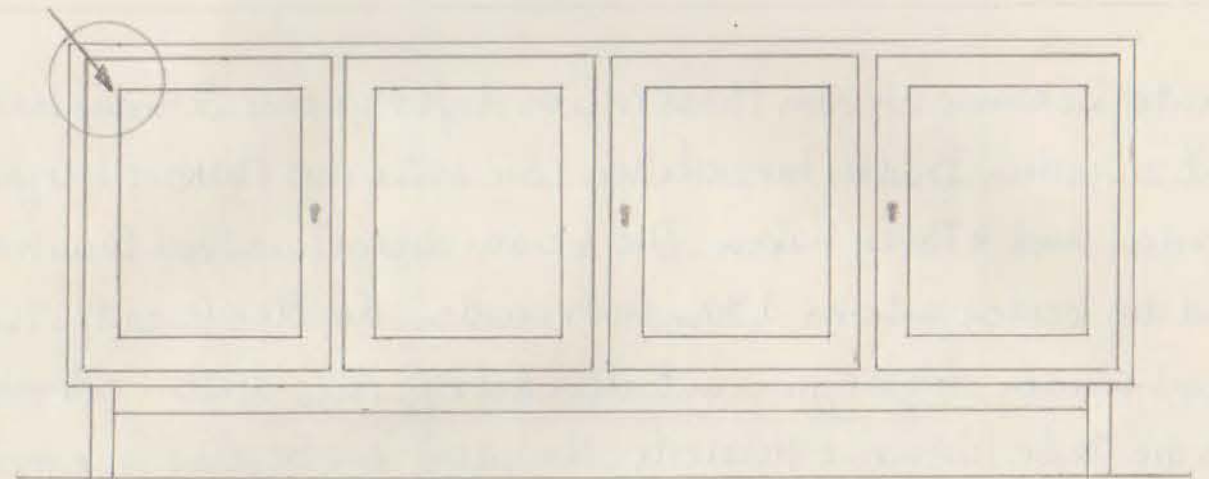
Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

Hell
Lehrmeister

Kröger
Vater oder gesetzl. Vertreter

RAHMEN FURNIEREN



Ausbildungszeitraum 7.7.1970 bis 21.7.1970

Art der Arbeit Herstellung einer Schrankblende

Heute bekam ich vom Meister den Auftrag eine Schrankblende mit zwischen Boden herzustellen. Sie sollte aus Massivholz hergestellt werden und 4 Türen haben. Die beiden oberen Türen soll 50 cm hoch und die beiden unteren 1,70 m hoch werden. Die Blende sollte 1 m breit werden. Ich begann mit dem Aufriß. Aus diesem entnahm ich die Maße für meine Holzliste. Nachdem ein Geselle mir mein Material an den Maschinen ausgearbeitet hatte, riß ich mir die beiden Rahmen an (siehe Zeichnung), schlitzte und verleimte sie. Dann leimte ich um meine Türplatten die Anleimer. Während der Abbindezeit des Leimes, putzte ich die Rahmen ab und fügte das Furnier. Dann hobelte ich die Anleimer gleich und furnierte anschließend gleich die Türen und das Zwischenbord. Nach dem ich die Türen wieder aus der Presse genommen hatte, arbeitete ich die Kanten gleich dann pfalzte ein Geselle mir die Türen und er zog auch in die beiden Rahmen eine Nute, denn ich wollte diese mit einer Feder zusammen halten. Anschließend putzte ich die Türen ab. Dann schlug ich sie mit Einbohrbandern an. In die beiden rechten Türen leimte ich in den Ffalz noch eine Schlagleiste. Zum Schluß brachte ich noch Schubriegel und Schloßer an. Das Zwischenbord wurde erst bei der Montage eingebaut.

Altengamme den 12.7.1970

Ort, Datum

Carl-Heermann Kröger

Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

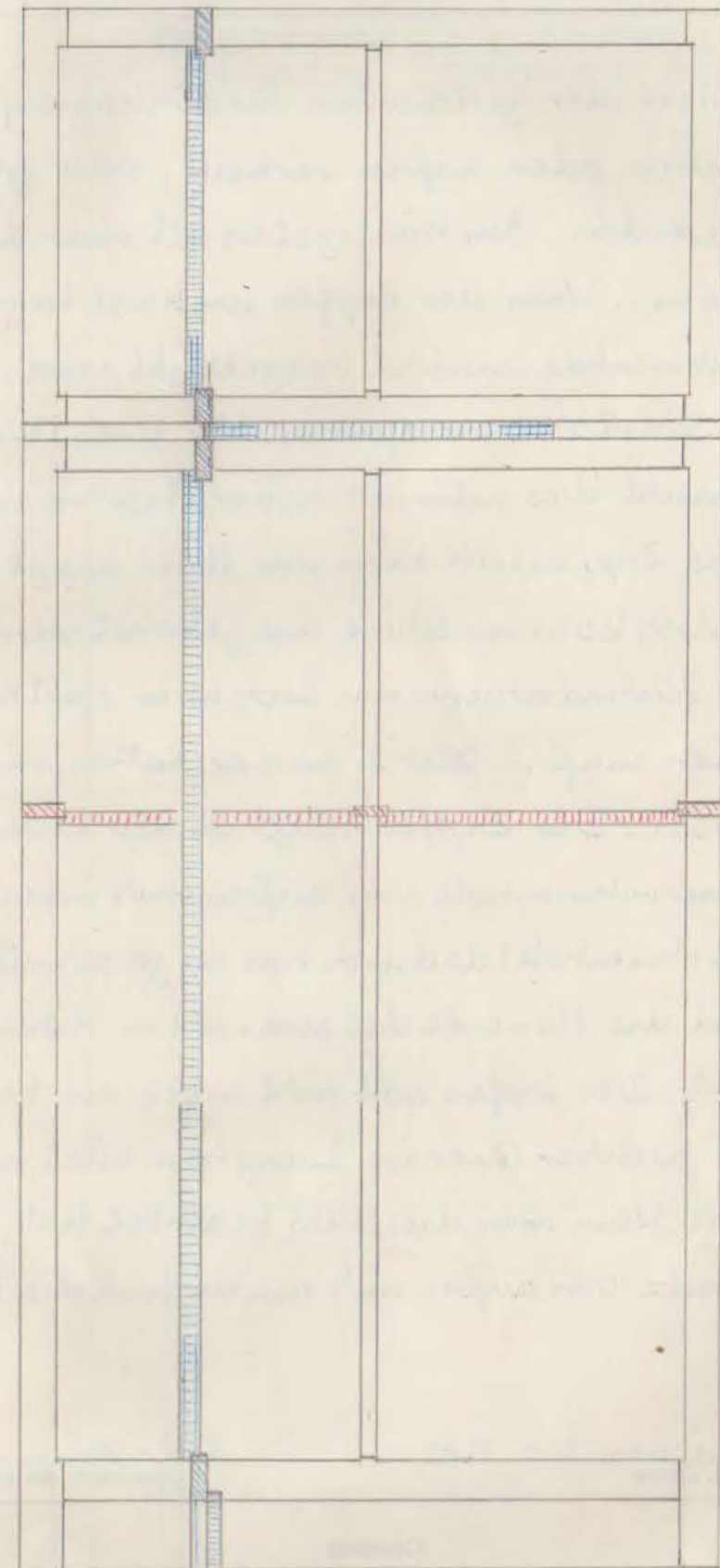
Hee

Lehrmeister

Kröger

Vater oder gesetzl. Vertreter

SCHRANKBLENDE M 1:10



Ausbildungszeitraum 21.7.1970 bis 4.8.1970

Art der Arbeit Die gestemmte Tür

Die Rahmenhölzer der gestemmten Tür können auf Stemmlochzapfen innen oder außen verkeilt, oder gedübelt hergestellt werden. Am häufigsten ist aber der von außen verkeilte Zapfen. Wenn der Zapfen von Hand hergestellt wird, wobei das Rahmenholz zunächst ausgeklinkt wird, um später Arbeit beim Schlitzzen zu sparen. Wer einen Maschinenkurs besucht hat, macht dies natürlich an der Maschine mit Schlitzscheiben. Das Zapfenloch kann von Hand angestemmt, oder an der Langlochbohrmaschine ausgebohrt werden, wobei aber bei der Bohrmaschine das Loch aber später schräg gestemmt werden muß. Oder 3. an der Kettenfräse mit schräggestelltem Tisch. Der Zapfen muß an der Innenseite liegen, damit das Querrahmenholz von außen nach innen trocknet und (das Querrahmenholz) dadurch eine angeschnittene Gehrung dicht bleibt und das Hirnende des senkrechten Rahmenholzes nicht abscheert. Der Zapfen soll nicht mehr als 6 cm breit sein, da der Zapfen, welcher Quer im Langholz sitzt nicht mehr locker trocknet. Wenn man dies alles beachtet hat, trocknet das Rahmenholz von außen nach innen und die Fuge bleibt dicht.

Altengamme den 3.8.1970
Ort, Datum

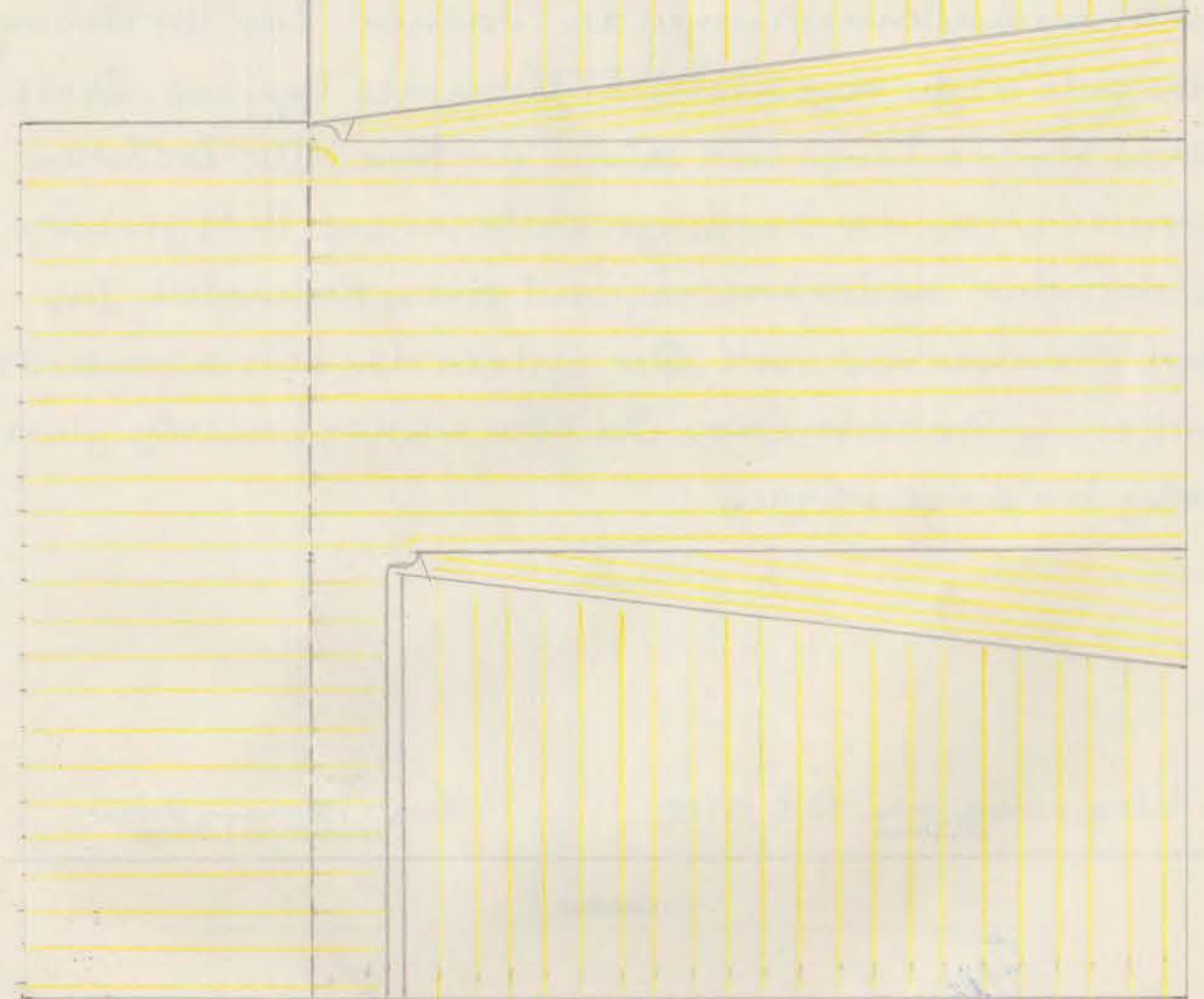
Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

