

68  
Mi  
mo

# MODELTEGNINGER

TIL BRUG VED UNDERVISNINGEN

I

DEN MILITÆRE HUSFLID OG SLØJD.



UDGIVET MED

KRIGSMINISTERIETS UNDERSTØTTELSE

VED

AKSEL MIKKELSEN.

KØBENHAVN.

PHILIPSEN & CO.

1916.

68  
Mi  
mo

## FORORD

AF

AKSEL MIKKELSEN

**N**ærværende Modeltegninger til Brug ved den militære Undervisning i »Husflid og Sløjd« er dels et Udvalg af »Dansk Sløjdlærerskole«s Modeltegninger og dels Ting, der er fremkommet særlig med den militære Uddannelse i Husflid og Sløjd for Øje.

Nærværende Hefte omfatter de vigtigste typiske Øvelser i Føring af de almindeligste Snedkerværktøjer og af elementært Snedkerarbejde.

De vigtigere af de indledende Øvelser er udformede i **Forøvelser** for derved at skaffe Lejlighed til at indøve Eleverne bl. a. i normale Arbejdsholdninger, normale Bevægelser, Haandgreb og Værktøjsføring.

Af Hensyn til den korte Tid, der er til Raadighed, er Resten af de typiske Øvelser henlagt til Genstande. De Dele af Genstanden, hvor den paagældende Øvelse fremtræder i den mest typiske Form, maa derfor først oparbejdes.

Blandt andet fordi de rene Øvelser vil afgive de bedste Betingelser for et paalideligt Skøn over vedkommendes Dygtighed, Sans for Orden og Præcision o. s. v., bør disse opbevares til Kursusets Slutning. Til Opbevaring af Øvelserne er Æsken Pl. 2. Fig. 1—5 bestemt.

**Tilvirkningsgenstande** — Modeller — er valgt dels af Øvelseshensyn og dels med Henblik paa Tilvirkning af Ting, der er anvendelige til Nytte og Pryd i Ungkarleværelser.

Enkelte Værktøjer, bl. a. Høvlepladen Pl. 13 Fig. 1—9 er konstrueret og medtaget af Hensyn til dem, der kunde ønske at fortsætte med Snedkeri efter Tjenestetidens Ophør. Ved Hjælp af denne, og Haandværktøjer for ca. 10 Kr. samt Hefkets lille Udvalg af typiske Øvelser, som med lidt Energi kan tilegnes i et Vinterhalvaar, vil en nogenlunde haandsnild ung Mand blive i Stand til i et almindeligt Værelse at tilvirke et komplet Møblement til mindre Hjem. Modeller og Arbejdstegninger hertil foreligger paa Dansk Sløjdlærerskole.

---

### Typiske Øvelser i Snedkerarbejde.

Herved forstaas de Øvelser, som er strengt nødvendige for at kunne udføre mindre Trægenstande til Nytte og Pryd i Ungkarleværelser, Husgeraad og tækkelige Møbler til mindre Hjem, samt foretage de almindeligst forefaldende Reparationer af nævnte og lignende Ting. De typiske Øvelser er saaledes, for disse Grene af Haandarbejdet, det samme som Alfabetet er for Skrivning og Læsning. Derfor kan de lige saa lidt undværes ved Bearbejdning af Træ, som Bogstaver ved Skrivning og Læsning.

For at vinde Tid til den nødvendige direkte Indøvelse i at save, høvle o. s. v. og for at Læreren kan blive i Stand til trods Afbrydelser f. Eks. ved Vagttjeneste at have det fornødne Overblik over hver enkelt Standpunkt, er **Øvelsesbrætter** ligesaa nødvendige som A. B. C. og Grammatikbogen ved Undervisning i Læsning og Retskrivning. To af disse, Plan 1. Figur 1. og Plan 5. Fig. 1. indeholder det fornødne Materiale til alle de særlige i nærværende Hefte forekommende typiske Øvelser.

Dansk Ethnografisk Museum,  
Storgade 3,  
København.

1922 No 923.

Øvelsesbrættene bør udleveres til enhver af Deltagerne i hans første Undervisningstime. Samtidig hermed bør det paalægges vedkommende at mærke sit Øvelsesbræt tydeligt paa den nederste Endeflade, f. Eks. med sit Nr., at tage det frem ved hver Undervisningstimes Begyndelse og ikke at anvende noget deraf uden Lærerens særlige Anvisning. Efter Lektionens Slutning henlægges det paa den dertil anviste Plads med Mærket udad.

Det **Udvalg af typiske Øvelser**, som her anvendes, er følgende:

### **Bredsavning Gruppe I.**

Ved den deles og grovformes alt, hvad der udføres af Træ. Lærer den unge Mand ikke at beherske **Bredsaven** saa vidt, at han kan save præcist i Vinkel, efter Maal og Streg, vil han ikke blive i Stand til paa en rimelig Tid at udføre blot nogenlunde præcise Genstande, og den Mængde Arbejder, hvor daarlig Savning absolut ikke kan afhjælpes ved andre Øvelser, maa han helt lade ligge.

Endnu dette. Visse Former af Høvling f. Eks. den yderst vigtige Studsning er for ikke Fagmænd som Regel ganske umulig uden præcis Tværsavning.

**Langsavning.** 1 A. Pl. 1. Fig. 1.

**Tværsavning.** 1 B. bestaar af:

**Afkortning.** 1 B 1. Pl. 1. Fig. 2—4. **Smalfladesavning** 1 B 2. Pl. 2. Fig. 6—8.

**Bredfladesavning.** 1 B 3. Pl. 2. Fig. 9—11.

**Skraasavning.** 1 C:

**Hjørnesavning.** 1 C 1. Pl. 3. Fig. 1—3. **Skraa Smalfladesavn.** 1 C 2. Pl. 3. Fig. 1—3.

### **Krumsavning. Gruppe V.**

Denne Gruppe er i Dansk Sløjd Nr. 5, men er her af praktiske Hensyn henlagt til dette Trin.

**Rundsavning.** V.A. Pl. 4. Fig. 1—2. **Bølgesavning.** V.B. Pl. 4. Fig. 3—4.

**Brudsavning.** V.C. Pl. 4. Fig. 3—4.

### **Samlinger med Søm.**

#### **Vridboring og Spigring.**

Indøvelse i begge er knyttet til Gruppe I.

**Bredfladespigring.** Pl. 1. Fig. 5—7. **Smalfladespigring.** Pl. 1. Fig. 12—14.

**Hjørnespigring** Pl. 1. Fig. 15—17. **Skraaspigring** Pl. 3. Fig. 4—6.

#### **Rundboring.**

**Bredfladeboring,** Pl. 2. Fig. 12—13.

#### **Snitning. Gruppe II.**

**Langsnitning** Pl. 4. Fig. 5—6. **Tværsnitning** Pl. 4. Fig. 7—9.

**Skraasnitning.** Pl. 4. Fig. 10—12. **Hulsnitning** Pl. 4. Fig. 13—15.

**Buesnitning** Pl. 4 Fig. 13—15.

Materiale tages af de opbevarede Lister. Se Pl. 1. Fig. 1.

#### **Høvling. Gruppe III.**

Ved Høvling gives Tingenes rette Flugtflader den ensartede Tykkelse og de præcise Størrelser, plane og vinkelrette Flader, som er absolut nødvendige og uerstættelige ved Fremstilling af blot nogenlunde nøjagtige Genstande.

**Smalfladehøvling** III A. Pl. 5. Fig. 2—3. **Bredfladehøvling** IV B. Pl. 5. Fig. 1.

**Studsning** III C. Pl. 5. Fig. 8—10. **Skraahøvling** III D. Pl. 7. Fig. 4—7.

**Fashøvling** III E. Pl. 11. Fig. 1—2. **Sømfugning** III F. Pl. 11. Fig. 8—10.

**Nagelfugning** III F. Pl. 11. Fig. 11—13. **Rundhøvling** III G. Pl. 11. Fig. 14—19.

Materiale, se Pl. 5. Fig. 1.

## Skruning.

Indøvelse heri er knyttet til Gruppe III.

**Bredfladeskruning** Pl. 6. Fig. 4—5. **Endeskruning** Pl. 8. Fig. 4—6.

**Boltning** Pl. 9. Fig. 5—6.

## Bugthøvling. Gruppe IV.

**Buedrag** IV A. Pl. 14. Fig. 6—7. **Huldrag** IV B. Pl. 14. Fig. 8—9.

Materiale, se Pl. 5. Fig. 1.

## Stikning. Gruppe VI.

**Stemmejern** er det Værktøj, med hvilket plane Brudflader, alle Arter og Dimensioner af Enbueflader bedst og hurtigst gives præcise Former. Nævnte Former kan overhovedet ikke udføres med andre Værktøjer i tykt eller fast Materiale.

Den iøvrigt hurtigt virkende Stikning bliver herved i de fleste Tilfælde et absolut nødvendigt Overgangsled til den saa stærkt eftertragtede **Afpudsning**. Forholdet er imidlertid det, at hvis Tingene ikke er færdigt formede med Stemmejern, spildes der megen Tid ved Afpudsning, og Resultatet kan kun blive slet.

**Lodstikning** VI A. Pl. 15. Fig. 1—11. **Langstikning** VI B. Pl. 15. Fig. 12—23.

**Tværstikning** VI B. Pl. 15. Fig. 12—23. **Skraastikning** VI C. Pl. 16. Fig. 1—5.

**Hulstikning** VI D. Pl. 17. Fig. 3—4. **Buestikning** VI E. Pl. 17. Fig. 3—4.

**Formstikning** VI F. Pl. 23. Fig. 1—8.

## Afpudsning. Gruppe VII.

Ved Træarbejde er Afpudsningens Opgave kun at fjerne de ganske minimale Rande og Punkter, der fremkommer ved at de benyttede skærende Værktøjer ikke har samme Form som Genstanden, der oparbejdes, og den Flosning særlig af Tvær- Skraa- og Bueflader, som ikke mindst i bløde og mellemfaste Træsorter fremkommer ved Bearbejdning med skærende Værktøjer, særlig naar disse ikke er overordentlig skarpe.

Afpudsning anvendt i større Udstrækning af ikke særlig haandsikre Personer medfører aldeles afgjort, at Fladerne bliver buede i Tværretning, at Kanterne som er det mest karakteristiske Særpræg ved smukt Arbejde, udviskes, og at selv fint forudgaaende Arbejde ganske taber sin Karakter.

Hertil skal endnu føjes, at der i høj Grad spildes Tid ved Afpudsning, og at den er meget usund for Arbejderne.

**Retpudsning** VII A. Pl. 17. Fig. 1—2. **Konkav Buepudsning** VII B. Pl. 19. Fig. 3—5.

**Konveks Buepudsning** VII C. Pl. 19. Fig. 3—5. **Rundpudsning** VII D. Pl. 20. Fig. 3—4.

**Formpudsning** VII F. Pl. 20. Fig. 3—4.

## Limning. Gruppe IX.

**Smalfladelimning** IX A. Pl. 24. Fig. 1—4.

## Beslaaning. Gruppe X.

**Hængselbeslag** X A. Pl. 24. Fig. 1—2. **Laasebeslag** X B. Pl. 24. Fig. 1—2.

---

---

# MODELLER

## Tværsavning. Gruppe 1 B.

**Saveklods** Pl. 1. Fig. 8—11.

**Æske** Pl. 2. Fig. 1—5.

**Vindsel** Pl. 2. Fig. 14—16.

**Garnvindsel** Pl. 2. Fig. 17—18.

**Stangpasser** Pl. 2. Fig. 19—20.

### Skraasavning. Gruppe I C.

Blide Pl. 3. Fig. 4—7. Bænk Pl. 3. Fig. 8—10.

### Smalfladehøvling. Gruppe III A.

Blomsterpind Pl. 5. Fig. 4—7.

### Bredfladehøvling og Studsning. Gruppe III B og C.

Blomsterskammel Pl. 5. Fig. 11—13. Studseklods Pl. 5. Fig. 14—15.

Skærekasse Pl. 6. Fig. 1—3.

Knagerække Pl. 6. Fig. 4—5.

Værktøjskasse Pl. 6. Fig. 6—9.

Barbertøjsæske Pl. 7. Fig. 1—3.

### Skraahøvling. Gruppe III D.

Skærebræt Pl. 8. Fig. 1—3. Tændstikstel Pl. 8. Fig. 4—6.

Børsteholder Pl. 8. Fig. 7—11. Hylde Pl. 9. Fig. 1—4.

Geringkasse Pl. 9. Fig. 5—6. Skrivebordshylde Pl. 10. Fig. 1—5.

### Fashøvling. Gruppe III E.

Pennebakke Pl. 11. Fig. 3—4. Skrivetøj Pl. 11. Fig. 5—7.

Klapstol Pl. 12. Fig. 1—6. Høvleplade Pl. 13. Fig. 1—9.

### Rundhøvling. Gruppe III G.

Rundstok til:

Høvlepladedupper Pl. 14. Fig. 1—2. Hammerskaft Pl. 14. Fig. 3—5.

### Bughøvling. Gruppe IV.

Hjørnehylde Pl. 14. Fig. 10—11. Papirkurv Pl. 14. Fig. 12—13.

### Stikning. Gruppe VI.

Samlingsklods Pl. 15. Fig. 1—11. Amlingsstikke Pl. 15. Fig. 12—23.

Skammel Pl. 16. Fig. 1—5.

### Afpudsning. Gruppe VII.

(Fil og Sandpapir).

Visitkortramme. VII. A. Pl. 17. Fig. 1—2.

Kabinetsramme. VII. B. og C. Pl. 17. Fig. 3—4.

Stor Billedramme. VII. C. Pl. 17. Fig. 5—6.

Brevholder. VII. B. og C. Pl. 18. Fig. 1—3.

3 Rammer. VII. B. og C. Pl. 18. Fig. 4—9.

Dobbeltramme. VII. C. Pl. 19. Fig. 1—2.

Konsol. VII. B. og C. Pl. 19. Fig. 3—5.

Toiletspejl. VII. C. Pl. 20. Fig. 1—2.

Frakkehænger. VII. E. Pl. 21. Fig. 3—4.

Boghylde. VII. C. Pl. 21. Fig. 1—2.

Haandklædeholder. VII. C. Pl. 21. Fig. 3—5.

Konvolutæske. VII. D. Pl. 22. Fig. 1—2.

Haandklædeholder. VII. D. Pl. 22. Fig. 3—4.

3 Papirknive. VII. E. Pl. 23. Fig. 1—6.

Haandspejl. VII. E. Pl. 23. Fig. 7—8.

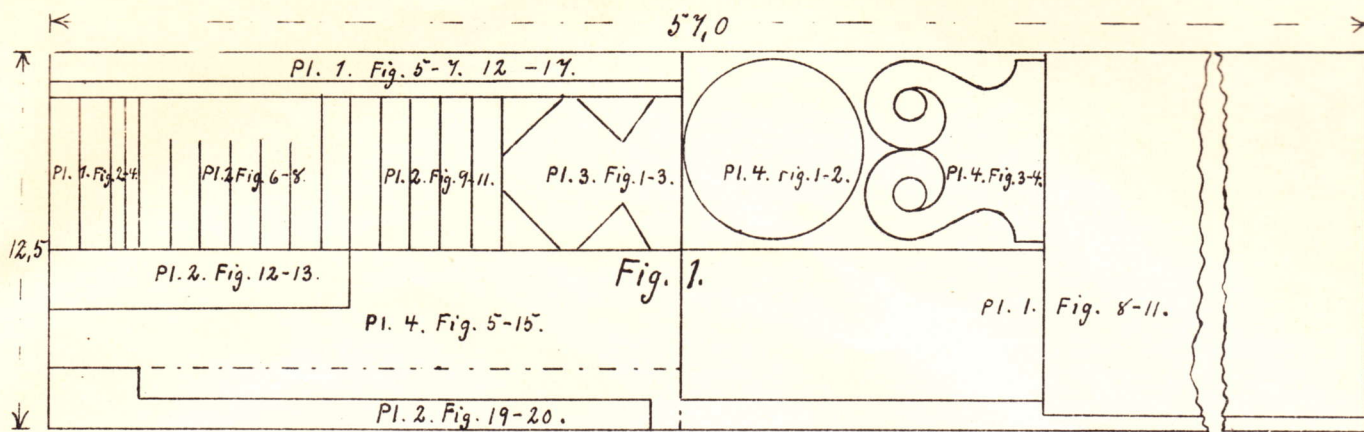
### Limning. Gruppe IX.

og

### Beslaaning. Gruppe X.

Skab. IX. A. og 10 A. og B. Pl. 24. Fig. 1—4.

Den lovhjemlede Ejendomsret til foranstaaende Tegninger som saadanne tilhører »Dansk Sløjd-lærerskole«. Dens Forstander cand. theol. G. Krog Clausen har velvilligst udført en større Part af det med Udgivelsen forbundne Arbejde.



**Udnytningsplan. Fig. 1.**

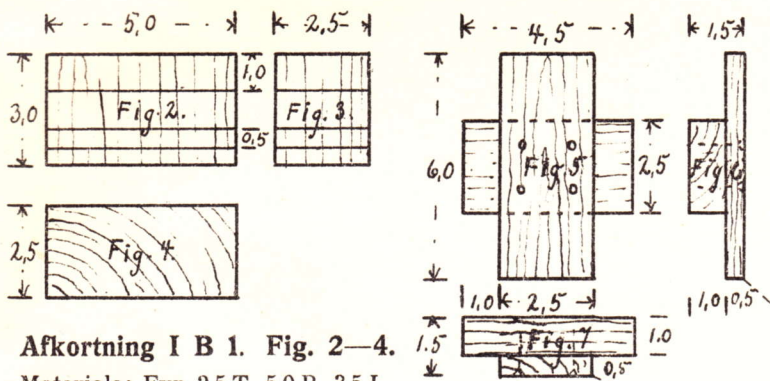
Materiale: Fyr, 2,5 T, 12,5 B, 57,0 L.  
 Heraf faas Forøvelser til Savning og Snitning, Saveklods Pl. 1, Stangpasser Pl. 2.

**Langsavning 1 A. Fig. 1.**

Arbejdsmaade: 1. Afmaaling, 2. Tværridsning, 3. Langridsning, 4. Deling: Langsavning.

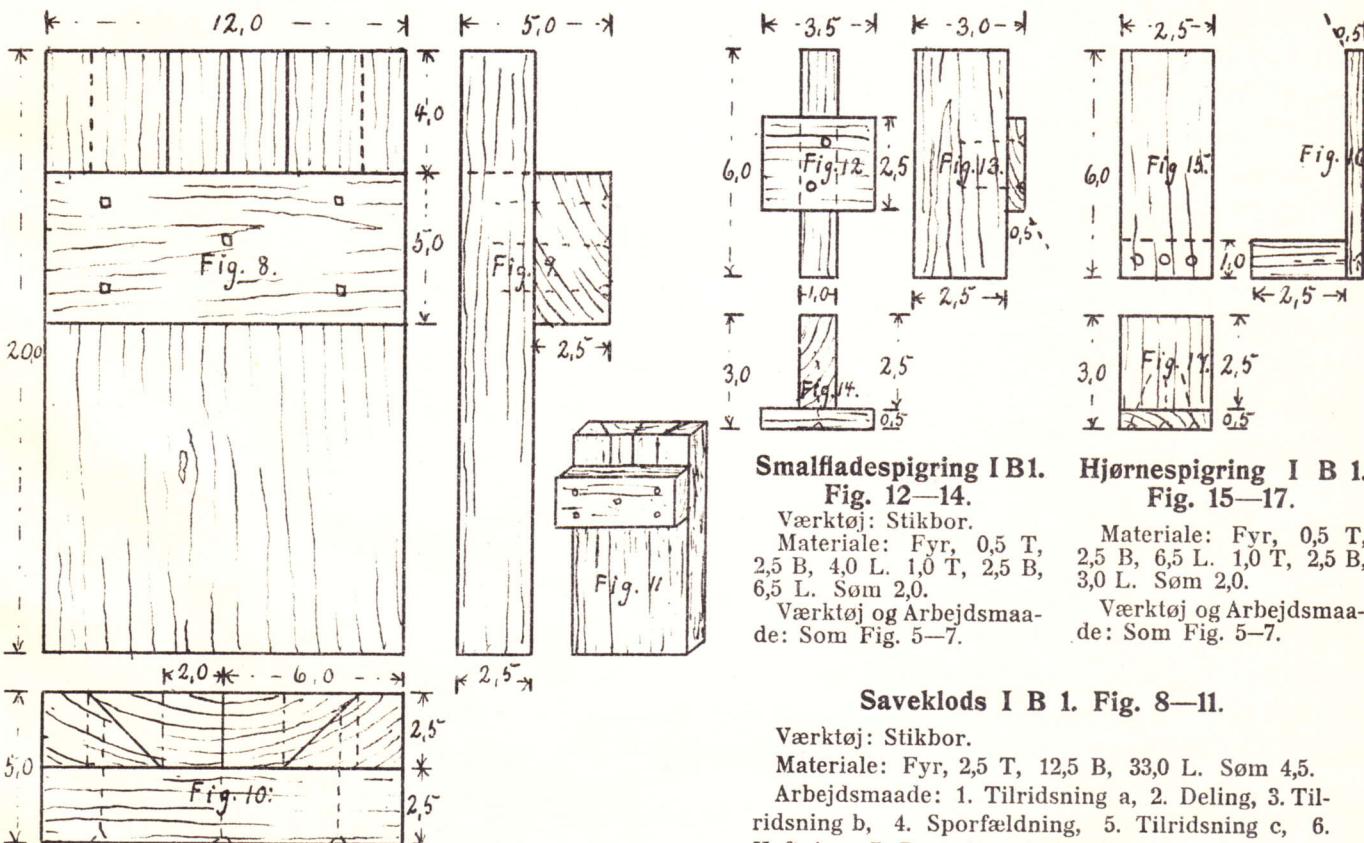
**Bredfladespigring 1 B. Fig. 5-7.**

Værktøj: Stikbor.  
 Materiale: Fyr, 0,5 T, 2,5 B, 6,5 L. 1,0 T, 2,5 B, 5,0 L. Søm 1.1.  
 Arbejdsmaade: 1. Tilridsning a, 2. Deling: Afkortning, 3. Tilridsning b, 4. Gennemrydning: Stikboring, 5. Heftning: Bredfladespigring, 6. Prøvning: Maaling, Vinkling, 7. Samling: Bredfladespigring.



