



Das Beste
aus der
Zeitschrift
HolzWerken

HolzWerken

Die besten Vorrichtungen

2

28 selbst gebaute Helfer für die Arbeit
mit Hand- und Elektrowerkzeugen

HolzWerken

Impressum

©2025 Vincentz Network GmbH & Co. KG, Hannover
„HolzWerken – Die besten Vorrichtungen 2“
1. Auflage 2025

Fotos, soweit nicht anders angegeben, von den Autoren

Druck: Print Media Network, Oldenburg
Printed in Europe

ISBN: 978-3-7486-0810-3
Best.-Nr.: 22472

HolzWerken

Ein Imprint von Vincentz Network GmbH & Co. KG
Plathnerstraße 4c, 30175 Hannover

www.HolzWerken.net

Das Arbeiten mit Holz, Metall und anderen Materialien bringt schon von der Sache her das Risiko von Verletzungen und Schäden mit sich. Autor und Verlag können nicht garantieren, dass die in diesem Buch beschriebenen Arbeitsvorhaben von jedermann sicher auszuführen sind. Vor Inangriffnahme der Projekte hat der Ausführende zu prüfen, ob er die Handhabung der notwendigen Werkzeuge und Maschinen beherrscht. Autor und Verlag übernehmen keine Verantwortung für eventuell entstehende Verletzungen, Schäden oder Verlust, seien sie direkt oder indirekt durch den Inhalt des Buches oder den Einsatz der darin zur Realisierung der Projekte genannten Werkzeuge entstanden.

Die Vervielfältigung dieses Buches, ganz oder teilweise, ist nach dem Urheberrecht ohne Erlaubnis des Verlages verboten. Das Verbot gilt für jede Form der Vervielfältigung durch Druck, Kopie, Übersetzung, Mikroverfilmung sowie die Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen etc.

Die Wiedergabe von Gebrauchsnamen, Warenbezeichnungen und Handelsnamen berechtigt nicht zu der Annahme, dass solche Namen ohne Weiteres von jedermann benutzt werden dürfen. Vielmehr handelt es sich häufig um geschützte, eingetragene Warenzeichen.



Inhalt

Bandsäge 4

Sichere Schnitte an der Bandsäge

Von Gerhard Kornhäuser/Christian Kruska-Kranich 6

Die Bandsäge wird zur Sägemühle

Roland Heilmann 8

Brettstärken unter Kontrolle

Andreas Duhme 14

Oberfräse 16

Das Eckige wird rund

Von Walfried Saupe/Christian Kruska-Kranich 18

Hirnholzflächen mit der Oberfräse abrichten

Von Volker Braun/Christian Kruska-Kranich 20

Exakte Nuten mit der Oberfräse

Andreas Duhme 22

Löcher und Kreise im Wunsch-Format

Andreas Duhme 26

Schiebeschlitten am Frästisch

Christian Kruska-Kranich 30

Millimetergenaue Kreise

Martin Janicki 38

Tischkreissäge 42

Kleine Leisten an der Tischkreissäge schneiden

Werner Hemmeter und Sonja Senge 44

Fritz & Franz – selbst gebaut oder kommerzielle Vorrichtung

Markus Pfaff 46

Zwei Helfer einer neuen Generation

(Fritz & Franz als kommerzielle Vorrichtung)

Heiko Rech 50

Zinken von der Kreissäge

Christian Kruska-Kranich 53

Ablänganschlag für die Tischkreissäge

Andreas Duhme 58

FINGER WEG! – Abstandshalter bei kleinen Werkstücken

Christian Kruska-Kranich 60

Nuten sägen an der Tischkreissäge

Christian Kruska-Kranich 64

Schlitz & Zapfen an der Tischkreissäge

Andreas Duhme 69

Selbst gebauter Parallelanschlag

Stefan Böning 74

Handwerkzeuge 80

Führungen zum Sägen von Zinken und Schwalben

Von Walfried Saupe/Christian Kruska-Kranich 82

Nachbau eines alten Ulmia-Spannstocks

Volker Hennemann 85

Drei Halterungen für die Hobelbank

Christian Filies 88

Hobeln sehr kleiner Werkstücke

Timo Billinger 92

Zinkenhilfe

Andreas Duhme 96

Stoßladen: Selbst gebaut oder Luxus-Variante?

Heiko Rech 100

Und sonst noch 106

Zirkel zum Übertragen der Proportionen des Goldenen Schnitts

Michail Schütte 108

Dübellöcher kopieren leicht gemacht

Werner Hemmeter 111

Fasen mit dem Bandschleifer

Von Kai Altstaedt/Christian Kruska-Kranich 112

Furnieren wie die Feuerwehr (Furnierpresse)