[Signature]
Lehrmeister

[Signature]
Vater oder gesetzl. Vertreter

GESTEMMTER U. VERKEILTER
ZAPFEN (FRONTALSCHNITT)



Ausbildungszeitraum 4.8.1970 bis 18.8.1970

Art der Arbeit Das verleimen und verkeilen der gestemmten Tür

Verleimt wird die Tür entweder in der Hobelbank, in Türspannern, oder wenn diese nicht vorhanden sind auf Böcken im Winkel, frei von Wind schiefen eingespannt und verkeilt. Die Hirnenden läßt man zunächst noch etwas überstehen. Dadurch wird einem abscherendes Hirnendes des aufrechten Rahmenholzes vorgebeugt. Der Leim wird nur am inneren Drittel des Zapfens und an den Spitzen der Keile angegeben. Auf keinem Fall an der Nute, da beide Rahmenhölzer die Möglichkeit haben sollen von außen nach innen zu trocknen. Zur Herstellung verwende ich die abgesetzten Brettchen des Zapfens. Diese haben genaue Länge und Stärke der Keile. Die Brettchen schneide ich an der Bandsäge zu Keilen auf. Richtiger wäre es natürlich an der Kreisäge mit einem Keilmodell. Das darf ich aber noch nicht. Die Spitzen der Keile schräge ich mit einem Stecheisen ab. Die Keile werden beidseitig gleichzeitig hin eingeschlagen.

Altengamme den 13.8.1970
Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

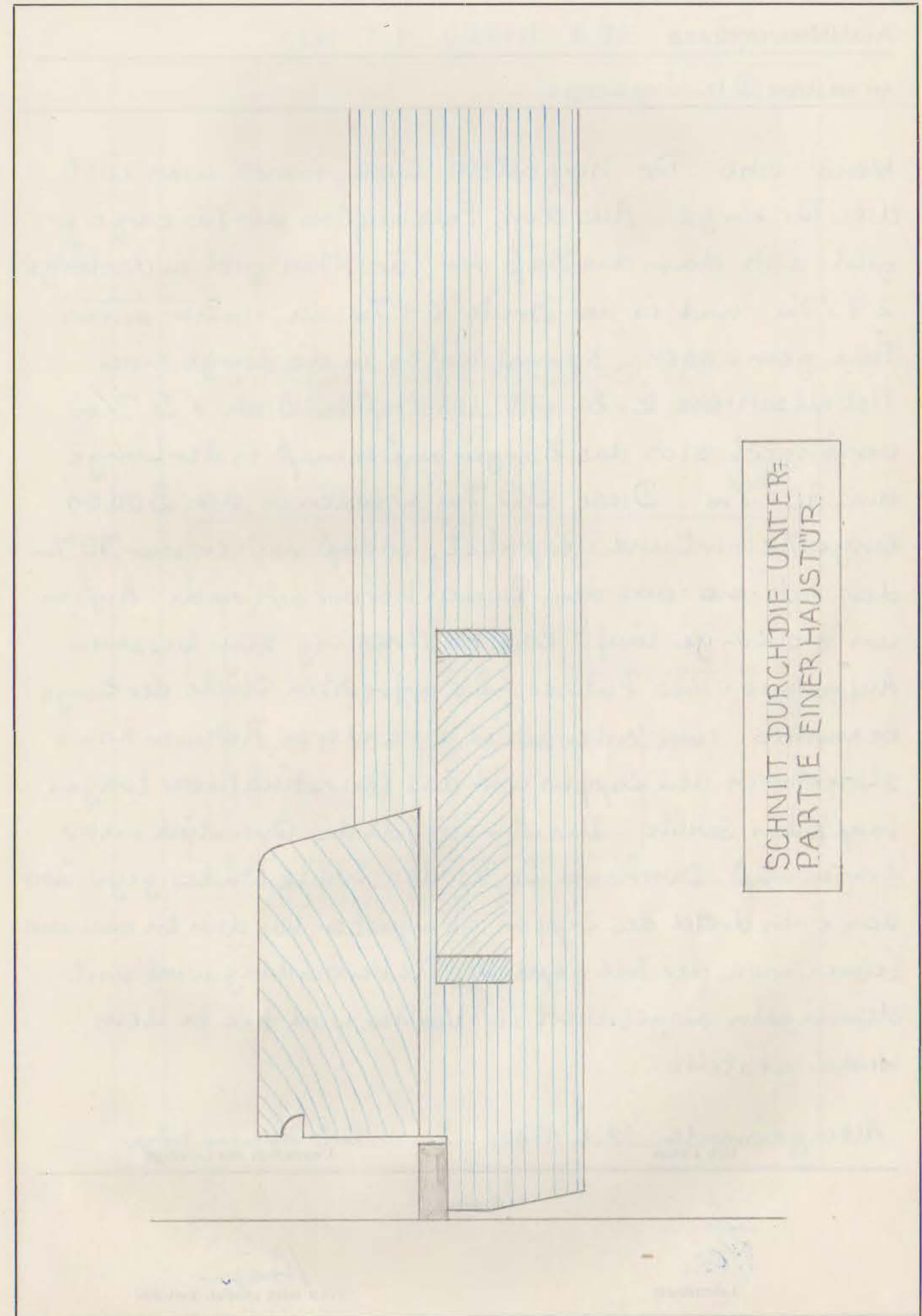
Gesehen

Stee

Lehrmeister

Kröger

Vater oder gesetzl. Vertreter



Ausbildungszeitraum 18.8.1970 bis 1.9.1970

Art der Arbeit Die Türzarge

Wenn eine Tür hergestellt wird, macht man erst die Türzarge. Aus den Falzmaßen der Türzarge ergibt sich dann das Maß der Tür. Man gibt in der Länge $27 \frac{m}{m}$ und in der Breite $24 \frac{m}{m}$ zu, immer innen Falz gemessen. Kommt unten in die Zarge eine Metallschiene z. B. mit den Maßen $5 \text{ cm} \times 5 \frac{m}{m}$ verlängert sich das Zargen außenmaß in der Länge um $35 \frac{m}{m}$. Diese $35 \frac{m}{m}$ werden in den Boden eingestemmt und verputzt, so daß nachher nur $15 \frac{m}{m}$ der Schiene aus dem Boden hervorschauen. Außen um die Zarge läuft eine Ausfräsung zum besseren Aufnehmen des Putzes. Die aufrechten Stücke der Zarge bekommen zum Unterschied zu anderen Rahmenkonstruktionen den Zapfen und das Querstück (mehr tragen muß) den Schlitz. Das ist nötig, da das Querstück mehr tragen muß. Daher sind die $\frac{2}{3}$ des Schlitzstückes gegenüber dem einen Drittel des Zapfen geeigneter. Vor dem Zusammenleimen wird der Falz gepatzt. Die Verbindung wird mit Stemmägeln abgesichert. (W) Vorher wird sie in dem Winkel gestellt.

Altengammenden 18.8.1970
Ort, Datum

Carl Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

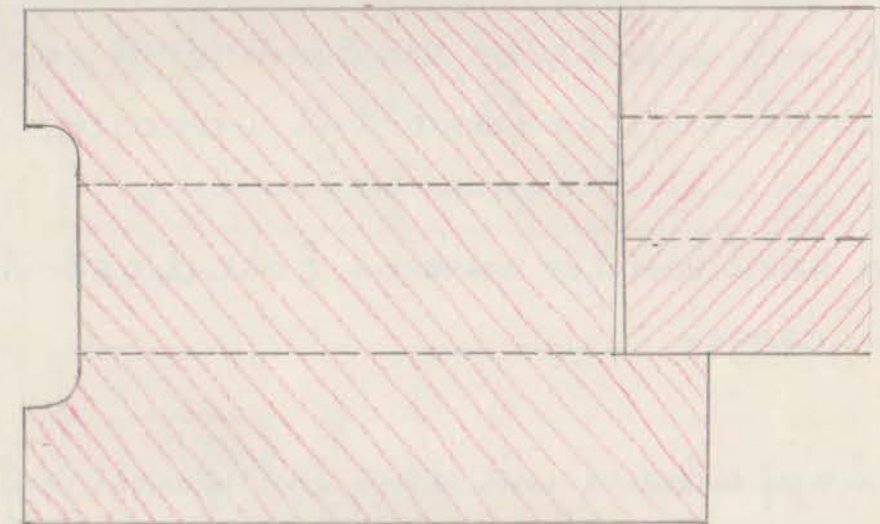
Gesehen

Heck
Lehrmeister

Kröger
Vater oder gesetzl. Vertreter

A—B

ANSICHT EINER TÜRZARGE FÜR
EINE STUMPFE TÜR M = 1:10



SCHNITTA-B M 1:1

Ausbildungszeitraum 1.9.1970 bis 15.9.1970

Art der Arbeit Anfertigen eines Zapfenbandmodells

1) Man muß die Tür genau einpaßen und oben und unten an der Tür die Korpuskante anreißen.

2) Als nächstes muß man ein Stück feste Pappe so herrichten, das es genau so breit ist wie die Tür stark ist und das etwa 10 cm lang ist.

3) Diese dicke Pappe wird auf die Türkante gelegt und am Türriß mit einer Kerbe, die 5 mm breit sein muß und gleichzeitig die Luft berücksichtigt, versehen.

4) Dann wird von der inneren Ecke dieser Kerbe eine diagonale gezogen.

5) Das Zapfenband mit dem Drehpunkt auf die Diagonale legen und mit dem Spitzbohrer anreißen.

6) Zapfenband abnehmen und Modell ausschneiden.

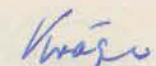
Das Modell ist für den Korpus und für die Tür zu verwenden.