**Afkortning I B 1. Fig. 2-4.**

Materiale: Fyr, 2,5 T, 5,0 B, 3,5 L.  
 Arbejdsmaade: 1. Afmaaling, 2. Tværridsning: Over- og Tværvinkling, 3. Deling: Afkortning.



**Smalfladespigring I B 1. Fig. 12-14.**

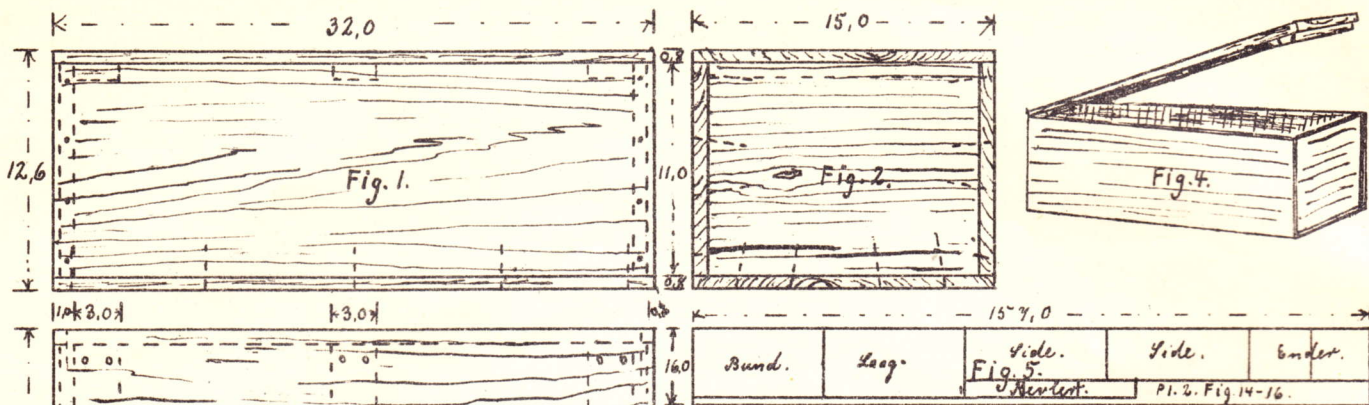
Værktøj: Stikbor.  
 Materiale: Fyr, 0,5 T, 2,5 B, 4,0 L. 1,0 T, 2,5 B, 6,5 L. Søm 2,0.  
 Værktøj og Arbejdsmaade: Som Fig. 5-7.

**Hjørnespigring I B 1. Fig. 15-17.**

Materiale: Fyr, 0,5 T, 2,5 B, 6,5 L. 1,0 T, 2,5 B, 3,0 L. Søm 2,0.  
 Værktøj og Arbejdsmaade: Som Fig. 5-7.

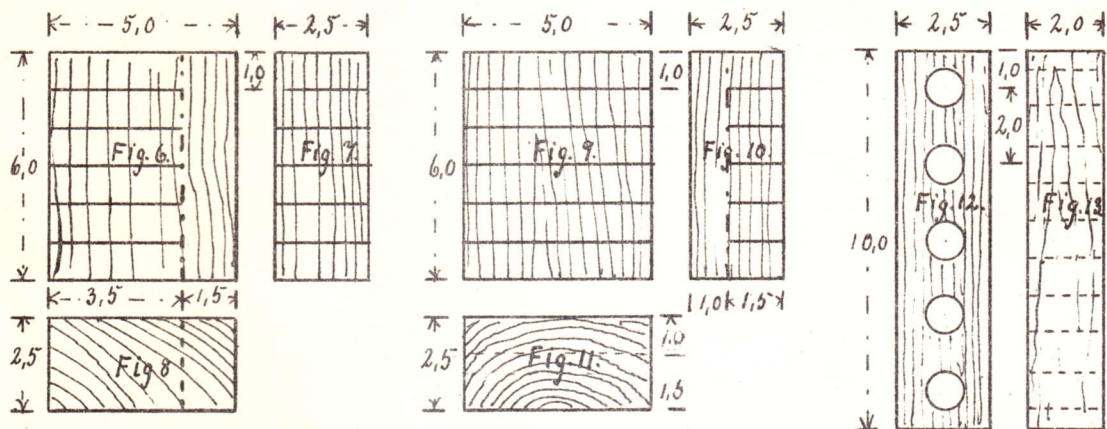
**Saveklods I B 1. Fig. 8-11.**

Værktøj: Stikbor.  
 Materiale: Fyr, 2,5 T, 12,5 B, 33,0 L. Søm 4,5.  
 Arbejdsmaade: 1. Tilridsning a, 2. Deling, 3. Tilridsning b, 4. Sporfældning, 5. Tilridsning c, 6. Heftning, 7. Prøvning, 8. Samling.



Æske I B 1. Fig. 1—5.

Værktøj: Stikbor.  
 Materiale: Fyr 0,8 T, 16,0 B, 157,0 L. Søm 2,0.  
 Arbejdsmaade: 1. Tilridsning a, Fig. 5. 2. Deling, 3. Tilridsning b, 4. Samling a, Side- og Endestykker, 5. Samling b, Bund, 6. Samling c, Laag.

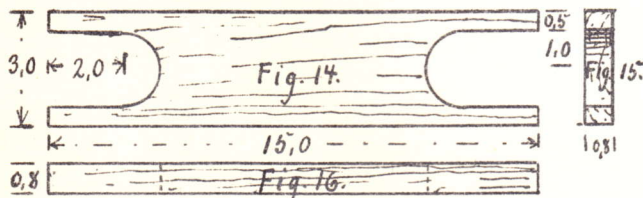


Smalfladesavning I B 2. Fig. 6-8.

Materiale: Fyr, 2,5 T, 5,0 B, 6,5 L.  
 Arbejdsmaade: 1. Afmaaling, 2. Tilridsning, 3. Sporfældning: Smalfladesavning.

Bredfladesavning I B 3. Fig. 9-11.

Materiale: Som Fig. 6—8.  
 Arbejdsmaade: 1. Afmaaling, 2. Tilridsning, 3. Sporfældning: Bredfladesavning.



Vindsel I B 1. Fig. 14—16.

Værktøj: Borsving, Bor 2,0.  
 Materiale: Fyr, 0,8 T, 4,0 B, 16,0 L.  
 Arbejdsmaade: 1. Tilridsning a, 2. Smalfladeformning, 3. Tilridsning b, 4. Boring, 5. Sporfældning.

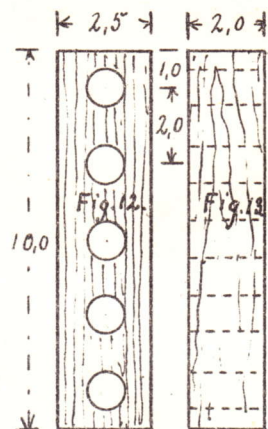


Stangpasser I B 3. Fig. 19—20.

Værktøj: Stikbor, Borsving, Bor 0,8.  
 Materiale: Fyr, 2,0 T, 2,0 B, 20,5 L.  
 Arbejdsmaade: 1. Tilridsning, 2. Gennembrydning: Rundboring, Stikboring, 3. Deling: Langsavning, Bredfladesavning, Afkortning.

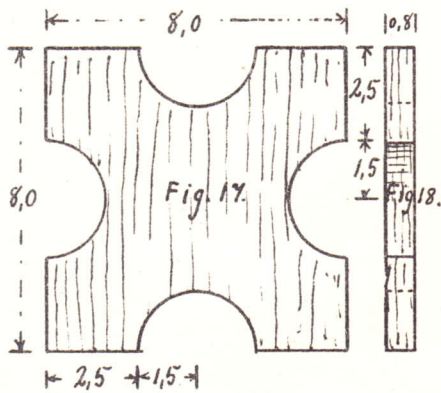
Rundboring I B. Fig. 12—13.

Værktøj: Borsving, Bor 1,0.  
 Materiale: Fyr 2,0 T, 2,5 B, 11,0 L.  
 Arbejdsmaade: 1. Tilridsning, 2. Gennembrydning: Rundboring, 3. Deling: Afkortning.



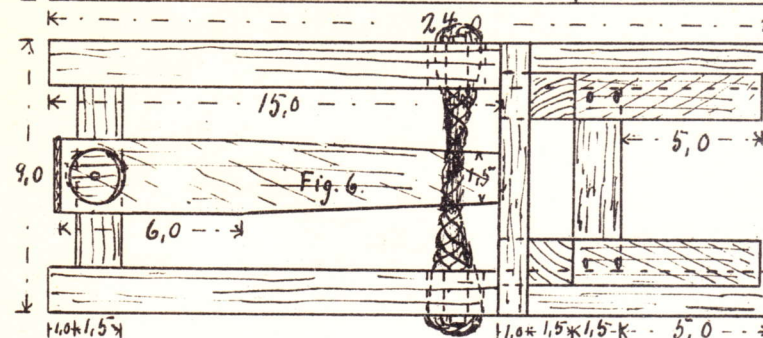
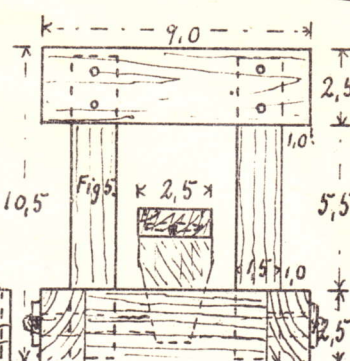
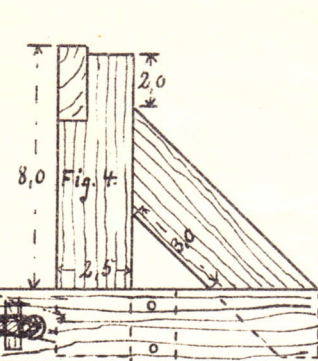
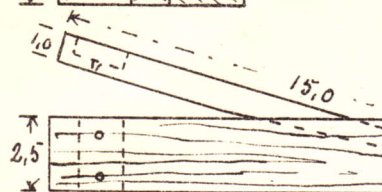
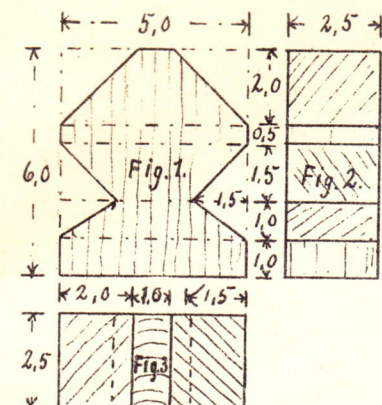
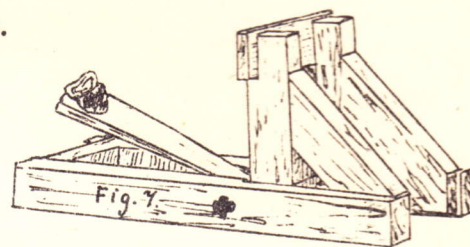
Garnvindsel I B 1. Fig. 17—18.

Værktøj: Borsving, Bor 3,0.  
 Materiale: Fyr, 0,8 T, 10,0 B, 10,0 L.  
 Arbejdsmaade: 1. Tilridsning, 2. Gennembrydning: Rundboring, 3. Formning: Langsavning, Tværsavning.



**Skraasavning I C 1 og 2. Fig. 1—3.**

Materiale: 2,5 T, 5,0 B, 6,5 L.  
Arbejdsmaade: 1. Tilridsning. 2. Deling:  
Hjørne- og Smalfladesavning, Afkortning.

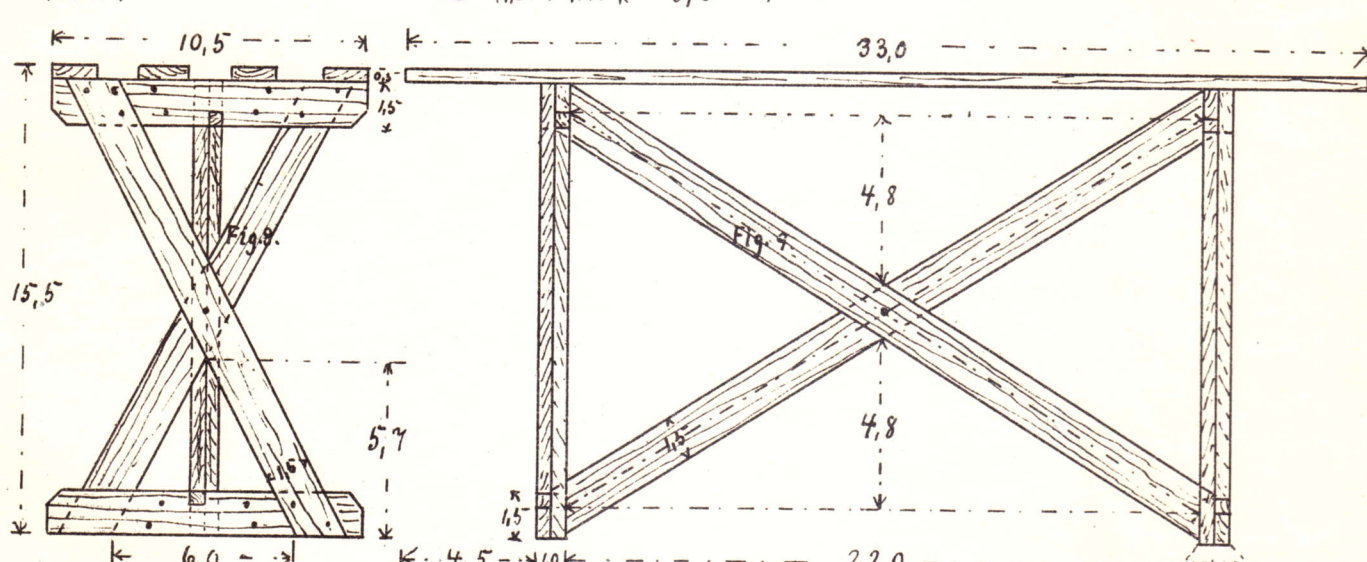


**Blide I C 2. Fig. 4—7.**

Værktøj: Stikbor, Borsving, Bor 0,8 og 2,0. Søm 2,0 og 3,2.

Materiale: Fyr, 2,5 T, 7,0 B, 34,0 L.

Arbejdsmaade: 1. Tilridsning a, 2. Længdeling, 3. Tilridsning b, 4. Tværdeling, 5. Tilridsning c, 6. Formning: 1. Opstander, 2. Skraastiver. 7. Boring, 8. Samling: 1. Opstander, 2 Skraastiver, 3 Tværstiver, 4. Bom.

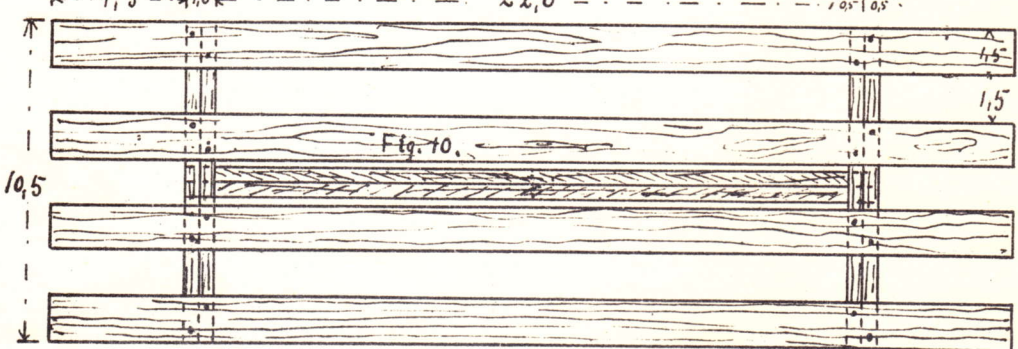


**Bænk I C. 2. Fig. 8—10.**

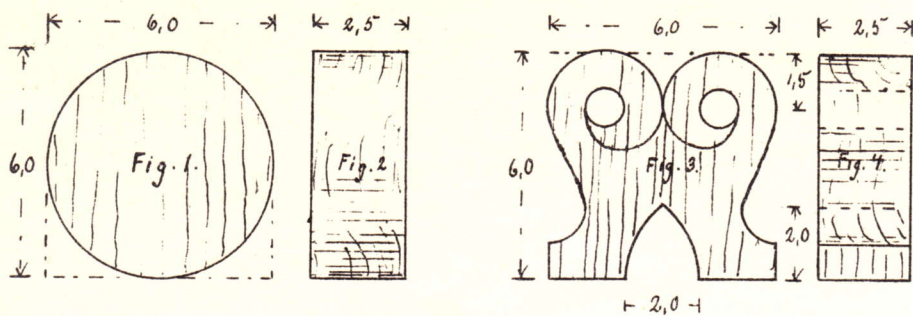
Værktøj: Maalestok, Vinkel, Sav, Stikbor, Hammer.

Materiale: Fyr, 2,5 T, 6,0 B, 34,0 L.

Arbejdsorden: 1. Ben, 2. Kryds, 3. Hovedsamling.







**Rundsavning [V A]. Fig. 1—2.**

Værktøj: Passer, Smalsav.  
 Materiale: Fyr, 2,5 T, 6,5 B, 7,0 L.  
 Arbejdsmaade: 1. Tilridsning, 2. Deling: Rundsavning.

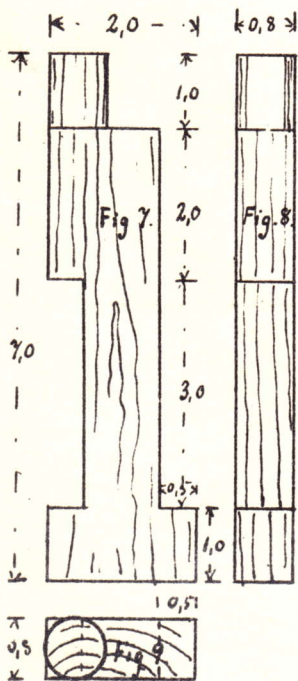
**Bølge- og Brudsavning [VB-C] Fig. 3—4.**

Værktøj: Borsving, Bor 1,0, Smalsav.  
 Materiale: Fyr, 2,5 T, 6,5 B, 6,5 L.  
 Arbejdsmaade: 1. Tilridsning, 2. Gennembrydning: Rundboring, 3. Deling: Bølgesavning, Brudsavning.



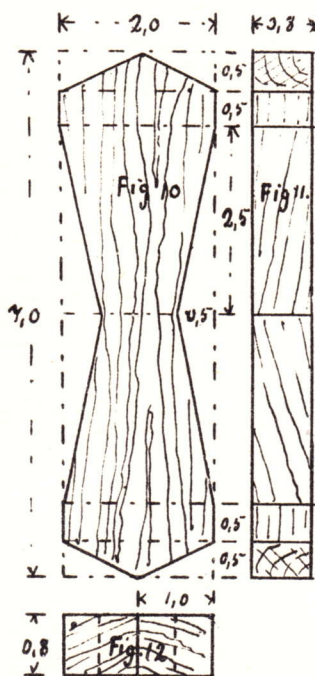
**Langsnitning II A. Fig. 5—6.**

Værktøj: Kniv.  
 Materiale: Fyr, 1,5 T, 2,5 B, 20,0 L.  
 Arbejdsmaade: 1. Tilridsning, 2. Smalfladeopretning: Langsnitning, 3. Bredfladeopretning: Langsnitning.



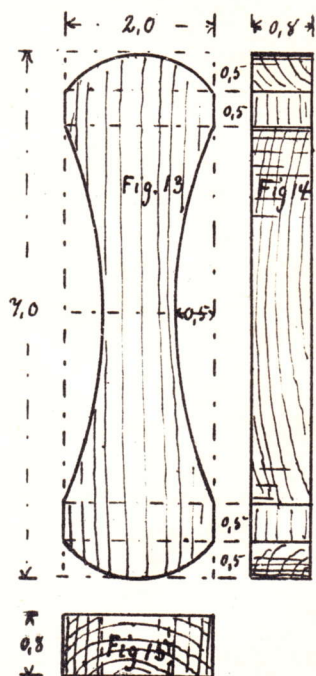
**Tværsnitning II B. Fig. 7—9.**

Værktøj: Kniv.  
 Materiale: Fyr, 1,0 T, 2,5 B, 7,5 L.  
 Arbejdsmaade: 1. Tilridsning, 2. Smalfladeformning: Tværsnitning, Langsnitning, 3. Studsning: Afkortning, Tværsnitning, 4. Rundformning: Savning, Snitning, 5. Bredfladeopretning.



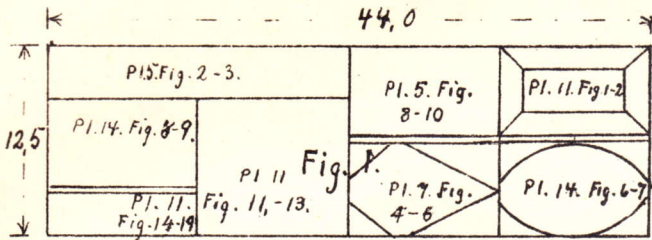
**Skraasnitning IIC. Fig. 10—12.**

Værktøj og Materiale: Som Fig. 7—9.  
 Arbejdsmaade: 1. Tilridsning, 2. Smalfladeopretning: Lang- og Tværsnitning, 3. Smalfladeformning: Hjørne- og Smalfladesnitning, 4. Bredfladeopretning.