Wolfgang Fiwek 114

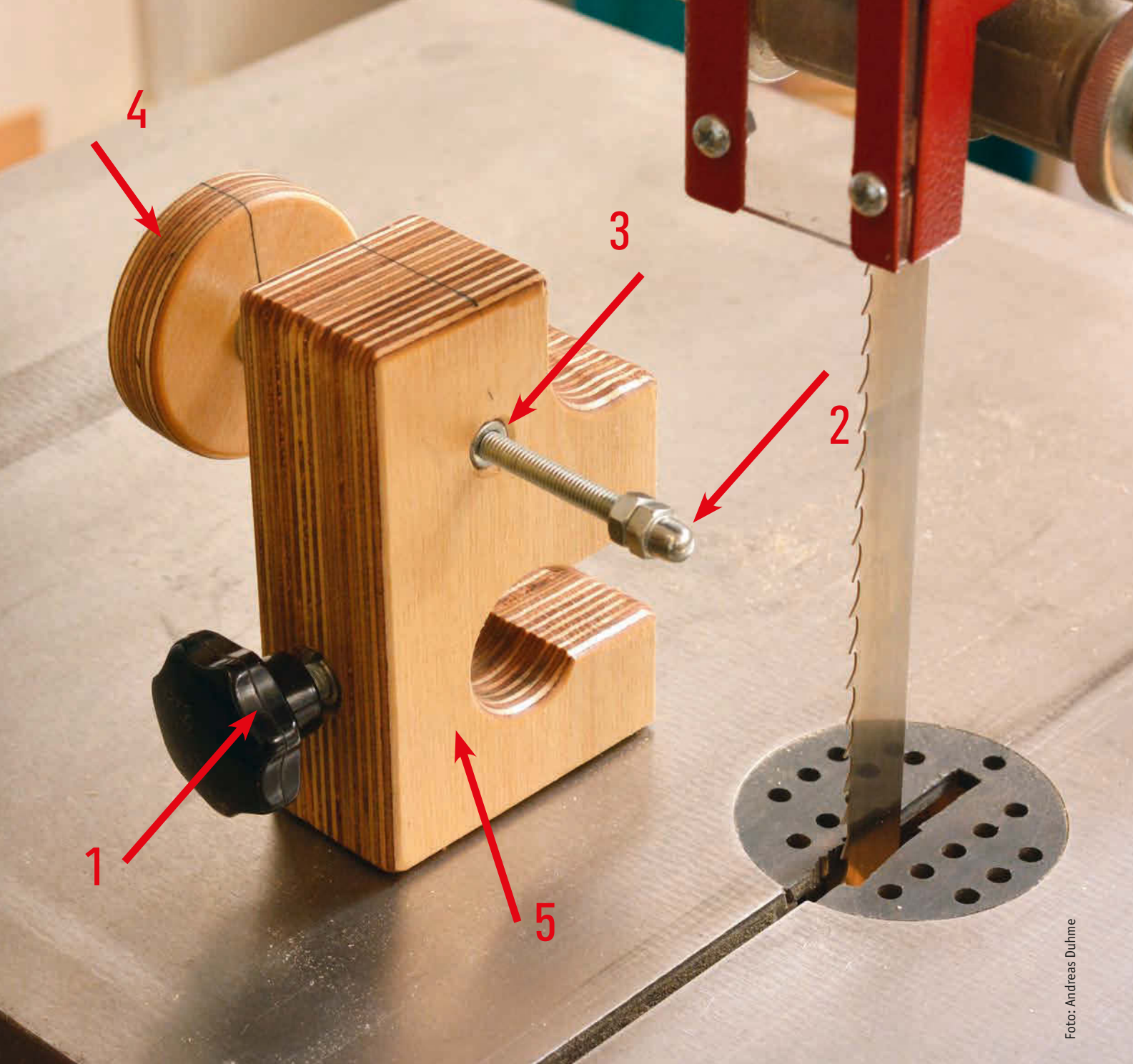


Foto: Andreas Duhme

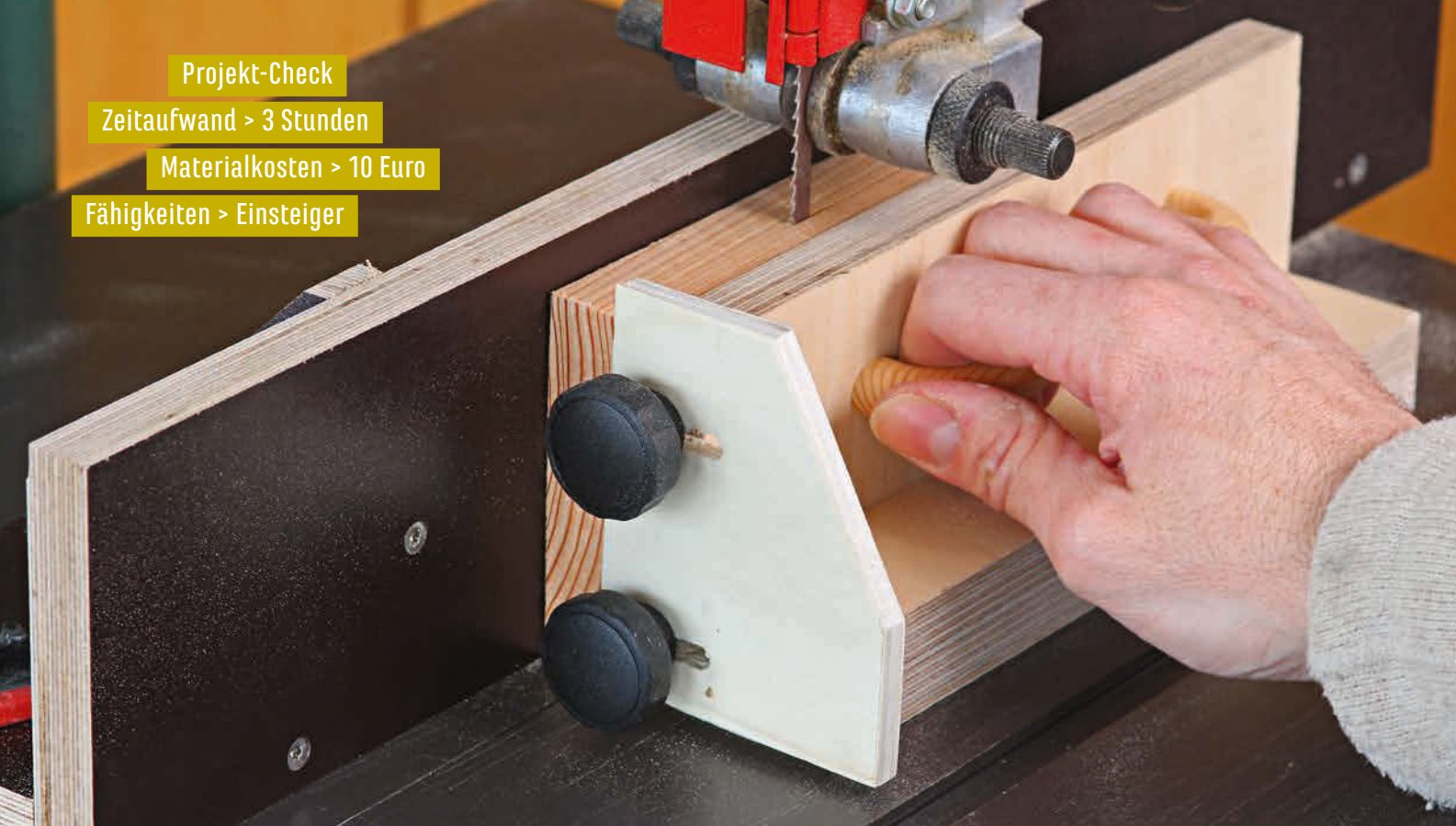
Bandsäge

Projekt-Check

Zeitaufwand > 3 Stunden

Materialkosten > 10 Euro

Fähigkeiten > Einsteiger



Ein Leserprojekt von Gerhard Konhäuser

Sichere Schnitte an der Bandsäge

Die Bandsäge eignet sich hervorragend für das Sägen freier Formen aus einem Brett.