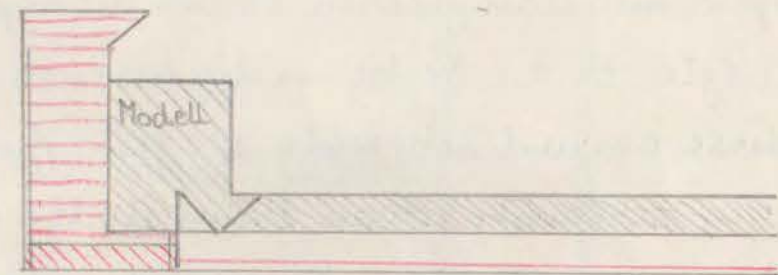
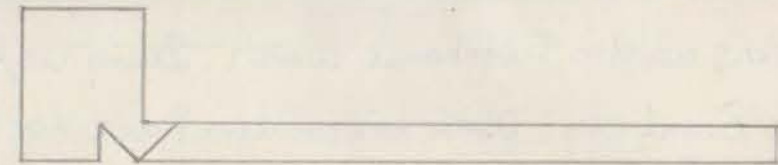
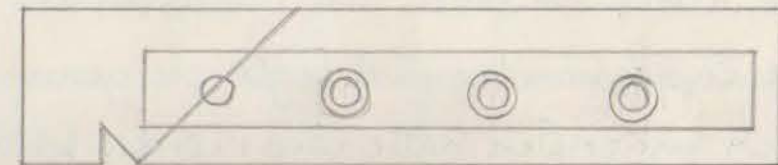
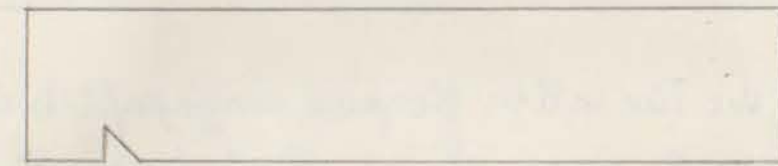
Altengamme den 14.9.1970
Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

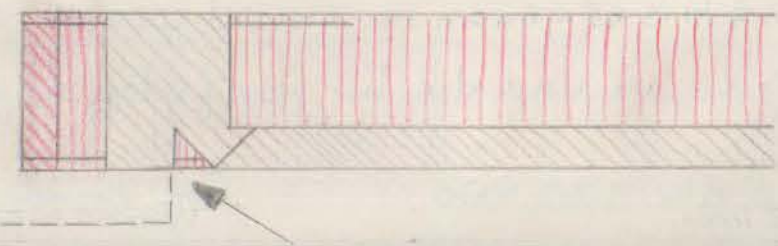
Gesehen


Lehrmeister


Vater oder gesetzl. Vertreter



ANLEGEN DES MODELLS IM KORPUS



ANLEGEN DES MODELLS AUF DER
TÜR. KERBE AN DER LISENENKANTE

Ausbildungszeitraum 15.9.1970 bis 29.9.1970

Art der Arbeit Das Anschlagen einer Tür mit dem Zapfenband

Nach dem ich die Tür in den Korpus eingepaßt hatte und die Lisenenkante mit einem kleinen Riß oben und unten an meiner Tür angerissen hatte, nahm ich das Modell und legte es auf die Tür. Die Kerbe mit dem Riß gleich. Dann riß ich mit dem Bleistift den Winkel des Modells auf die Tür. Dieses machte ich oben und unten an der Tür. Dann nahm ich die Zapfenbänder und legte sie genau in den Winkel den ich angerißen hatte und riß die beiden (Außen-) anderen Seiten an. Nun riß ich oben an der Tür die beiden Außenrisse bis an die Tür-kante durch. Dann ließ ich oben und unten das Band ein. Oben bis an den Rand der Tür, so das man das Band von der Türkante einschieben kann. Dann riß ich mir beim Korpus mit dem gleichen Modell die Zapfenbänder an. Diesmal legte ich die Kerbe an die Lisenen kante. Jetzt ließ ich auch diese ein und schraubte sie fest. Auch das Band unten an der Tür schraubte ich an. Dann stellte ich die Tür mit dem Stift in das Loch des im Korpus sitzenden Zapfenbandes. Nun drückte ich das obere Band in das Loch und schob die Tür auf das Band bis es genau im eingelassenem saß. Jetzt schraubte ich es an und die Tür war fertig angeschlagen.

Altengamme den 18.9.1970
Ort, Datum

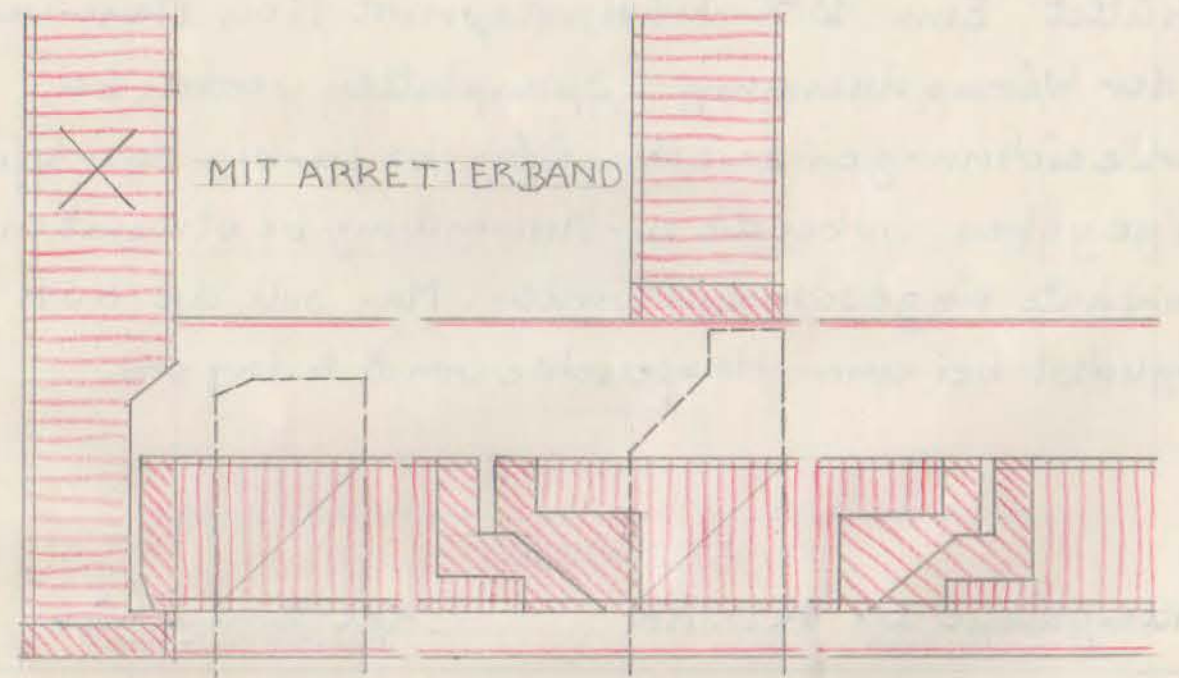
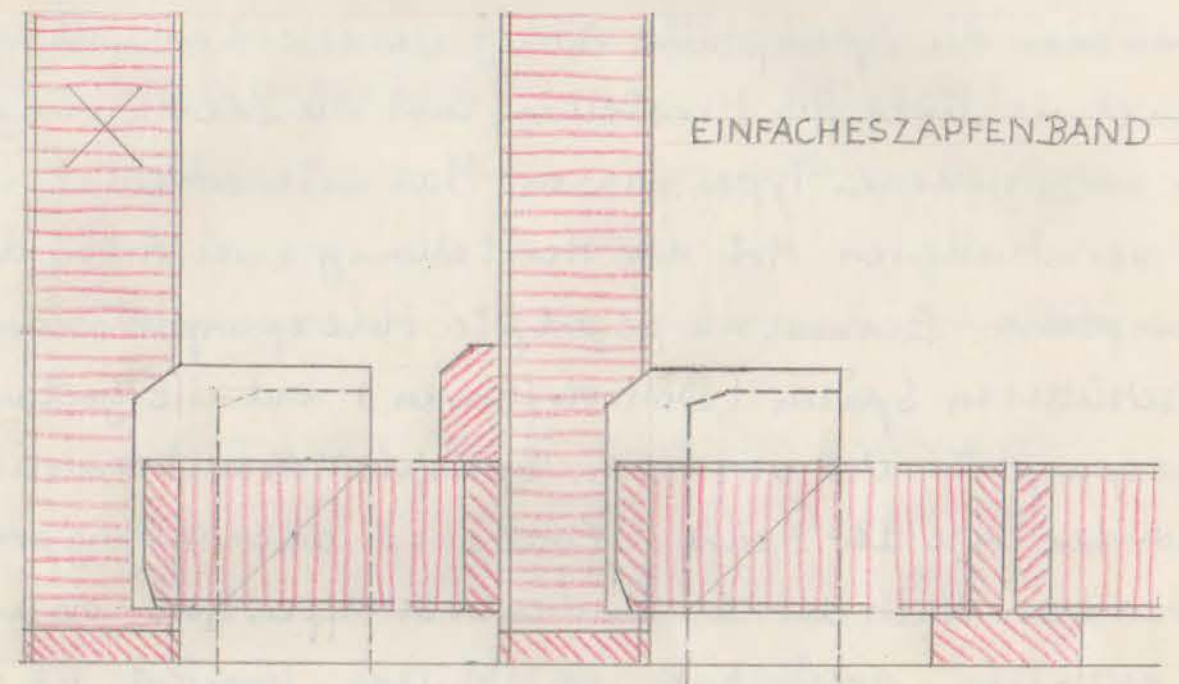
Carl Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

Hee
Lehrmeister

Kröger
Vater oder gesetzl. Vertreter

ANSCHLAGSMÖGLICHKEIT



Ausbildungszeitraum 29.9.1970 bis 13.10.1970

Art der Arbeit Die Verarbeitung von Spanplatten I

Wenn man die Spanplatte richtig verarbeiten will, muß man etwas über die Herstellung und die Bezeichnung der verschiedenen Typen wissen. Man unterscheidet nach der verschiedenen Art der Herstellung zwei Arten der Spanplatte. Einmal die gepreßte Holzspanplatte aus geschütteten Spänen (Behrverfahren) und die gestampfte Holzspanplatte O.K. verfahren. Spanplatten unterscheiden nach der Lage der Späne (Flachpreß oder Strangpreß verfahren). Nach der Oberflächenbeschaffenheit, ob ungeschliffen, preßblank, geschliffen, furniert, beschichtet (Kunststoff). Nach der Querschnittstruktur: 1schichtig 3 oder 5 schichtig oder wurfgeschüttet. Eine 13mm HSH entspricht 11cm Mauerwerk in der Wärmedämmung. Spanplatten werden bei Werkzeichnungen zweckmäßig (b) farbig schraffiert angegeben, wobei die zur Anwendung bestimmten Fabrikate eingeschrieben werden. Man soll die HSH möglichst bei einer Holzfeuchte von 8% lagern.

Altengamme den 12.10.1970
Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

Stee
Lehrmeister

Kröger
Vater oder gesetzl. Vertreter

ANLEIMER



KANTE FURNIERT



UMLEIMT



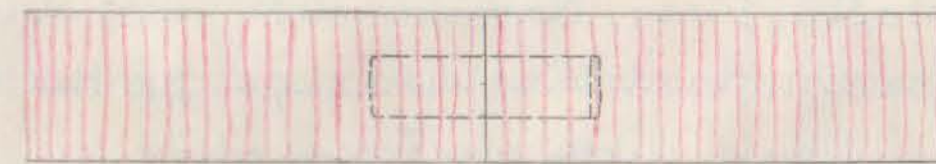
DIE PLATTE QUILLT BEIM UMLEIMEN AUF
WIRD ZUFRÜH GLEICHGEPUTZT U. TROCKNET
NACH. SPANPLATTENVERBINDUNGEN



STUMPF



GEFEDERT



GEDÜBELT



PROFILGEFRÄST

Ausbildungszeitraum 13.10.1970 bis 27.10.1970

Art der Arbeit II

Man kann die Kante der Spanplatte furnieren, wenn man die Kante reichlich mit Leim tränkt, was bei Sperrplatten nicht fachgerecht ist, da Hirnholz sich auch durch Furnier hindurch markiert. Es sollte aber auch kein zu breiter Anleimer sein, da er sich auf der Fläche markiert. Bei guter Arbeit sollte man die Kante winklig einfräsen und so dann einleimen. Die Haltbarkeit erhöht man durch Federn und Verlängerung der Leimfläche.