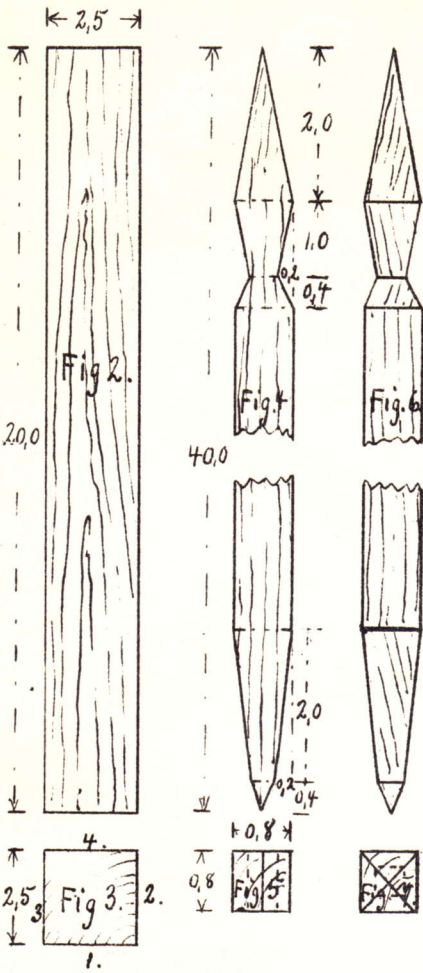
**Hul- og Buesnitning II D—E. Fig. 13—15.**

Værktøj og Materiale: Som Fig. 7—9.  
 Arbejdsmaade: 1. Tilridsning, 2. Opretning, 3. Smalfladeformning, 4. Endeformning, 5. Bredfladeopretning.



**Udnytningsplan. Fig. 1.**

Materiale: Fyr, 2,5 T, 12,5 B, 44,0 L. Heraf faas Forøvelser til Smalfladehøvling Fig. 2-3, Bredflade- og Endehøvling Fig. 8-10, Skraahøvling Pl. 7 Fig. 4-6, Fashøvling Pl. 11 Fig. 1-2, Fugning A Pl. 11 Fig. 11-13 Rundhøvling Pl. 11 Fig. 14-19. Bugthøvling Pl. 14 Fig. 6-9.

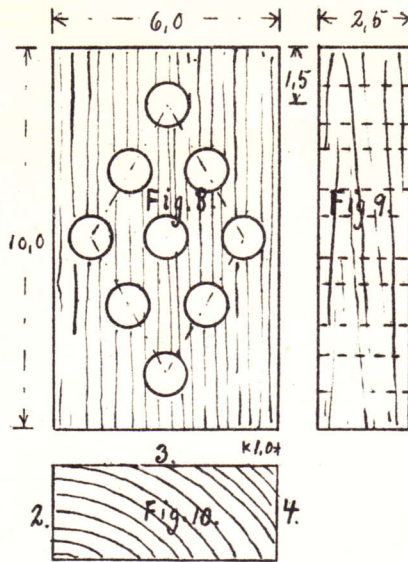


**Smalfladehøvling 3 A. Fig. 2-3.**

Vkt.: Høvl, Stregmaal, Kniv.  
Mt.: Fyr, 2,5 T, 2,5 B, 21,0 L.  
Abm: 1. Opretning a (Flade 1), 2 Opretning b (Flade 2), 3. Prøvning: Prøvevinkling, 4. Tilridsning a: Stregmaalsridsning, 5 Opretning c (Flade 3), 6. Tilridsning b.: Stregmaalsridsning, 7. Opretning d. (Flade 4), 8. Tilridsning c: Afmaaling, Over-, Tvær- og Gennemvinkling til 9-10, 9. Afkortning, 10. Studsning: Tværstnitning, 11. Afpuksning.

**Blomsterpind 3 A. Fig. 4-7.**

Vkt.: Høvl, Stregmaal, Kniv.  
Mt: Fyr, 1,0 T, 1,0 B, 41,0 L.  
Abm: 1. Opretning, 2. Tilridsning a (Kile), 3. Kileformning: Skraasnitning (Fig. 4-5), 4. Tilridsning b, 5. Pyramideformning: Skraasnitning.

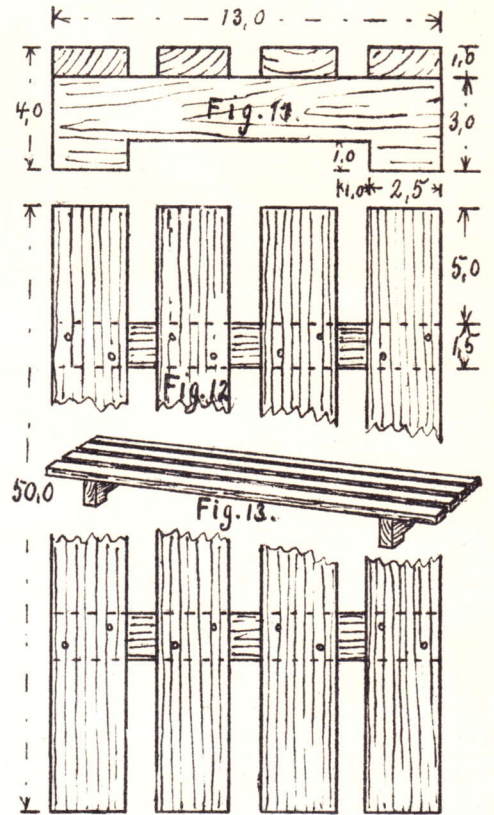


**Bredflade- og Endehøvling 3 B-C. Fig. 8-10.**

Vkt.: Høvl, (Borsving, Bor 1,0).  
Mt.: Fyr, 2,5 T, 6,2 B, 11,0 L.  
Abm: 1. Bredfladeopretning a (Ret-el. Marvsiden), 2. Smalfladeopretning a, 3. Prøvning: Prøvevinkling, 4. Tilridsning a: Stregmaalsridsning, 5. Bredfladeopretning b (Vrang-el. Barksiden), 6. Tilridsning b: Afmaaling, Tilridsning, 7. Smalfladeopretning b, 8. Prøvning: Prøvevinkling, Maaling, 9. Tilridsning c til 10-11: Afmaaling, Over- og Tværvinkling, 10. Afkortning, 11. Opretning: Endehøvling, 12. Undersøgelse: Prøvevinkling, Maaling, (13. Gennembrydning: Rundboring).

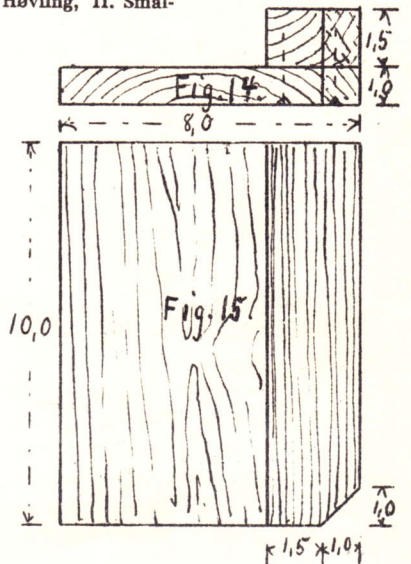
**Blomsterskammel 3 B. el. C. Fig 11-13.**

Vkt.: Høvl, Stregmaal, Kniv, Stikbor. Mt.: Fyr, 2,5 T, 9,5 B, 51,0 L. Søm 2,5. Abm: 1. Opretning, 2. Tilridsning a: Stregmaalsridsning, 3. Deling: Langsavning (1,1 T.), 4. Smalfladeopretning a (1,0 T.), 5. Smalfladeopretning b, 6. Gentagelse af 2-5, 7. Opretning (til Fødder) 3,0 B, 1,5 T, 8. Tilridsning: Afmaaling, Vinkling, 9. Tværdeling: Savning, 10. Tværopretning: Snitning el. Høvling, 11. Smalfladeopretning: Savning, Snitning, 12. Mærkning: Stikboring til 14, 13. Afpuksning, 14. Samling.

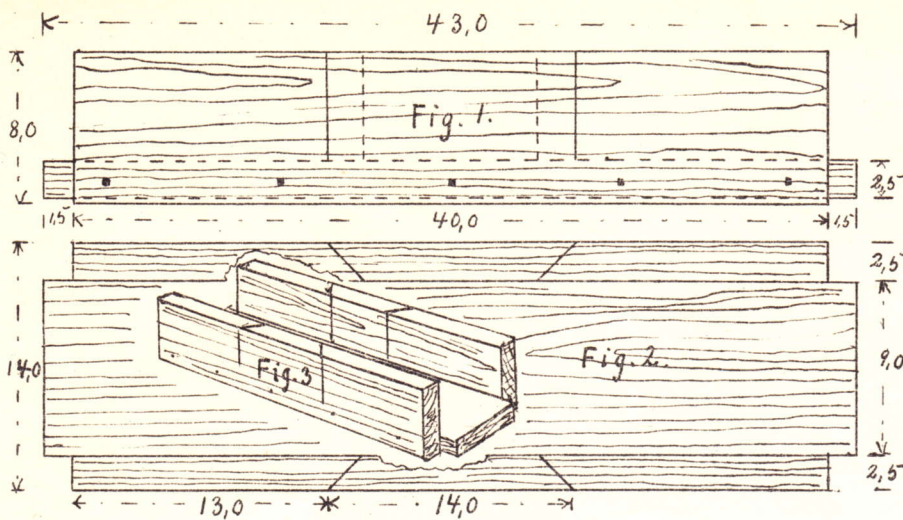


**Studeklods. 3 C. Fig. 14-15.**

Vkt.: Høvl, Stregmaal, Kniv, Stikbor.  
Mt: Fyr, 1,2 T, 8,5 B, 11,0 L. - 1,7 T, 3,0 B, 11,0 L.  
Abm: 1. Opretning, 2. Mærkning til 6, 3. Tilridsning, 4. Skraaformning: Savning, Snitning, 5. Afpuksning, 6. Samling.



Stregmaalsridsning  
Gentagelse 3,  
Stikbor.

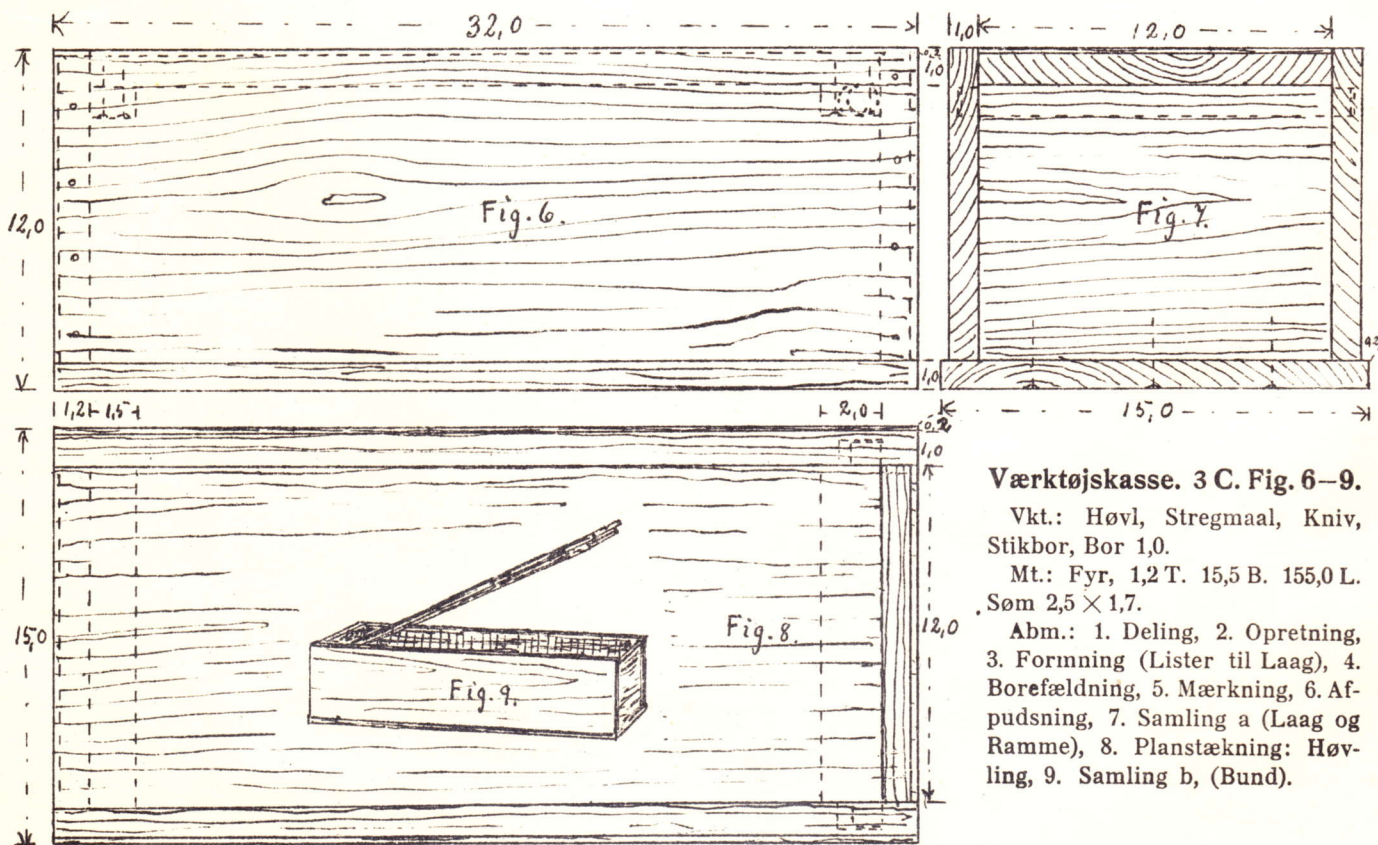
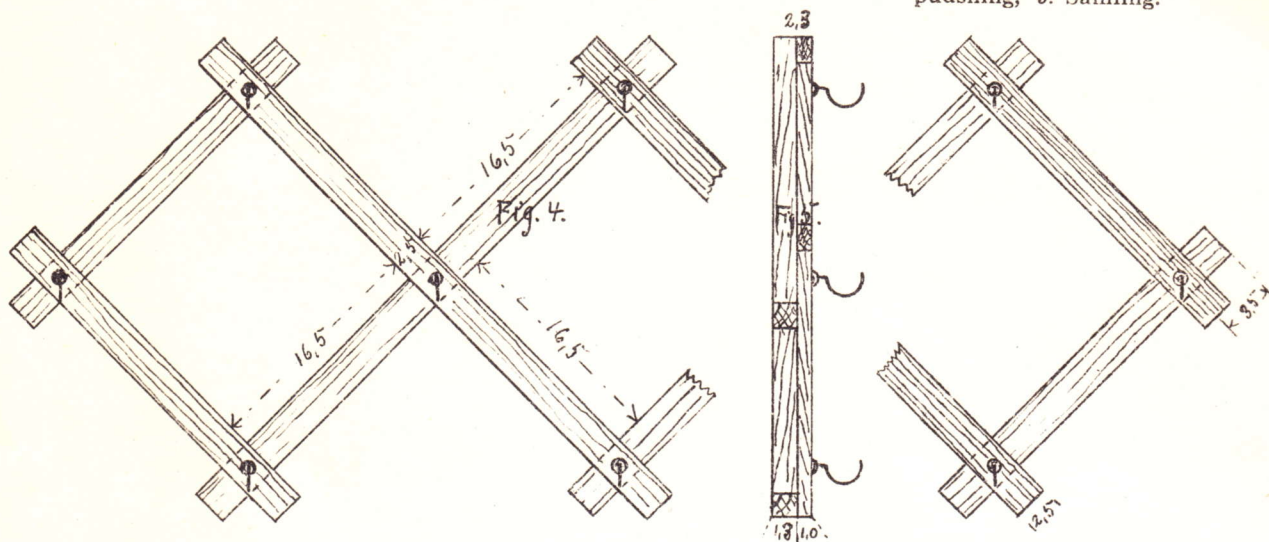


**Skærekasse 3 C. Fig. 1—3.**

Vkt.: Høvl, Stregmaal, Stikbor.  
 Mt.: Fyr, 2,2 eller 2,5 T, 16,5 B, 84,0 L. Søm 5,0.  
 Abm.: 1. Opretning, 2. Mærkning: Stikboring til 4, 3. Afpudsning, 4. Samling, 5. Sporfældning: Savning.

**Amerikansk Knagerække. 3 C. Fig. 4—5.**

Vkt.: Høvl, Stregmaal, Stikbor, Tang.  
 Mt.: Fyr, 2,6 T, 12,5 B, 48,0 L, Kroge.  
 Abm.: 1. Opretning, 2. Tilridsning: Stregmaalsridsning, 3. Langdeling, 4. Smalfladeopretning, 5. Gentagelser af 2—4, 6. Afkortning, 7. Gennem-brydning og Mærkning til 9, 8. Afpudsning, 9. Samling.

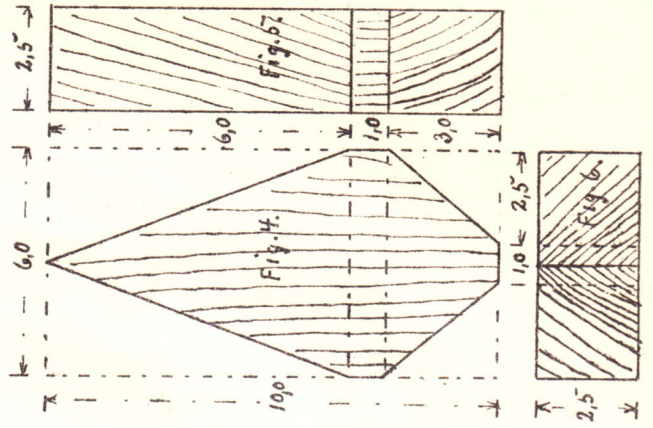
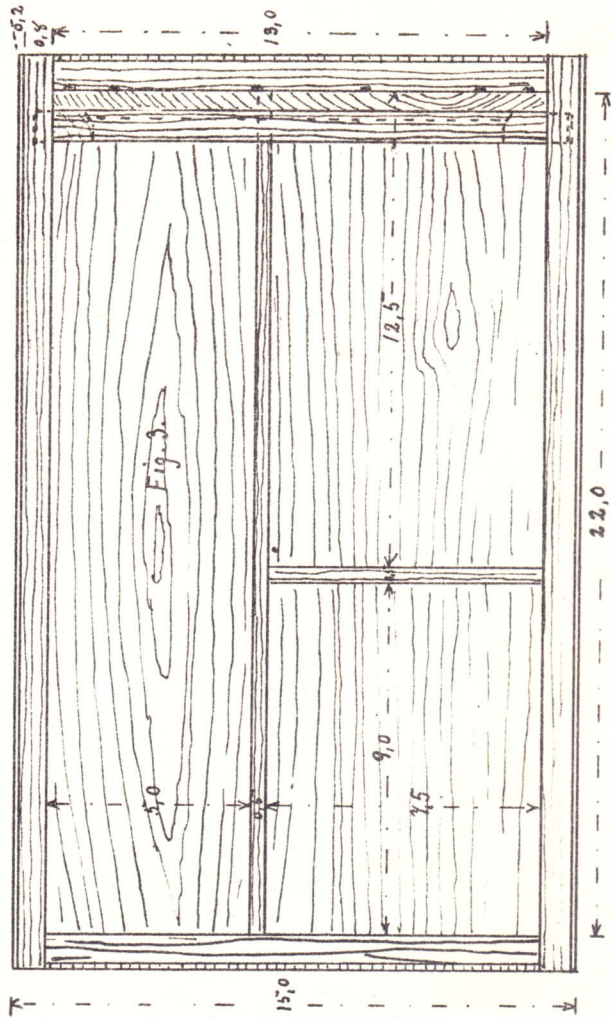
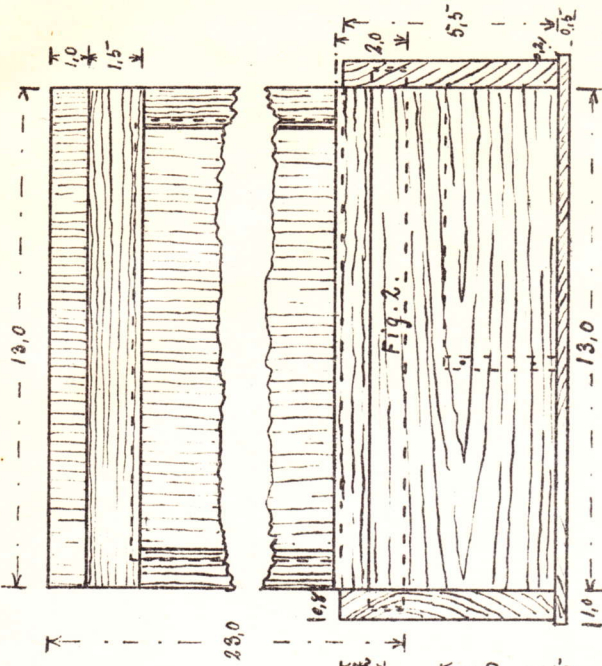


**Værktøjskasse. 3 C. Fig. 6—9.**

Vkt.: Høvl, Stregmaal, Kniv, Stikbor, Bor 1,0.  
 Mt.: Fyr, 1,2 T, 15,5 B, 155,0 L. Søm 2,5 x 1,7.  
 Abm.: 1. Deling, 2. Opretning, 3. Formning (Lister til Laag), 4. Borefældning, 5. Mærkning, 6. Afpudsning, 7. Samling a (Laag og Ramme), 8. Planstækning: Høvling, 9. Samling b, (Bund).

