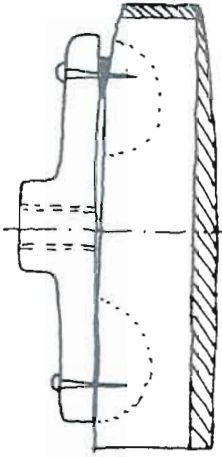
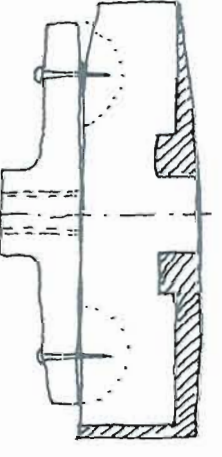
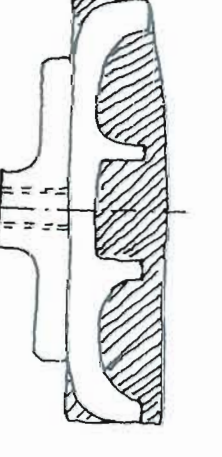
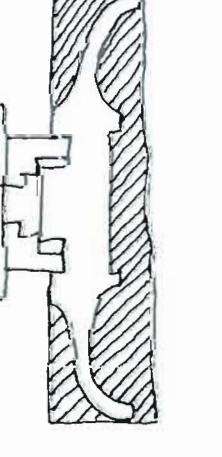
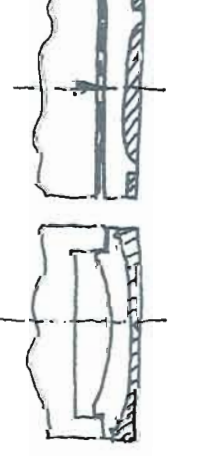


Tabellarischer Arbeitsbericht zum Gesellenprüfungsstück		Schmuckdose	Blatt 1
	Skizze	Arbeitsbeschreibung	Zusatzbemerkungen
Arbeitsschritt 1: 1 h		Ausgesägte Holzscheibe mittels vier Holzschrauben auf einer Planscheibe befestigen. Werkstück rund und plan drehen. Werkzeug: Spindelformröhre 13 mm Zentrierpunkt und Durchmesser des Klebefutters markieren. Werkstück von der Planscheibe abnehmen. Mittels Heißklebepistole Schmelzklebstoff auf die markierte Kreisfläche auftragen. Schmelzklebefutter, welches auf einer "geeichten" temperaturgeregelten Heizplatte auf 160 °C erwärmt wurde, zentrisch auf das Werkstück aufdrücken und abkühlen lassen.	Werkstück ausrichten (durch Beilagen Tauselbewegungen minimieren), denn vorheriges Abrichten der stark verzogenen Bohlenabschnitte hätte Untermaß ergeben. Darauf achten, daß die Schraubenlöcher nicht in die Kontur der zu fertigenden Dose hineinragen! Über vorteilhafte Anwendungsmöglichkeiten von Schmelzklebstoffen beim Drechseln habe ich einen ausführlichen Arbeitsbericht geschrieben und der Deutschen Drechslerzeitung H + E zur Veröffentlichung angeboten.
Arbeitsschritt 2: 1 h		Holzscheibe für Deckel an der Planscheibe befestigen, dabei die Hinweise aus Arbeitsschritt 1 beachten. Werkstück rund drehen. Stirnseite entsprechend Skizze bearbeiten. Werkzeuge: Spindelformröhre 13 mm, Spindelformröhre 8 mm, Flachscher, linker und rechter Seitenmeißel. Werkstück von der Planscheibe abnehmen und zur Weiterbearbeitung auf ein Dreibackenfutter spannen.	Das exakte Plandrehen des Deckelrohlings hätte dazu geführt, daß Material weggenommen worden wäre, welches später für den anzudrehenden Griff benötigt wird. Die eingedrehte breite Nut dient als Spannansatz für das Dreibackenfutter. Nicht auf den "Griffzapfen" spannen - Schwingneigung!
Arbeitsschritt 3: 2 h		Schmelzklebstoff-Futter mit Teil 1 an der Drechselbankspindel befestigen. Zweite Seite plan drehen. Außendurchmesser leicht überdrehen. Nach Schablone 1 Innenkontur der Dose vordrehen. Werkzeugaufgabe schräg hinter das Werkstück stellen und Außenwölbung von der Rückseite her vordrehen. Werkzeuge: wie vorher; zusätzlich ballig geschliffener Schrotstahl mit "in Gleichlauf" angeschliffenem Grat. Werkstück mit Futter von der Spindel abnehmen und zum Nachtrocknen zwischenlagern.	Schablone 1 ist nach der Werkzeichnung so anzufertigen, daß überall ca. 2 mm Materialstärke mehr stehen bleiben, als es das fertige Werkstück verlangt. Dies ist nötig, um ein mehrmaliges Nachdrehen nach entsprechenden Nachtrocknungspausen zu ermöglichen. Damit soll einem zu starken Ovalwerden der fertigen Teile entgegengewirkt werden, da dies die Paßgenauigkeit von Dose und Deckel ungünstig beeinflussen würde. Um eine gleichmäßige Durchtrocknung zu erreichen, darauf achten, daß die gewölbte Außenkontur mit der Innenkontur "mitgeht" (gleichmäßige Wandstärke!).
Arbeitsschritt 4: 2 h		Dreibackenfutter mit eingespanntem Dosen- deckel an der Spindel befestigen. Deckelin- nenseite plan drehen. Nach Schablone 2 In- nenkontur des Deckels vordrehen. Von der Rückseite her Außenkontur vordrehen. Dabei Hinweise von Arbeitsschritt 3 beachten. Werkzeuge: wie Arbeitsschritt 3 Werkstück zum Nachtrocknen zwischenlagern.	Vor Arbeitsbeginn festen Werkstücksitz überprüfen; gegebenenfalls Futter vorsich- tig nachspannen. Beim Vordrehen der Außen- kontur im mittleren Bereich genügend Mate- rial stehen lassen, damit später der Halte- ring für den Spiegel (Teil 4 der Werkzei- chung) abgestochen werden kann. Berührung der Werkzeuge mit den Futter- backen vermeiden (Unfallgefahr!).
Arbeitsschritt 5: 4 h		Vorbereitete Holzscheibe für kleinen Innen- deckel an ein Schmelzklebstoff-Kittfutter bei laufender Maschine anreiben. Innenseite nach Werkzeichnung fertig bearbeiten. Teil vom Kittfutter abschlagen. Aus einer mit- tels Schraubenfutter befestigten Holz- scheibe passendes Hohlspundfutter fertigen. Werkstück einsetzen und Schauseite des In- nendeckels fertig drechseln. Rosenmotiv aufpausen und schnitzen.	Um Beschädigungen des Innendeckels beim Einspannen auf der Bildhauerbank zu vermei- den, wird der Deckel zum Schnitzen in dem hölzernen Hilfspundfutter belassen. Die Fertigung des Innendeckels wurde bewußt als Arbeitsschritt 5 eingeplant, um die Warte- zeit für das Nachtrocknen zum Weiterarbei- ten nutzen zu können.