

HolzWerken

Wissen. Planen. Machen.



Birke, Band und Keile:

Kleiderschrank mit ungewöhnlichen Techniken

Die
Zeitschrift
für kreative
Holzwerker
Leseprobe

Fingerzinken:

Ganz exakt dank
Frästisch-Vorrichtung

Kein Rückschlag:

Für mehr Sicherheit
an der Kreissäge

Gestellsäge:

Weiterentwicklung
des Klassikers

► Anschnitt, Inhalt



„HolzWerken bietet alles, was Ihnen in der Werkstatt hilft“

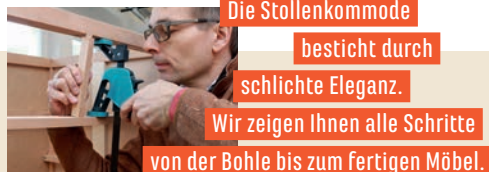
Andreas Duhme

Andreas Duhme, Chefredakteur **HolzWerken**



Wenn Sie von Holz genauso fasziniert sind wie wir, dann ist **HolzWerken** genau die richtige Zeitschrift für Sie!

Von Anleitungen zum Bau von Möbeln und Vorrichtungen bis hin zu Werkzeug- und Materialkunde: Erhalten Sie hier einen Eindruck und nutzen Sie eins der Abo-Ange-



3 Tipps & Tricks

Platz im Kasten – und vieles mehr

Werkstattpraxis

8 Fingerfertigkeit am Frästisch

Vorrichtungsbau für exakte Fingerzinken

14 Holz hält Holz

Futterbacken von und für die Drechselbank

Projekte

4 Weiterentwicklung eines Veteranen

Gestellsäge im Eigenbau

Maschine, Werkstatt & Co.

6 Flugverbot in der Werkstatt

Rückschläge an der Kreissäge verhindern

In jedem Heft:
Die Themen,
die Sie bewegen.
Vielfältig, fundiert,
lesenswert!

Schöner verstauen

12 Kommode setzt die Rotbuche in Szene

Schlitz und Zapfen, Fingerzinken, Stollenkonstruktion: Der Bau rückt ganz traditionelle Techniken ins Zentrum. Wir zeigen die Herausforderungen dabei – und wie Sie sie meistern.

Spezial

16 „Setz Dich doch“ wie anno dazumal

Spannende Details aus dem Stuhlbaumuseum

17 Neues für die Werkstatt

Jetzt geht's rund: Veritas Radiushobel Korpuszwingen aus dem Hause Sauter

18 Schnittstelle

Leserpost
Videos auf HolzWerkenTV

► Tipps und Tricks

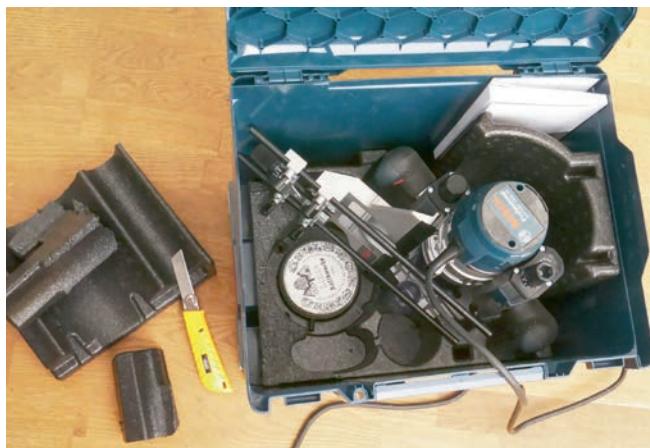


Foto: Andreas Duhme

Platz im Kasten

Ist die Garantie Ihrer Handkreissäge oder der Oberfräse abgelaufen? Dann können Sie jetzt endlich das Messer zücken. Denn der oft mitgelieferte Behälter (Systainer genannt bei Festool, L-Boxx bei Bosch, um zwei Beispiele zu nennen) nimmt das Gerät und sein Zubehör oft nicht gerade optimal auf. Das Problem sind die Einsätze aus Plastik oder Hartschaum. Bei der Auslieferung präsentieren sie das Gerät zwar optimal. Aber schon beim ersten Einräumen beginnt das Puzzlespiel. Es ist oft fast unmöglich, alles wieder an seinen ursprünglichen Platz zu legen. Sinnvoll ist es auch nicht, denn die Original-Anordnung ist längst nicht immer die ergonomischste.

Ein möglicher Grund dafür ist, dass die Einsätze oft für verschiedene Geräte hergestellt werden - es kann also gar nicht optimal passen. Bei der Bosch GOF 1600, die hier im Bild zu sehen ist, ist gleich noch Raum für ein zweites Gerät (die GKF-Kopiereinheit) vorgesehen. Verschwendeter Platz! Einige Messerschnitte später sind die hochstehenden Hartschaum-Teile entfernt, und der Parallelanschlag der Oberfräse findet endlich mit einem Handgriff Platz im Kasten. Eine kleine Dose für den Kleinkram (Kopierringe, Spannzangen) passt dann auch noch mühelos hinein. ◀

Zu stramm für den Leim?