**Barbertøjsæske. 3 C. Fig. 1—3.**

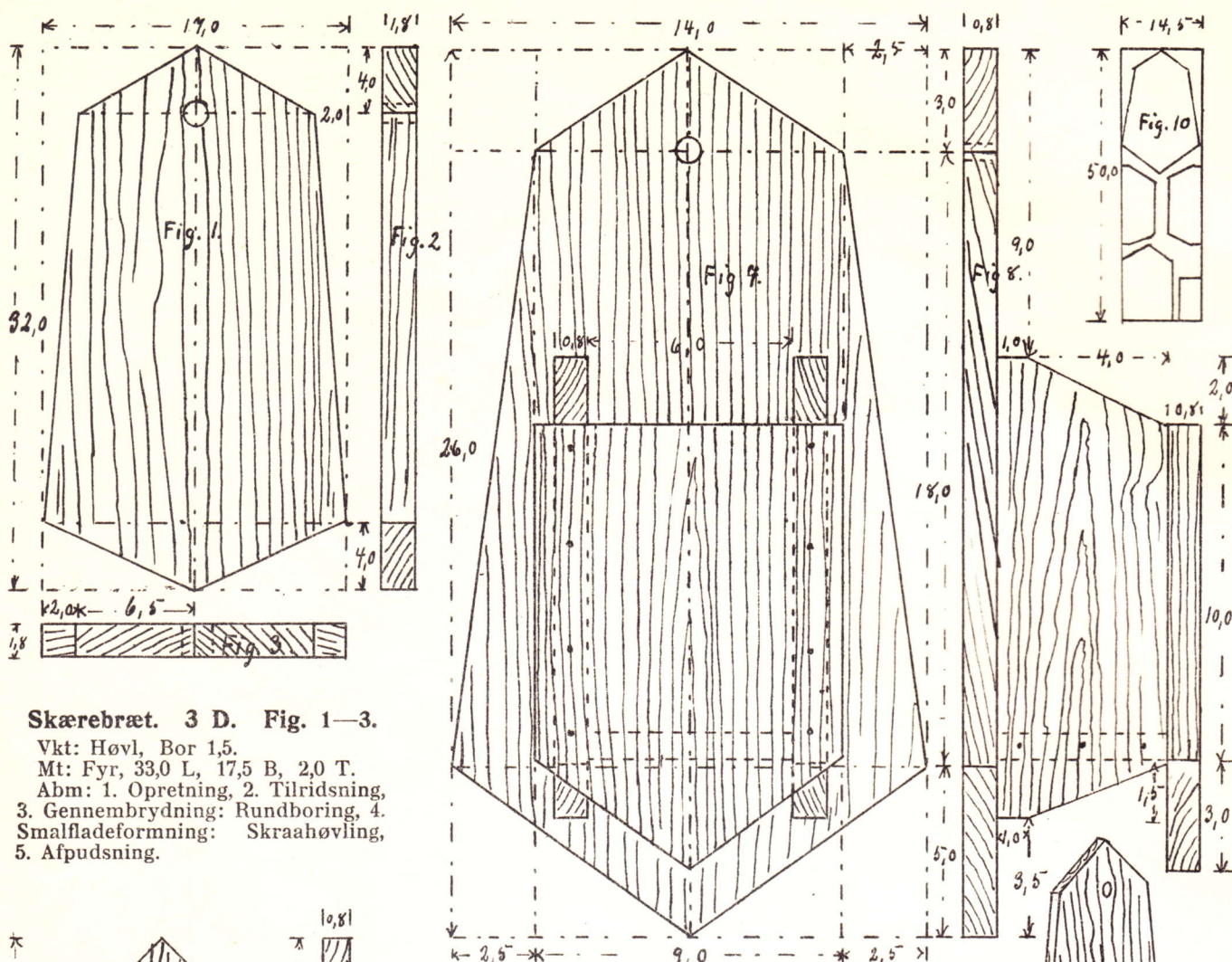
Vkt: Høvl, Stregmaal, Kniv, Bor 1,0, Stikbor, Skruetrækker.  
 Mt: Eg, Satin, 1,0 T, 16,0 B, 39,0 L. 0,7 T, 19,0 B, 49,5 L. Søm 1,3.  
 Skruer 1,0, Messingstifter 1,3 + 2,0, Skruer 1,0, Spejlglas.  
 Abm: 1. Udnyttning, 2. Deling, 3. Opretning, 4. Listeformning, 5. Bore-  
 fældning, 6. Tapdannelse, 7. Samling a (Laag), 8. Samling b (Sider og  
 Ender), 9. Planstækning, 10. Samling c (Bund), 11. Tilpasning (Skille-  
 rum), 12 Samling d.



**Skraahøvling. 3 D.**

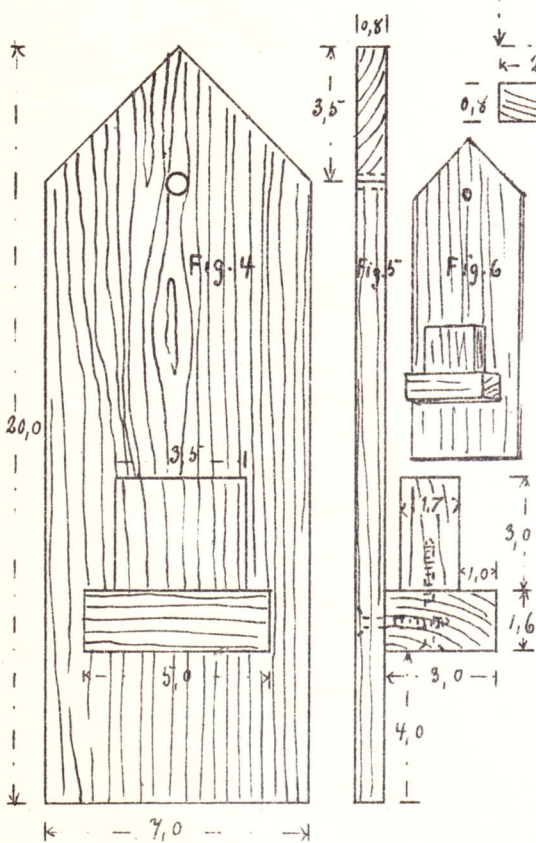
**Fig. 4—6.**

Vkt: Høvl.  
 Mt: Fyr, 2,6 T, 6,2 B, 11,0 L.  
 Abm.: 1. Opretning, 2. Til-  
 ridsning, 3. Deling: Skraasav-  
 ning, 4. Srafladeformning:  
 Skraahøvling. 5. Afpuksning.



**Skærebræt. 3 D. Fig. 1—3.**

Vkt: Høvl, Bor 1,5.  
 Mt: Fyr, 33,0 L, 17,5 B, 2,0 T.  
 Abm: 1. Opretning, 2. Tilridsning,  
 3. Gennembrydning: Rundboring, 4.  
 Smalfladeformning: Skraahøvling,  
 5. Afpudsning.

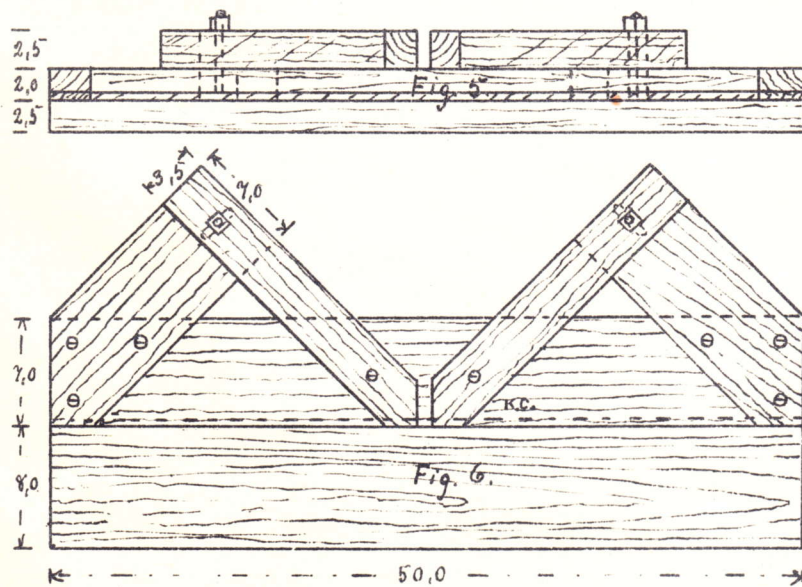
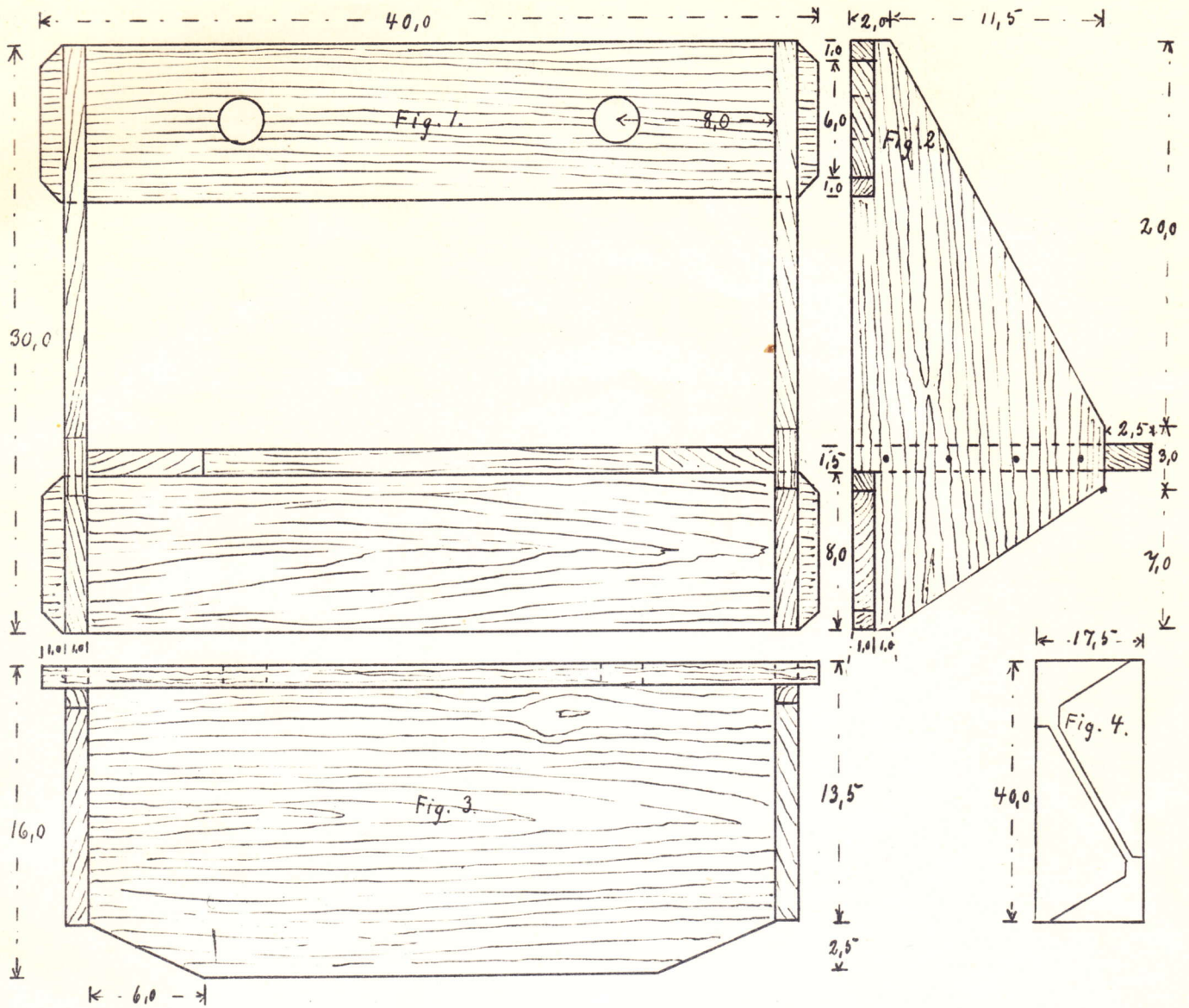


**Børsteholder. 3 D. Fig. 7—11.**

Vkt: Høvl, Bor 1,5.  
 Mt: Fyr, 1,0 T, 14,5 B, 50,0 L. Søm 2,0.  
 Abm: 1. Opretning, 2. Tilridsning til 3—5, 3. Deling, 4. Gennembrydning, 5. Skraaformning, 6. Mærkning til 8, 7. Afpudsning, 8. Samling: Sider og Bund, Forstykke, Bagstykke.

**Tændstikstel. 3 D. Fig. 4—6.**

Vkt: Høvl, Bor 1,0.  
 Mt: Fyr, 1,0 T, 7,5 B, 21,0 L. 1,8 T, 4,0 B, 9,0 L. Skruer 2,0 og 3,0 Nr. 4.  
 Abm: 1. Opretning, 2. Tilridsning, 3. Gennembrydning: Rundboring, Stikboring, 4. Afpudsning, 5. Samling.



**Hylde 3 D. Fig 1—4.**

Vkt.: Bor 2,0, Kniv, Stikbor.  
 Mt.: Fyr, 1,2 T, 17,5 B. 81,0 L. 1,7 T,  
 16,5 B, 37,0 L, Søm 2,5 og 3,0.

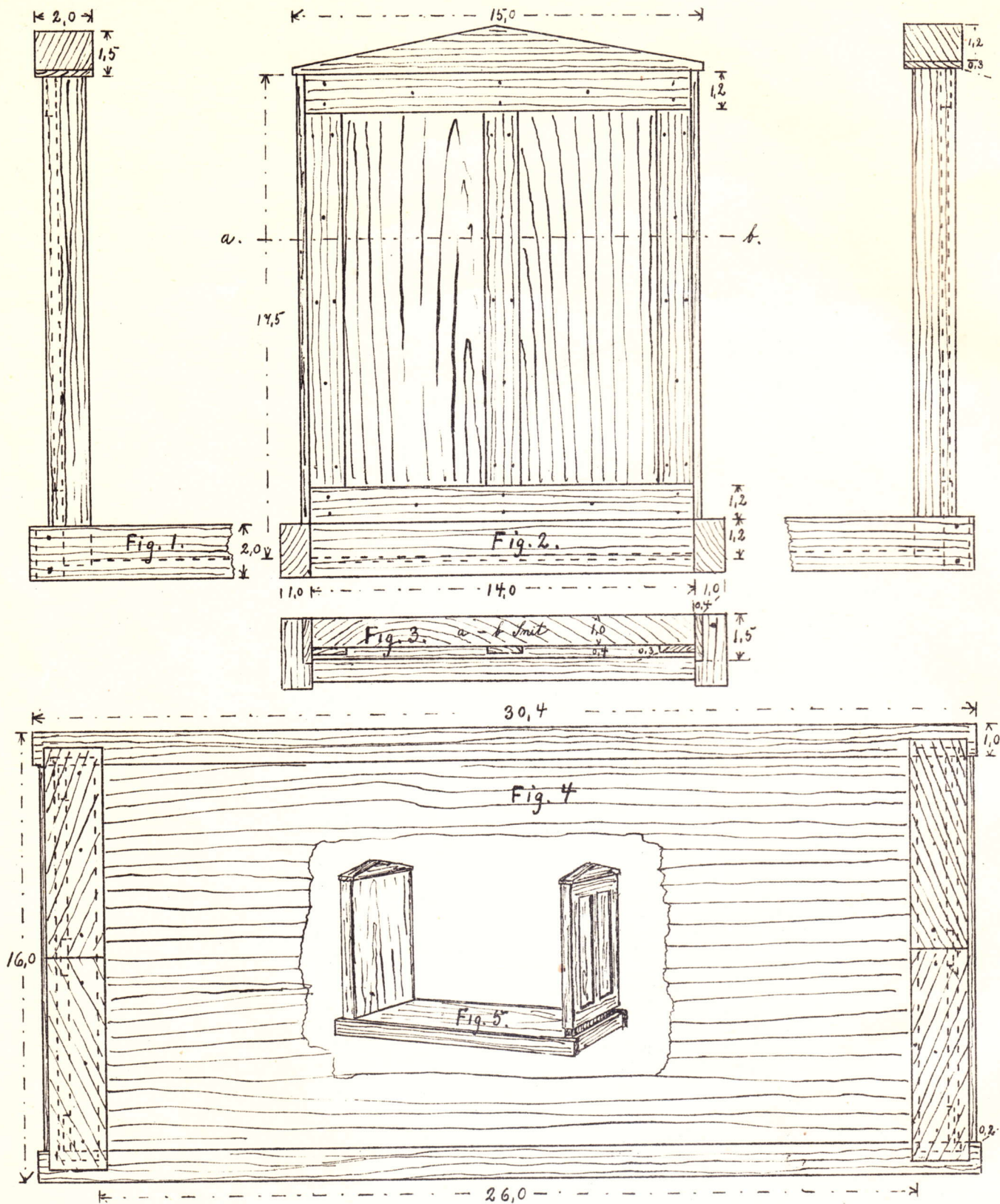
Abm.: 1, Opretning, 2. Tilridsning, 3.  
 Deling, 4. Skraaformning, 5. Smalflade-  
 fældning: Savning, Snitning, 6. Mærkning  
 til 8, 7. Afpudsning, 8. Samling: Hylde og  
 Sider, Bagstykker: Heftning, Prøvevinkling,  
 Spigring.

**Geringslade 3 D. Fig. 5—6.**

(Kan indstilles).

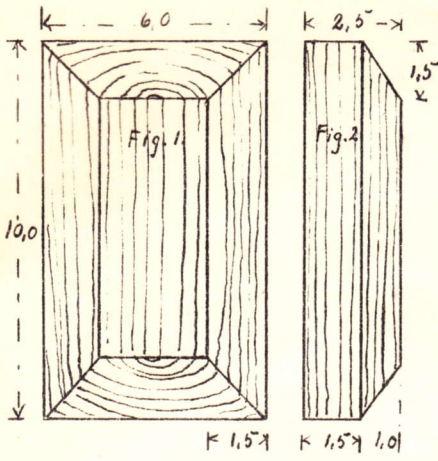
Vkt.: Bor 0,8, Spigerbor, Kniv, Tang.  
 Mt.: Fyr, 2,5 T, 15,5 B, 99,0 L, 2,2 T,  
 15,0 B, 51,0 L. Bolte 5,0 L, Skruer 3,5  
 Nr.-10.

Abm.: 1. Opretning, 2. Tilridsning, 3.  
 Deling, 4. Skraaformning, 5. Gennembryd-  
 ning til 7, 6. Afpudsning, 7. Samling.



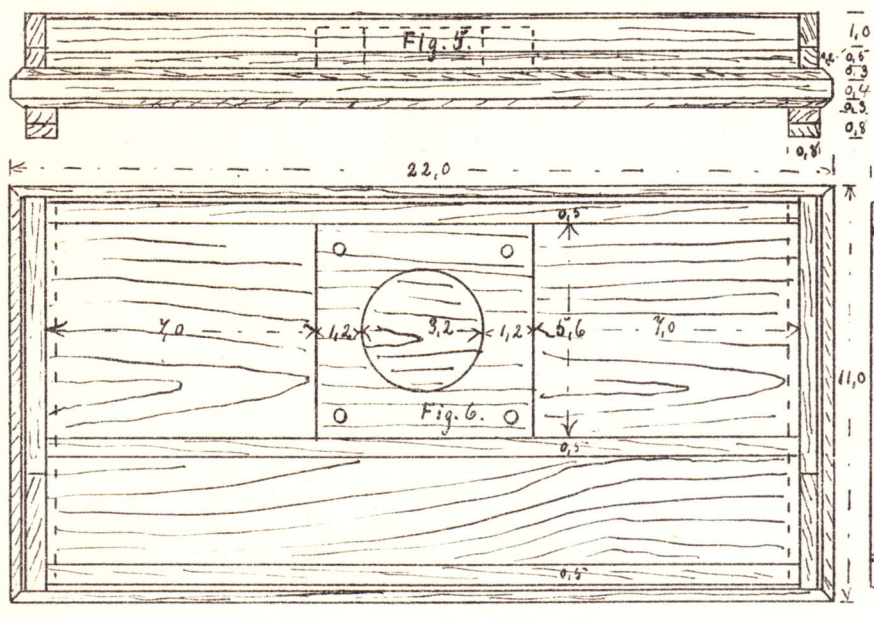
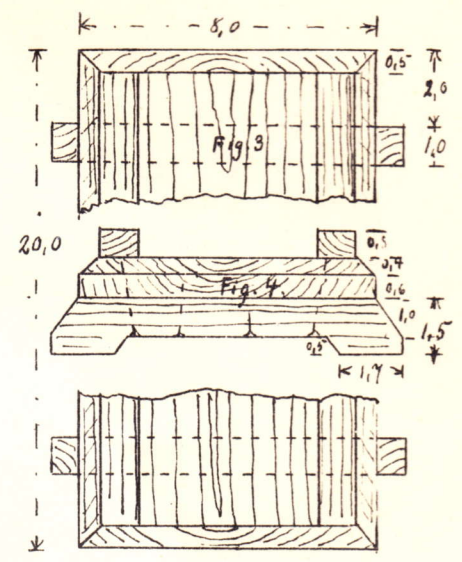
Skrivebordshylde. 3 D. Fig. 1—5.

Vkt: Høvl, Stikbor.  
 Mt: Fyr 1,2 T, 14,5 B, 62,0 L. Mahogni 1,7 T, 8,0 B, 31,0 L. Messingstifter 1,0 + 2,0 + 2,5.  
 Abm: *Fodstykke*: 1. Opretning, 2. Mærkning, 3. Samling. *Opstøder*: 4. Opretning, 5. Mærkning, 6. Samling: Spigring af a. Lister paa Bredfladen, b. paa Smalfladen. — *Topstykke*: 7. Opretning, 8. Mærkning, 9. Samling.