ANLEIMER



Eingeleimt



Eingefedert

Da die Spanplatten infolge der durch das Leimen entstandenen Feuchtigkeit quellen darf man den Anleimer nicht zu früh gleichputzen.

Das Fügen

Man kann die Spanplatten auf Kreis sägen schnitt, oder auch bestoßen, fügen. Normalerweise reicht aber der Kreis sägen schnitt mit einer Widiasäge. Die Haltbarkeit der Fuge wird durch dübeln oder Federn erhöht.

Altengamme den 15.10.1970
Ort, Datum

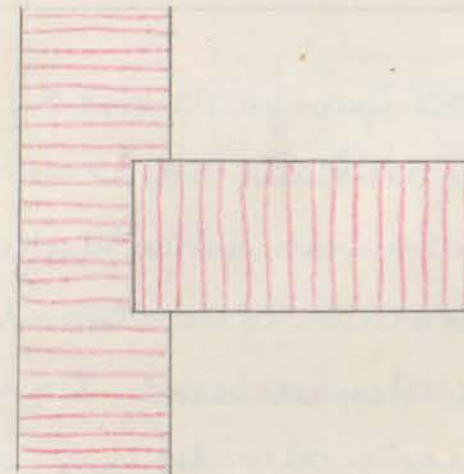
Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

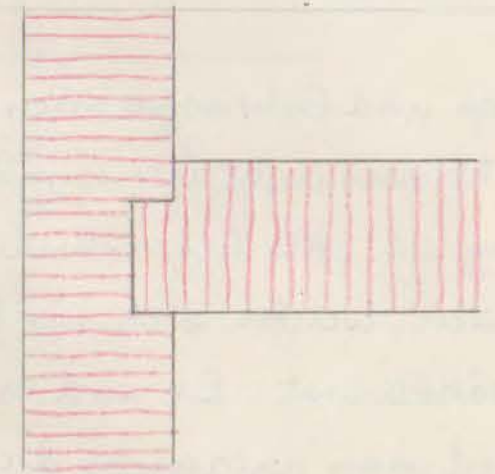
Flie
Lehrmeister

Kröger
Vater oder gesetzl. Vertreter

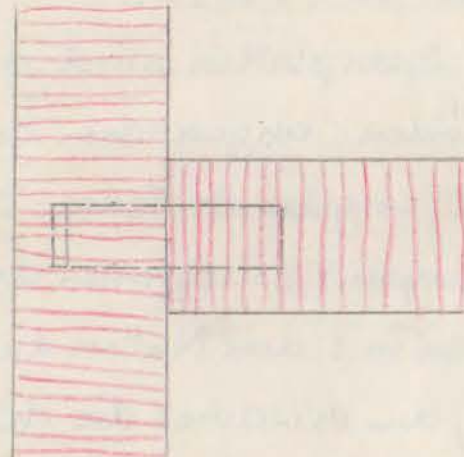
SPANPLATTENVERBINDUNGEN



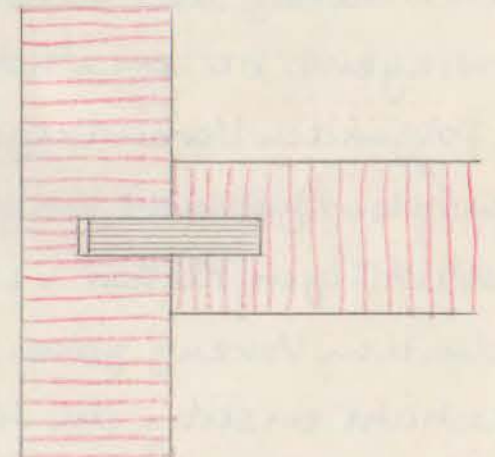
EINGESCHOBEN



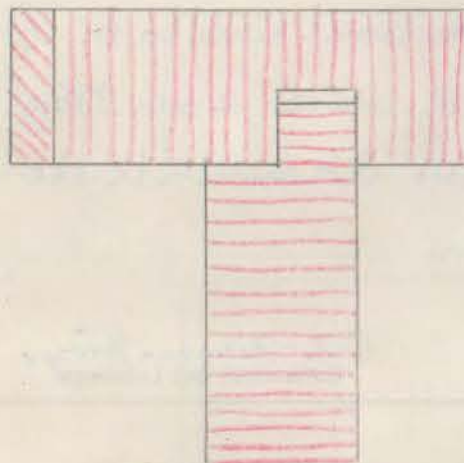
GEFÄLZT EINGESCHOBEN



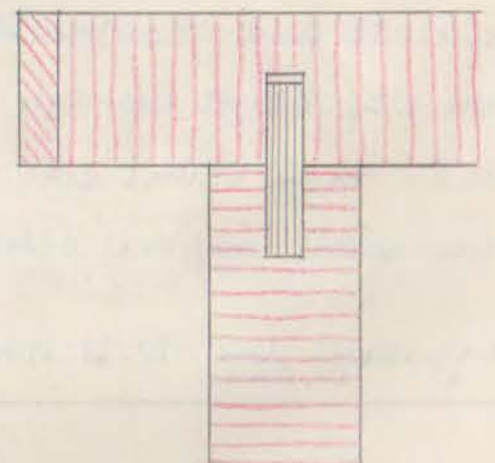
GEDÜBELT



GEFEDERT



ANGEFEDERT



EINGELEIMTE FEDER

Ausbildungszeitraum 27.10.1970 bis 10.11.1970

Art der Arbeit III

Zinken und Gehrungszinken sind bei Spanplattenkonstruktionen nicht verwendbar, da die Platte dafür nicht fest genug ist. Als Eckverbindung sollte man daher Winkeldübel nehmen, welche sich für Eckverbindungen besonders bewährt hat. Er wird mit Knechten verleimt. Dann nimmt man auch gerne die gefederte oder die auf Gehrung gefälzte Verbindung.

Die Verbindung von Seiten, Böden und Platten

Überwiegend bei einschichtigen Spanplatten sind die jetzt folgenden Verbindungen zu finden: eingeschoben gefälzt, eingeschoben, gefedert, angefedert, eingeleimte Feder. Bei dreischichtigen Platten (z. B. Novopan) sollte man dem dübeln den Vorzug geben, da man mit dem Nuten die harte Deckschicht einseitig durchbricht, durch welches die Haltbarkeit keiner der Platten wesentlich herabgesetzt wird.

Rückwände

Eingefälzte und geschraubte Rückwände können in Spanplatten befestigt werden. Es gibt daher zwei Möglichkeiten: 1. man leimt eine massive Schraubenleiste ein 2. man wählt längere Schrauben.

Altengamme den 10.11.1970
Ort, Datum

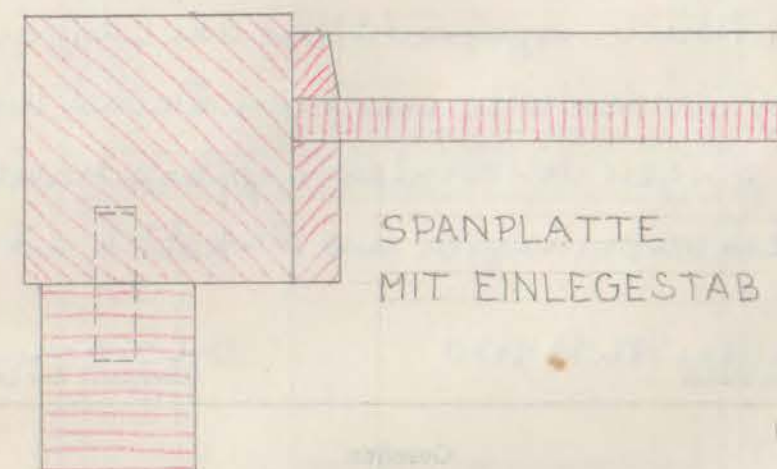
Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

Hee
Lehrmeister

Kröger
Vater oder gesetzl. Vertreter

RÜCKWÄNDE



Ausbildungszeitraum 10.11.1970 bis 24.11.1970

Art der Arbeit Maschinenkurs Arbeit I

Im Maschinenkurs sollten wir einen Kasten aus Esche herstellen (Siehe Zeichnung) Wir bekamen vom Ausbilder jeder zwei Eschenholz Bretter in dem, einem Brett waren Deckel und Boden in dem anderen die Seitenteile des Korpus und des Deckels. Zuerst richteten wir die Bretter am Abrichter ab. Wir schoben unsere Holzstücke mit Hilfe einer Schiebelade über die Messerwelle. Dann schob ich meine beiden Bretter durch die Dickenhobelmaschine. Nun hatte ich sie auf 10 mm Stärke. Jetzt schnitt ich an der Kreisäge die Seite für den Korpus von breiten. Das Stück das ich über behielt war für die Seite am Deckel bestimmt und ich mußte sie im Dickenhobel auf $6\frac{1}{2}$ mm anhobeln. Dann schnitt ich auch die Seitenteile für den Deckel von breiten. Dieses geschah auch bei Boden und Deckel die noch in einem Stück saßen. Nun wurden die gesamten Seitenteile an einer Kreisäge mit Hilfe eines Schlittens auf dem ein Model angebracht war von Langen. Den gleichen Arbeitsgang wiederholten wir beim Deckel und Boden. Anschließend gingen wir an den Zapfenschneider an dem wir unsere Eckverbindungen aus Werkstück arbeiten wollten.

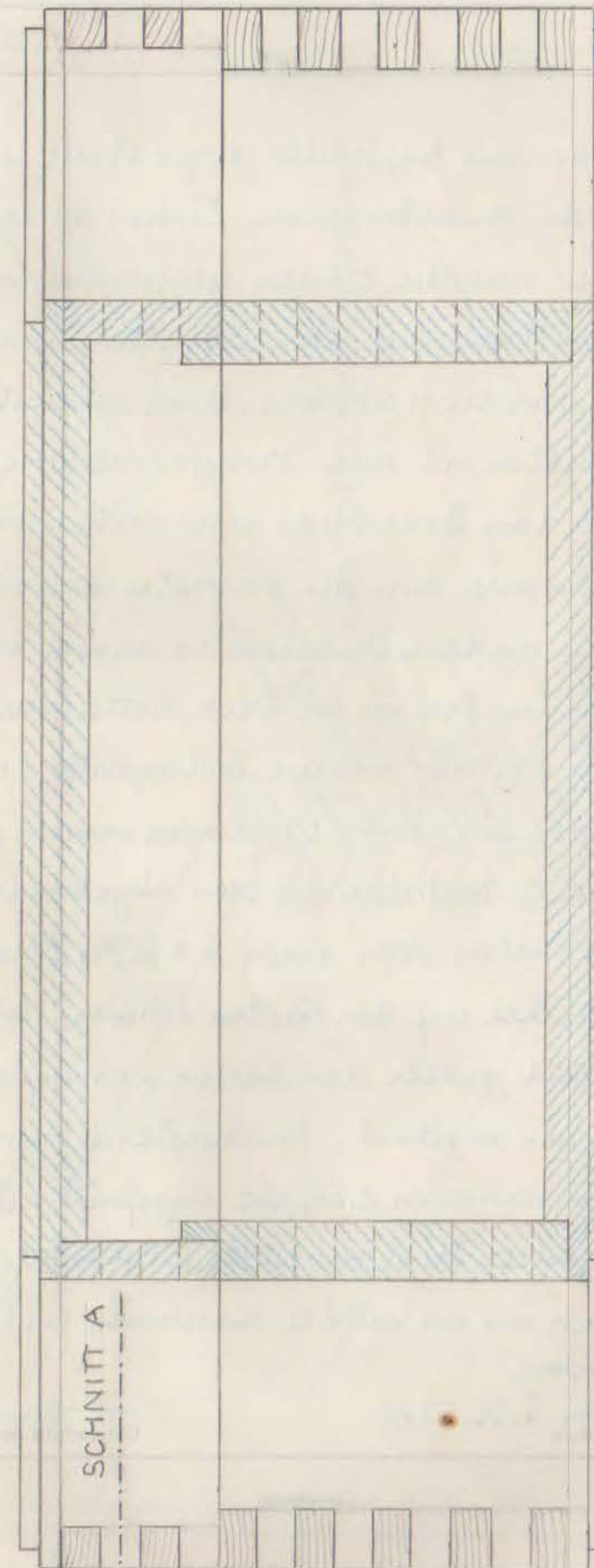
Altengamme den 11.11.1970
Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

