

*Auftritt für
die starken Knechte!*



Wer sich intensiv mit Massivholz beschäftigt, wird bald Bretter oder Leisten zu größeren Flächen verleimen wollen. Das erfordert viele lange Zwinge. Oder einen Satz Leimknechte, der sich mit wenig Aufwand bauen lässt!

Herkömmliche Schraubzwingen sind für das Verleimen breiter Brettflächen nicht die allerbeste Wahl. Nur allzu leicht verrutschen die Bretter oder springen aus den Zwingen. Hierzu verwendeten Tischler früher Leimknechte aus einem schweren Stahlprofil. Diese allerdings sind nicht nur teuer, sondern auch sehr schwer und unhandlich. Heute gibt es auch leichtere Modelle aus Aluminium, die sogar senkrecht an die Wand geschraubt werden können, doch auch diese stellen immer noch eine hohe Investition dar. Es geht auch günstiger. Wer sich zutraut, ein paar Arbeiten in Metall zu erledigen, kann einfache Leimknechte preiswert selber bauen. Außer den Werkzeugen, die ohnehin in einer Holzwerkstatt zu finden sind, benötigt man noch: Eine Eisensäge, Metallbohrer, einen Körner, eine Feile, einen M10-Gewindebohrer und ein passendes Windeisen.

Zunächst besorgt man sich von einer Schlosserei vor Ort ein Stück T-Stahl 35 x 35 mm. Ein Stück unter einem Meter bekommt man oft gegen einen Beitrag zur Kaffeekasse. In das zugeschnittene Stahlprofil wird ein M10-Metallgewinde geschnitten und dann das Profil auf ein 6 x 6 Kantholz geschraubt. Mit einer Schraube M10 x 120, einem Druckklötzchen und einem Widerlager ist der Leimknecht schon fast fertig. Eine Lackfolie (Kunststofftischdecke oder Regenmantelstoff) auf dem Kantholz verhindert, dass die Werkstücke auf dem Kantholz angeleimt werden.

Das Verleimen von Holzplatten (Leimholz) selbst ist dann ein Kinderspiel: Schrauben Sie zunächst ein Stück Hartholz als Gegenlager auf die gerade nötige Arbeitslänge. Dann können die zu verleimenden Werkstücke eingelegt werden, anschließend werden mit einem Schraubenschlüssel die Schrauben angezogen. Damit die Leisten oder Bretter nicht nach oben herausspringen, ist es praktisch, die Leimknechte von beiden Seiten einzusetzen.

Diese Leimknechte sind überaus praktisch und haben sich seit Jahrzehnten in meiner Werkstatt bewährt. Damit können auch sehr leichte Rahmen oder Korpusse verleimt werden. Sie können in praktisch jeder Länge angefertigt werden. >>>



Unser Autor **Berthold Cremer** ist seit Jahrzehnten Holzwerker in seiner kleinen eigenen Werkstatt. Er lebt in Gießen.



1> Mit einer Eisensäge wird für jeden Leimknecht ein Stück T-Profil von 55 mm abgeschnitten, winklig gefeilt und entgratet. In diesem Fall sollen vier Leimknechte entstehen.

1



2> Mit einem Körner 25 mm von der Außenkante und in der Mitte des Abschnitts den Bohrmittelpunkt markieren (kleines Bild). Das 8,5 mm-Kernloch für das Gewinde wird zunächst kleiner mit etwa 3,5 mm vorgebohrt. Schneidöl schont dabei den Bohrer.

2



3> Beim Gewindeschneiden ist stets wichtig, das Schneideisen senkrecht zu führen. Dazu immer wieder von verschiedenen Perspektiven die Senkrechte kontrollieren. Damit die Späne im Bohrloch nicht verankern, das Schneideisen immer mal wieder eine halbe Umdrehung zurückdrehen.