**Fashøvling. 3 E. Fig. 1—2.**  
 Vkt: Høvl, Stregmaal.  
 Mt: Fyr, 2,6 T, 6,2 B, 11,0 L.  
 Abm: 1. Opretning. 2. Tilridsning:  
 Stregmaalsridsning, 3. Tværfasning, 4.  
 Langfasning, 5. Afpudsning.

**Pennebakke. 3 E. Fig. 3—4.**  
 Vkt: Høvl, Stregmaal, Kniv, Stikbor.  
 Mt: Fyr, 1,2 T, 12,5 B, 21,0 L. Søm  
 1,5 og 1,7.  
 Abm: 1. Opretning, 2. Fasning, 3.  
 Samling a (Plade), 4. Smalfladeform-  
 ning(Fod), 5. Samling b.



**Skrivetøj. 3 E. Fig. 5—7**

Vkt: Høvl, Stikbor, Kniv, Bor 3,2.  
 Mt: Eg, Satin, 1,2 T, 13,0 B, 29,0 L. 0,7 T, 7,0 B, 22,0 L. Messingstifter 1,5 + 2,0.  
 Abm: 1. Opretning, 2. Fasning a, 3. Gennem-  
 brydning, 4. Listeformning, 5. Fasning b:  
 Snitning, 6. Samling.

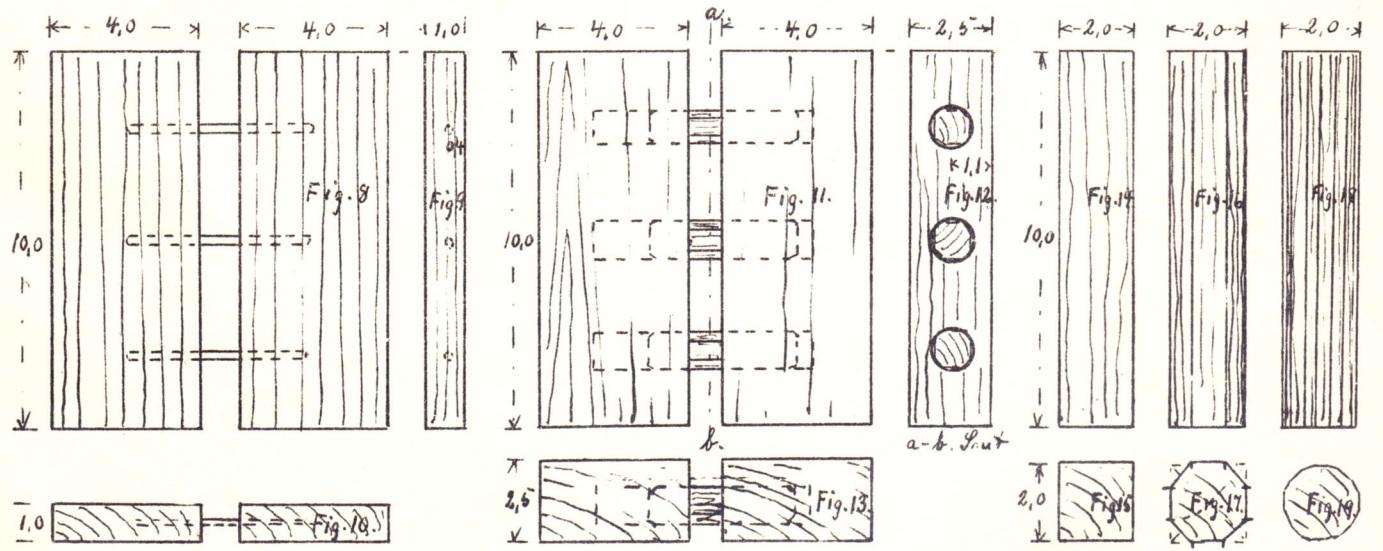
**Fugning A. 3 F. Fig. 8—10.**

**Sømfugning.**  
 Vkt: Høvl, Stikbor, Bidetang,  
 Mt: Fyr, 1,2 T, 9,0 B, 11,0 L. Søm 4,0.

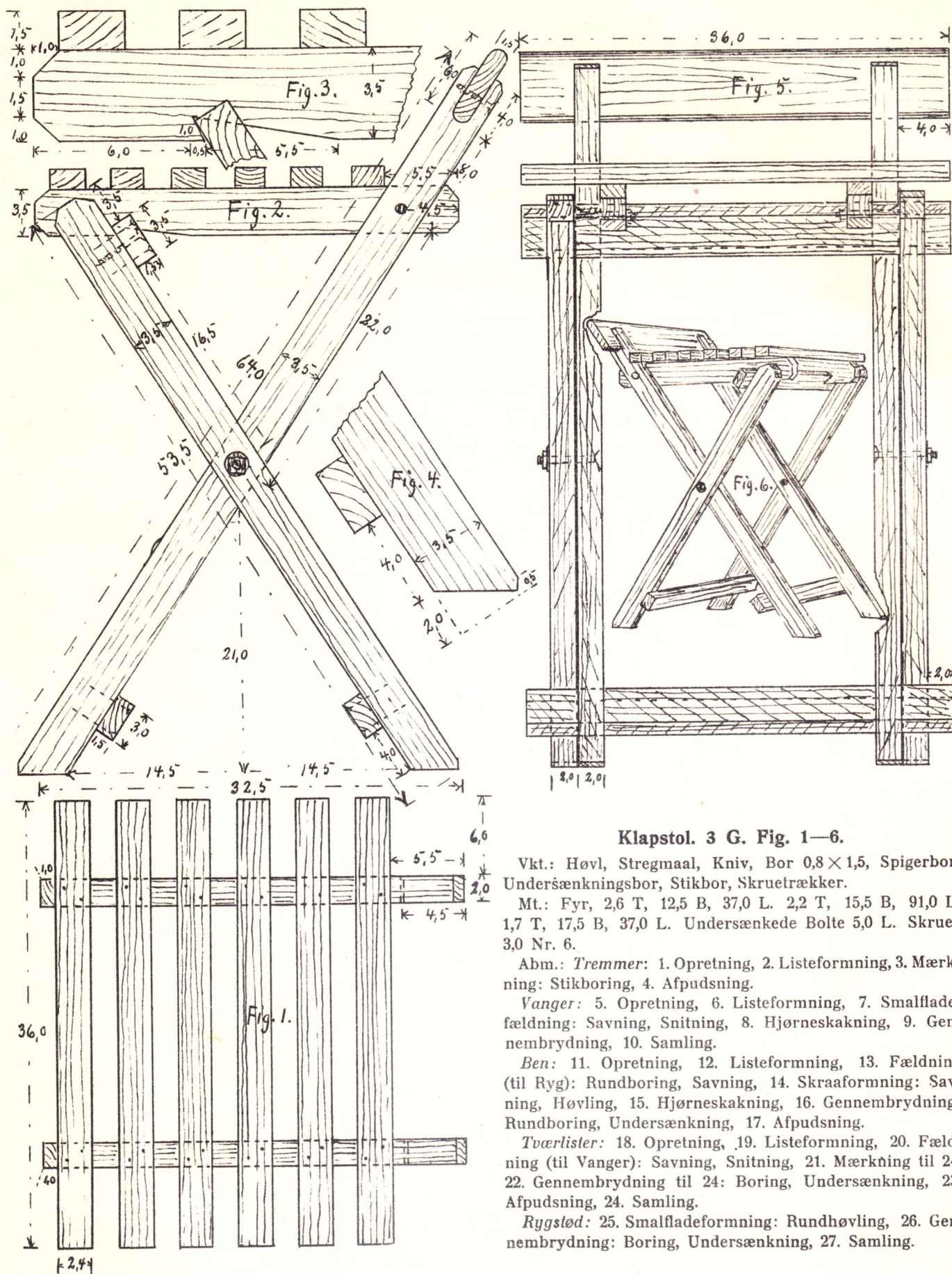
Abm: 1. Planhøvling (Bredretsiden), 2. Deling, 3. Smalfladeopretning, 4. Tilridsning: Stregmaalsridsning, Tværridsning, 5. Borefældning, 6. Formning: Kapning, 7. Stilkning, 8. Samling, 9. Opretning.

**3 F. Fig. 11—13. Nagelfugning.** Som Sømfugning, Bor 1,0, 6. Formning: Savning, Snitning.

**Rundhøvling. 3 G. Fig. 14—19.** Vkt: Høvl. — Mt: Fyr. 2,5 T, 2,5 B, 11,0 L. — Abm: 1. Opretning (Kvadrat), 2. Tilridsning, 3. Afkantning (Ottekant). 4. Gentagelser af 2—3.







**Klapstol. 3 G. Fig. 1—6.**

Vkt.: Høvl, Stregmaal, Kniv, Bor 0,8 × 1,5, Spigerbor, Undersænkingsbor, Stikbor, Skruetrækker.

Mt.: Fyr, 2,6 T, 12,5 B, 37,0 L. 2,2 T, 15,5 B, 91,0 L. 1,7 T, 17,5 B, 37,0 L. Undersænkede Bolte 5,0 L. Skruer 3,0 Nr. 6.

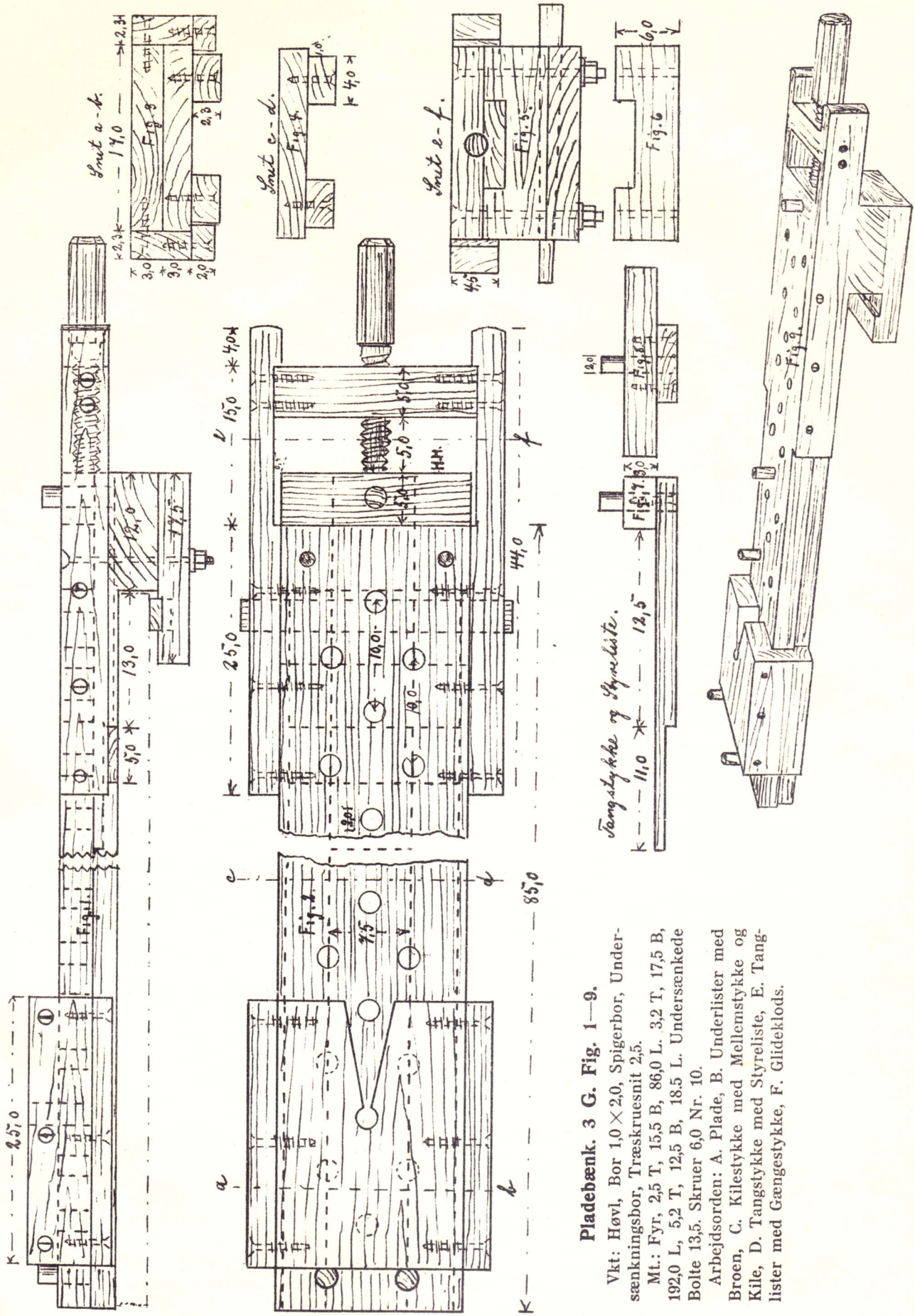
Abm.: *Tremmer*: 1. Opretning, 2. Listeformning, 3. Mærkning: Stikboring, 4. Afpudsning.

*Vanger*: 5. Opretning, 6. Listeformning, 7. Smalfladefældning: Savning, Snitning, 8. Hjørneskakning, 9. Gennembrydning, 10. Samling.

*Ben*: 11. Opretning, 12. Listeformning, 13. Fældning (til Ryg): Rundboring, Savning, 14. Skraaformning: Savning, Høvling, 15. Hjørneskakning, 16. Gennembrydning: Rundboring, Undersækning, 17. Afpudsning.

*Tverlister*: 18. Opretning, 19. Listeformning, 20. Fældning (til Vanger): Savning, Snitning, 21. Mærkning til 24, 22. Gennembrydning til 24: Boring, Undersækning, 23. Afpudsning, 24. Samling.

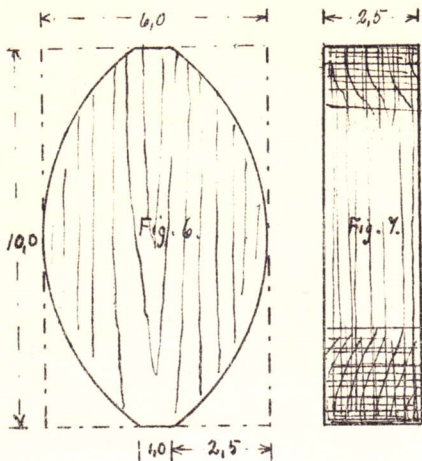
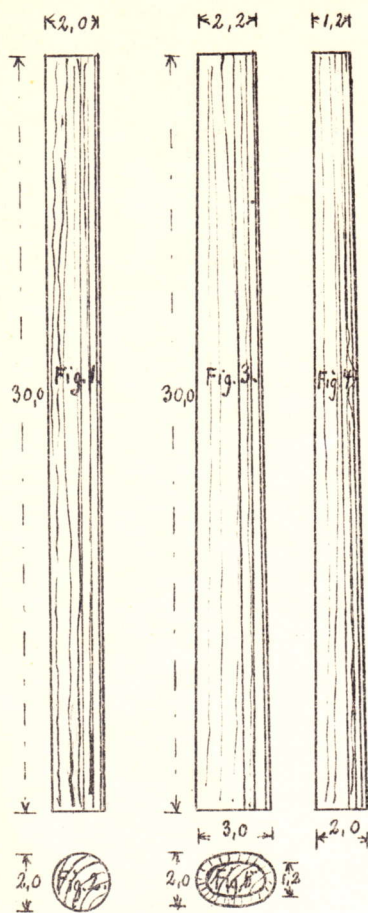
*Rygstød*: 25. Smalfladeformning: Rundhøvling, 26. Gennembrydning: Boring, Undersækning, 27. Samling.



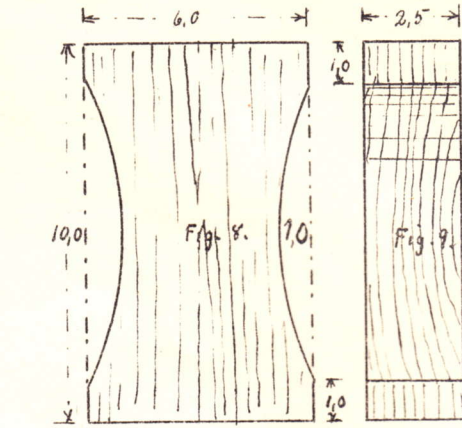
Pladebænk. 3 G. Fig. 1—9.

Vkt: Høvl, Bor 1,0 × 2,0, Spigerbor, Under-sænkingsbor, Træskruesnit 2,5.  
 Mt.: Fyr, 2,5 T, 15,5 B, 86,0 L. 3,2 T, 17,5 B, 192,0 L, 5,2 T, 12,5 B, 18,5 L. Undersænkedebolte 13,5. Skruer 6,0 Nr. 10.

Arbejdsorden: A. Plade, B. Underlister med Broen, C. Kilestykke med Mellemstykke og Kile, D. Tangstykke med Styreliste, E. Tanglister med Gængestykke, F. Glideklods.



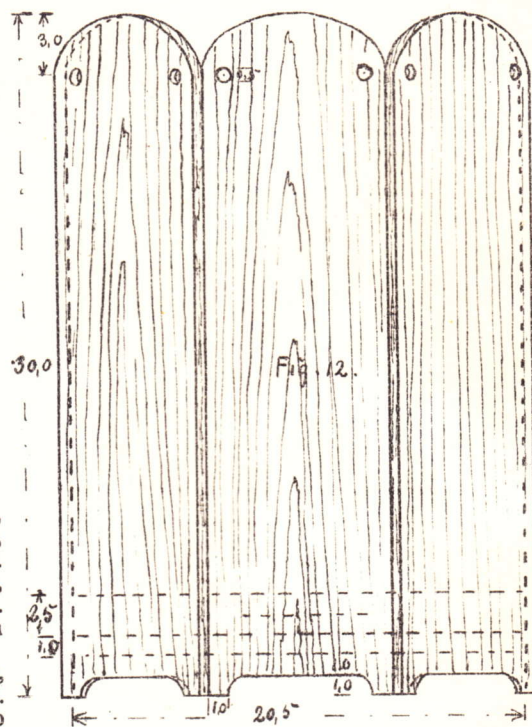
**Bugthøvling. 4 A. Fig. 6—7.**  
 Vkt: Høvl, Stregmaal, (Passer), Bugthøvl.  
 Mt: Fyr, 2,6 T, 12,2 B, 11,0 L.  
 Abm: 1. Opretning, 2. Tilridsning, 3. Smalfladeformning; Bugthøvling, 4. Afpudsning.



**Bugthøvling. 4 B. Fig. 8—9.**  
 Vkt., Mt., og Abm.: Som Fig. 6—7.

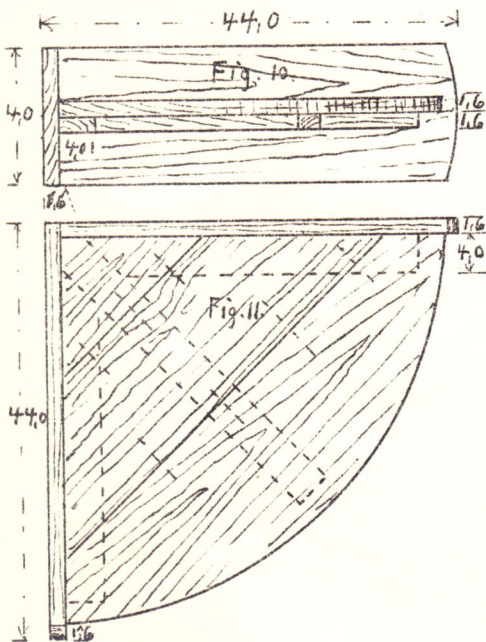
**Dupe. 3 G. Fig. 1—2.**  
 (til Pladebænken).

Vkt: Høvl, Stregmaal, Kniv.  
 Mt: Fyr, 2,5 T, 2,5 B, 31,0 L.  
 Abm: Som Pl. 11. Fig. 14—19.



**Hammerskaft. 3 G. Fig. 3—5.**

Vkt: Som Fig. 1—2.  
 Mt: Bøg, Eg, Ask, 2,2 T, 3,5 B, 31,0 L.  
 Abm: Som Fig. 1—2.