Wenn jedoch kleine oder dünne Hölzer aufgetrennt werden sollen, kommen die Finger schnell in Gefahr.

Mit dieser Schneidlade hat das ein Ende; obendrein passt sie sich der Holzdicke an.

Häufig stehen Drechsler vor dem Drechseln eines Stiftes vor der Frage, wie ein passender Rohling ohne großen Verschnitt gesägt werden kann. Unser Leser Gerhard Konhäuser stand auch vor dieser Frage und entwarf eine Schneidlade mit der auch schmale Hölzer auf der Bandsäge gefahrlos aufgetrennt werden können. Auch für das Schneiden dünner Sägefurniere eignet sie sich bestens.

Zu ihr gehört ein rechtwinkliger Anschlag aus glatter Siebdruckplatte, an dem das zu sägende Holz vorbeigeschoben wird. Dieser Anschlag ist mit 140 Millimetern deutlich höher als so mancher mit der Bandsäge mitgelieferte Standardanschlag.

Der wichtigere Teil ist jedoch der variable Schiebstock. Auf ihm sorgt eine einstellbare Justierplatte (Pos. 5) hinter dem Holz für den notwendigen Vorschub. Über zwei Langlöcher und Stern-

griffschrauben wird die Platte so fixiert, dass sie das Holz schiebt, aber selbst nicht eingeschnitten wird.

Wie beim Anschlag muss auch das Grundgestell des Schiebstocks (Pos. 4 und 6) präzise im rechten Winkel erfolgen. An einer Längsseite der Pos. 4 werden zwei M6-Rampa-Muffen eingeschraubt, wie in der Zeichnung bemaßt. In das Justierbrett (Pos. 5) sägen Sie in Höhe der Löcher für die Rampa-Muffen der Pos. 4 zwei Langlöcher. Dies ermöglicht, den Schiebstock flexibel auf die verschiedenen Materialstärken des zu sägenden Holzes einzustellen. Schließlich wird noch ein Blatt 80er-Schleifpapier auf die Innenseite der Pos. 4 geklebt. Das erhöht den Halt des Werkstücks am Schiebstock. Der Aufbau von Anschlag und Schiebstock setzt auf Dübel, nicht auf Schrauben, um die Unfallgefahr beim versehentlichen Einschneiden klein zu halten.



Roland Heilmann

Die Bandsäge wird zur Sägemühle

Egal ob längs oder quer zur Faser: Mit diesen Vorrichtungen stellen Sie ihre eigenen Bretter und Bohlen auf der Bandsäge her.



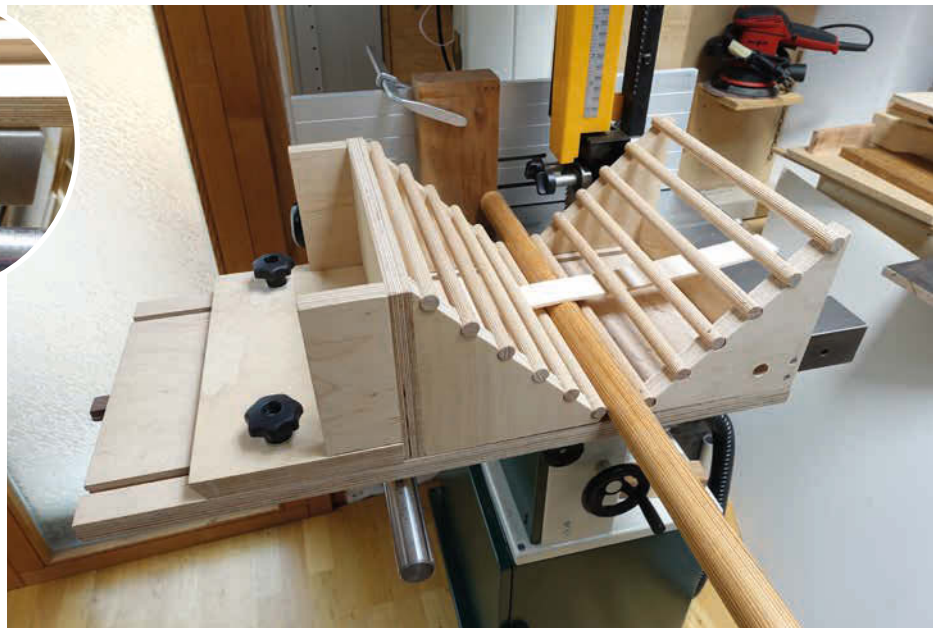
6 | Mit Sockelleisten-Stiften 1,7 x 25 mm werden die Dübelstangen auf ihre Halterungen genagelt. Die Dübelstangen unbedingt vor dem An-nageln mit einem 2-mm-Bohrer vorbohren. Die Nägel würden die Enden der Dübelstangen sonst spalten.



7 | Und so läuft der Einsatz: Die beiden beweglichen Dreiecke der Querschneidlade sind so weit zurückgezogen, dass der Stammabschnitt gut Platz hat und sicher gehalten wird. Die Lade ist mit Zwingen auf das Schiebrett geklemmt.



8 | Die Lade kann auch direkt mit einer Nutleiste in der T-Nut des Sägetisches geführt werden (Detailfoto). Die vordere Halterung ist jetzt so positioniert, dass auch ein dünner Stab sicher Halt findet. Ein Streifen dünner Furnierplatte drückt den Rundstab fest in die Halterung.



9 | Die Spannlade für Längsschnitte besteht aus einer liegenden Grundplatte (MPX 650 x 200 x 15 mm) und der stehenden Halteplatte für die Verleimzwinde (480 x 100 x 15 mm). Die Halteplatte ist per Taschenloch-Verschraubung mit der Grundplatte verbunden.



Andreas Duhme

Brettstärken unter Kontrolle

Bretter in immer der gleichen Dicke: Das schafft die Bandsäge mit einer kleinen Verstellhilfe, die den Anschlag punktgenau verschiebt.

