

HolzWerken

Wissen. Planen. Machen.

Die
Zeitschrift
für kreative
Holzwerker
Leseprobe



Unser Holzwerker des Jahres:

Christoph Henkel

Für alle Modelle:

Oberfräsenzubehör
im Eigenbau

Überall arbeiten:

Mobile Werkbank im
Systemer-Format

Stilvoll im Freien:

Loungesitz für
Terrasse und Balkon

► 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-Angebote.



**Keine Improvisationen mehr:
Der WerkTainer ist der ideale Helfer
für Baustelle und Co.**

3 Tipps & Tricks

So kommen Dübel auf das genaue Maß

Werkstattpraxis

14 Wie eine dritte Hand

Drei praktische Halterungen für die Hobelbank

Projekte

8 Stilvoll im Grünen

Loungesitz auf der Terrasse

12 Rieselhilfe

Salzstreuer in Rekordzeit

Maschine, Werkstatt & Co.

6 Oberfräse: Zubehörset im Eigenbau

Führungsblock für Schienen aller Marken

Werkstatt to go

4 Werkzeugkiste wird zum Arbeitstisch

Transportieren, Spannen, Abstützen:

Der WerkTainer kann fast alles.

Ihre Werkstatt brauchen Sie eigentlich nur noch, um ihn zu bauen.

Spezial

16 Scharfes Werkzeug, tolles Holz

Neue Liste: Holzhändler und Schärfdienste

17 Neues für die Werkstatt

Woodpeckers Höhenmesser: Luxusgut

Gute Bit-Haftung dank Magnetisierer

18 Schnittstelle

Leserpost

Lochbeitel-

Vorstellung bei

HolzWerken TV

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

► Tipps und Tricks

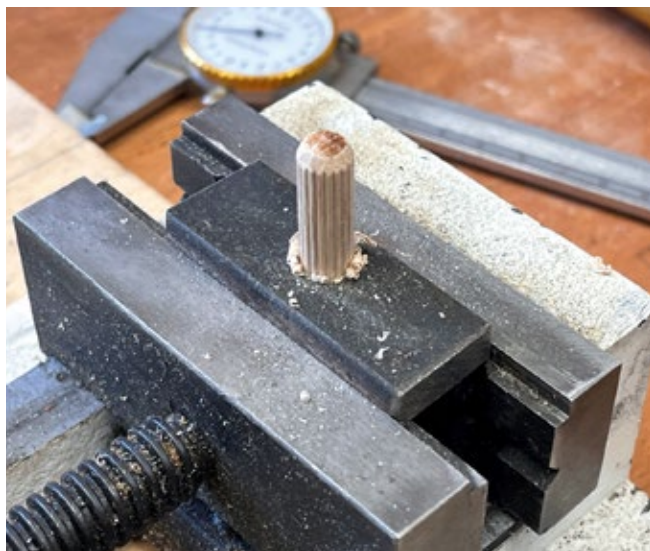


Foto: Andreas Duhme

So kommen Dübel auf das genaue Maß

Samstagabend in der Werkstatt, und dann das: Die geplante Dübelverbindung läuft auf Grund, weil die Dübel eben nicht acht Millimeter im Durchmesser haben, sondern drei Zehntelmillimeter mehr. Nicht gerade ein Musterbeispiel für gute Wertarbeit. Eine Schocktrocknung in der Mikrowelle bringt keine nennenswerte Maßminderung. Was tun? Beim Stöbern fällt ein Stück Stahl in die Hand. Mittig angekörnt und mit einem 8-mm-Bohrer durchbohrt, ist es die Lösung. Die schön scharfkantig belassenen Bohrränder streifen die überschüssigen drei Zehntelmillimeter Holz mühelos ab, wenn der Dübel mit dem Hammer durch das Loch getrieben wird: Problem gelöst! ◀

In jedem Heft:
praktische Tipps
und nützliche
Detaillösungen

Spannhilfe für schräge Situationen

Zwei Bretter jenseits des rechten Winkels aneinander zwingen? Das braucht eine Spannhilfe! Sägen Sie einen dicken Plattenrest in dem Winkel zu, den Sie benötigen. Bohren Sie im nächsten Schritt nahe an den beiden Kanten, die auf den „schiefen“ Winkel zulaufen, große Löcher. Sie müssen die Köpfe Ihrer Zwingen aufnehmen können. Fixieren Sie das Hilfsbrett mit Zwingen auf Bauteil Nr. 1, stecken Sie Nr. 2 auf und setzen Sie dann auch hier stabile Zwingen an. So bleibt das Werkstück in seiner exakten Form, bis der Leim trocken ist.