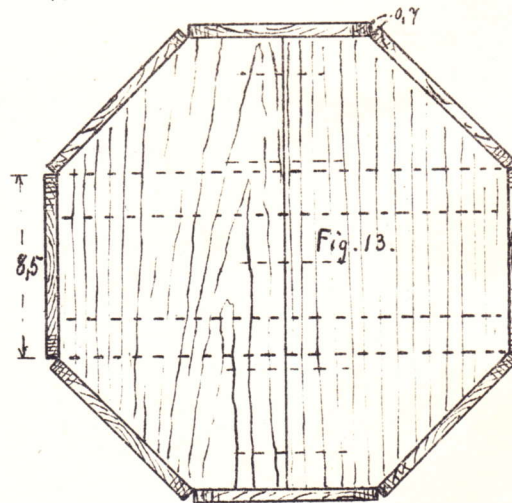


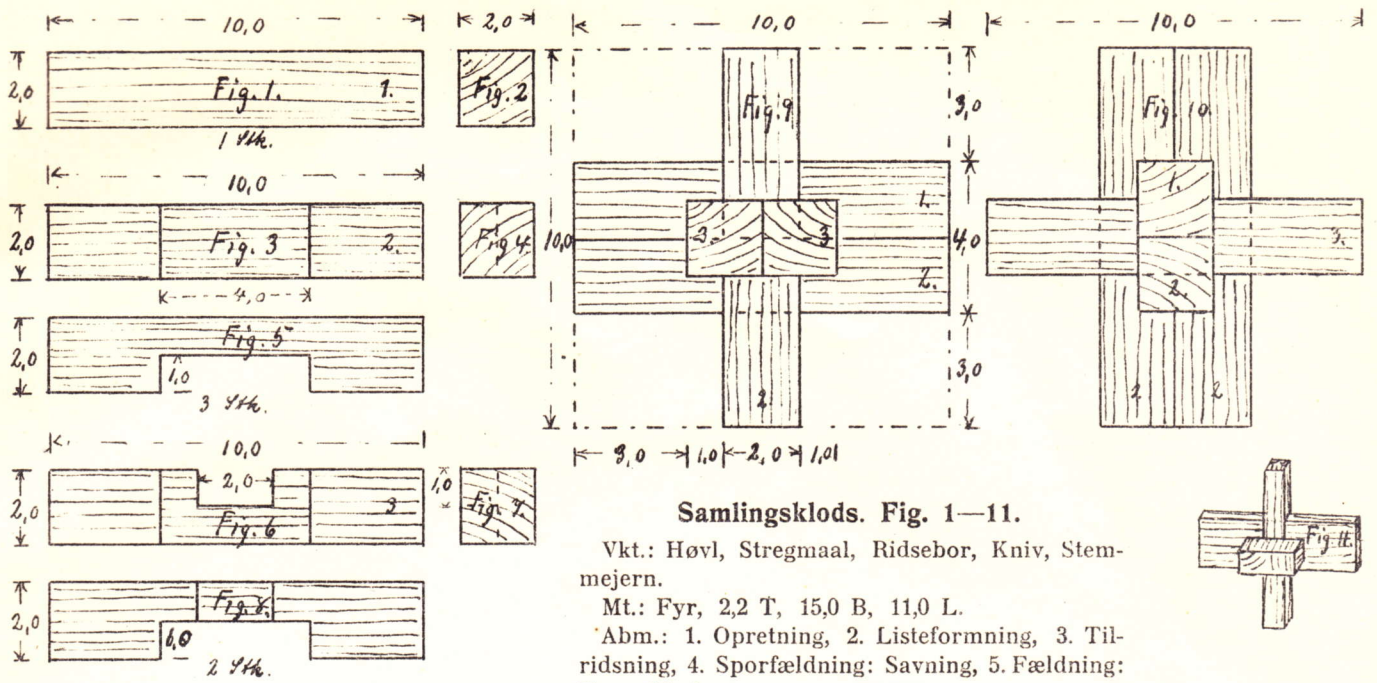
**Papirkurv. 4 B.**  
 Fig. 12—13.

Vkt: Høvl, Stregmaal, (Passer), Stikbor, Bidetang, Bor 0,5 + 2,0, Bugthøvl, Kniv.  
 Mt: Fyr 2,5 T, 12,5 B, 42,0 L. 1,2 T, 12,5 B, 21,5 L. 1,0 T, 17,5 B, 122,0 L. Søm 2,5 + 5,0.  
 Abm.: Bund. 1. Opretning, 2. Samling a: Fugning, 3. Skraaformning, 4. Samling b (Tværlister).  
 Sider. 5. Opretning, 6. Langdeling, 7. Gennembrydning a til 9, 8. Tværdeling, 9. Formning a: Savning, Snitning, Bugthøvling; 10. Formning b: Bugthøvling, 11. Gennembrydning b, 12. Afpudsning, 13. Samling.

**Hjørnehylde. 4 A.**  
 Fig. 10—11.

Vkt: Høvl, Stregmaal, Stangpasser, Stikbor, Bidetang, Bugthøvl. — Mt: Fyr, 1,8 T, 15,0 B, 245,0 L. Søm 4,0 + 5,0. Abm; 1. Udnytning, 2. Opretning, 3. Samling a: Sømfugning, 4. Smalfladeformning; Bugthøvling, 5. Samling b (Tværlister), 6. Samling c (Karm).



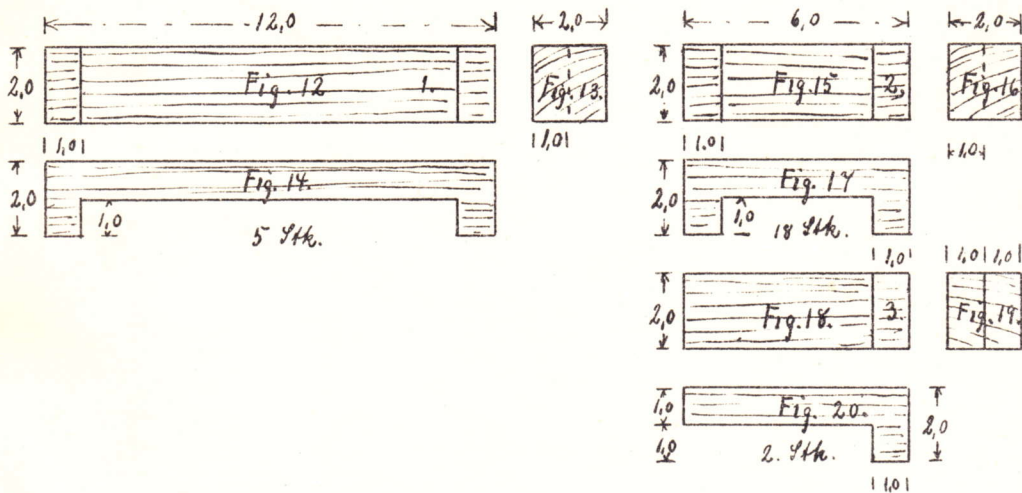
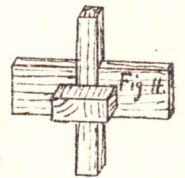


**Samlingsklods. Fig. 1—11.**

Vkt.: Høvl, Stregmaal, Ridsebor, Kniv, Stemmejern.

Mt.: Fyr, 2,2 T, 15,0 B, 11,0 L.

Abm.: 1. Opretning, 2. Listeformning, 3. Tilridsning, 4. Sporfældning: Savning, 5. Fældning: Tværstikning.

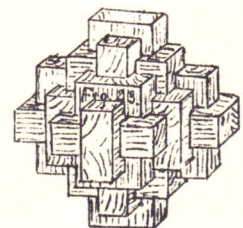


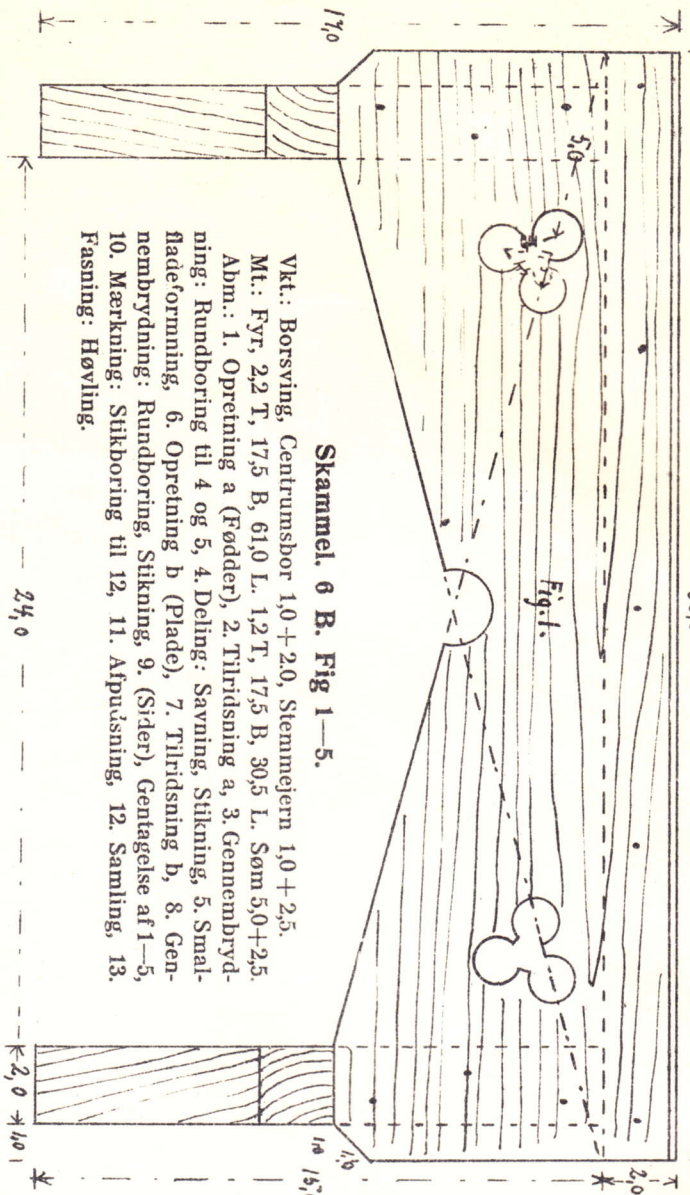
**Amlingsstikke. Fig. 12—23.**

Vkt.: Som. Fig. 1—11.

Mt.: Fyr, 2,2 T, 15,0 B, 42,0 L.

Abm.: Som. Fig. 1—11 + Tværdeling.





Skammel 6 B. Fig 1—5.

Vkt.: Borsving, Centrumsbør 1,0 + 2,0, Stemmehjørn 1,0 + 2,5.  
 Ml.: Fyr, 2,2 T, 17,5 B, 61,0 L. 1,2 T, 17,5 B, 30,5 L. Søm 5,0 + 2,5.  
 Abm.: 1. Opretning a (Frødder), 2. Tilridsning a, 3. Gennembyrdning: Rundboring til 4 og 5, 4. Deling: Savning, Stikning, 5. Smalfladeformning, 6. Opretning b (Plade), 7. Tilridsning b, 8. Gennembyrdning: Rundboring, Stikning, 9. (Sider), Gentagelse af 1—5, 10. Mærkning: Stikboring til 12, 11. Afpuusning, 12. Samling, 13. Fasning: Høvling.

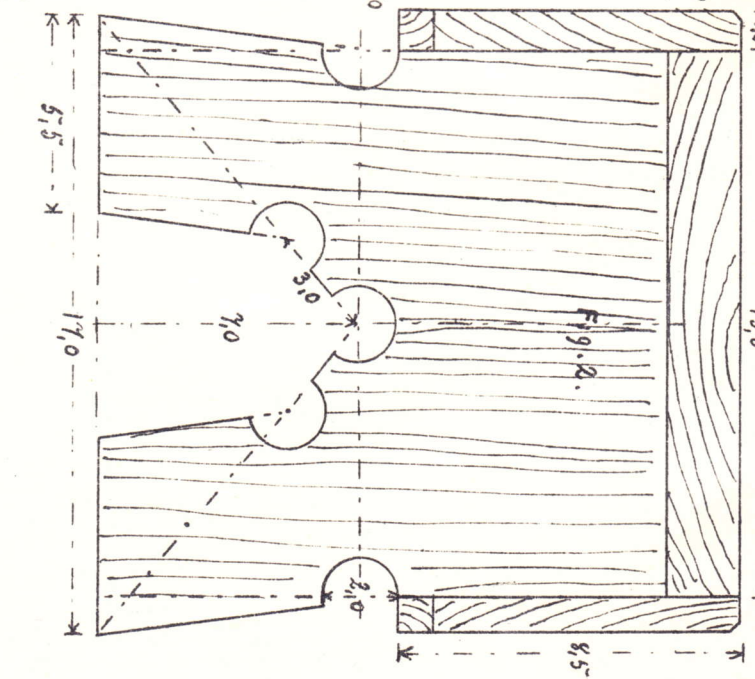
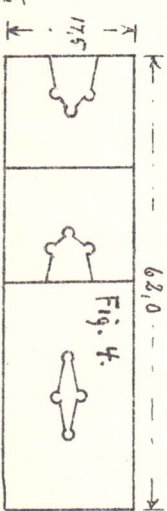
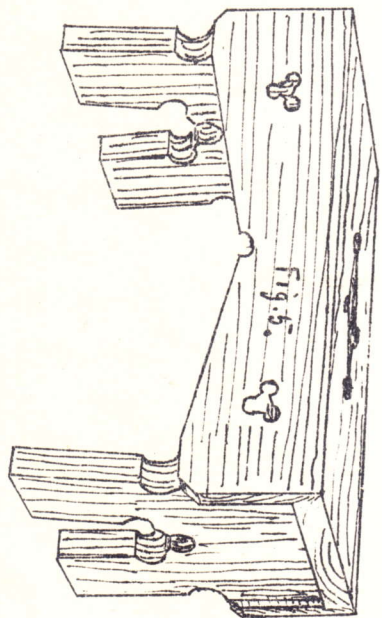
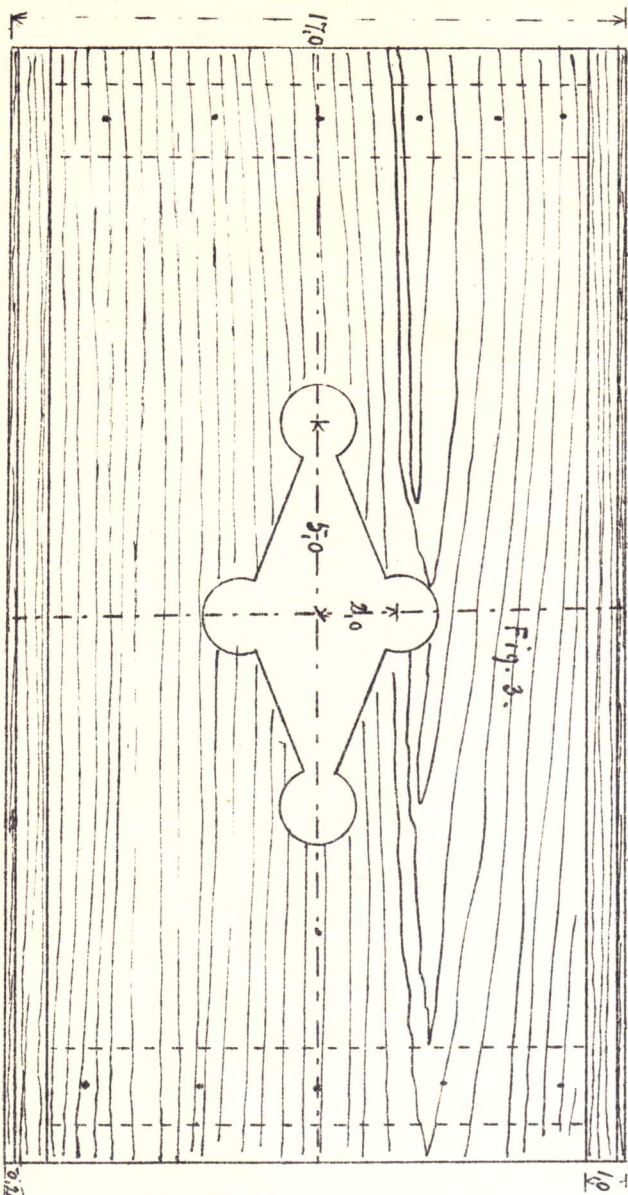
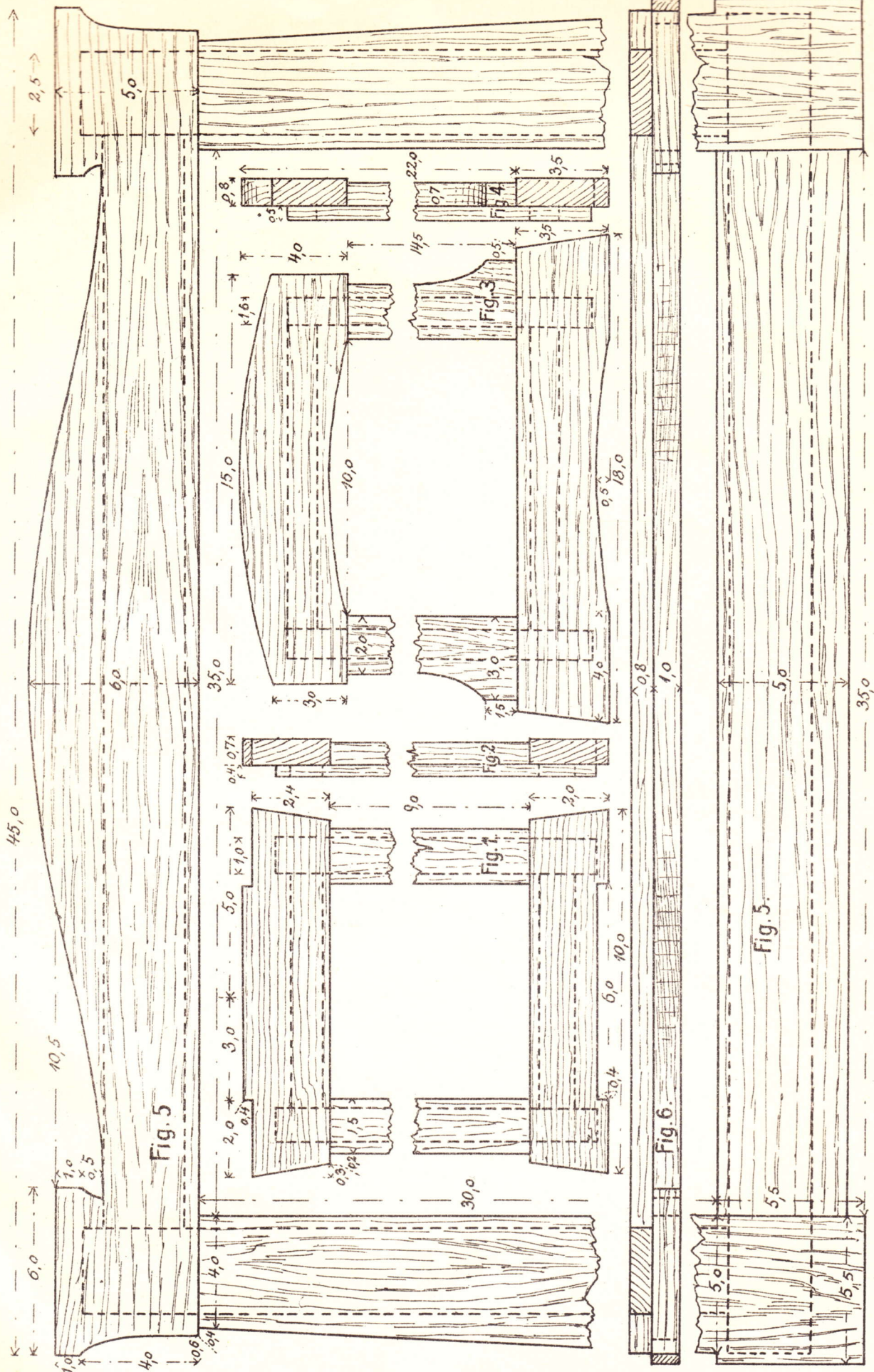


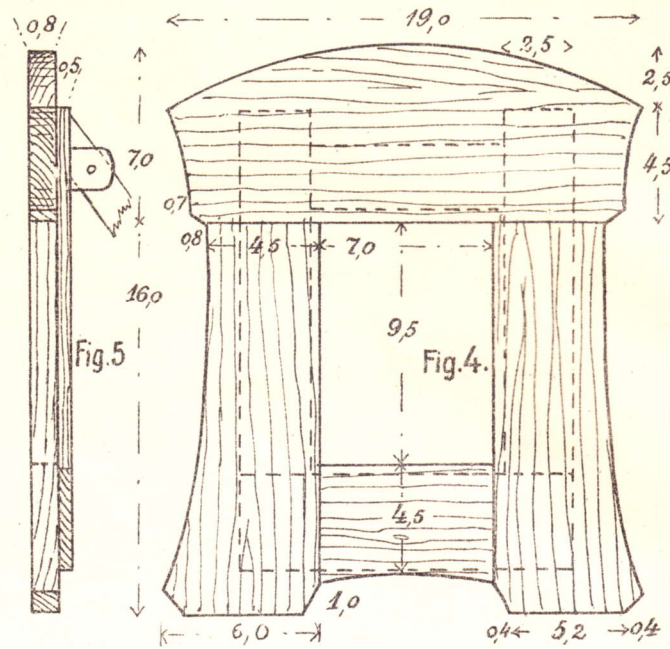
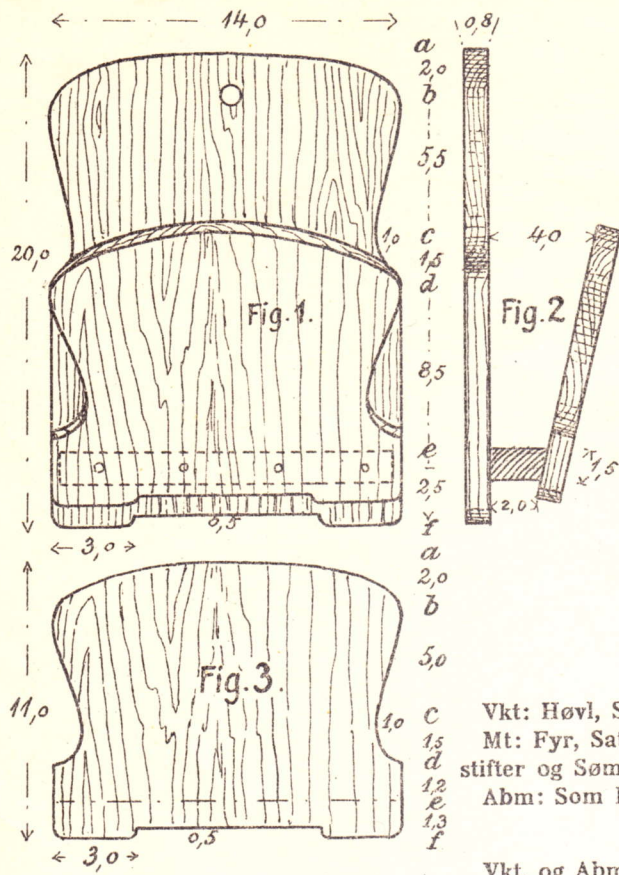
Fig. 3.