Das Schneiden gleich breiter Teile (ob zum Beispiel Streifen oder Starkfurniere) läuft meistens so ab:

Der Anschlag der Säge wird eingestellt und dann die zuvor abgerichtete Brettfläche am Anschlag entlanggeschoben. Das erste Stück ist fertig. Dann Bandsäge ausschalten, Abrichte anlaufen lassen, erneut abrichten, wieder ausschalten, Bandsäge wieder anschalten, schneiden...und so weiter. In kleinen Werkstätten

muss sogar oft noch der Schlauch der Absaugung umgesteckt werden.

Wie wäre es stattdessen, wenn die abgerichtete Fläche nicht immer abgeschnitten, sondern erhalten bliebe? Dazu wäre es nötig, den Anschlag um immer das exakt gleiche Maß zu versetzen.

Genau das macht unsere kleine Verstellhilfe möglich, denn sie bewegt den Anschlag zwischen den Schnitten kontrolliert in Rich-



Foto: Andreas Duhme

Oberfräse/ Frästisch



Projekt-Check

Zeitaufwand > 3 Stunden

Materialkosten > 20 Euro

Fähigkeiten > Einsteiger

Ein Leserprojekt von Volker Braun

Keine Scheu vorm Hirnholz

Mit einem passenden Schlittensystem für die Oberfräse lassen sich Hirnholzpartien wie zum Beispiel Baumscheiben mühelos abrichten und anschließend auf die Wunsch-Dicke bringen.

Das jahrelang in der Küche genutzte Schneidbrett trägt seine Spuren. Tiefe Einschnitte und kleine Kratzer lassen die Oberfläche des Bretts unschön aussehen. Doch wie kann dieses Küchenutensil wieder in neuem Glanz erstrahlen? Von Hand geht das gut. Doch das Abrichten mit einem Flachwinkelhobel braucht viel Armkraft und recht hohen Zeitaufwand.

Eine kräftige Oberfräse kann das mindestens ebenso gut. Sie fräst Hirnholzflächen von Schneidbrettern und Baumscheiben zum ersten Mal plan. In einem zweiten Schritt kann das umgedrehte Werkstück dann auch noch mit der gleichen Vorrichtung auf Dicke gehobelt – pardon: gefräst – werden. Die Oberfräse wird mit einem grundschneidenden Fräser versehen und in den Schlitten der Vor-



Andreas Duhme

Nur Nut!

Haargenau platzierte Nuten zu fräsen wird mit diesem einfach gebauten Hilfsmittel zum Kinderspiel.

Es nimmt Ihnen sogar das Kopfrechnen ab.

Da Nuten in der Regel gerade werden sollen, ist ein Anlegebrett mit schnurgerader Kante ein Muss. Für einiges Geld kann man sich auch Adapter für eine Handkreissägenschiene kaufen, die dann die schnurgerade Führung übernimmt.

Ob Brett oder gekaufte Vorrichtung – eine Anforderung bleibt: Das Hilfsmittel muss sehr genau ausgerichtet werden, damit die Nut an die passende Stelle kommt.

Dafür ist bei der Verwendung eines Brettes ein genau auf Breite geschnittener Abstandshalter äußerst praktisch. Diese Abstandsleiste fertigen Sie auf ganzer

Länge exakt so breit, wie es Ihrer Oberfräse entspricht, nämlich gemäß dem Abstand von ihrer Anschlagkante zur Mitte der Fräsachse. Bei der hier verwendeten OF 1010 zum Beispiel sind das vom Drehmittelpunkt bis zur Vorderseite 65 mm. (Dies gilt in der für Rechtshänder üblichen Fräspose mit „Pistolengriff rechts“. Hält man die Fräse andersherum, beträgt der Abstand tückischerweise nur 60 mm.) Der Einsatz der Führungsbretts beginnt mit dem Anreißen der Mittellinie der geplanten Nut. Der Bezug auf die Mittellinie ist das Grundprinzip der Vorrichtung und macht viele Dinge einfa-

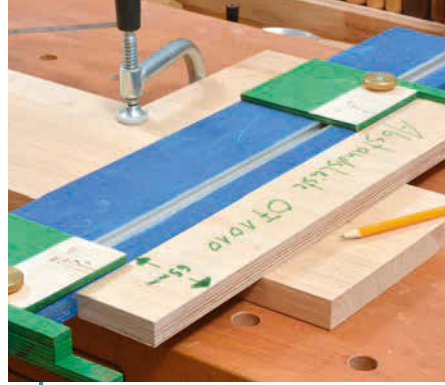
cher. Denn so ist der Fräserdurchmesser als Faktor aus der Gleichung heraus und spielt keine Rolle mehr. An die Mittellinie wird die Abstandsleiste angelegt, dann an ihr das Anschlagbrett angelegt und festgespannt. Die Abstandsleiste wird entfernt und das Fräsen kann beginnen.

Vorrichtung mit allem Komfort

Bis hierher war alles mit einem geraden Brett und einer Abstandsleiste machbar. Doch häufig muss die gewünschte Nut dann auch noch an genau definierten Punkten starten und enden. Damit das künftig



7 | Und so geht es weiter, bis Sie alle gewünschten Fräser erfasst haben. Alternativ können Sie die Markierungen natürlich auch rechnerisch festlegen: Der Abstand zwischen den Markierungen etwa für einen 6-mm und einen 8-mm-Fräser beträgt die halbe Differenz der beiden, also einen Millimeter.



8 | Auf zum Einsatz: Die Mittellinie der Nut ist gezogen und die deutlich beschriftete Abstandsleiste positioniert die blaue Anschlagplatte.



9 | Wenn Start- und Stopp-Punkt der Nut auf der Mittellinie angezeichnet sind, richten Sie beide grünen Reiter darauf aus – an den Markierungen, die zu dem eingesetzten Fräser passen. Das rechtwinklige Ende der Anschlagleiste hilft dabei.



10 | Fräsen Sie nun von Anschlag zu Anschlag. Wenn der Absaug Schlauch immer noch stört wie hier, lässt sich der Reiter noch etwas abschrägen (Kreis). Das Ergebnis des Fräsdurchgangs: Eine punktgenau eingesetzte Fräsung (kleines Bild).