Hee
Lehrmeister

Kröger
Vater oder gesetzl. Vertreter



MASCHINEKURS ARBEIT
KASTEN ESCHEN MATTIERT
M. = 1 : 1

Ausbildungszeitraum 24.11.1970 bis 8.12.1970

Art der Arbeit II

Die Maschine war vom Ausbilder eingestellt worden. Zuerst arbeiteten wir die Amerikanischen Zinken an den Korpus. Wir brauchten wieder nur die beiden gegenüberliegenden Seitenteile an einem Modell auf dem Schlitten spannen und an dem Werkzeug vorbeizuschleifen. Dann verleimten wir (an der Fräße) unsere Kasten mit einer Verleimmaschine. Nun fälzten wir an der Fräße den Boden von einer Seite und leimten den Boden in den Korpus ein. Als nächstes arbeiten wir die Eckverbindungen an den Deckelseiten an und verleimten sie. Jetzt fräsen wir den Falz in die Deckplatte und leimten auch diesen ein. Die Deckel- und die Bodenplatte leimten wir mit der Furnierpresse ein. Vor dem Verleimen wurden die Teile alle von innen abgeputzt. Nach dem der Leim abgekundet hatte fälzte ich beim unteren Kasten oben einen $6 \times 6 \frac{1}{4}$ m Falz aus. Jetzt konnte ich den Deckel auf den Kasten schieben. Ich drückte die Teile zusammen und putzte den Kasten von außen ab. Das Abputzen machten wir von Hand. Anschließend wurde oben und unten am Kasten noch ein Zierfalz angefräßt. Diese wurden nun noch nachgeputzt. Dann arbeitete ich den Falz oben am Korpus noch ein wenig nach um ein leichtes abnehmen und aufsetzen des Deckels zu ermöglichen.

Altengamme den 6.12.1970

Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger

Unterschrift des Lehrlings

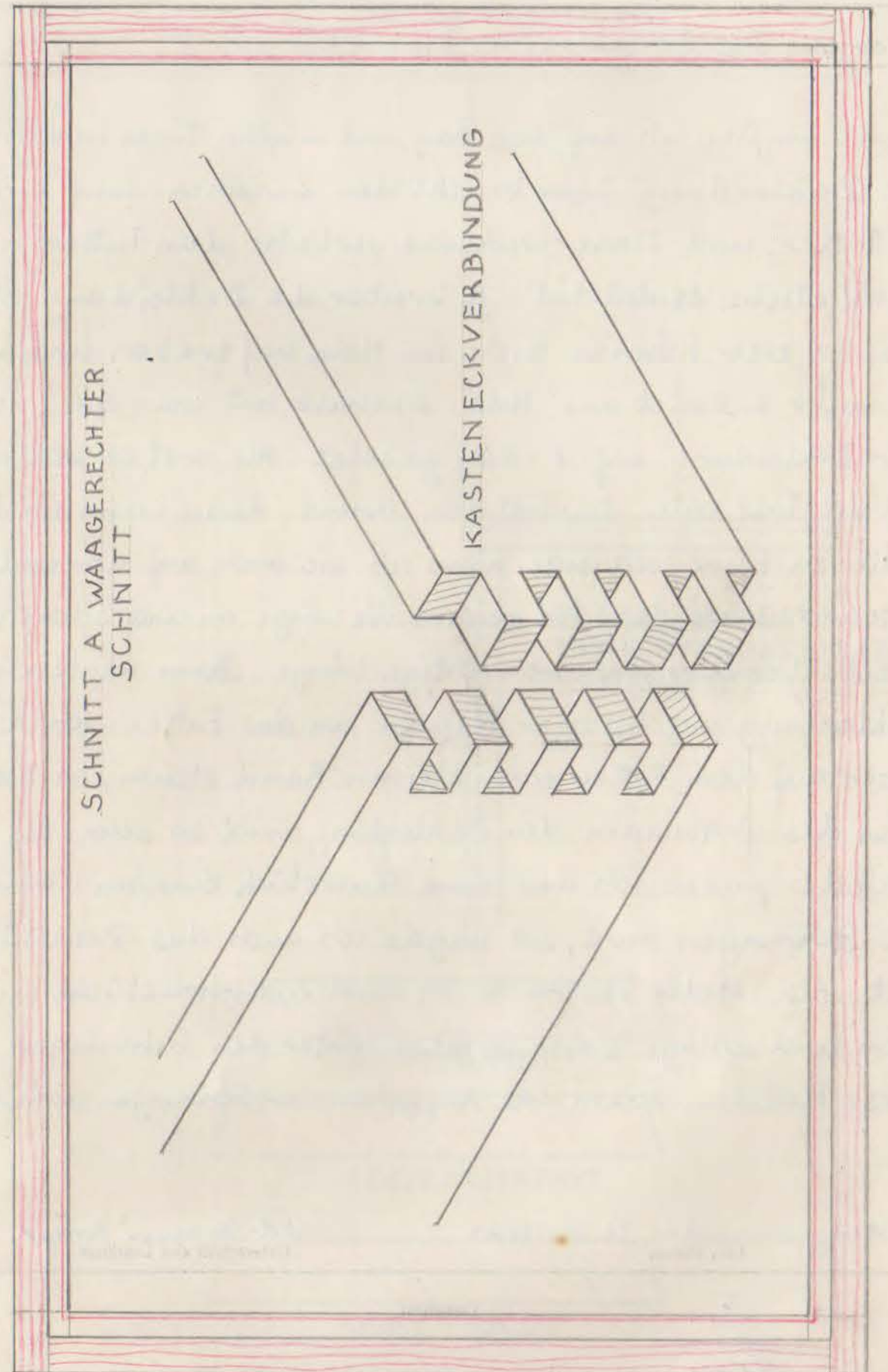
Gesehen

Hee

Lehrmeister

Kröger

Vater oder gesetzl. Vertreter



Ausbildungszeitraum 8.12.1970 bis 22.12.1970

Art der Arbeit Das Bekleiden einer Zimmertür

Heute mußte ich auf den Bau und mußte Türen bekleiden. Die Bekleidung überbrückt den Zwischenraum zwischen Futter und Mauerwerk und verleiht dem Futter noch zusätzliche Stabilität. Je breiter die Bekleidung ist, um so eher können Risse im Holz auftreten und um so mehr arbeitet das Holz. Deshalb hat man die Breite der Bekleidung auf 7-8cm gesetzt. Als erstes bekleide ich die Falzseite. Das hat den Grund, denn wenn ich diese Seite zu kurz schneide kann ich sie auch auf der anderen Seite noch verwenden. Ich zeichne die Länge an und schneide die Bekleidung auf ihre richtige Länge. Dann nagle ich die Bekleidung mit 40 ziger Nageln an das Futter. Ich lasse aber auf dem Futter einen kleinen Rand stehen, so sieht man das Schwinden der Bekleidung nicht so sehr. Als nächstes passe ich das obere Querstück zwischen. Sind die Gehrungen dicht, so nagele ich auch das Querstück fest. Als Letztes bestreiche ich zwei Sperrholzstücke mit Leim und schlage sie in Schlitz hinter den Gehrungen. Diese Plattchen sollen das Aufgehen der Gehrungen verhindern.

Altengamme den 12.12.1970
Ort, Datum

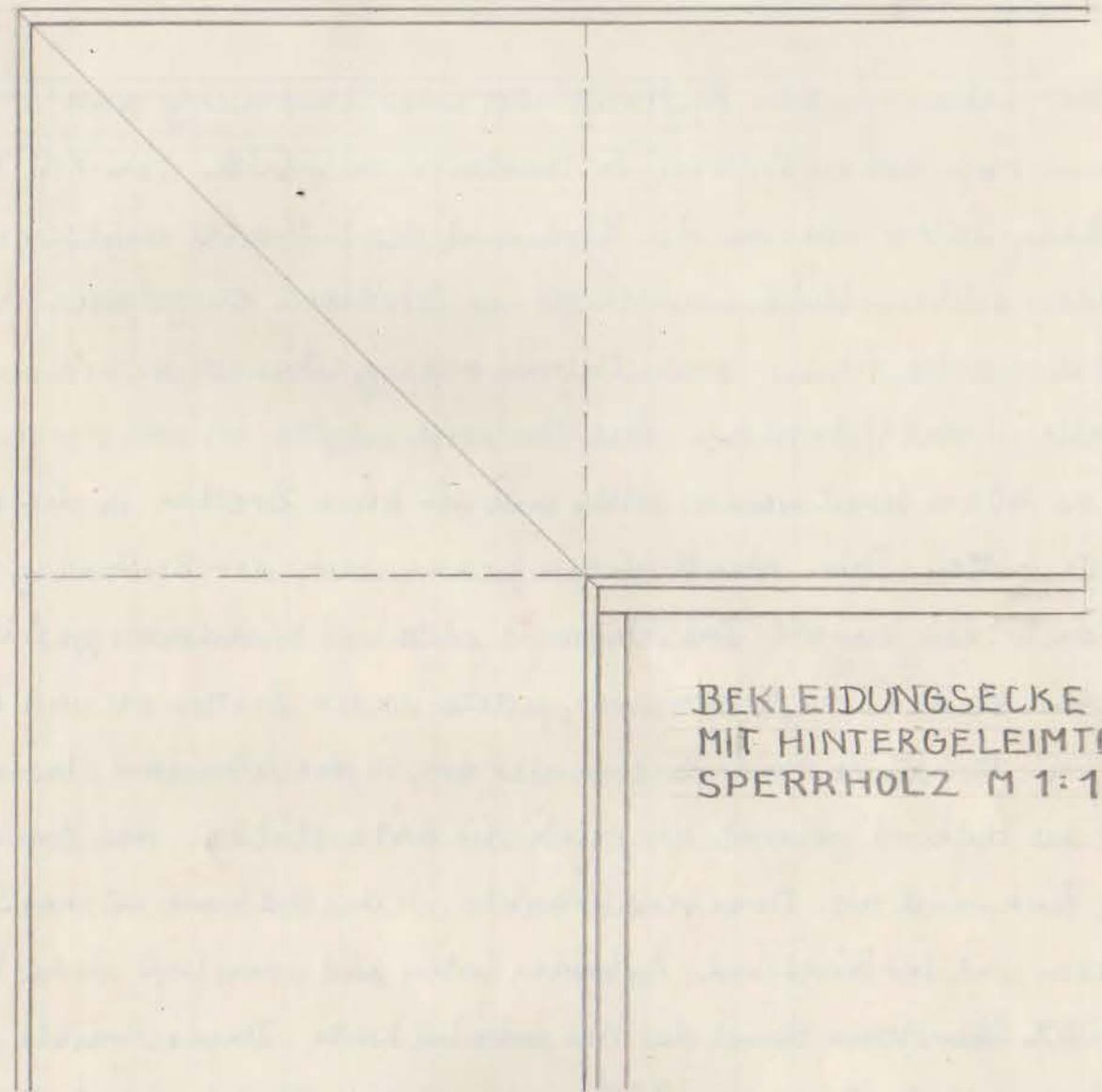
Carl Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