Wo ist denn noch Platz für den Leim, wenn eine Verbindung schön dicht gefertigt ist? Sollte man nicht lieber deutlich lockerer arbeiten, damit der Kleber beim Zusammenstecken nicht abgestreift wird?

Klare Antwort: Nein! Verbindungen wie Zinken oder Schlitz und Zapfen sollten sich von Hand oder mit nur ganz leichten Hammerschlägen zusammenbringen lassen. Dann halten Leime am besten. Er schafft nämlich die mikroskopische Bindung zwischen den Holzflächen.

•••

In jedem Heft:
praktische Tipps
und nützliche
Detaillösungen



Noch mehr Tipps
und Tricks auf
www.holzwerken.net
→ HolzWerken TV



In jedem Heft:
Anleitungen zum
Bau handwerklich
perfekter Objekte

Projekt-Check

Zeitaufwand > 8 Stunden

Materialkosten > 50 Euro

Fähigkeiten > Einsteiger

Mit Riesen-Schnitten

Kein Platz für eine Bandsäge oder einfach richtig große Lust auf Handwerkzeuge? Es gibt viele gute Gründe für eine Schlitzsäge mit extrem hoher Schnittleistung. Und so bauen Sie sie.

Japan hat Europas guter alter Schlitzsäge einen Turbo verpasst. Früher arbeitete das eher als betulich und unpraktisch geschmähte Werkzeug nur auf Stoß. Schärfen war mühsam und überhaupt hatten und haben die großen Werkzeuge keinen allzu guten Ruf. Zu Unrecht! Wir zeigen Ihnen den Bau einer Schlitzsäge mit japanischem Sägeblatt für extrem fixe Längsschnitte. Ganz nach Wunsch kann diese auf Zug oder auf Stoß geführt werden.

Das Bau-Wissen können Sie dann natürlich auch für weitere Projekte wie eine Absetzsäge oder eine Schweifsäge einsetzen. Grundlage ist ein nur 0,6 mm dickes Turbo-Cut-Blatt, das von Lochmitte zu Lochmitte volle 57 cm misst. Es ist an den Zahnsitzen lasergehärtet und mit einem angriffslustigen Schnittwinkel (3° negativ) versehen. Wie die meisten heute zu kaufenden Gestellsägeblätter ist zur Befestigung ein Paar Schraub-Angeln nötig, die über einen Stift mit den beiden

hölzernen Hörnchen verbunden sind. Traditionelle Sägeblätter haben so genannte Natur-Angeln, die direkt in den Hörnchen verankert werden können. Auch die Hörnchen lassen sich fertig kaufen, aber ebenso gut selbst dreheln.

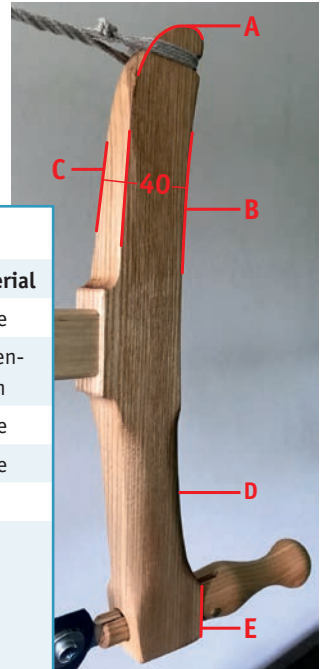
Unsere Schlitzsäge wird mit einer geflochtenen, zwei Millimeter dicken Schnur gespannt. Sie wird vier Mal zwischen den Kerben in beiden Armen hinund her gespannt, mit einer Armlänge Zugabe abgeschnitten, verknotet und dann verdreht. Dazu dient ein „Wirbel“ – ein simples Hölzchen, dass sich im Betrieb am Mittelsteg abstützt und das Entdrillen der Schnur verhindert. Dichtes Laubholz ist das Material der Wahl bei den Armen. Sie müssen enorme Biegekräfte aushalten,

also natürlich astrein und rissfrei sein. Ich verwende hier ein Stück Esche. Eine gute Wahl für Ihre Säge sind auch Ahorn, Buche oder ruhig gewachsene Obsthölzer.

Leichtes Holz, wo möglich

Eine Ausnahme bildet der Mittelsteg. Er muss nur Druckkräfte aufnehmen, das schafft auch das leichtere Holz des Tulpenbaums (Yellow Poplar). Denn Masse spielt eine Rolle: Je leichter die Säge vor allem im oberen Bereich ausfällt, desto einfacher lässt sie sich handhaben. Das Gestell ist im Einsatz ja immer leicht gekippt (sonst sieht man den Schnitt nicht), da sollte keine unnütze Masse stören. Das ist auch der Grund, warum hier leichte Schnur und keine stählerne Gewindestange als ...