11 | Wenn Sie die Anschlagplatte genau rechtwinklig entlang der Werkstückkante herunterführen, müssen Sie für eine weitere, identische Nut nicht einmal die Reiter verstellen. Hier hilft eine Markierung auf der blauen Plattenkante.



12 | Nut für Nut lässt sich so nach nur wenigen Sekunden Umbauzeit fräsen. Ausgerichtet wird jedes Mal erneut mit der Anschlagleiste. Falls diese wie hier nicht zwischen die fixierten Reiter passt, schneiden Sie einfach ein kürzeres Exemplar.

Löcher und Kreise im Wunsch-Format

Durchmesser bis hinab zu 22 mm können Sie mit unserer Vorrichtung namens „Kreisler“ fräsen.

Bohrer im Spezial-Durchmesser kaufen - können Sie sich ab jetzt sparen!

Die Kopierhülse der Oberfräse in ein passend durchbohrtes Brett stecken, einen Nagel als Mittelpunkt im passenden Abstand durch das Brett in das Werkstück schlagen: Fertig ist die einfache Kreisfrässhablone. Statt große Scheiben kreisrund zu fräsen, kann dieses Grundprinzip auch ein anderes Werkstattproblem lösen: Löcher im Wunsch-durchmesser zu produzieren, wenn nicht der passende Bohrer zur Hand ist. Diese simple Methode stößt bei kleinen Löchern aber an ihre Grenzen, weil die Kopierhülse im Weg ist.

Unsere Vorrichtung löst das Problem. Wir nennen sie der Einfachheit halber den

„**HolzWerken-Kreisler**“. Sie kommt ohne Kopierhülse aus und besteht aus einer dünnen, aber stabilen HPL-Platte.

Der Kreisler nutzt die praktische Eigenschaft von Oberfräsen, sich über ihre beiden Führungsstangen verschieben zu lassen. So wird der Fräsradius als Abstand zur Drehachse ganz nach Wunsch einstellbar.

Dazu bekommt er zwei Buche-Klötze (170 x 40 x 20 mm) als Halter. Diese erhalten dafür je zwei 8-mm-Löcher, 30 mm tief und im Abstand der Führungsstangen, und werden auf diese aufgesteckt. Setzen Sie die Bohrungen so, dass die Unterseite der

Klötze und die Sohle der Maschine plan auf einer Fläche liegen. (Bild 1). Die Grundplatte ist eine 8 mm dicke, so genannte Trespa-Platte aus dem Fassadenbau. Ihr Werkstoff HPL ist für solche Vorrichtungen super: Da die Platte aus vielen holzbasiereten Faserschichten bestehen, die mit Harz getränkt ist, bricht hier kaum je etwas aus. Und die weiße Beschichtung sorgt für eine gute Gleitfähigkeit. Abgestimmt auf die Maße der hier verwendeten Oberfräse 1010 und ihrer Führungsstangen ist die HPL-Platte bemessen: 170 mm breit, 290 mm lang.

Setzen Sie nun bereits den Fräser ein. Beide Halter verschrauben Sie dann durch die Grundplatte (Bild 2), so dass die beiden Führungsstangen fixiert sind. Hier kommen