•••



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



Projekt-Check

Zeitaufwand > 14 Stunden

Materialkosten: 70 Euro

Fähigkeiten > Fortgeschrittene

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

Unterwegs mit dem WerkTainer

Dieser geniale Helfer wird außerhalb der Werkstatt oder als Erhöhung für die Werkbank zum unverzichtbaren Begleiter: Er ist eine mobile Werkbank und eine Werkzeugkiste in einem.

Holz außerhalb der Werkstatt zu bearbeiten, ist definitiv einfacher und sicherer, wenn sich Werkstücke auf einer mobilen, stabilen Werkbank in verschiedenen Positionen einspannen lassen. Diese kleine Kiste ist eine tragbare Werkbank.

Praktisches Format

Manche Holzwerker kaufen den passenden Kunststoffkoffer mit neuen Elektrowerkzeugen gleich mit. Viele Firmen nutzen dafür den „Systemainer“. Deshalb passt die Grundfläche der leichten Box aus Siebdruckplatten genau auf diese Koffer.

Der „WerkTainer“ kann damit kantenbündig auf jeden Systainer gestellt werden. In seine drei Schubkästen passen eine Grundausstattung an Werkzeug sowie ein paar Schraubzwingen. Und er ist leicht genug, um ihn mit voller Bestückung zu tragen.

Die Bauhöhe unseres WerkTainers ist identisch mit dem Maxi-Systainer II. Dieser kann als Zusatzaufgabe für lange Werkstücke fungieren. Aufgepasst: Einige neuere Systainer haben andere Höhenmaße als unser Modell. Wenn Sie den WerkTainer nachbauen, können Sie dessen Höhe aber auch an Ihre persönlichen Bedürfnisse anpassen. Sie müssen nur die Höhe der Seiten und der Schubkästen ändern. T-Nuten an allen Außenseiten des WerkTainers bieten schier unendliche Spannungsmöglichkeiten.

Funktion: Werkzeugkasten

In drei verschiedenen großen Schubkästen haben die wichtigsten Werkzeuge auf Antirutschmatten Platz. Dass die oberen Schubkästen unterschiedlich lang sind,

liegt an der Position der Querstrebe unter der Deckelplatte. Diese ist mit den Seiten und der Deckelplatte durch Taschenlochbohrungen verschraubt. Damit die Schrauben nicht in die mittigen T-Nuten greifen, muss die Querstrebe daher außermittig sitzen.

Die Querstrebe sichert den Korpus gegen Diagonalkräfte; Sie ersetzt eine Rückwand. Deshalb sind die Längen der oberen Schubkästen an die Position der Querstrebe angepasst. Um Platz zu sparen, fungieren die Böden der Schubkästen gleichzeitig als Laufschiene, die in Lauffnuten in den Korpus-Seiten gleiten.

Die Schubkästen sollen leicht herausnehmbar sein. Ein einfacher Schiebemechanismus arretiert die Schubkästen, sodass sie sich beim Transport nicht versehentlich öffnen können. Dennoch lassen sie sich bei Bedarf schnell – wortwörtlich – mit einem Griff entriegeln. Die T-Nuten der Schubkastenvorderstücke fräsen Sie zuerst in eine größere Platte (255 x 250 mm), danach erst sägen Sie sie auf Breite. Das ist sicherer. ...

T-Nuten fräsen – darauf müssen Sie achten

Unsere Multiplex-Platte hat sieben Furnierschichten: zwei Deckschichten à 1 Millimeter, drei Schichten à 3 Millimeter und zwei Schichten à 2,5 Millimeter. Die mittleren bestehen aus weichem Holz, die Deckschichten sind härter. Bei härteren Platten kann Vorfräsen mit einem geraden Nutfräser sinnvoll sein. Stellen Sie im zweiten Durchgang die Maschinenposition exakt auf die erste Position ein.

Ein scharfer T-Nut-Fräser packt das problemlos, die härteren Multiplex-Platten in einem Durchgang zu fräsen. Die Oberfräse sollte dafür mindestens 1.000 Watt Leistung haben. Geben Sie der Fräse Zeit zum Schneiden und schieben Sie sie nicht zu schnell vor.