- A – in den obersten 50 mm: Kreisbogen 100 mm, Abrundung freihändig
- B – Kreisbögen jeweils 800 mm, um 40 mm versetzt
- C – Arme sind nach oben zulaufend beidseitig um je 5 mm dünner gehobelt
- D – handgerechte Ausformung mit Raspel, Ziehklinge und Schleifpapier
- E – Die untersten 30 mm sind rechtwinklig zur Bohrung ausgeführt, damit das Hörnchen voll anliegt.



Material-Check

Pos.	Bauteil	Anz.	Länge	Breite	Stärke	Material
1	Arm	2	310	700	28	Esche
2	Mittel-Steg	1	620	30	24	Tulpenbaum
3	Hörnchen	2	200	30	30	Esche
4	Wirbel	1	165	17	10	Esche

Alle Maße sind die Maße der Rohlinge.

Sonstiges:

Schlitzsägeblatt Turbo-Cut (eines für Querschnitte passt auch);
Quelle: www.feinwerkzeuge.de (Bestell-Nr. 300644, 35 Euro)

Zwei Schraub-Angeln (Nr. 301170, 10 Euro)

Bei Bedarf zwei Hörnchen (Nr. 301181, 5 Euro / Stück)

Geflochtene Schnur, 2 mm stark, ca. 6 Meter.

Wenn das Sägeblatt zupackt

Serie: Rückschläge
an Maschinen

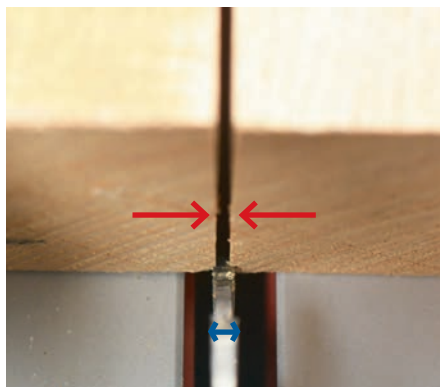
Teil 1: Gefahr an der Kreissäge

Teil 2: Sicher an Hobel,
Frästisch und Bohr-
maschine

Viele unterschätzen die Wucht, mit der ein Sägeblatt Holz zurückschleudern kann. Dabei können Vorsichtsmaßnahmen diese Gefahr deutlich senken.

Werkstücke werden bei stationären Holzbearbeitungsmaschinen stets gegen das sich drehende Werkzeug (im Gegenlauf) zugeführt. Ausnahmen bilden die Bohrmaschine, Kappsäge und Unterflurzugsäge, bei denen die Schneiden bewegt werden. Die Schneiden der Werkzeuge zerspanen das zugeführte Holz mit dem Ziel, dieses zu trennen (Tischkreissäge), zu profilieren (Tischfräse, Frästisch), zu glätten (Hobelmaschine) oder Vertiefungen herzustellen (Bohrmaschine). In Holzbearbeitungsmaschinen arbeiten dafür rotierende Werkzeuge mit einer hohen Drehzahl – und damit einer hohen Schneidengeschwindigkeit von mehreren Hundert Kilometern pro Stunde. So lange sie das Holz zerspanen, ist alles gut. Wenn sich die Schneiden aber im Holz verkanten, wird die Energie nicht mehr in den Schnitt, sondern auf das Holz übertragen. Sägeblätter, Fräswerkzeuge, Hobelwellen und Bohrer können dann Werkstücke zurückschleudern. Diese erreichen dabei Fluggeschwindigkeiten

von Geschossen, können beim Aufprall Gegenstände zerstören und – wesentlich schlimmer – Menschen schwer verletzen. Falsche Handgriffe oder Maschineneinstellungen sowie unvorhersehbares Spannungsverhalten des Holzes kann zu solchen Rückschlägen führen. Aber nicht nur die Werkstücke bergen Verletzungspotential. Selbst, wenn man Glück hat und nicht getroffen wird, gibt es bei Rückschlägen auch die Gefahr schwerer Handverletzungen. Weil die Hände das



1 |

Werkstück zum Bearbeiten in Richtung Werkzeug schieben, können sie im Moment des Rückschlages in das rotierende Werkzeug geraten. Das geschieht in Millisekunden, eine Reaktion ist in dieser Zeit nicht mehr möglich. Es gilt also, Rückschläge an allen Maschinen unbedingt zu vermeiden. In diesem ersten Teil nehmen wir dafür die Gefahren an der Kreissäge unter die Lupe.