3



4> Die Profile werden mit 5-mm-Holzschrauben auf dem Kantholz befestigt, dafür etwa 5,5-mm-Löcher in den Grund der Profile bohren und die Löcher passend ansenken.

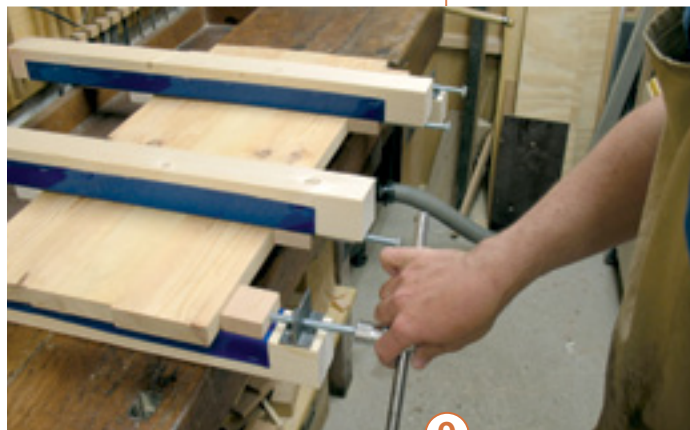
4





5 > Wenn die Kanthölzer von allen Seiten gehobelt werden, besteht keine Gefahr durch Verletzungen mit Holzsplittern.

5



9 > Mit einer Stecknuss (Weite 17) kann ganz bequem richtig viel Druck für eine ordentliche Verleimung vorgenommen werden. Auf diese Weise kann sehr sicher, gleichmäßig und kraftvoll gespannt werden.

9



6 > Die Metallprofile werden nun mit 5x60-Schrauben auf dem Kantholz befestigt. Die gegeneinander versetzten Befestigungslöcher sollen verhindern, dass das Holz reißt. Halten Sie beim Aufschrauben ausreichend Abstand zum Hirnholzende.

6



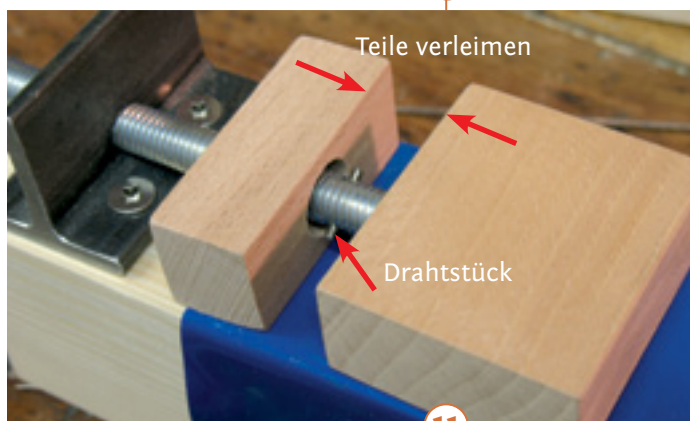
10 > Während der Leim abbindet, kann die ganze Vorrichtung beiseite gestellt werden, und die Hobelbank ist frei für weitere Arbeiten.

10



7 > Die Folie wird mit einem Tacker auf dem Kantholz befestigt und verhindert zuverlässig, dass Kantholz und Werkstück verleimt werden. Das Druckklötzchen aus Hartholz erhält eine 20mm tiefe Bohrung. (Für eine „Luxus-Ausführung“ siehe Bild 11.)

7



11

11 > Die einfachen Druckklötzchen können bei der Lagerung leicht abfallen – ärgerlich. Das verhindern Sie mit einem zweigeteilten und dann verleimten Klötzchen und einem 2-mm-Drahtstück im Gewinde.

Fotos: Berthold Cremer



8 > Nun ist es so weit: Die Widerlager (ebenfalls aus Hartholz, mit zwei Schraubenlöchern versehen) werden für das erste Projekt positioniert. Daumenregel: Summe der Riegelbreiten plus einen Zentimeter.

8