**Visitkortramme. VII A.** Fig. 1-2. Vkt: Høvl, Stempejern, Kniv, Fil, Stikbor. - Mt: Satin, Mahogni, 1,0 T, 5,0 B, 21,0 L. Fyr, 0,7 T, 6,0 B, 13,0 L. Som 1,0. - Abm: 1. Opretning, 2. Deling, 3. Smaldeforming: Stemning, Snitning, 4. Mærkning til 6, 5. Afrudsning: Filing, Høvling, 6. Samling.  
**Kabinetramme. VII C.** Fig. 3-4. Vkt. og Abm: Som Fig. 1-2. - Mt: Satin, Mahogni, 1,0 T, 14,0 B, 19,0 L. Fyr, 0,7 T, 8,0 B, 21,0 L. Som 1,3.  
**Stor Billedramme. VII C.** Fig. 5-6. Vkt. og Abm: Som Fig. 1-2. Mt: Nød, Mahogni, 1,2 T, 24,0 B, 46,0 L. Fyr, 1,0 T, 12,5 B, 45,0 L. Som 1,5.

H. H. H. H. H.  
 København

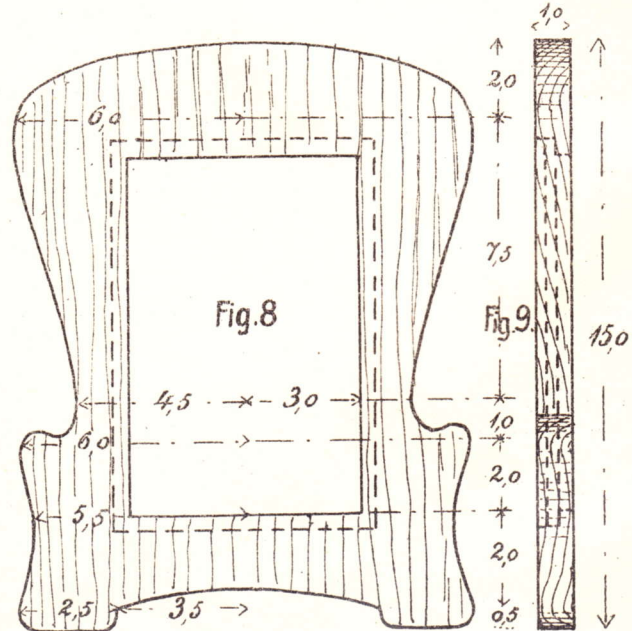
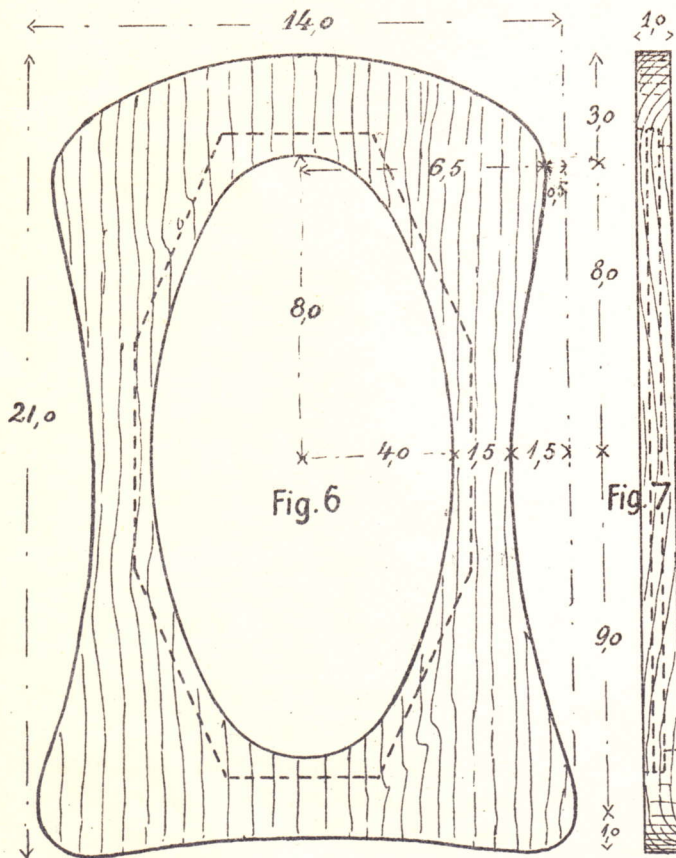


**Brevholder 7 C. Fig. 1—3.**

Vkt: Høvl, Stemmejern, Kniv, Fil, Stikbor, Bor 1,0.  
 Mt: Fyr, Satin, Mahogni, 1,0 T. 15,0 B, 32,0 L. 1,8 T, 3,0 B, 14,0 L. Messingstifter og Søm 2,0.  
 Abm: Som Pl. 17. Fig. 1—2.

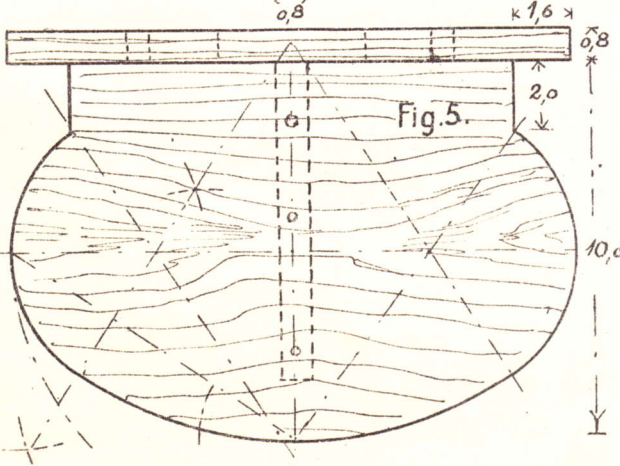
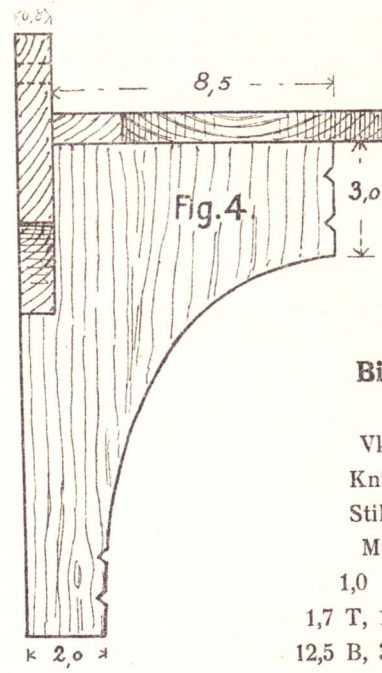
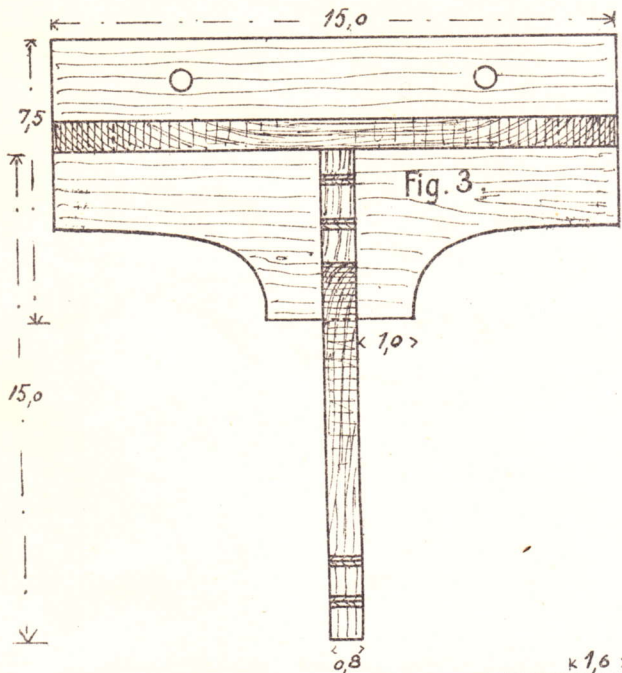
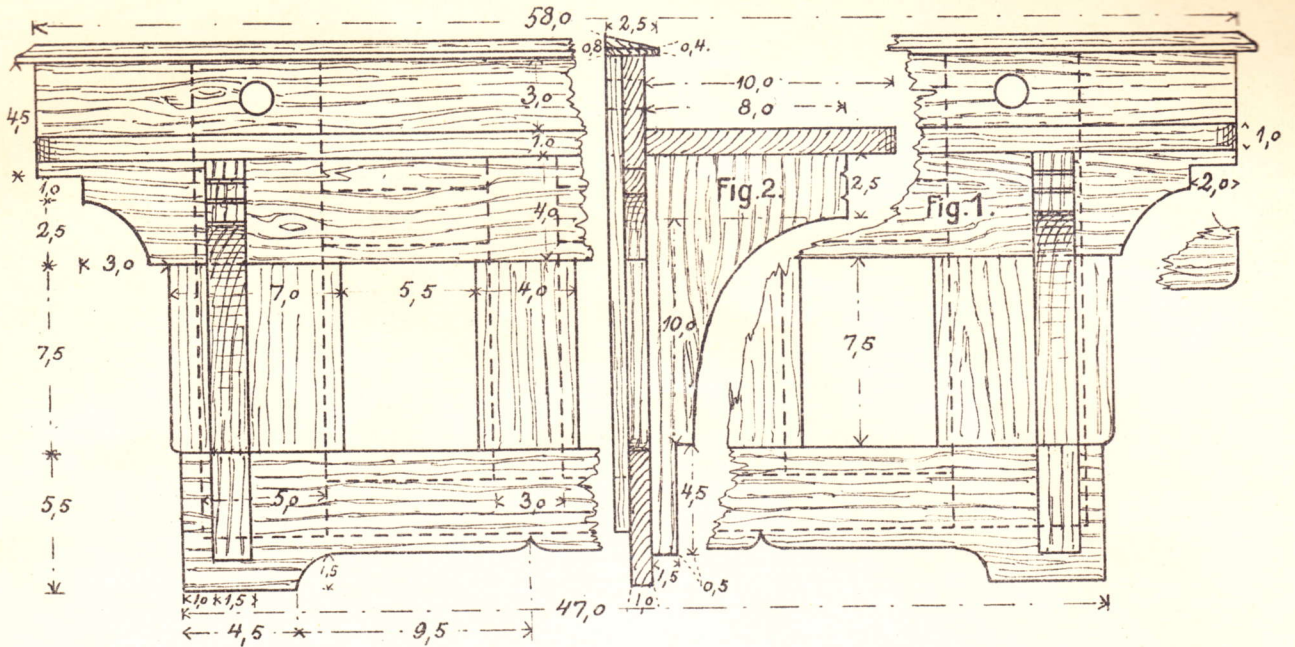
**Ramme 7 C. Fig. 4—5.**

Vkt. og Abm: Som Pl. 17. Fig. 1—2.  
 Mt: Fyr. Satin, Mahogni, 1,0 T, 21,0 B, 20,0 L. Fyr, 0,8 T, 15,0 B, 16,0 L. Søm 1,3. Abm: Som. Pl. 17. Fig. 1—2.



**Billedrammer 7 C. Fig. 6—7 og 8—9.**

Vkt: Som Fig. 1—3 + Bor 1,5.  
 Mt: Satin, Mahogni, 1,2 T, 15,0 B, 22,0 L. 1,2 T, 13,0 B, 16,0 L.  
 Abm: 1. Opretning, 2. Tilridsning, 3. Gennembrydning: Boring, Snitning el. Stikning, 4. Smalfladeformning (indvendig), 5. Falsformning, 6. Smalfladeformning (udvendig), 7. Afpuddning.



**Billedhylde. 7 C.  
Fig. 1—2.**

Vkt: Høvl, Bugthøvl, Kniv, Fil, Stemmejern, Stikbor, Bor 1,5.

Mt: Eg, Mahogni, Fyr, 1,0 T, 17,5 B, 118,0 L. 1,7 T, 11,0 B, 18,0 L. 1,0 T, 12,5 B, 35,0 L.

Skruer eller Søm 1,3 + 2,5.

Arbejdsorden: A. Ramme, B. Knægte, C. Hylde, D. Dækliste.

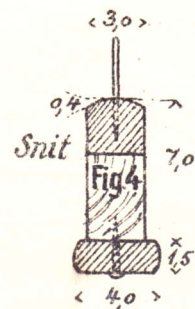
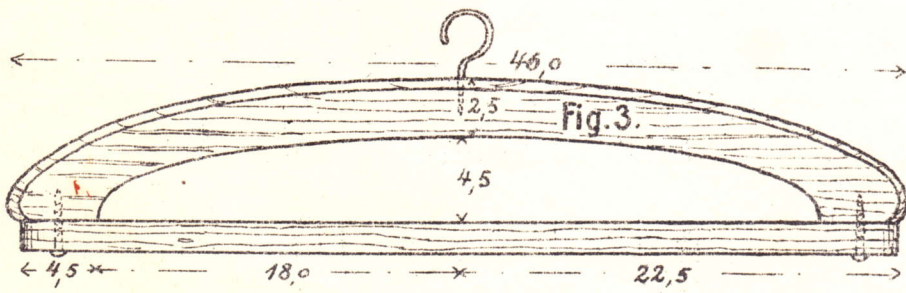
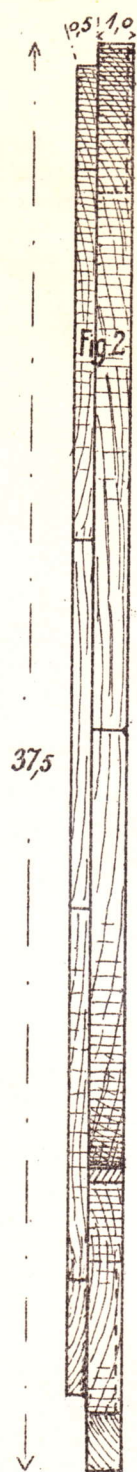
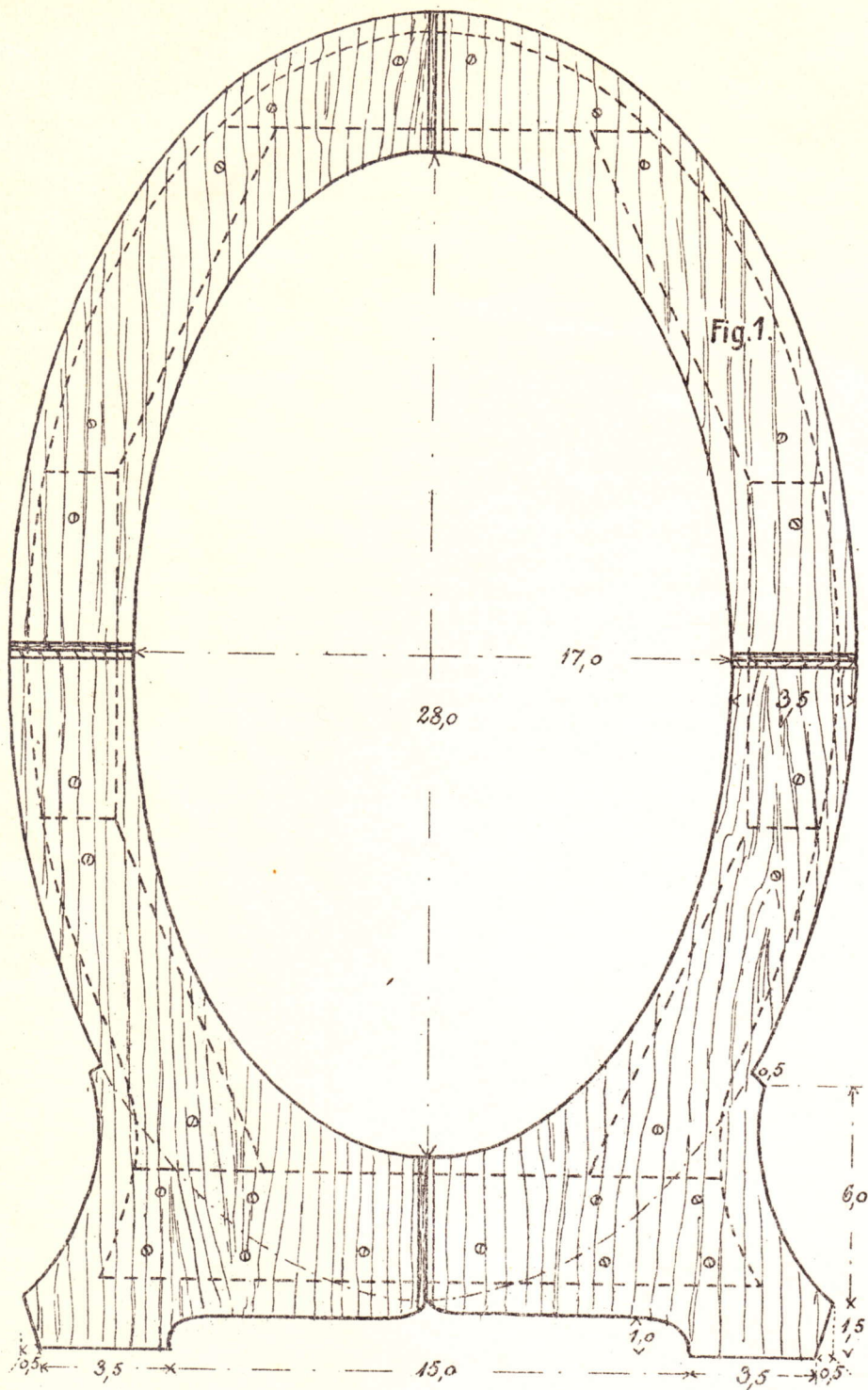
**Konsol. 7 C. Fig. 3—5.**

Vkt: Som Fig. 1—2, Bor 1,0.

Mt: Eg, Mahogni, Fyr, 1,0 T, 17,5 B, 31,0 L.

Abm: 1. Opretning, 2. Tilridsning, 3. Deling, 4. Gennembrydning, 5. Smalfladeformning, 6. Mærkning, 7. Afpudsning, 8. Samling.





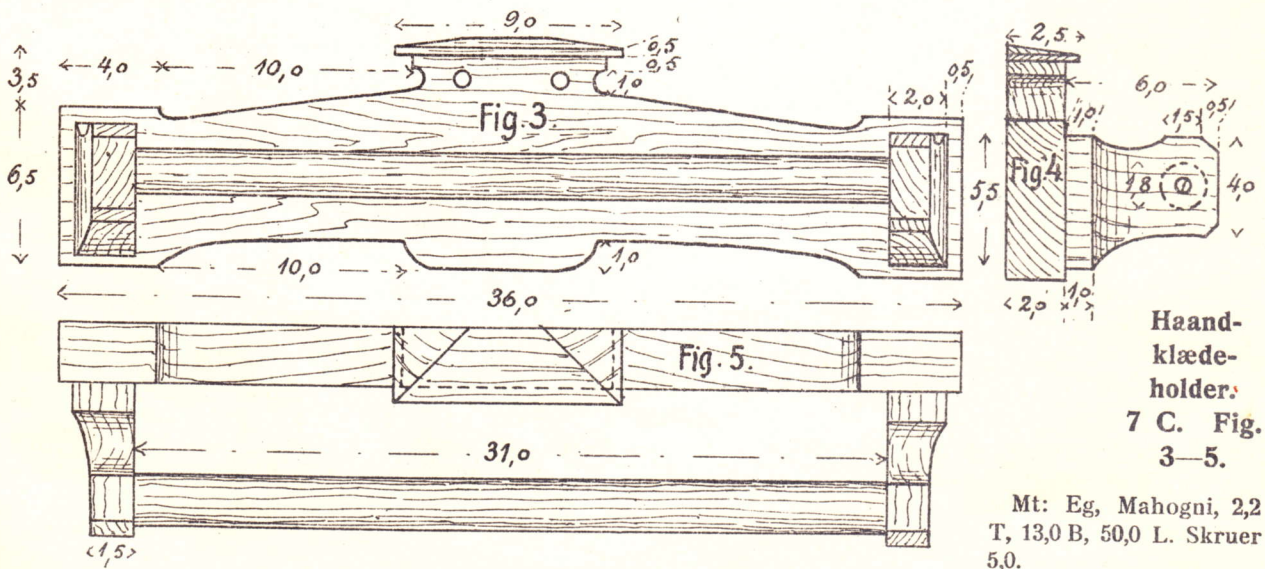
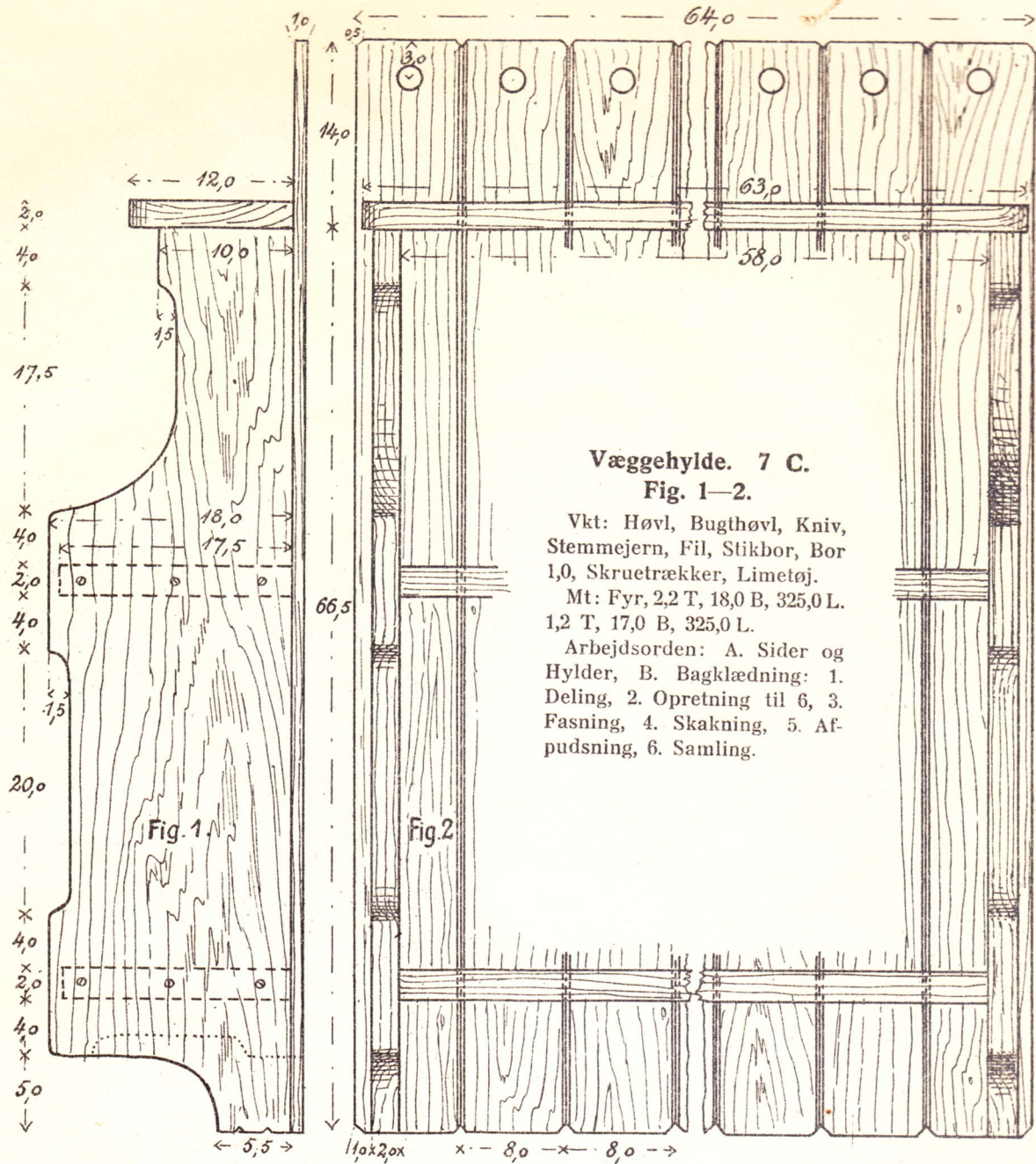
**Toiletspejl**  
**7 C. Fig.**  
**1—2.**