Schnittfugen können sich schließen

Standardarbeiten an der Tischkreissäge sind Längs- oder Querschnitte. Längsschnitte in Massivholz am Parallelanschlag können sehr problematisch verlaufen. Im Unterschied zu Plattenwerkstoffen können im Massivholz Spannungen vorhanden sein. Es kommt vor, dass die Schnittfuge hinter dem Sägeblatt zumacht oder sich verbreitert. Beides ist gefährlich: Schließt sich die Schnittfuge, legt sich das Holz wie Bremsbacken an das Sägeblatt. Bei einem nicht ganz getrennten Werkstück wie der Buchenbohle in Bild 1 kann man gut erkennen, was

Spannungen im Holz ausmachen: Sie drücken die Schnittfuge wieder zu, die dann deutlich dünner als die Sägestärke ist. Die aufsteigenden Zähne könnten sich so im Holz verkanten. Das Blatt kann dann entweder zum Stillstand kommen oder es schleudert das Werkstück zurück. Deshalb muss ein Spaltkeil vorhanden sein. Dieser ist nur ein paar Zehntelmillimeter dünner als die Schnittbreite des Sägeblattes. Geht die Fuge zu, legt sich das Holz an den Spaltkeil, die Sägezähne schneiden sich frei und werden nicht blockiert

(Bild 2). Gleichzeitig mit dem Rückschlag kann ein Anheben oder Hochschleudern des Werkstückes erfolgen. Eine stabile Sägeblattabdeckung verhindert das. Je nach Maschinentyp ist die Abdeckung entweder am Spaltkeil oder separat an einem Auslegerarm befestigt. Entfernen Sie die Sägeblattabdeckung nur für Sonderarbeitsgänge wie Nuten oder Schlitzten. Seien Sie in diesen Fällen besonders vorsichtig. Montieren Sie die Sägeblattabdeckung sofort nach dem Sonderarbeitsgang wieder. ...

Keile halten den Schnitt offen

Beobachten Sie während eines Längsschnittes an Massivholz immer die Schnittfuge. Halten Sie einen circa 60 Millimeter breiten Holzkeil bereit. Hat die Schnittfuge die Tendenz zum Schließen, stecken Sie ihn in die Schnittfuge. Erst dann wird der Schnitt fortgeführt.



In jedem Heft:
Tests, Trends
und Anwendungs-
beispiele

Fotos: Roland Heilmann,
Christian Filies

2 |

Hochpräzise Fingerfertigkeit

In jedem Heft:
Wissen, wie es
geht: Techniken,
Vorrichtungen,
Materialien

Genau genommen sind Fingerzinken auch nur sehr kurze Nuten. Mit der passenden Vorrichtung entstehen sie deshalb mit einem Nutfräser auch schnell und sicher am Frästisch.



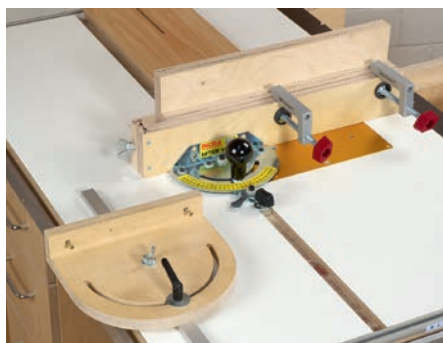
Fingerzinken kann man auf dem Frästisch mit relativ einfachen Mitteln herstellen. Saubere und ausrissfreie Zinken erzielen Sie dabei vor allem mit hochwertigen Spiralnutfräsern. Es gibt sie in unterschiedlichen Durchmesser (meist 6 bis 12 mm) und Längen von bis zu 90 mm. Zinken sollten Sie möglichst nur Massivhölzer bis zu einer Dicke von maximal 30 mm. Möchten Sie beispielsweise Multiplex zinken, dann sollten Sie dazu besser die Tischkreissäge einsetzen. Auf dem Frästisch wären zum einen star-

ke Ausrisse zu befürchten und zum anderen würden die teuren Spiralnutfräser sehr schnell abstumpfen. Aber egal ob Säge oder Frästisch, beim Fingerzinken besteht immer ein recht hohes Unfallrisiko, wenn das Werkstück nicht richtig festgespannt ist oder ein vernünftiger Fingerschutz für den Fräserbereich fehlt. Und genau deshalb zeige ich Ihnen heute eine Fingerzinkenvorrichtung mit integriertem Fingerschutz, den man auch nachträglich bei vielen Selbstbauvarianten anbringen kann.

Der grundlegende Einsatz dieser Fingerzinken-Vorrichtung

Voraussetzung für den Einsatz dieser Vorrichtung ist eine Tischnut im Frästisch, in der ein Queranschlag läuft (egal ob selbstgebaut oder fertig gekauft). Daran lässt sich die Vorrichtung einfach mit zwei

Klemmen befestigen und ist so bei Bedarf schnell einsatzbereit. Da man die Werkstücke immer hochkant über den laufenden Fräser schiebt, habe ich noch einen Schutz für die Finger mit einer verstell-



Es bedarf keiner langen Montagearbeiten: Die Vorrichtung wird einfach an den Queranschlag geschraubt und beides zusammen in die Tischnut eingesetzt.