Achtung: Beim Fräsen entstehen sehr hohe Temperaturen durch Reibungswärme. Zusätzlich werden die Späne in den Nutkanal gepresst und darin verdichtet, auch bei geraden Nuten. Die Späne können sich entzünden und Glutnester bilden. Sie stellen eine ernste Brandgefahr dar. Ein paar Stöße aus einer griffbereiten wassergefüllten Sprühflasche vermeiden ernsthafte Gefährdungen. Glutnester dürfen nicht in den Absauger gelangen, es könnte darin zu einem Schwelbrand kommen.

Teil 1: Bau der Adapterblöcke

Teil 2: Schienenadapter,
Parallelanschlag und
Bündigfräsplatte

Teil 3: Bündigfräswinkel
und Kreisfräsplatte

In jedem Heft:
Tests, Trends
und Anwendungs-
beispiele

Oberfräse: Immer perfekt geführt

Ein selbstgebautes Adaptersystem ersetzt die Zubehör-Vollausstattung – egal, für welche Oberfräse. Im ersten Teil dieser Serie zeigen wir Ihnen, wie Sie Schienenadapter bauen, um die Fräse sicher auf jeder Führungsschiene zu bewegen.

Wer mit der handgeführten Oberfräse präzise Nuten, Falze oder Profilierungen herstellen möchte, der braucht dafür unterschiedliche Führungen. Die wohl bekannteste ist der Parallelanschlag, der fast allen Oberfräsen beiliegt. Viele weitere nützliche Füh-

rungsmittel muss man in aller Regel teuer zukaufen und wenn man richtig Pech hat, bietet der Hersteller sie erst gar nicht an. Manch einer schielt dann neidisch zum Fräser-Modell der Konkurrenz und ärgert sich, dass es so etwas nicht auch für die eigene Oberfräse gibt. Deshalb stellen wir

Ihnen ein multifunktionales Adaptersystem vor, das sich problemlos an nahezu jede Oberfräse anpassen und anschließend mit vielen weiteren selbst gebauten Führungshilfen ergänzen lässt.

Ein Adapter – viele Kombinationen

Das zentrale Verbindungselement bildet ein einfacher Adapter aus zwei Lagen 18-mm-Multiplex. Den kann man zusammen mit den Stangen, die auch beim Parallelanschlag genutzt werden, seitlich an der Oberfräse befestigen. Unter dem Adapter können Sie je nach Bedarf die unterschiedlichsten Führungshilfen festschrauben. Diese modulare Bauweise hat den Vorteil, dass Sie den Adapter nicht nur einzeln, sondern auch in Kombination mit anderen Führungshilfen einsetzen können: Genauso, wie es die Anwendung gerade erfordert. Sie können dieses multifunktionale System also auch später noch weiter ausbauen und mit weiterem Zubehör ergänzen. Der Nachbau kostet dabei nur einen Bruchteil dessen, was die Premium-Hersteller für ihr fertiges Zubehör verlangen. Und in puncto Genauigkeit und einfacher Handhabung ist unsere Variante so manchem Industrie-Produkt sogar deutlich überlegen. ◀



Guido Henns Wissen über die Oberfräse füllt buchstäblich ganze Bücher. Trotzdem entwickelt er immer wieder weitere Verbesserungen für die Maschine.

Fotos: Guido Henns

Der erste Schritt: Ausmessen der Stangenabstände

Das Wichtigste beim Nachbau ist natürlich, dass er perfekt an oder in Ihre Oberfräse passt. Leider sind die Abstände der Stangen nicht genormt und jeder Hersteller kocht hier sein eigenes Süppchen. Die beliebte Einsteigerfräse Bosch POF1400 hat beispielsweise einen Stangenabstand von 84 mm, während es bei der Festool OF1010 bereits 107 mm sind.

Bei der Festool kommt außerdem noch erschwerend hinzu, dass sich der Fräser-Mittelpunkt, im Gegensatz zu vielen anderen Oberfräsen, nicht exakt mittig zwischen den Stangen befindet. Auch diesen Versatz habe ich exakt ausgemessen und bei der Planung der einzelnen Komponenten berücksichtigt. Daher an dieser Stelle der wichtige Hinweis, dass alle Bohrungen in den Adaptern auf die OF1010 abgestimmt sind. Wenn Sie eine andere Oberfräse besitzen, müssen Sie diese Bohrpositionen exakt auf Ihre Maschine anpassen. Bevor Sie also mit der Herstellung der Adapter beginnen, gilt es als erstes die Abstände der Stangen zueinander und zur Grundplatte genau zu vermessen.