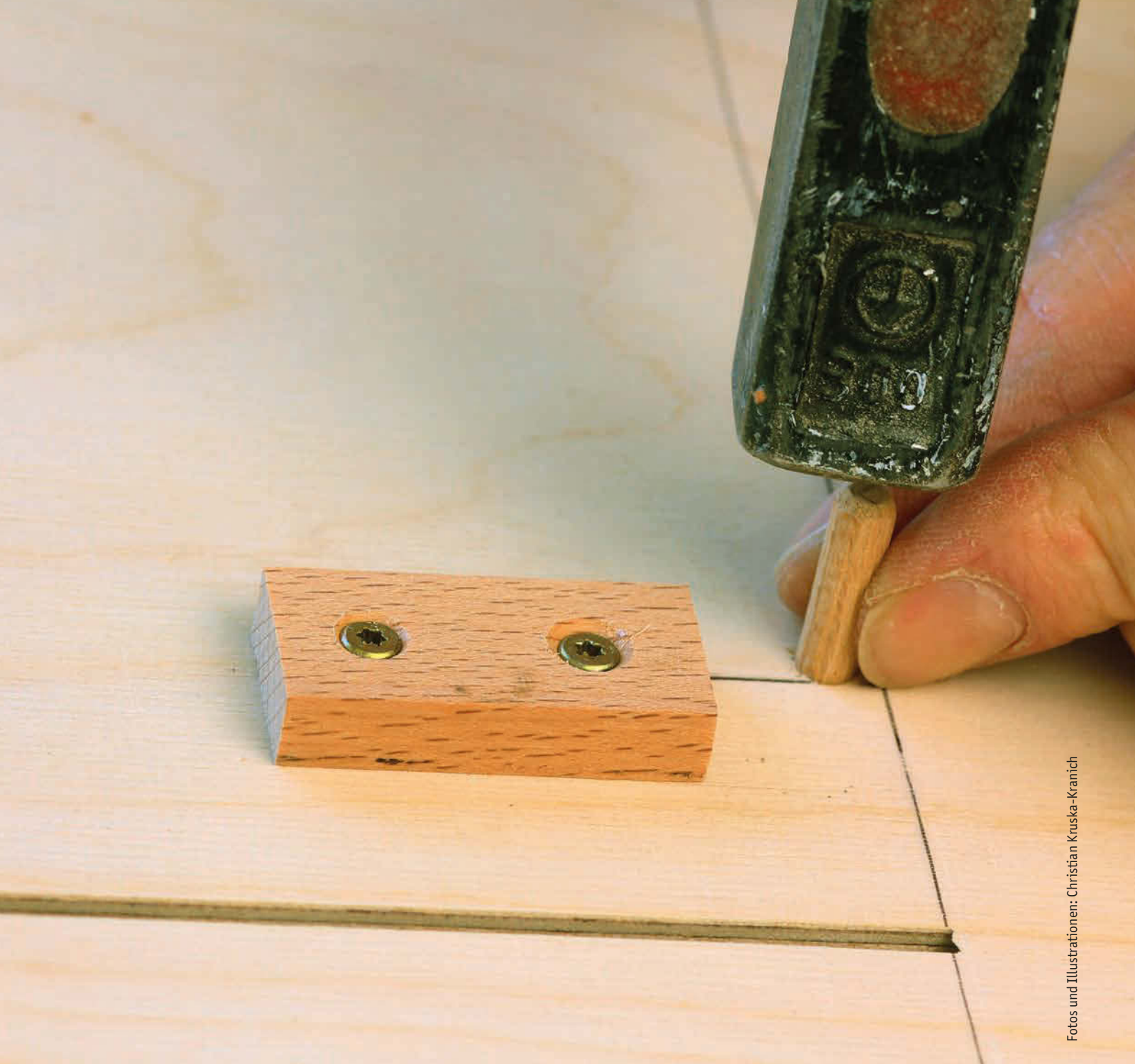


Spanplattenschrauben zum Einsatz. Eine Verbindung mit Rampa-Muffen und Flügelschrauben wäre schneller wieder zu demonstrieren, aber auch weniger steif. Denn die Oberfräse muss im Anschluss spielfrei, aber dennoch locker auf den Stangen hin und her gleiten können (Bild 3).

Die 8 mm dicken Führungsstangen können Sie auch durch längere Stangen ersetzen. Verlängern Sie dann auch die Grundplatte, und der mögliche Fräsradius wächst.

Zeichnen Sie im nächsten Schritt noch eine Mittellinie auf die Vorrichtung, die sich an der Markierung auf der Oberfräse orientiert (Bild 4). Diese Markierung ist nur an einem Ende der Vorrichtung nötig, dort, wo später die Drehachse sitzen soll.





Fotos und Illustrationen: Christian Kruska-Kranich

Tischkreissäge

Markus Pfaff

Ziemlich beste Freunde

Sichere Schnitte auf der Formatkreissäge werden mit zwei Helfern namens „Fritz und Franz“ viel einfacher. Das entscheidende Bauteil ist auf **HolzWerken**-Initiative nun endlich für jedermann zu bekommen.

Die Idee des Duos ist so einfach wie wirksam: Auf dem Schiebetisch der Formatkreissäge klemmen zwei Backen, eine feste und eine verschiebbare, das Werkstück. Die vordere der Backen ist am Tisch fixiert und die zweite wird mit einem Handgriff von hinten gegen das Werkstück gedrückt. Die Nut im Schiebetisch bietet beiden eine Führung. Für einen sicheren und zugleich schonenden Halt des Werkstücks sorgt eine griffige Kunststoffstegkante als Belag auf den Backen. Bisher war diese Stegkante nur für das Gewerbe in 30-Meter-Rollen zu bekommen. Auf Initiative von **HolzWerken** hat der Händler Sauter die Stegkante in handlichen Meterstücken ins Sortiment aufgenommen. (<http://vinc.li/Stegkante>; 7,50 Euro pro Meter). Weitere Händler haben wir ebenfalls angesprochen.

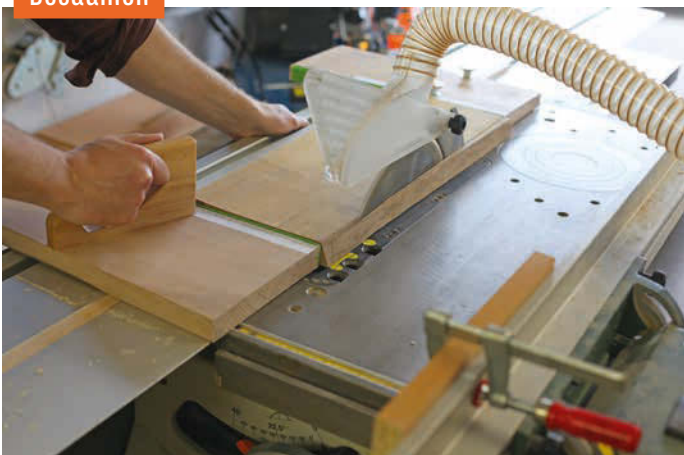
Ihren Ursprung haben „Fritz und Franz“ im Profi-Bereich: Erdacht wurden sie bei der damaligen Holz-Berufsgenossenschaft (Pflichtversicherung für Tischler und andere Berufe) in den neunziger Jahren. Dort suchte man auf der Basis von Erfahrungen aus

Maschinenlehrgängen nach einer Möglichkeit, die Arbeit an der Formatsäge sicherer und zugleich zeitsparender zu gestalten. Der Spitzname „Fritz und Franz“ dürfte auch aus einem solchen Lehrgang stammen und hat den offiziellen Namen „Sägehilfe“ längst verdrängt. Die Berufsgenossenschaft sieht es nach unserer Anfrage wohlwollend, dass **HolzWerken** „Fritz und Franz“ auch privaten Holzwerkern präsentiert.

„Fritz“ wird im Einsatz vorne in der Nut des Schiebetisches festgespannt. Dazu dient eine Nutleiste, die etwas breiter ist als die Führungseiste, und die von oben mit zwei Handschrauben angezogen wird. „Franz“ mit seinem Griffstück rutscht von hinten in der Nut gegen das Werkstück. Dabei reicht der normale Druck des Vorzugs aus, um auch ein Werkstück ohne jede gerade Bezugsfläche (und somit sichere Auflage) zu halten und zu schneiden.

Das Einsatzspektrum der Sägehilfe erstreckt sich sowohl auf Quer- als auch Längsschnitte. Es können selbst kleine Teile sicher