Hee
Lehrmeister

Kröger
Vater oder gesetzl. Vertreter

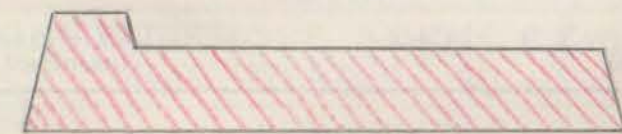
DIE BEKLEIDUNG



ABGERUNDET



ABGESCHRÄGT



ANGEFRÄST

Ausbildungszeitraum 22.12.1970 bis 5.1.1971

Art der Arbeit Herstellung einer Garderobe aus Limba

Heute bekam ich den Auftrag nach einer Zeichnung eine Garderobe herzustellen. Sie bestand aus 6 Stk. $8\text{ cm} \times 13\frac{1}{2}\text{ m}$ Brettern, welche oben an die Rückwand des Hutbordes angeschraubt werden sollten. Unten wurden sie im Schuhbord eingelassen. Als erstes machte ich mir einen Materialauszug. Danach schnitt und hobelte ich das Material aus. Das Hutbord mußte ich erst verleimen, da es 40 cm breit werden sollte und wir keine Bretter in dieser Breite hatten. Dann schnitt ich mir genau nach der Zeichnung die Seitenstützen zurecht. Das Schuhbord sollte mit Winkelleisen gestützt werden. Bis der Leim trocken war, putzte ich die Bretter ab und ließ sie mit $12,6\text{ cm}$ Abstand voneinander ein, in das Schuhbord. Inzwischen war das Hutbord geleimt. Ich putzte die Seitenstützen, das Bord und die Rückwand ab. Dann verschraubte ich das Hutbord mit den Seitenstützen und der Rückwand. An beiden Seiten und vorne ließ ich das Hutbord 5 cm überstehen damit das Holz arbeiten konnte. Dann schraubte ich von hinten die Bretter an der Rückwand und dem Schuhbord fest. Vorher hatte ich die Garderobe noch in den Winkel gestellt. Jetzt leimte und schraubte ich von hinten gegen die eingelassenen Bretter im Schuhbord noch eine Leiste, welche die Stärke der Rückwand hatte, sonst würde die Garderobe schief hängen. Als letztes schraubte ich oben die Kleiderstange und unter dem Schuhbord die Winkel fest.

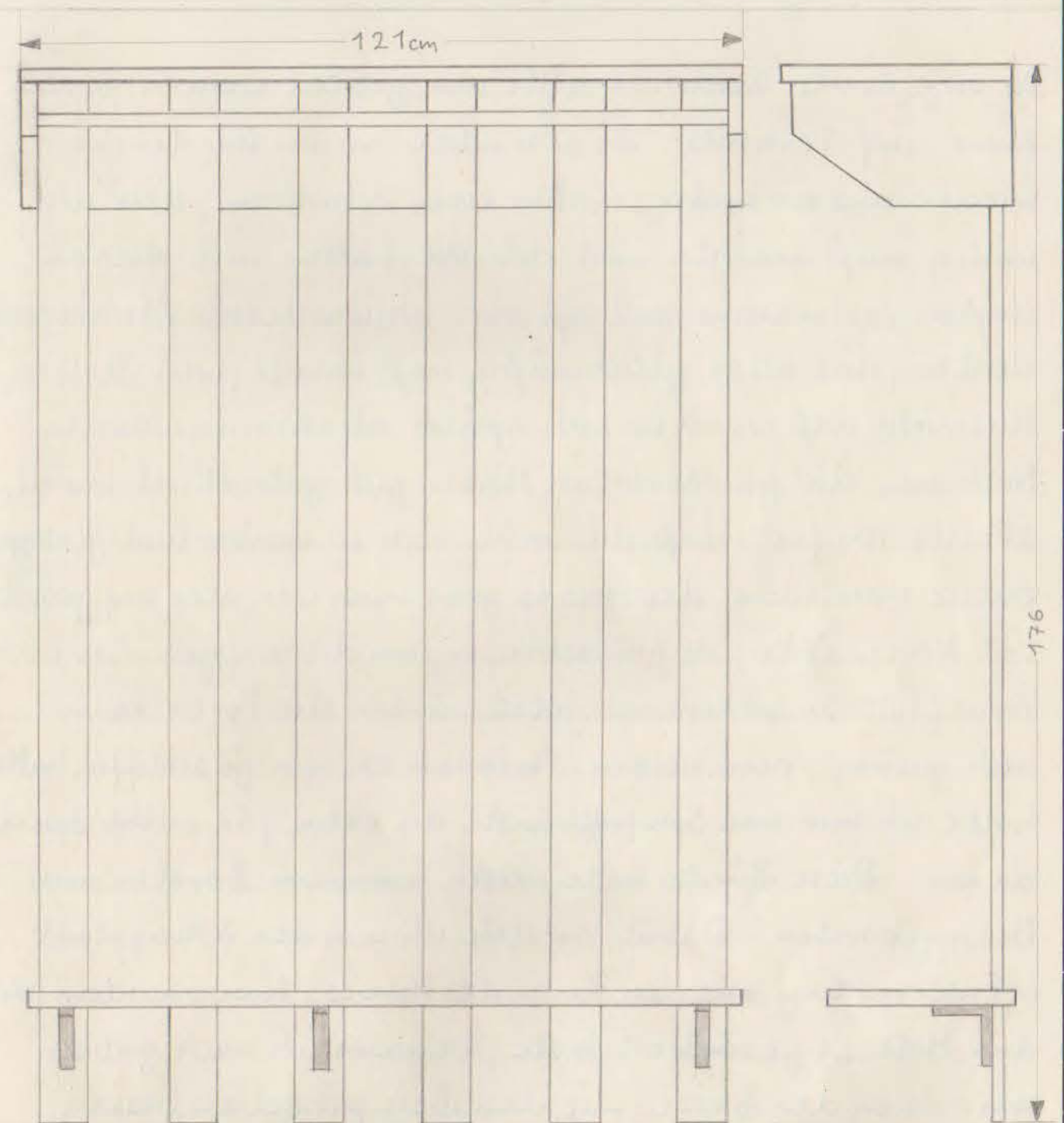
Altengamme den 5.1.1971
Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

Lehrmeister

Vater oder gesetzl. Vertreter



FLURGARDEROBE AUS LIMBA
MASSSTAB 1:10

Ausbildungszeitraum 5.1.1971 bis 19.1.71

Art der Arbeit Wassern, beizen, mattieren I

Die vorgenannte Garderobe sollte nun gebeizt werden, und zwar auf Teakholz. Ich schraubte meine Garderobe wieder auseinander, nahm einen Schwamm, den ich völlig naß machte und rieb die Latten mit diesem naßen Schwamm sattnaß ab. Ich (wurde) mußte darauf achten, das alles gleichmäßig naß wurde, weil Stellen, die nicht naß wurden sich später abzeichnen würden. Nachdem die gewässerten Hölzer gut getrocknet waren, stellte ich fest, daß die vorher noch so sauber und glattgeputzte Oberfläche des Holzes ganz rauhs war, also aufgequollen. Nun mußte ich gut schleifen, um die aufgequollenen Poren glatt zu bekommen. Jetzt würden die Poren kaum noch quellen, beim beizen. Nachdem ich nun geschliffen hatte holte ich mir eine Spezialbürste die extra für solche Zwecke da war. Diese Bürste hatte neben normalen Borsten noch Messingborsten. Damit burstete ich nun den Schleifstaub in Faserrichtung aus den Poren des Holzes. Nun, nachdem ich das Holz so gesäubert hatte, begann ich nach gutem umrühren der Beize, mit dem Beizpinsel zu beizen immer in Faserrichtung gleichmäßig und satt. Als ich

Altengamme den 15.1.1971
Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

Lehrmeister

Vater oder gesetzl. Vertreter

Ausbildungszeitraum 19.1.1971 bis 3.2.1971

Art der Arbeit Wässern, beizen, mattieren II

meine Stücke nun alle gebeizt hatte, nahm ich einen trocken gedrückten Schwamm und nahm (ich einen trock) von meinen Beizflächen die überflüssige Beize wieder ab. Nach gutem durch-trocknen schliß ich noch einmal mit 240ziger Sandpapier leicht die gebeizten Flächen wieder ab. Anschließend bürstete ich die Stücke noch einmal ab. Nun begann ich mit einem Pinsel Einlaßgrund aufzutragen, nach dem trocknen schliß ich wieder mit 240ziger Sandpapier und anschließend mit einem Ballen bestehend aus einem Wollkern und ein-gefaßt mit einem Leinen lappen. In diesem Wollkern goß ich Mattierung und rieb mit gleichmäßigen Strichen meine gebeizten Stücke ab. Nach dem ich meine Beiz und Mattierarbeit getan hatte und sie gelungen war, schraubte ich meine Garderobe mit Messingflachkopfschrauben zusammen.

Altengamme den 1.2.1971
Ort, Datum

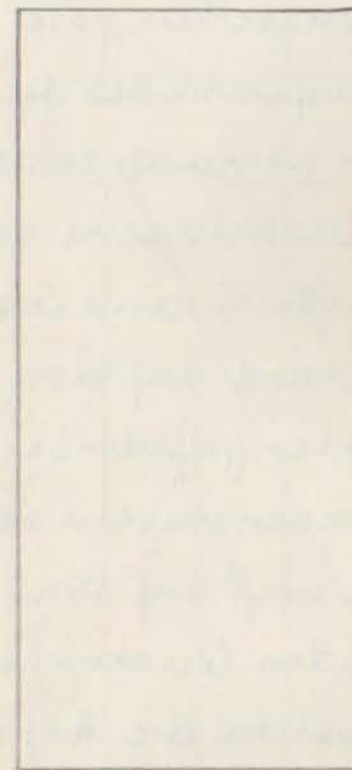
Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