Kennen Sie diese Maße allerdings, können Sie das Adaptersystem auch für Ihre Oberfräse nachbauen – ganz unabhängig vom Hersteller oder Modell. Lassen Sie uns also direkt mit dem Bau der Adapter starten. In den nächsten beiden Heftfolgen bauen wir diese zu einem multifunktionalen Führungssystem aus. Seien Sie sicher: Es wird Ihre Fräsarbeiten auf ein völlig neues Qualitätslevel heben.



1 | Den Abstand zwischen den Stangen messen Sie mit einem Mess-Schieber aus und ziehen von diesem Wert eine Stangendicke (hier: 8 mm) ab. Das ergibt dann den Abstand der beiden Bohrmittelpunkte. ...

Loungetisch fürs Grüne

Terrassentische sollen stabil und wetterfest sein – aber nicht funktional aussehen. **HolzWerken**-Autor Willi Heubner hat deshalb eine Variante entworfen, die auch in jedes schicke Wohnzimmer passen würde.

Die Terrasse oder der Balkon werden – je nach Jahreszeit – für Frühstück, Abendessen und ein gemütliches Beisammensein genutzt. Funktionale Kunststoffmöbel sind hier schon lange passé, man setzt jetzt eher auf eine Art Wohnzimmer im Freien. Wetterfeste Lounge-Möbel sind dafür ideal. Das ist bei uns nicht anders – allerdings fehlte uns noch ein passender Tisch. Also – ab in die Werkstatt! Ich habe eine klassische Konstruktion mit vier Beinen und umlaufenden, verleimten Zargen gewählt. Kleine Zwei-Millimeter-Spalte in der Platte ermöglichen dem Regenwasser, abzulaufen. Der eingesetzte Leim muss natürlich entsprechend wasserfest sein (D4).

Aber auch ohne Regen sind Gartenmöbel einer viel großen Schwankung bei Temperatur und Luftfeuchtigkeit ausgesetzt: Das Holz muss also arbeiten kön-



Projekt-Check

Zeitaufwand: 30 Stunden

Materialkosten: 60 Euro

Fähigkeiten > Fortgeschrittene

In jedem Heft:
Anleitungen
zum Bau handwerklich
perfekter
Objekte

nen. Die Platte und das Tischgestell sind deshalb mit Klötzchen verbunden, die sich in Nuten in den Zargen verschieben können und von unten an die Platte geschraubt werden. Um vom Boden aufsteigende Feuchtigkeit zu vermeiden, habe ich Möbelfüße aus Kunststoff verwendet.

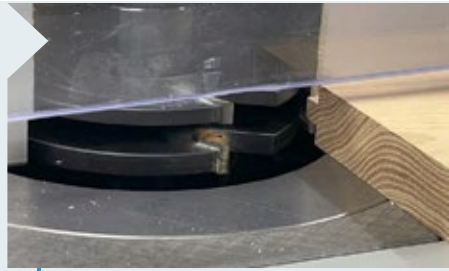
Holzauswahl entscheidend

Aber: Eine gute Konstruktion und wasserfester Leim sind nur die halbe Miete, damit der Tisch länger als eine Saison hält: Das eingesetzte Holz muss weitgehend wetterfest sein. Da ich kein Freund von Tropenhölzern bin, habe ich mich für Robinie entschieden. Sie schlägt in Wetterbeständigkeit und Härte selbst die Eiche. Außerdem weist sie eine sehr attraktive Farbe und Maserung auf.

Das Kernholz der Robinie wird gemeinsam mit vielen Tropenhölzern in die Dauer-



1 Um die Beine auf die richtige Dicke zu bringen, verleimen Sie nach dem Grobzuschnitt und dem Aushobeln zwei Bretter zu einem Bein. Nach dem Abbinden hobeln Sie diese auf Endbreite und sägen sie auf Länge.



2 Die Längsbretter der Platte erhalten eine 20 mm tiefe, 8 mm starke Feder. Dafür eignen sich Frästisch oder Tischfräse. Fräsen Sie in Etappen. Wenn Sie mit Oberfräse und Führungsschiene arbeiten, spannen Sie beide Längsbretter zusammen und fräsen mittig an der Naht.

haftigkeitsklasse 1 eingestuft. Damit hält es – bei richtiger Behandlung – bis zu 25 Jahre unter voller Bewitterung. Alternativen wären Eiche und Edelkastanie (Klasse 2), sowie Lärche oder Douglasie (Klasse 3).