Besäumen

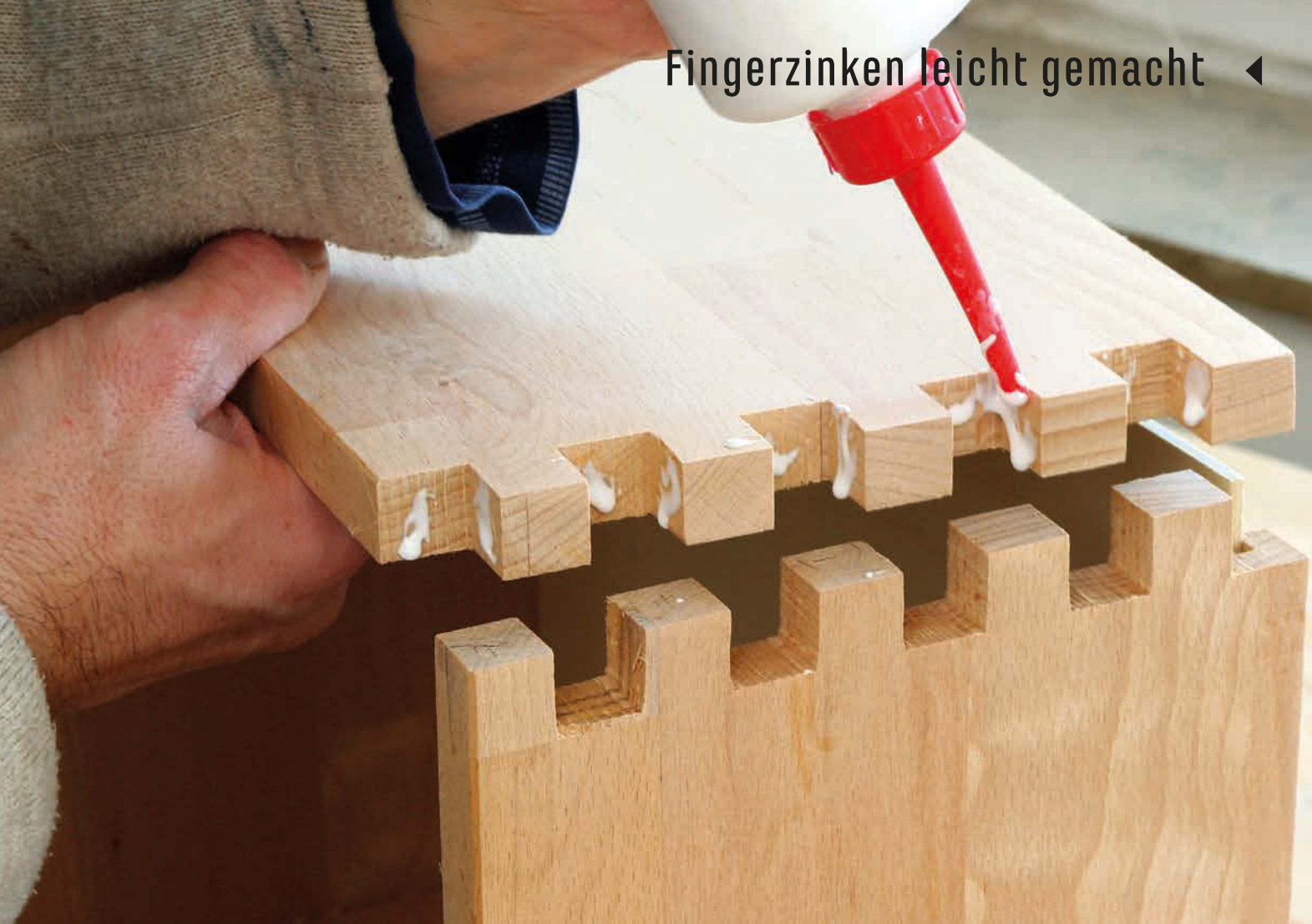


Beim Besäumen kürzerer Bretter legt man die linke Hand am Schiebetisch an. Auch bei schmalen Brettern ist das Besäumen möglich. Für lange Bretter ersetzt man „Fritz“ (das Teil ohne Griff) aber besser durch einen Besäumniederhalter.

Sägen am Riss



Beim allerersten Schnitt werden Fritz und Franz auf ihr Maß getrimmt und reichen ab diesem Zeitpunkt bis ans Sägeblatt heran. So können selbst schräge Schnitte nach Anriss problemlos ausgeführt werden. Normalerweise braucht es hierfür eine aufwändige Schablonenkonstruktion.



Christian Kruska-Kranich

Zinken von der Kreissäge

Für Werkstattmöbel, für Aufbewahrungen und warum nicht auch als Schmuckelement?

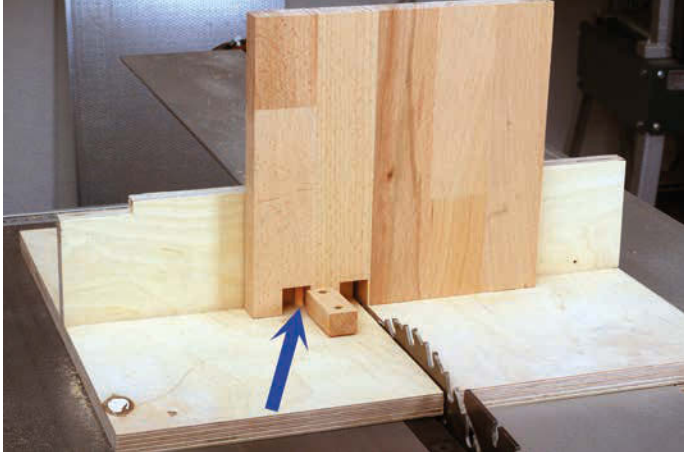
Mit dieser Vorrichtung gelingen Fingerzinken auf der Tischkreissäge stets perfekt.

Bei geraden Zinken, auch Fingerzinken genannt, kann die Tischkreissäge ihre Vorteile voll ausspielen. Sie schafft es, schnell große Mengen Holz aus den Verbindungsbereichen zu entfernen. Nur: Genau muss es sein, sonst haben die „Finger“ zu viel Freiraum. Oder sie sitzen zu eng und die ganze Verbindung lässt sich nicht zusammenstecken.

Bei den gerade geschnittenen Fingerzinken beruht die Festigkeit der Ecke neben dem Leim eben auf der Präzision, dem strammen Sitz. Gerade weil es bei dieser Verbindung auf wiederholgenaue

Präzision an sehr vielen Schnittstellen ankommt, bietet sich hier der Bau einer Vorrichtung an. Erdacht hat sie unser Leser Holger Förster.

Gängige Sägeblätter für Tischkreissägen haben eine Stärke von gut 3 mm. Da aber die Fingerzinkenbreite meist der Brettstärke entspricht, muss das Sägeblatt mehrmals durch das Brett sägen, bis die gewünschte Breite erreicht ist. Wichtig dabei ist, dass die äußeren Schnitte jedes Schlitzes präzise erfolgen. Dafür hat diese Vorrichtung zwei Anlegepunkte: einen Dübel und einen Registerklotz.