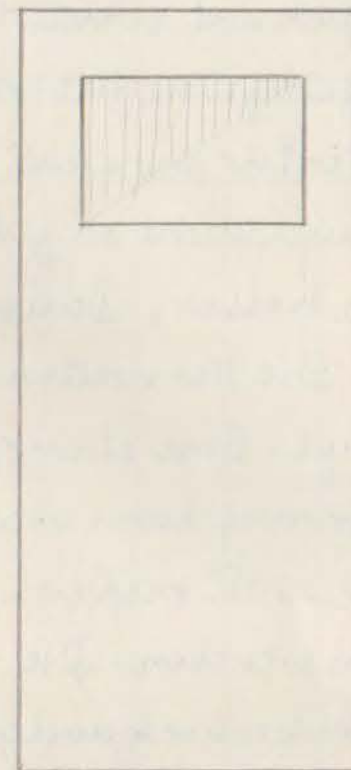
Stein
Lehrmeister

Kröger
Vater oder gesetzl. Vertreter

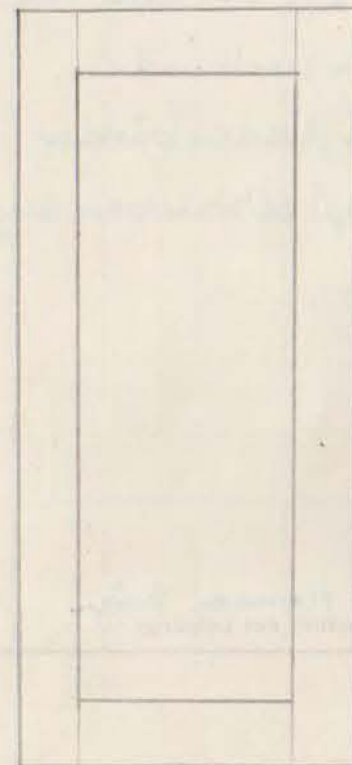
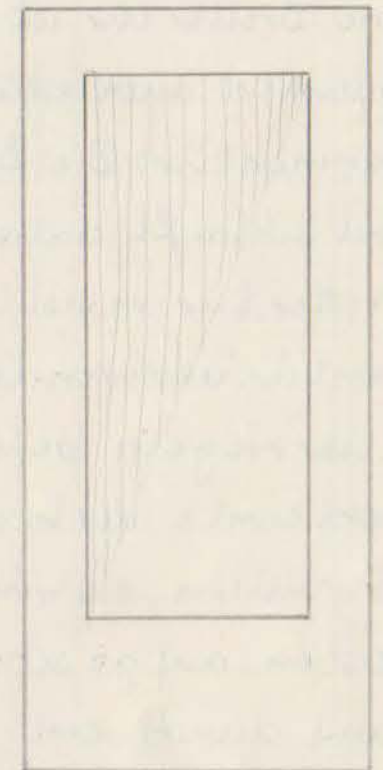
ZIMMERTÜRFORMEN



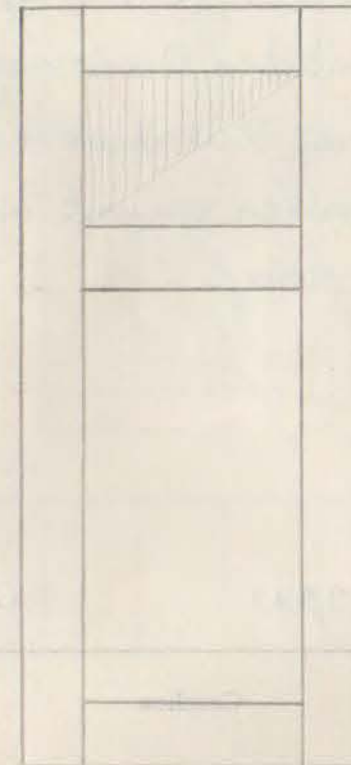
A) SPERRTÜR



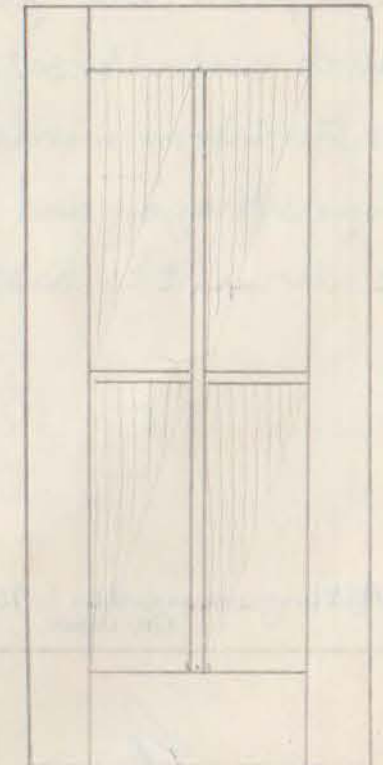
B+C SPERRTUR MIT GLASAUSSCHNITT



D) RAHMEN
EINFÜLLUNGSTÜR



E) RAHMEN MIT
FÜLLUNG UND GLAS MIT SPROSSEN



F) RAHMEN TÜR
MIT SPROSSEN

Ausbildungszeitraum 3.2.1971 bis 16.2.1971

Art der Arbeit Die Brettertür

Eine Brettertür ist einfach und schnell herzustellen, sie erfordert auch einen geringeren Materialaufwand als die Rahmentür. Die Brettertür verzichtet sich aber auch leichter und schließt daher auch nicht so gut. Deshalb wird die Brettertür meist als Keller-, Boden-, Stall- und Schuppen-tür verwendet. Die Verbretterung wird auf den Querriegeln befestigt. Eine stumpf oder gefederte verleimte Verbretterung kann man weder nageln noch schrauben, sie würde sonst reißen. Sie muß auf Grat-Leisten aufgeschoben werden. Die beiden Querriegel sind durch eine Strebe verbunden welche die Aufgabe hat die Tür winkelt stabil zu halten und dementsprechend gerichtet sein muß. Die Strebe ist durch einen Versatz mit den Querriegeln verbunden. Brettertüren werden mit Stützkloben oder Ladenbänder angeschlagen und erhalten ein mit Schloßschrauben aufgeschraubtes Kastenschloß.

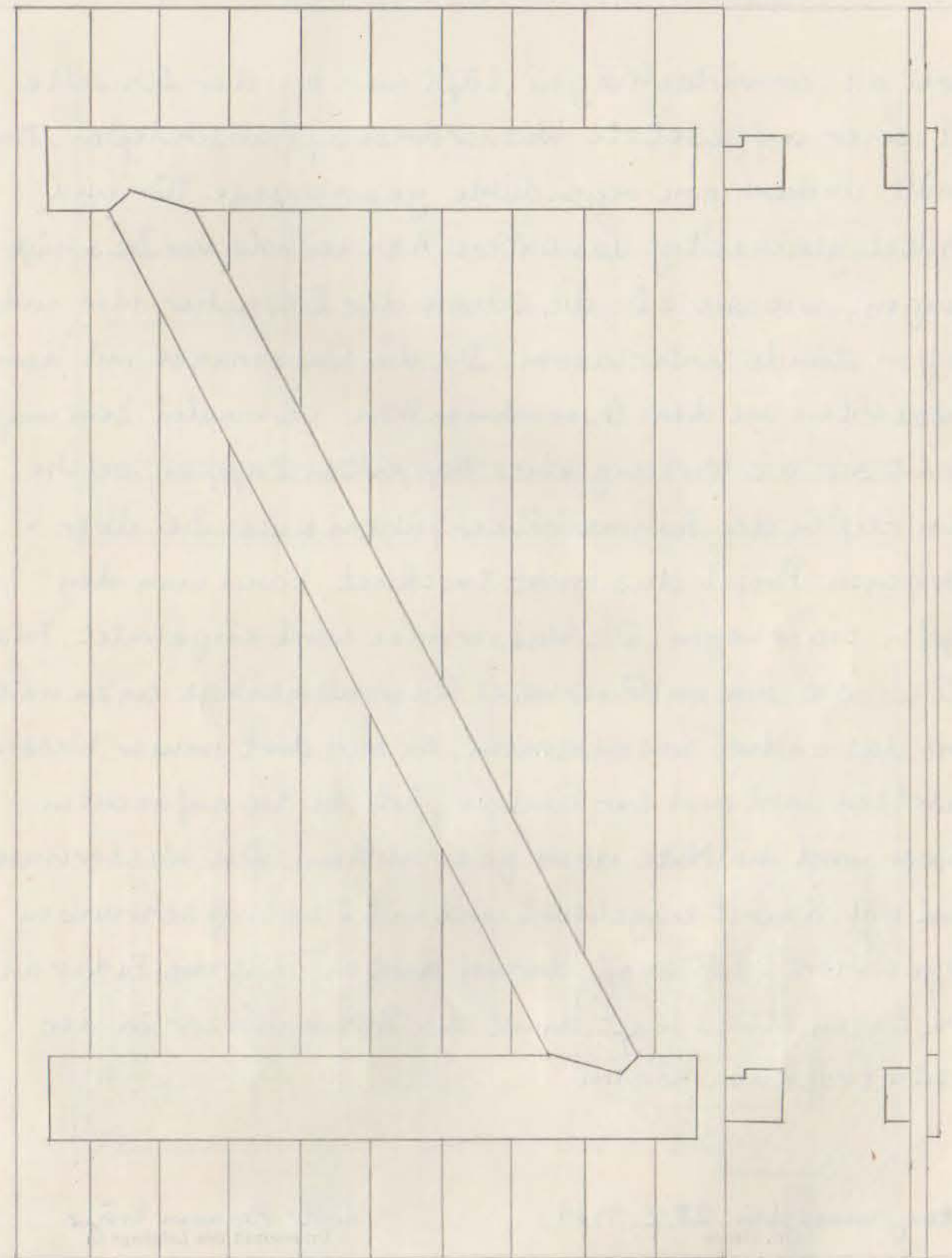
Altengamme den 15.2.1971
Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

Heu
Lehrmeister

Kröger
Vater oder gesetzl. Vertreter



Ausbildungszeitraum 16.2.1971 bis 8.3.1971

Art der Arbeit Aufgesetzte Wassernase

Türen die einwärts schlagen, läßt man an der Schwelle mit einer aufgesetzten Wassernase (af) abschließen. Man erhält dadurch eine regendichte geschlossene Tür und schützt gleichzeitig das untere Rahmenholz vor Beschädigungen, wie sie z.B. die Schuhe der Besucher oder andere Gegenstände hinterlassen. Da die Wassernase mit dem aufrechten wie dem Querrahmenholz verbunden sein muß, erhält sie die Wirkung eines doppelten Zapfen, welche zum reißen der Rahmenhölzer führen kann. Bei über-schobenen Profil das nicht trocknet, kann man den Zapfen tiefer legen. Die Wassernase wird eingenuet. Falsch ist es sie nur im (Querholz) Querrahmenholz ein zu nuten und das andere auszuklinken, da sich dort immer Wasser ansetzen wird und zur Fäulnis führt. In die aufrechten Hölzer wird die Nute nach geschnitten. Die Wassernase wird mit Kaurit eingeleimt und mit Messingschrauben abgesichert. Ich muß darauf achten, das die Feder an den Enden etwas Luft damit die Rahmenhölzer in der Breite trocknen können.