Die Holzfeuchte sollte um 15 Prozent liegen, was durch Lufttrocknung erreicht werden kann. In diesem Bereich wird sie dann auch im Freien je nach Jahreszeit und Wetter ständig pendeln.

Für die Oberfläche habe ich eine neuartige Beschichtung gewählt, die das Holz unbehandelt aussehen lässt (Timberseal 3000). Trotzdem schützt sie die Oberfläche vor Schmutz, Flüssigkeiten und UV-Licht. Nach den ersten Wochen klappt das auch ganz gut: Das Holz hat sich zwar etwas ins Rötliche verfärbt. Regenschauer, Saharastaub, Katzenpfoten und Kaffeeflecken konnten dem Tisch in unserem „Wohnzimmer draußen“ aber nichts anhaben. ◀

Material-Check

Pos.	Bauteil	Anz.	Länge	Breite	Stärke	Material
1	Bein	8	425	60	30	Robinie
2	Zarge lang	2	828	60	24	Robinie
3	Zarge kurz	2	528	60	24	Robinie
4	Längsbrett Platte	2	900	100	24	Robinie
3	Querbrett Platte	11	440	80	24	Robinie
4	Nutklotz	8	33	30	50	Robinie

Sonstiges: Vier Möbelfüße, 8 Edelstahlschrauben 4 x 40, D4-Leim





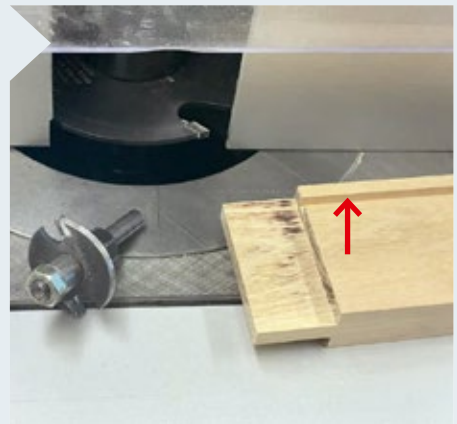
3 | Zum Fräsen der 20 mm tiefen, 8 mm breiten Schlitz für die Feder in den Querbrettern arbeiten Sie mit einem Opferholz, um Ausrisse zu vermeiden. Die Verbindung muss leicht ffügbar sein, ohne viel Spiel zu haben.



4 | Die Zapfen an den langen und kurzen Zargen können Sie mit zwei Scheibenfräsern oder in zwei Arbeitsgängen anbringen. Sie können die grobe Arbeit auch auf der Bandsäge oder mit der Kreissäge erledigen, und mit dem Stemmeisen nachputzen.am Queranschlag.



5 | Die Nuten für die Zargen habe ich im Einsetzfräsverfahren mit einem Scheibennutfräser an den Beinen angebracht. Dazu ist es unbedingt erforderlich, ein Anschlagholz anzubringen. Die Nacharbeit erfolgt dann mit einem schmalen Stemmeisen.



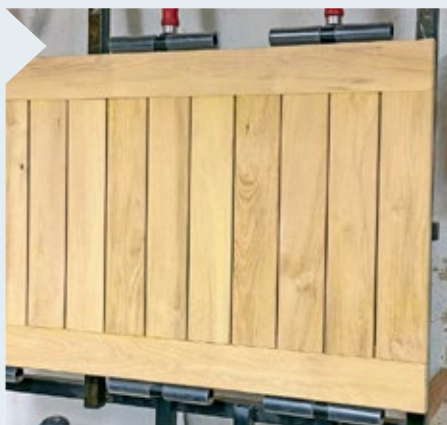
6 | Zur Befestigung der Tischplatte kommen Nutklötze zum Einsatz. Dafür werden auf der Innenseite aller Zargen Nuten (Pfeil) eingefräst. Hier ist auch die Arbeit mit einer handgeführten Oberfräse und entsprechendem Fräser möglich.



7 | Passend zu dieser Nut wird eine Leiste mit einem Zapfen versehen. Auch hier wäre die Handoberfräse wieder eine Alternative. Sägen Sie die Leiste anschließend in acht gleich große Teile: die Nutklötze.



8 | Jetzt können Sie in einem Durchgang alle Kanten, die später freiliegen, fassen oder runden und die Einzelteile schleifen. Die Einzelteile der Platte schleifen Sie aber erst nach dem Verleimen. Die unteren Kanten der Füße lassen Sie scharf. Sie dienen als Tropfkanten.