baren Fräserabdeckung montiert. Daher können Sie das Werkstück auch gefahrlos mit den Händen an der Frontplatte halten und müssen es nicht jedes Mal zusätzlich mit einer Zwinge fixieren. Liegt das Werkstück dicht an oder auf der Anschlagleiste, wird es langsam über den Spiralnutfräser geschoben. So fräsen Sie Nut für Nut und die Finger der Zinkung entstehen im immer gleichen Abstand. Zusätzlich zum Fingerschutz besitzt die Vorrichtung



Fotos: Guido Henn

An dieser Fingerzinkenvorrichtung müssen Sie das Holz nicht mit einer Zwinge fixieren, sondern können es dank eines Fingerschutzes einfach von Hand halten.

auch eine Feineinstellung, mit der Sie präzise die Festigkeit der Fingerzinken einstellen können: Der Abstand zwischen Abtastfinger und Fräser kann durch seitliches Verschieben der Anschlagplatte exakt bestimmt werden. Einen kleinen Wermutstropfen gibt es: Die Vorrichtung kann immer nur mit einem einzigen Fräserdurchmesser genutzt werden, weil sie keine verstellbaren Abtastfinger hat, wie beispielsweise die Fingerzinkenvorrichtung aus der **HolzWerken**-Ausgabe 3 (Februar 2007). Dafür ist die Herstellung dieser Vorrichtung deutlich einfacher und dauert allerhöchstens zwei bis drei Stunden.

Viel mehr Kniffe am Frästisch!

Dieses Kapitel ist ein gekürzter und modifizierter Auszug aus Guido Henns neuem Buch „Handbuch Frästisch“, das im Frühling 2022 im **HolzWerken**-Buchprogramm erscheint.

Darin lernen Sie, wie im Eigenbau Vorrichtungen entstehen, die den stationären Betrieb der Oberfräse sicherer und vielfältiger machen.



Guido Henn ist Tischlermeister. In seiner Werkstatt erfindet er einfach nachzubauende Vorrichtungen, um reguläre Holzbearbeitungsmaschinen zu erweitern.



Eigenbau in zwei Stunden



1 | Spannen Sie einen Spiralnutfräser im gewünschten Durchmesser (= Zinkenbreite) ein und fräsen sie eine 5 mm tiefe Nut in die Plattenkante. Fixieren Sie dazu die Platte mit einer Hebelzwinde am Queranschlag.



2 | Stellen Sie sich eine etwa 40 mm lange Leiste her, die spielfrei in die Nut passt. Stecken Sie die Leiste mit etwas Holzleim in die Nut, so dass sie etwa 15 mm aus der Plattenfront vorsteht.



3 | Rückseitig bekommt die Anschlagplatte einen weiteren Streifen Multiplex mit einer M8-Einschraubmuffe an einem Seitenende. Für die beiden Klemmen bohren Sie in die obere Längskante noch zwei passende Löcher (hier \varnothing 8,5 mm).



4 | Im nächsten Schritt spannen Sie die Anschlagplatte (samt Anschlagleistchen) mit dem Multiplexstreifen zusammen (Unterkanten und Ende bündig) und fixieren beides mit Schrauben.



5 | Anschlagplatte samt Multiplexstreifen bekommen jetzt noch eine 9 mm dicke Multiplexplatte aufgeschraubt, auf der sich später das Werkstück und der Fingerschutz befindet.



6 | Schneiden Sie für die Befestigung am Queranschlag einen weiteren Multiplexstreifen zu. Schrauben Sie an dessen Ende ein Stück Multiplex mit einem Loch für den Gewindestab zur Feineinstellung.



7 | Drehen Sie auf den Gewindestab eine Flügelmutter auf, die mit einer Sechskantmutter gekontert wird. Nachdem der Gewindestab in das Loch eingesteckt wurde, drehen Sie zwei weitere Muttern auf. Anschließend kommt der Stab in die ...



8 | ... Einschraubmuffe der Anschlagplatte. Das Ganze wird mit zwei Klemmen fixiert und so am Nutfräser ausgerichtet, dass zwischen Anschlagleiste und Fräser exakt 8 mm Abstand ist.

...

Fünf Kästen im Rahmen

In jedem Heft:
Ein großes Bauprojekt
mit detaillierter
Schritt-für-Schritt-
Anleitung



Schubladenschränke bieten viel Platz und schaffen Ordnung. Diese anspruchsvolle Kommode können Sie mit ein paar Tricks gut selbst herstellen.

Mal verschwinden Schubkästen hinter großen Türen im Kleiderschrank. Mal unterbrechen sie die Türen größerer Schränke und unterteilen den Schrank damit in ein unteres und ein oberes Fach mit Tür - dazwischen die Schubladen. Oder das Möbel besteht komplett aus Schubkästen, dann bezeichnen wir es als Kommode.