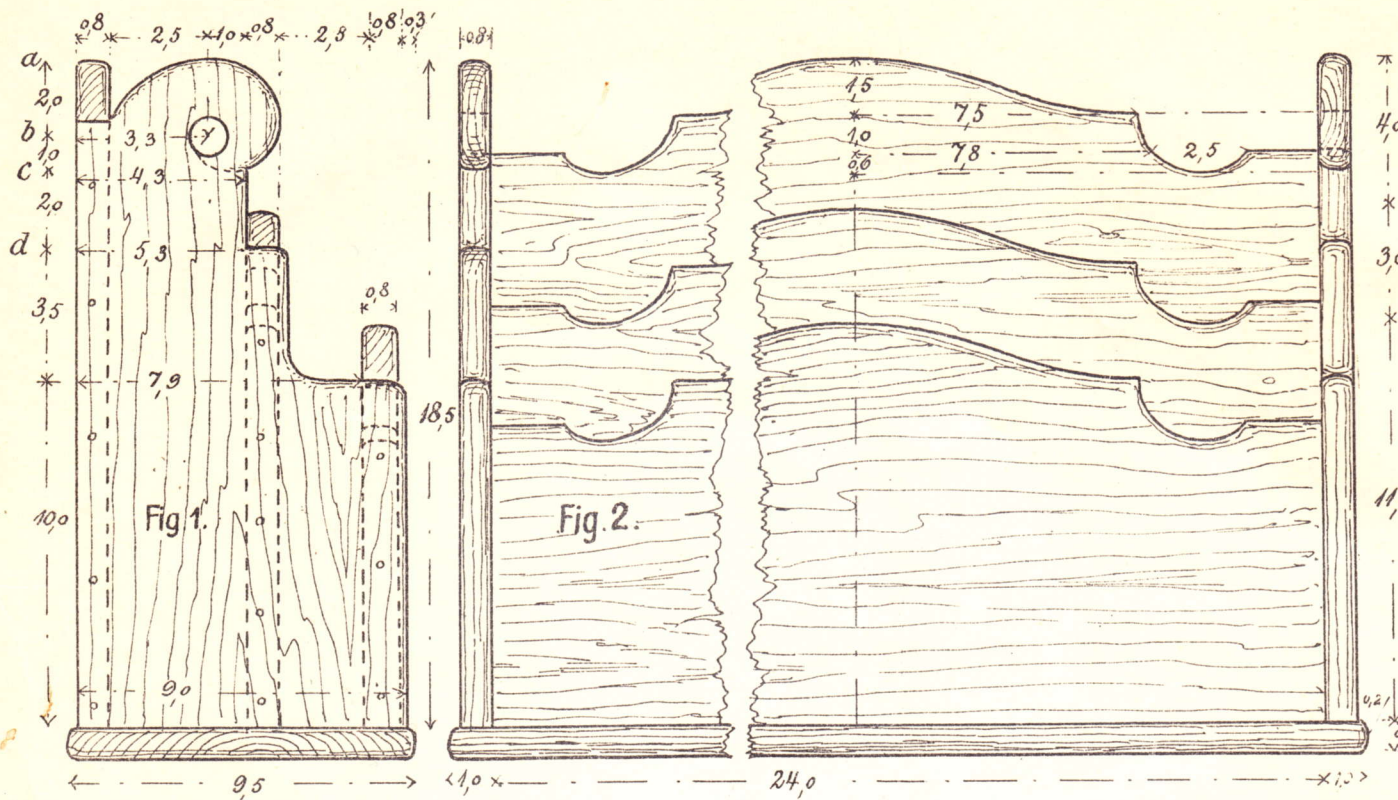
Vkt: Høvl,  
Bugthøvl,  
Kniv, Stem-  
mejern, Stik-  
bor, Skrue-  
trækker, Fil.  
Mt: Fyr, Eg,  
Satin, 1,2 T,  
15,0 B, 80,0  
L. Fyr, 0,7 T,  
17,5 B, 24,0 L.  
Skruer 1,0.

Abm: 1. Op-  
retning, 2.  
Udnyttning,  
3. Tilrids-  
ning, 4. De-  
ling, 5. Smal-  
fladeform-  
ning, 6. Gen-  
nembryd-  
ning til 8, 7.  
Afpudsning  
a, 8. Samling,  
9. Skripning,  
10. Afpuds-  
ning b.

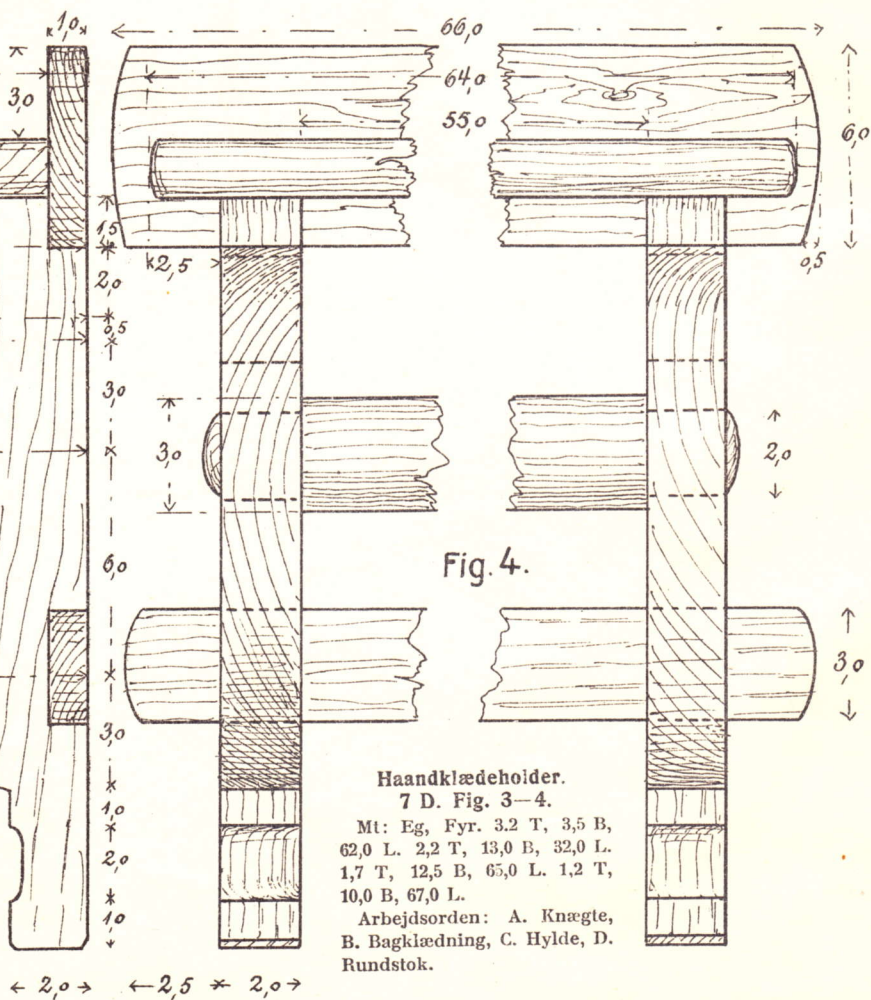
**Klæde-  
hænger.**  
**7 E. Fig.**  
**3—4.**

Vkt: Som  
Fig. 1—2.  
Mt: Fyr,  
3,2 T, 8,0 B,  
47,0 L. 1,8 T,  
5,0 B, 46,0 L.  
Abm: 1. Op-  
retning, 2.  
Tilridsning,  
3. Smalflade-  
formning, 4.  
Gennem-  
brydning, 5.  
Samling.

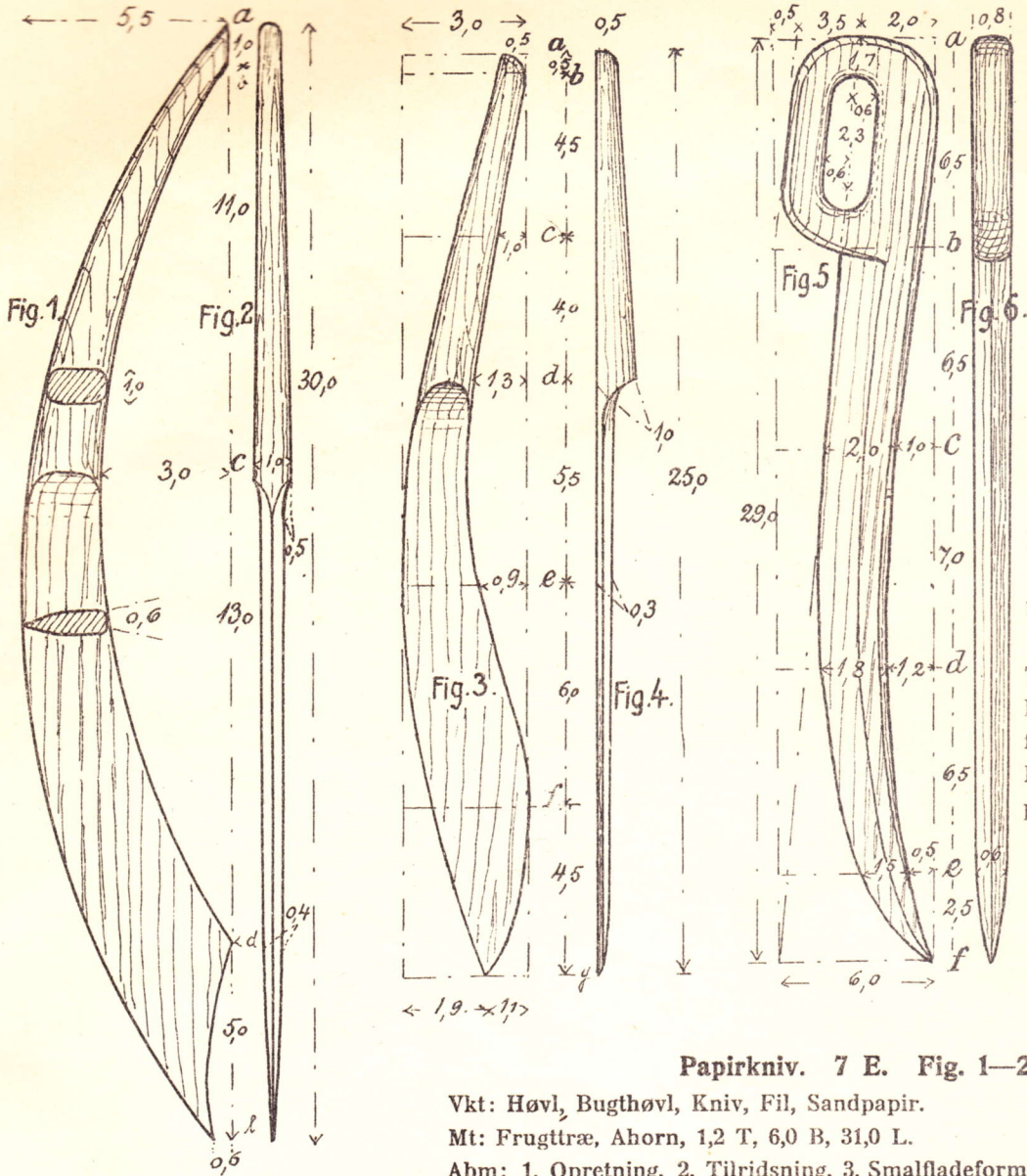




**Konvolutæske.**  
 7 D. Fig. 1—2.  
 Mt: Eg, Satin, 1,0 T, 19,0 B, 115,0 L.  
 Arbejdsorden: A. Opstandere og Mellemstykker, B. Bund.



**Haandklædeholder.**  
 7 D. Fig. 3—4.  
 Mt: Eg, Fyr. 3,2 T, 3,5 B, 62,0 L. 2,2 T, 13,0 B, 32,0 L. 1,7 T, 12,5 B, 65,0 L. 1,2 T, 10,0 B, 67,0 L.  
 Arbejdsorden: A. Knægte, B. Bagklædning, C. Hylde, D. Rundstok.



**Papirkniv (Sabel).  
7 E. Fig. 5—6.**

Vkt: Som Fig. 1—2 + Bor.

Mt: Frugttræ, Ahorn 1,0 T, 6,5 B, 30,0 L.

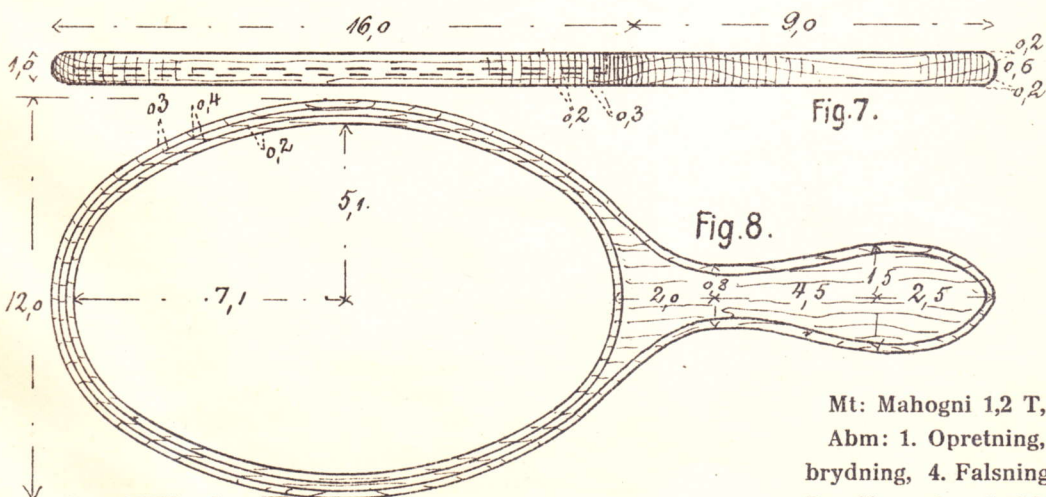
Abm: 1. Opretning, 2. Tilridsning, 3. Gennem- brydning, 4. Smalflade- formning, 5. Fasning, 6. Rundformning, 7. Af- pudsning.

**Papirkniv. 7 E. Fig. 1—2.**

Vkt: Høvl, Bugthøvl, Kniv, Fil, Sandpapir.

Mt: Frugttræ, Ahorn, 1,2 T, 6,0 B, 31,0 L.

Abm: 1. Opretning, 2. Tilridsning, 3. Smalfladeformning, 4. Bredfladeformning, 5. Rundformning, 6. Afpudsning.



**Papirkniv. 7 E.  
Fig. 3—4.**

Vkt: og Abm: Som Fig. 1—2.

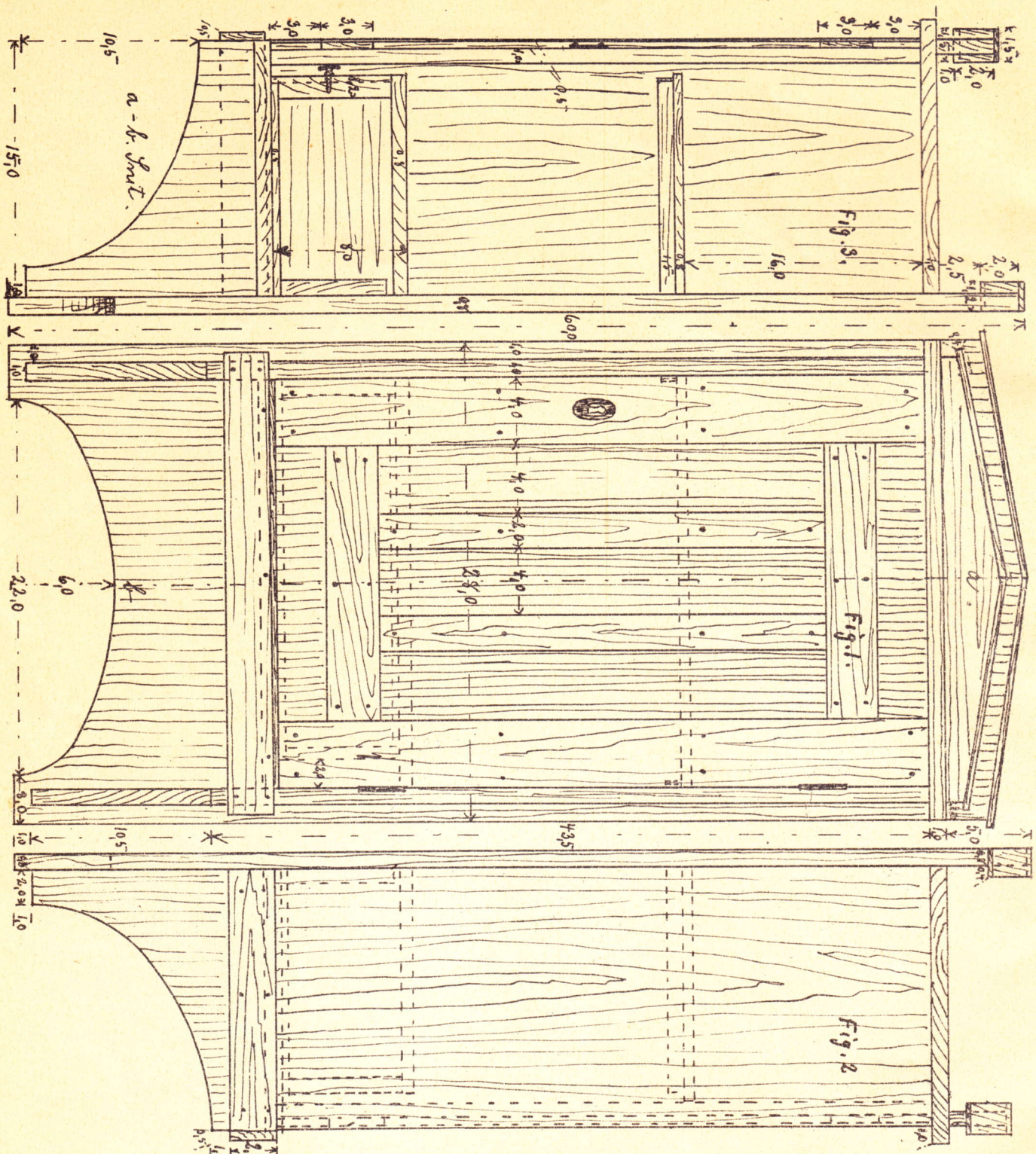
Mt: Frugttræ, Ahorn, 1,2 T, 3,5 B, 26,0 L.

**Haandspejl. 7. E.  
Fig. 7—8.**

Vkt: Som Fig. 1—2 + Bor 1,5.

Mt: Mahogni 1,2 T, 13,0 B, 26,0 L.

Abm: 1. Opretning, 2. Tilridsning, 3. Gennem- brydning, 4. Falsning, 5. Smalfladeformning, 6. Rundformning, 7. Afpudsning.



**Medicinskab.**  
**7 B + Limning.**

**Fig. 1—4.**

- Vkt: Bugthøvl, Kniv,  
 Fil, Passer, Stemmejern  
 1,0 + 2,5, Stiksav, Stik-  
 bof, Skruetrækker.  
 M: Fyr, 1,0 T, 15,0 B,  
 208,0 L, 1,2 T, 16,0 B,  
 265,0 L, 0,7 T, 15,0 B, 70,0 L.  
 Søm 2,5. Messingsstifter  
 1,0, Laas, Hængsler, Knap.  
 Arbejdsorden: A. Bag-  
 klædning og Dør: Lim-  
 ning. B. Samling af Bag-  
 klædning og Ramme.  
 C. Listeformning, Lim-  
 ning og Spjritgangflister.  
 D. Besætning. E. Skulte  
 og Hylde.