9 | Zeichnen Sie die Positionen der Querbretter auf den Längsbrettern an. Lassen Sie zwei Millimeter Luft zwischen den Brettern. Nach dem Leim Auftrag stecken Sie alles zusammen und setzen die nötigen Zwingen an.



10 | Beim Verleimen des Gestells spannen Sie die Bauteile mit gerade angesetzten Zwingen und kontrollieren die Winkel der Beine. Durch Versetzen der Ansatzpunkte der Zwingen lassen sich Abweichungen korrigieren.

...

Projekt-Check

Zeitaufwand: 30 Minuten

Materialkosten: 2 Euro

Fähigkeiten > Einsteiger

In jedem Heft:
Anleitungen
zum Bau handwerk-
lich perfekter
Objekte

Richtig gesalzen



Für erfahrene Drechsler ein schnelles, interessantes Zwischendurch-Projekt, für Einsteiger eine perfekte Übung: Ein Salzstreuer von der Drechselbank.

Salzstreuer von der Drechselbank? Da fallen vielen Drechslern erst einmal die Metalleinsätze aus dem Drechselbedarf ein. Diese setzt man einfach als Ganzes in eine Art Hülle ein. Praktisch, elegant – aber man könnte auch ketzerisch sagen, dass man eigentlich nur eine Verkleidung für ein schon fertiges Produkt herstellt.

Außerdem sind die Einsätze in der Anschaffung nicht ganz günstig – pro Stück oft mehr als zehn Euro. Und letztlich bleibt natürlich auch noch viel Metall sichtbar. Man kann aber auch den ganzen Streuer aus Holz fertigen. Einzig für den Verschluss muss man auf zugekaufte Produkte setzen: Die hier genutzten Kunststoffstopfen eignen sich hervorragend, um die kleinen Ge-



1 Der Rohling sollte mindestens 36 mm im Querschnitt haben, größer ist natürlich auch möglich.



2 Drechseln Sie den Rohling zuerst zwischen den Spitzen rund. Anschließend bekommt diese Walze eine Schwalbenschwanz-Aufnahme, passend für das Futter an Ihrer Drechselbank.



3 Der Bohrdurchmesser für das untere Loch wird etwas kleiner gewählt als der Stopfen – etwas weiten kann man immer noch. Wenn der Stopfen später nicht stramm genug im Bohrloch sitzt, kann er herausfallen.



4 Hier wird mit einem 20-mm-Forstnerbohrer gebohrt. Die Bohrtiefe entscheidet darüber, wie hoch der Salzstreuer wird.

fäße von unten zu verschließen. Sie sind für Cent-Beträge zu haben – im Internet finden sich zahlreiche Händler. Salzstreuer in dieser Art sind schnell und ohne Spezialwerkzeuge gedrechselt. Auf diese Weise lassen sich auch hervorragend kleine Reste verwerten. Somit sind sie das perfekte kleine Mitbringsel. Also – auf an die Drechselbank! ◀



Berthold Cremer zeigt in seinen Artikeln gerne, wie viele gekaufte Holzgegenstände gegen schönere, selbstgebaute Varianten ersetzt werden können.



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

Halt doch mal schnell

Selbstgebaute Halterungen für die Hobelbank erleichtern das Werkstattleben enorm. In diesem Artikel lernen Sie drei ganz unterschiedliche, aber einfach zu bauende Vertreter kennen.

Ach, die Welt der Vorrichtungen für Hobelbank, MFT und Co. ist schon spannend – in doppeltem Wortsinn. Denn immer wieder kommen die Vorder- und Hinterzange an ihre Grenzen. Unzählige praktische Helfer aus Aluminium, Kunststoff, Holz und anderen Materialien aus dem Handel helfen dann enorm, unsere Werkstücke auf der Hobelbank festzuhalten, während wir sie bearbeiten.

Aber: Man muss dafür gar nicht immer zu gekauften Produkten greifen. Es gab in der Tischlergeschichte schon immer pragmatische, schnell zu bauende Lösungen – natürlich aus Holz.

Wir finden: Es wird Zeit, diese Tradition wiederzuentdecken! Natürlich haben wir es heute etwas leichter: Flachdübel, Multiplex und Co. hatten unsere Vorfahren schlicht noch nicht.