In diesem Projekt ist die Kommode aus dem harten Holz der Buche. Seine rötliche Maserung kommt hervorragend durch den Auftrag von Hartwachsöl zur Geltung. Die Kommode ist in Stollenbauweise konstruiert: Vier außenliegende Beine gehen vom Boden bis zum Deckel. Die Beine verbinden in einem Rahmen Seiten und Rückseite und dieser hält fünf Schubkästen am Platz. Schlitz- und Zapfenverbindungen stabilisieren die Konstruktion.

Es klingt ganz simpel: Ein paar Rahmehölzer, die alles halten. Allerdings ist die Stollenbauweise auch eine Herausforderung. Während die Frieße jeweils zwei bis drei Nuten oder Zapfen erhalten,

benötigen die Beine bis zu fünf Arbeitsgänge. Wer die Nuten unsauber und zu weit herstellt, setzt die Stabilität des Projekts aufs Spiel. Denn gerät die Kommode aus dem rechten Winkel, laufen die Schubkästen auf den Führungen nicht sauber. Eine Möglichkeit, Fehler an diesen Bauteilen zu minimieren, ist, ein Probestück zu erstellen.

Solide Verbindungen

Anspruchsvoll ist die Verbindung der oberen Frieße mit den seitlichen Friesen und den Beinen. Sie sind in Kreuzform erstellt. Dabei sägen Sie in das Hirnholz der Beine je ein Kreuz. An den Enden der Frieße entstehen Zapfen. Zum Sägen dieser Zapfen legen Sie beide Hölzer der Position 2 und zwei Hölzer der Position 4 an den Queranschlag der Kreissäge. Die optimale Höhe des ausgefahrenen Sägeblatts ermitteln Sie in mehreren Testschnitten. Damit die Zapfen der Frieße gemeinsam in das ausgesägte Kreuz der Beine passen, müssen Sie in die Zapfen Schlitzlöcher sägen.

Projekt-Check

Zeitaufwand > 25 Std.

Materialkosten > 200 Euro

Fähigkeiten > Fortgeschritten



Seitlich sind im oberen Teil der Beine die Zapfenenden der Frieße zu sehen. Schließlich muss der Zapfen spielfrei in die Kreuznut passen. Der Zusammenbau der Kommode beginnt mit dem Leimen der Kreuzverbindung von Beinen, vorderen und seitlichen Friesen. Dabei bietet es sich an, die Kommode auf dem Kopf liegend zu montieren.

Eine Bohle vom örtlichen Holzhändler mit 5,20 m Länge, 30 Zentimetern Breite und zweizölliger Höhe (52 mm) reicht aus, um alle Frieße, alle Schubkastenfronten und auch den Deckel zu erstellen. Den Deckel können Sie als Leimholz aus den anfallenden Holzresten des Projekts selbst herstellen. Damit die oberen schmalen Schubkästen nicht abkippen, schrauben Sie parallele Führungsleisten (Position 23) an die oberen seitlichen Frieße. Durch diese Führungsleisten hindurch schrauben Sie den Deckel von unten fest. Beachten Sie, dass Sie in die Führungsleisten Langlöcher einbringen müssen, damit der Deckel quellen und schrumpfen kann.

Die Schubkästen laufen auf Führungen aus Holz. Diese haben im Gegensatz zu metallenen Führungen den Vorteil, dass Sie sie individueller an den einzelnen Schubkasten anpassen können. Damit die Schubkästen leichtgängig sind, reiben Sie deren Laufflächen mit Kernseife ein. Diese krümelt nicht und ver-

schmutzt so das Innere der Schubkästen nicht. Der Abstand von den Vorderkanten der Führungen zu den Vorderkanten der Stollen beträgt 17 mm. Der Boden der Schubkästen besteht aus drei Millimeter starken Hartfaserplatten. In die Innenseiten der Schubkastenteile sägen Sie dazu Nuten mit der Tischkreissäge. Die Nuten sollten einen halben Millimeter breiter als die Materialstärke der Böden sein, das erleichtert die spätere Montage. Die Schubkastenfronten erhalten waagerechte Zierleisten: Diese zurückspringenden Riegel lockern das Bild der Front auf. Um mit dem Material auszukommen, den die eine Bohle liefert, fräsen Sie einen Falz in die Oberkanten der Schubkastenvorstücke und leimen die Riegel ein. Besonders, farblich abweichendes Holz kann der Kommode aber auch eine individuelle Note geben. Von der Bohle zur edlen Kommode für Socken, Spielzeug & Co in wenigen Schritten – Sie sehen in der Anleitung, dass dies eine Herausforderung ist, die Sie meistern können! ◀



Unser Autor **Christian Kruska-Kranich** arbeitet mit Holz, seit er ein Kind ist. Inzwischen setzt er in seiner Holzwerkstatt in Nordrhein-Westfalen auch mal die CNC-Fräse ein, um seine Arbeiten herzustellen.