Altengamme den 28.2.1971
Ort, Datum

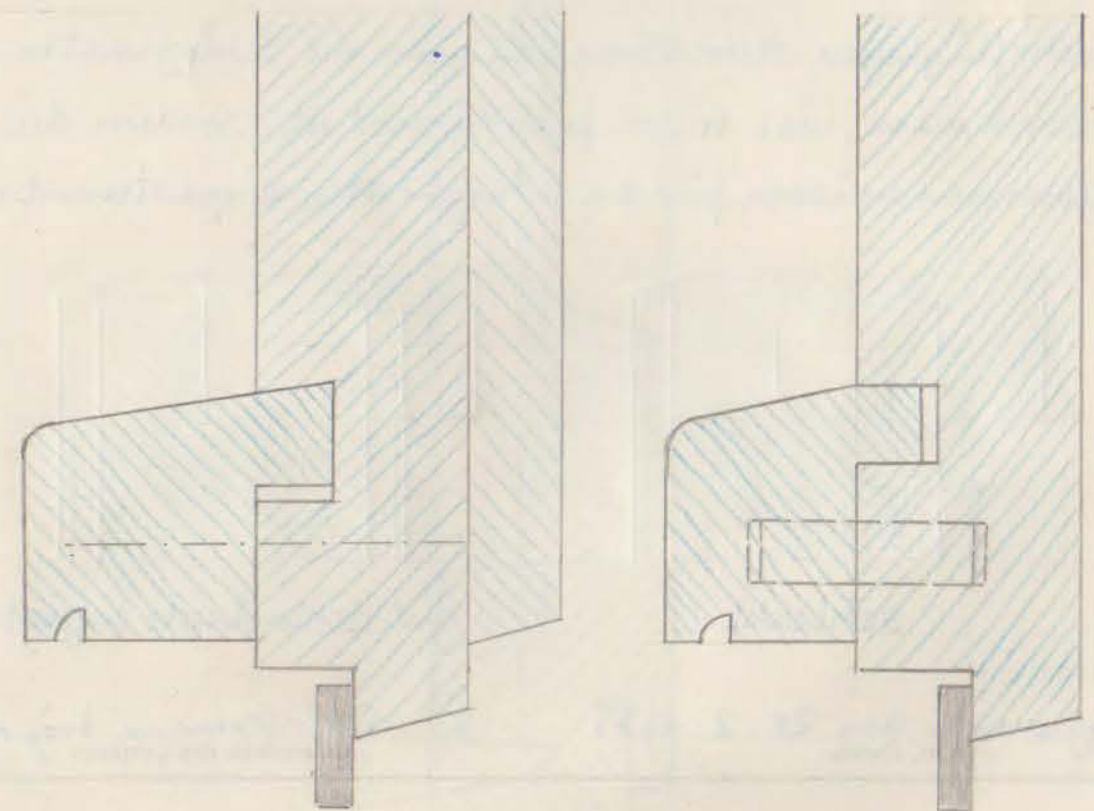
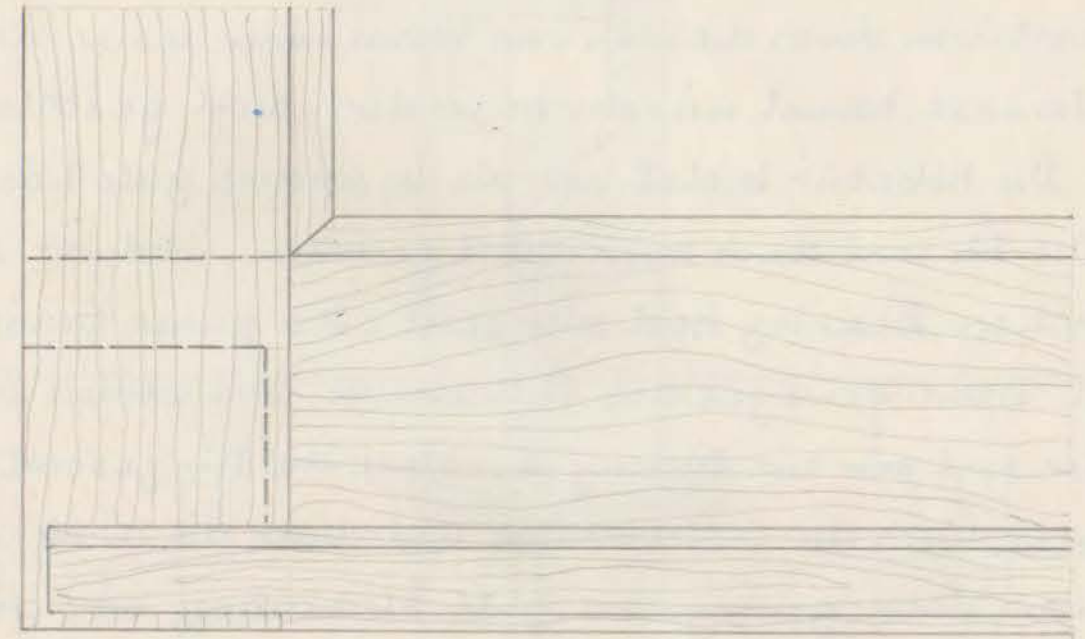
Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

Heu
Lehrmeister

Kröger
Vater oder gesetzl. Vertreter

DIE AUFGESETZTE WASSERNASE



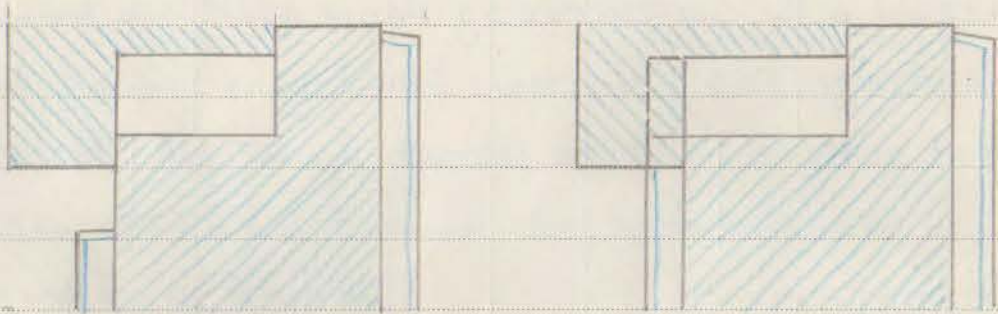
GENUTET, MIT KAURIT AUFGELEIMT, MIT MESSING-SCHRAUBEN UND DÜBELN GESICHERT

Ausbildungszeitraum 8.3.1971 bis 19.3.1971

Art der Arbeit Die Hebetür

Balkontüren durch die man vom Wohnzimmer u.s.w. auf die Terasse kommt müssen besonders dicht geschlossen sein. Die Hebetür bietet sich als besonders gute Lösung an. Die Tür wird durch einen Hebel gehoben, wodurch sich der mittlere Beschlag hebt oder senkt. Das ganze Gewicht trägt beim bewegen das Mittelband. Die beiden anderen Bänder sind nur zur Führung da. Wenn die Tür gesenkt ist, ist unten durch die Sattelschiene und durch die obere und seitliche Verriegelung eine gute Abdichtung erreicht und die Tür ist zugleich verschlossen.

Bei mehrflügligen Hebetüren soll man die Schlagleisten oben nicht ab kurzen, was nicht fach gerecht ist, sondern die Blendrahmen müssen für die Schlagleisten eingestemmt werden.



schlecht

gut Schlagleiste eingestemmt

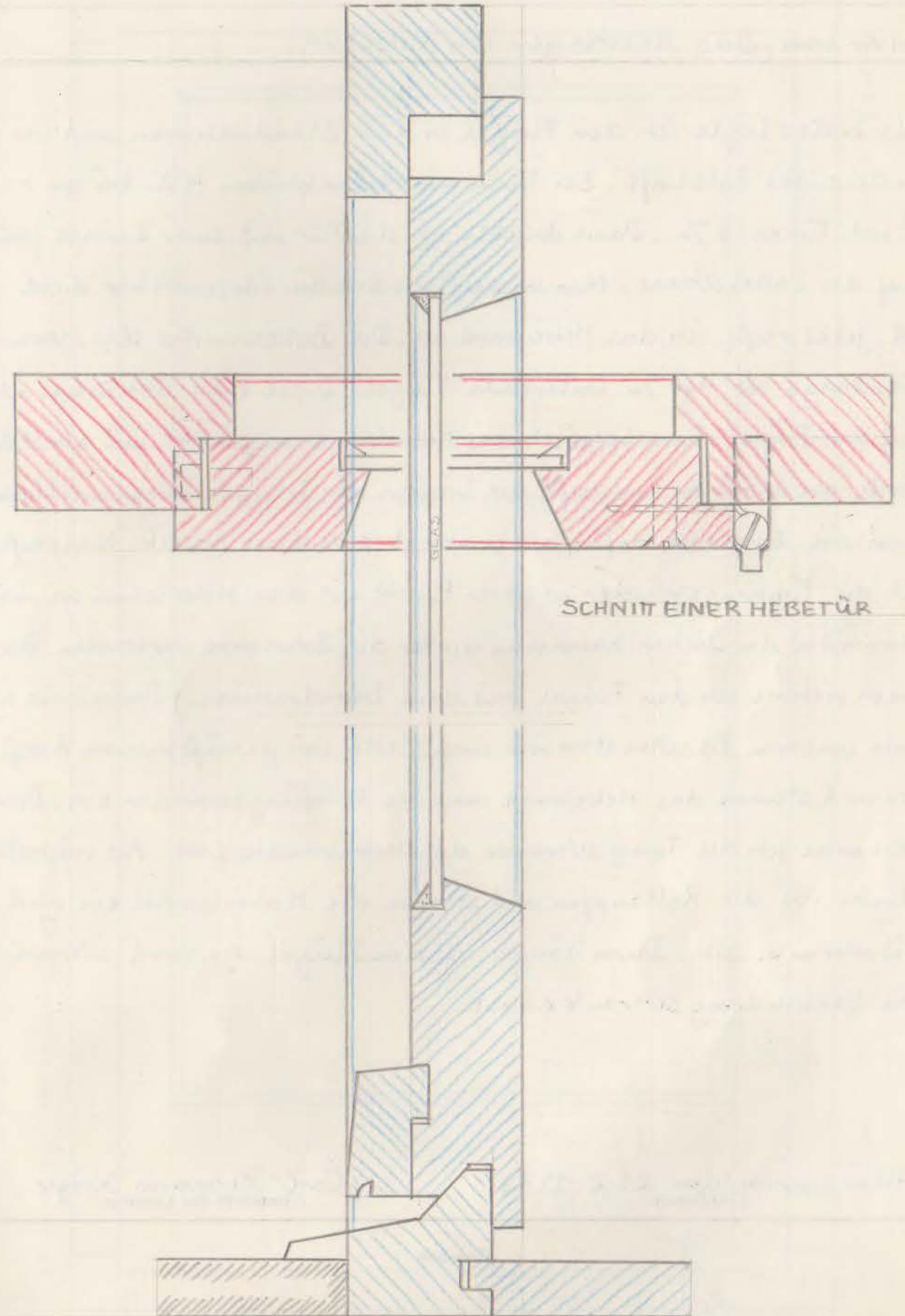
Altengamme den 28. 2. 1971
Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

Fleu
Lehrmeister

Kröger
Vater oder gesetzl. Vertreter



Ausbildungszeitraum 19.3.1971 bis 19.1971

Art der Arbeit Das Anschlagen der Hebetür

Als erstes legte ich den Flügel in den Blendrahmen und vermittelte die Falzluft. Bei Türen die Natur bleiben $4\frac{1}{2}\text{mm}$ bei anstrich Türen $6\frac{1}{2}\text{mm}$. Dann drückte ich die Tür mit einer Zwinge fest auf die Sattelschiene. Nur so weiß ich das die Tür nach her dicht ist. Jetzt reiße ich das Hebelband an. Die Bolzenmitte des Hebelbeschlags ist 960mm Unterkante Flügel. Diese Höhe übertrage ich auf den Flügel. Dann lege ich das Hebelband umgekehrt mit der Unterkante am Anriß an und reiße die Löcher der Tragschrauben an. Wenn man die Bohrlehre dafür hat erübrigt sich diese Arbeit. Nun reiße ich die Führungsbänder in einer Flucht mit dem Hebelband an. Zum Anreißen der Löcher kann man wieder die Bohrlehre verwenden. Danach nehme ich den Flügel aus dem Blendrahmen. Dann hole ich mir unseren Fitschen stemmer und stelle ihn gemäß meinem Anriß ein und stemme das Hebelband und die Führungsbänder ein. Dann schraube ich die Tragschraube des Hebelbandes fest. Als nächstes drehe ich die Rollzapfen und stemme die Hakenwinkel ein und verschraube sie. Dann hänge ich den Flügel ein und schraube die Verbindungsschraube fest.

Altengamme den 28.2.1971
Ort, Datum

Carl-Hermann Kröger
Unterschrift des Lehrlings

Gesehen

Hee
Lehrmeister

Kröger
Vater oder gesetzl. Vertreter