Pinnbrett

Vorder- und Hinterzange und die Bankhaken können fest zupacken. Allerdings brauchen Sie dafür immer zwei parallele Flächen am Werkstück. Aber was tun, wenn es die zum Beispiel bei unregelmäßig geformten Teilen nicht gibt? Mit diesem Pinnbrett können Sie in Zukunft solche Teile sichern: Einfache Holzdübel „umklammern“ auch die unregelmäßigste Form. Sie verhindern, dass seitliche Kräfte, die beim Hobeln, Schleifen oder Stemmen entstehen, das Holz auf der Tischfläche hin- und herrutschen lassen.

Viele Bohrungen in der Platte machen es dabei möglich, die Dübel einfach an den richtigen Stellen einzustecken. Da hier 8-mm-Dübel zum Einsatz kommen, muss man sich auch nicht sorgen, wenn man dort einmal hineinhebelt oder hereinstemmt: Genug Ersatz ist für sehr wenig Geld zu bekommen. Und sollten Sie einmal eine Form bearbeiten müssen, die nicht ins Raster passt, bohren Sie einfach dem Werkstück entsprechend noch mehr Löcher in die Platte.

Fotos: Christian Filies



1 | Schneiden Sie eine 18-mm-Multiplexplatte auf 500 x 500 mm zu. Soll ihr Pinnbrett hinterher sehr saubere Bohrränder und keine Markierungen mehr aufweisen, kleben Sie mit doppelseitigem Klebeband eine dünne MDF-Schicht auf. Diese wird nach dem Anzeichnen und Bohren wieder entfernt, erledigt werden.



2 | Markieren Sie das Raster im Abstand von 50 mm mit einem Bleistift, die Schnittpunkte sind die späteren Bohrpunkte. Schlagen Sie außerdem einen Kreis mit einem Radius von 175 mm um den Plattenmittelpunkt und teilen diesen mit einem Zirkel in 24 Teile.
...



7 | Jetzt können Sie auch unregelmäßige Stücke sicher hobeln oder schleifen: Die Dübel stoppen ein Verschieben oder Verdrehen, egal in welche Richtung sie arbeiten. Kleine Keile können dann für einen noch festeren Sitz sorgen.

Das Aufgabenfeld dieser drei Spannvorrichtungen ist groß: Die Bankhaken für runde Werkstücke werden Sie zu schätzen wissen, wenn das Holz bei der Bearbeitung drehbar bleiben soll. Das Pinnbrett greift auch die unregelmäßigsten Formen sicher beim Schleifen und Hobeln. Der

Plattenständer gibt dem Holz Halt, wenn Sie mit richtig großen Formaten hantieren müssen. Und das Beste: All diese Helfer sind – wie viele ihrer klassischen Vorbilder – schnell gefertigt und brauchen nicht viel Material. ◀

Christian Filies

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



Kennen Sie noch mehr Adressen?

Dann schreiben Sie uns an redaktion@holzwerken.net

Holz satt und scharfes Werkzeug

Holzhändler und Schärfdienste: Die Übersicht auf unserer Webseite versorgt Sie mit allen wichtigen Adressen!



www.holzwerken.net/finder

Die besten Empfehlungen bekommt man von den Menschen, die selbst schon einmal als Kunde im entsprechenden Laden oder beim Dienstleister waren. Genau deshalb sammeln wir schon seit einigen Jahren Adressen von Holzhändlern, die von unserer Leserschaft getestet und für gut befunden worden sind. Veröffentlicht und für Sie ganz bequem abrufbar als Karte oder Liste auf unserer Webseite.

Für die Arbeit in der Werkstatt ist aber neben schönem Holz auch scharfes Werkzeug nötig: Während man die Schneiden an den meisten Handwerkzeugen noch selbst schärfen kann, gehören Sägeblät-

ter und -bänder, Fräser und Hobelmesser in die Hände von Fachleuten.

Neben der mit dem letzten Update auf über 450 Händlern gewachsenen Holzhändlerliste finden Sie deshalb auf unserer Webseite unter www.holzwerken.net/finder nun auch eine Übersicht über mehr als 50 Werkzeugschleifereien, die ihre Türen auch für den Privatanwender geöffnet haben.