Fotos: Christian Kruska-Kranich

In jedem Heft:
Wissen, wie es
geht: Techniken,
Vorrichtungen,
Materialien



Immer schön flexibel bleiben



Um Schalen zu veredeln, muss der zum Spannen zunächst nötige Zapfen zum Schluss weg. Dafür brauchen Sie keine Spezialausrüstung, sondern nur selber gedrechselte Futterbacken.

Jedes Vierbackenfutter bietet eine Vielzahl von Aufschraubbacken, die man kaufen kann: Um kleine Dosen zu spannen, besonders schwere Rohlinge und vieles mehr.

Die vier Aufschraubbacken werden mit je zwei Schrauben fest in den Grundba-

cken verankert. Für leichte Einsätze wie das Abdrechseln des Zapfens, sozusagen die Fußpflege der fast fertigen Schale, können Aufschraubbacken auch leicht selbst gefertigt werden: Sie sind nichts anderes als vier abgestufte Viertelkreise aus Buche mit je zwei Schraublöchern.



1 | Beginnen sie mit einem Kreis von 200 mm Durchmesser, den Sie exakt vierteln. Es muss nicht die Kreissäge sein: Auch die Viertelschnitte könne ohne Probleme auch auf der Bandsäge erledigt werden.



2 | Nummerieren Sie bereits jetzt die Viertel von 1 bis 4. So sind spätere Verwechslungen ausgeschlossen. Als Bohrmodell dient eine Aufsraub-Backe des Vierbackenfutters.

...

Fotos: Andreas Duhme

Sie lassen sich bei Bedarf haargenau an ein besonders fragiles Drechselobjekt anpassen, so dass dieses besonders sachte an seinem Rand gepackt wird. Wir zeigen aber zunächst die Ausführung mit mehreren Stufen, die in den Backen angelegt werden. Da ist für jede kleine und mittelgroße Schale der passende Durchmesser dabei, so dass Sie voll flexibel werden. Als Ausgangsmaterial nehmen Sie: kein Multiplex! Bei den allermeisten Vorrichtungen ist „MPX“ erste Wahl, hier aber nicht. Der entstehende Druck wirkt so, dass sich die Schichten des Sperrholzes voneinander lösen können. Das hätte verheerenden Folgen für die Sicherheit.

Dichtes Holz ist daher die bessere Wahl, hier ist es Buche-Leimholz mit 40 mm Dicke. Mehr als 20 Zentimeter Durchmesser sollten die vier Backen Marke Eigenbau nicht haben, wenn sie direkt auf die Grundbacken geschraubt werden.

Um größer zu werden, sollten Sie sich flache, stählerne Aufsraubbacken besorgen, die es für viele Futtermodelle gibt. Die vier Buche-Elemente werden dann auf diesen befestigt.

Längere Schrauben müssen sein

Wenn es wie hier direkt auf die Grundbacken geht, muss das Massivholz an den Schraubpunkten mindestens 10 mm Stärke behalten. Das ist dicker, als es die normalen Stahlbacken sind, also brauchen Sie längere Schrauben: Beim hier eingesetzten Futter „Talon“ von Oneway werden die M6x10-Senkkopf-Schrauben zur Seite gelegt und durch M6x16-Flachkopf-Schrauben ersetzt. Wenn Sie Schrauben ersetzen, müssen diese so weit wie möglich in die Grundbacken hineinreichen. Das Drechseln der vier Backen entspricht im Wesentlichen dem Anfertigen einer Schale. Die fünf nur je etwa 4 mm hohen Stufen sind ...



Schemel, Brettstuhl, Stühle aus Bugholz, ein Friseurstuhl für Kinder – und viele mehr: Die Sammlung von Stühlen aus lokaler Produktion ist das Herzstück der Ausstellung.



**Geschichte zum Anfassen
in einer informativen Schau**

In der Stadt der Stuhlbauer

Zu Spitzenzeiten 150 Werkstätten, eine 400-jährige Tradition und bis heute der stolze Namenszusatz „Stuhlbauerstadt“: Rabenau in Sachsen ist für Holz-Begeisterte ein lohnendes Ziel.

Auch wenn er es noch nicht weiß, so wird der Besucher von Rabenau doch bald merken, dass er in der „Stuhlbauerstadt“ gelandet ist. Am Ortsteingang weist gleich ein Schild darauf hin, auch an Wanderwegen und am Brunnen vor dem Rathaus stehen Stühle aus Stahl und Bronze.

Regionen mit zahlreichen Stuhlherstellern gab es in Deutschland gleich mehrere, etwa das Deister-Süntel-Tal bei

Hannover oder Geringswalde bei Leipzig. Unter ihnen nimmt die sächsische Kleinstadt 15 Kilometer südwestlich von Dresden am Rande des Erzgebirges aber eine Sonderstellung ein. Die Tradition reicht hier nämlich rund 400 Jahre weit zurück. Sie lebt bis heute fort und Besucher finden hier ein sehr ansprechendes Museum, dessen Arbeit jüngst durch einen Preis des Freistaates Sachsen aufgewertet wurde. ...