Gibt es noch Händler oder Schärfdienste, die Ihrer Ansicht nach in dieser Übersicht fehlen und die Sie empfehlen würden? Dann schreiben Sie uns redaktion@holzwerken.net – die Übersicht wird ständig erweitert. *Christian Filies*

► Neues für die Werkstatt



In jedem Heft:
Vorstellung von
Neuheiten wie
Werkzeugen oder
Bücher



Fein bemessen

Eine falsch eingestellte Werkzeughöhe kann das ganze Werkstück ruinieren. Deshalb gilt der Spruch „zwei Mal messen, ein Mal sägen“ nicht nur für die Markierungen auf den Werkstücken, sondern auch bei der Einstellung der Maschinen. Ein Tiefenmesser ist dabei unverzichtbar. Und wer dafür irgendwelche Plastik-Aluminium-Spielereien als Hilfsmittel leid ist und sich ein kleines bisschen Extravaganz in die Werkstatt holen möchte – der sollte sich

Extravaganz für die Werkstatt

die Einstelllehre von Woodpeckers einmal anschauen. Die ist nämlich ein kleines Kunstwerk aus gefrästem, rot eloxiertem Aluminium. Allein schon für den Blick darauf im Werkzeugregal lohnt sich die Anschaffung.

Aber Aussehen ist natürlich nicht alles: Die Einstelllehre verrichtet auch noch wirklich gute Arbeit – wobei man das bei stolzen 280 Euro auch erwarten darf. Das Einstellen der gewünschten Höhe oder Tiefe ist bis auf den halben Millimeter genau möglich. Eine nahezu spielfreie Gewindeeinstellung macht das exakte Ausrichten einfach. Interessant: Hier kann der Abstand des Bodens zur Unterkante und auch zur Oberkante der Messzunge abgelesen ...

Haftbar gemacht

Mal unter uns: Kaum etwas ist so nervig, wie ein Bit oder ein Schraubenzieher, der nicht (mehr) magnetisch ist und die Schrauben fallen lässt. Ach doch, da gibt es etwas ähnlich Blödes: Ein Bit oder ein Schraubenzieher, der zu magnetisch ist und die Schrauben nicht loslässt.

Ja, dieser Magnetismus von Schraubwerkzeugen ist meistens so, wie man ihn gerade nicht braucht. Man könnte es wohl „Murphy’s Werkstatt-Law“ oder so ähnlich nennen. Schon seit langem gibt es für solche Fälle Werkzeug-Magnetisierer und -Entmagnetisierer. Hinter den großen Worten steckt simple Physik: Metalle wie Schraubenzieher oder Bits können durch Kontakt mit Magneten selbst magnetisch werden. Leider geht dieser Magnetismus dann nach und nach wieder verloren.

Der japanische Hersteller Engineer hat nun eine Vorrichtung auf den deutschen Markt gebracht, bei der der Magnetisierer auf dem Werkzeug verbleibt. Dafür wird er einfach auf den Schaft von Werkzeug oder (langem) Bit gesteckt. Diese bekommen ...

Physik in der Werkstatt

Post

✉ ...wie passt das Runde ins Eckige?

Wenn ich Schlitz und Zapfen anfertige, fräse ich den Schlitz mit einem Langlochfräser und bekomme dann ein Zapfenloch mit runden Ecken. Die Zapfen schneide ich mit der Bandsäge aus und setze sie mit der Kreissäge ab. Bisher habe ich dann die Zapfen mit dem Stemmeisen angefast und mit einem Stück Schleifpapier gerundet. Geht, aber ich suche nach einer schnelleren und besseren Möglichkeit. Haben Sie eine Idee?

Gerald Gebauer, per Mail

Christian Filies antwortet:

Dort, wo viele Zapfen und Löcher produziert werden, gibt es tatsächlich etwas: eine Zapfenloch-Stemmmaschine. Darin werden Bohrer eingespannt, die von einem quadratischen „Umbau“ mit Schneiden umgeben sind. Der Bohrer holt das meiste Material raus, die Schneiden stemmen die Seiten gerade. So entsteht ein eckiges Loch. Für den Normalbetrieb lohnt sich die Anschaffung aber kaum. Mit einem scharfen Stemmeisen können Sie die Löcher eckig stechen (auch wenn ich Ihr Vorgehen optisch schöner finde). ...

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.



In dieser Folge von **HolzWerken TV** geht es um das **schnelle Ausstemmen von Zapfenlöchern** mit dem **Lochbeitel**. Dieses Werkzeug wird oft von Zimmerleuten eingesetzt. Aber auch in der Holzwerkstatt hat **dieser kräftige Beitel** seinen schmalen Kollegen einiges voraus. Denn er ist sehr **viel robuster** und schafft schnell viel Material weg. Unser Autor **Manne Krause** zeigt, wie man den Lochbeitel **fachgerecht einsetzt**.

Sie finden uns auf



YouTube