**In jedem Heft:
Interessantes und
Überraschendes:
Reportagen, Porträts,
Lesergeschichten**

► Neues für die Werkstatt



In jedem Heft:
Vorstellung von
Neuheiten wie
Werkzeugen oder
Bücher



Ich mach dich rund!

Um Kanten zu runden, greifen viele Holzwerker zum Abrundfräser. Der arbeitet schnell, genau und in der Regel sehr sauber. Die Rüstzeiten der Maschine, die Festlegung auf fixe Radien und mögliche Fehlfräsungen stehen dem entgegen.

Mit den Radiushobeln hat Veritas Werkzeuge im Sortiment, die gleichmäßig gerundete Kanten von Hand schaffen. Zwei Eisen für Radien in den Größen 1,6 mm und 3,2 mm, sowie 4,8 mm und 6,35 mm (Sie ahnen es: Veritas baut nach Inch-Maßen) und eine Schärffhilfe sind in einem Komplettsset erhalten.

Saubere Radien – an geraden Kanten

Das Runden geht schnell. Die Eisen verfügen an beiden Seiten über ein ovales, gewölbtes Loch, deren scharfe Kanten die Schneiden bilden. Das Oval wird einfach auf die Kante gesetzt und das Eisen gezogen oder geschoben. Die Schneiden nehmen dabei feine Späne ab, ähnlich wie beim Fasen mit einem Hobel. Zu viel können Sie nicht abnehmen: Die gegenüberliegenden Schneiden wirken spanndickenbegrenzend. Für saubere Kanten sollte man sich gerade bei harten Hölzern von Größe zu Größe hocharbeiten. Durch die Abnahme ...

Blaue Kraftmeier

Sauter hat sein Sortiment um eigene Korpuszwingen erweitert. Erhältlich sind Sets in den Längen 80, 100 und 120 cm. Einzelne Zwingen gibt es auch in der kürzeren Variante mit 60 cm.

Auffällig ist die eher grobe Verzahnung der Stangen-Rücken. **Zwingen mit Steckfunktion**

Er bietet den Gleitbügel viel Grip gegen das Durchrutschen. Beim Arbeiten mit den Zwingen ist so ein Frust-Faktor eliminiert – die Bügel verkrallen sich gut in den Stangen, auch wenn der Gleitbügel noch nicht unter Spannung steht. So kann der Nutzer sich auf das Zudrehen der Zwingen und die richtige Positionierung der Werkstücke konzentrieren.

Sauter hat mit diesen Zwingen das Rad nicht neu erfunden. Sie arbeiten aber einwandfrei: Die Korpuszwingen packen kräftig – laut Hersteller mit bis zu 5.000 Newton – zu, die Spannflächen bleiben auch unter Druck parallel. ...



Die Rahmenpressen-Adapter positionieren die Zwingen zueinander und sorgen für stabileren Stand.

Post

✉ Beidseitige HPL-Beschichtung

Die Anfrage bezieht sich auf den Bau des Frästisches in den **HolzWerken**-Ausgaben 31 und 32. Der Tischplattenkern des Frästisches besteht aus 2 x 18 mm Birke-Multiplex und wird in der Beschreibung von beiden Seiten, also von oben und unten, mit zwei 3 mm starken HPL-Platten „beklebt“. Hier nun die Frage zu meinem Verständnis: Warum wird der Tischkern auch von unten mit einer 3-mm-HPL-Platte versehen?

Dittmar Spannfellner

Antwort der Redaktion:

Es verhält sich hier wie beim Furnieren: Das HPL hat bei Feuchtigkeitsschwankungen ein anderes Schwindmaß als die Trägerplatte. Wenn es nur einseitig aufgeklebt würde, würde zum Beispiel der Träger bei Feuchtigkeitsaufnahme „länger“ als das HPL. Die Folge: Das Paket würde krumm werden. Die Schicht auf der anderen Seite (gleiches Material und gleiche Dicke!) verhindert dies effektiv.

Schreiben Sie uns:

Vincenz Network
Redaktion **HolzWerken**

Stichwort: Leserbrief

Plathnerstraße 4c

D-30175 Hannover

oder info@holzwerken.net

Film



In jedem Heft:
Leserpost, Video-
Tipp, Preisrätsel
uvm.



Wenn es ein ehernes Gesetz beim Drechseln gibt, ist es wohl: Das Werkzeug, egal ob Schaber, Röhre oder Meißel, formt das Holz kreisrund – ohne Unterbrechung. Selbst aufwendigste Stücke sind immer eine Kombination aus verschiedenen kreisrunden Schnitten. Martin Adomat schafft es aber, bei seiner **Schale mit Ausgießer** einfach ein Stück des Kreises stehen zu lassen. Wie das genau geht, erklärt er ausführlich im neuen Video bei **HolzWerkenTV**.



YouTube