13 | Abermals liegt der Dübel frei. Nun erweitern Sie den Schlitz wieder durch mehrmaliges Durchsägen des Brettes. Schieben Sie das Brett nach jedem Schnitt etwas weiter in Richtung Dübel (Pfeil), bis dieser erreicht ist. Schlitz Nummer zwei ist fertig.



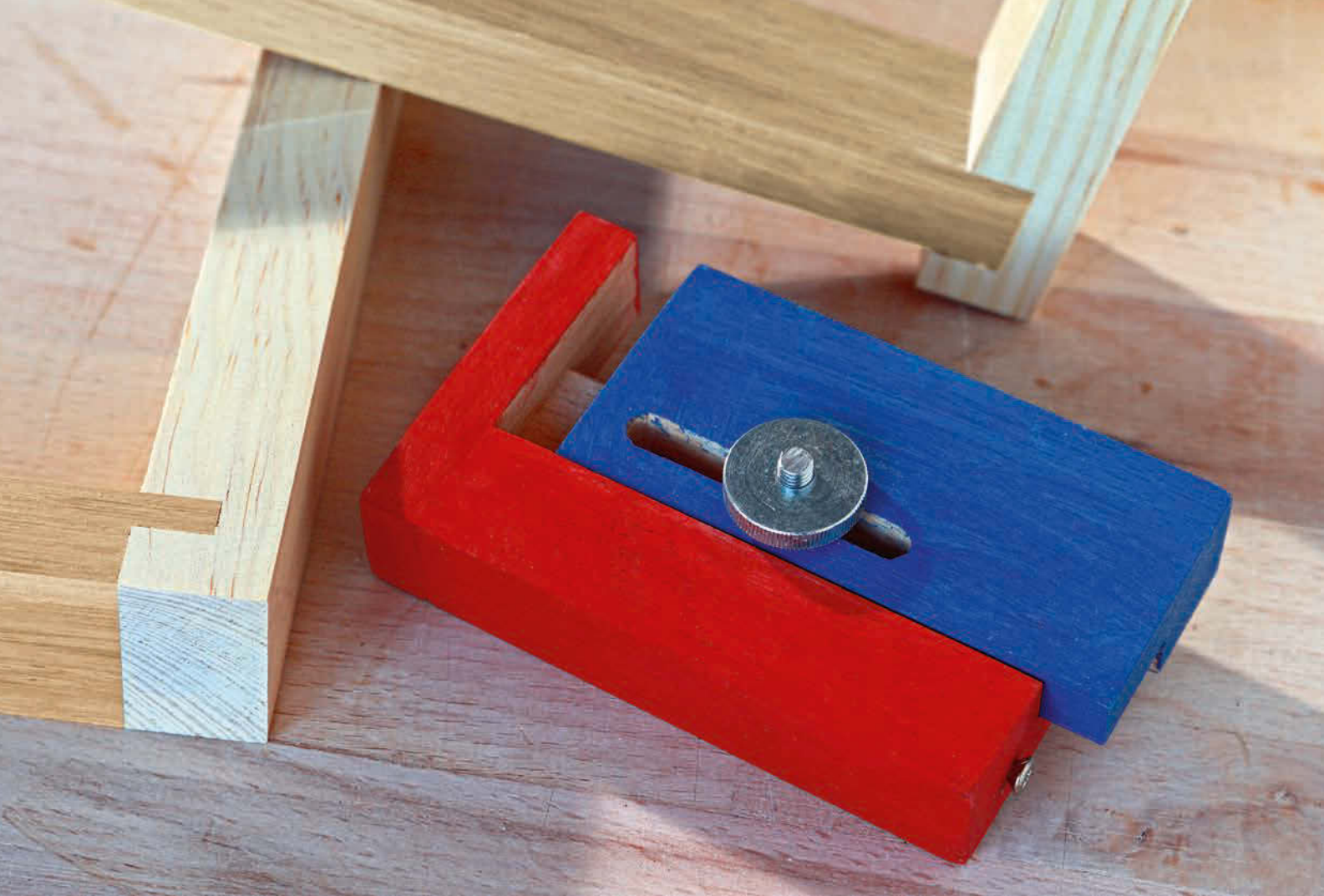
14 | Wiederholen Sie die Arbeitsschritte, bis das Ende der Seite erreicht ist. Wir haben zur besseren Übersicht die Kanten farbig markiert, die durch das Anlegen am Registerklotz (schwarz) oder am Dübel (rot) gesägt werden.



15 | Das erste Brett ist geschlitzt. Den ersten, außen liegenden Schlitz des folgenden Brettes müssen Sie mit 20 mm anzeichnen. Sägen Sie dann nach Anriss. Alle weiteren Schlitzte ergeben sich durch den Einsatz der Vorrichtung wie oben beschrieben.

16 | Nachdem Sie probierhalber alle Teile zusammengesteckt (und eventuell hier und da durch Nachstechen mit einem scharfen Beitel etwas korrigiert haben), können Sie Leim angeben und den ersten selbst gezinkten Kasten verleimen. Ein tolles Gefühl!





Christian Kruska-Kranich

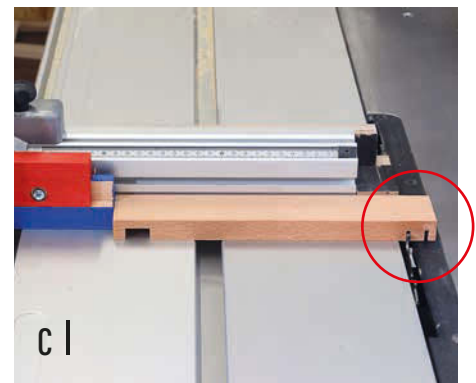
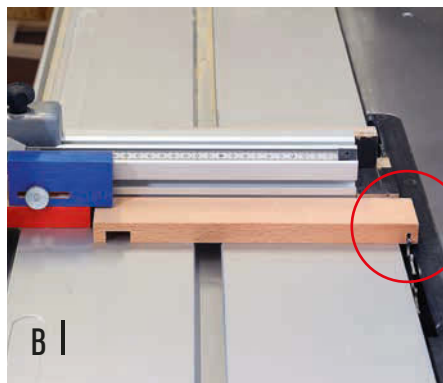
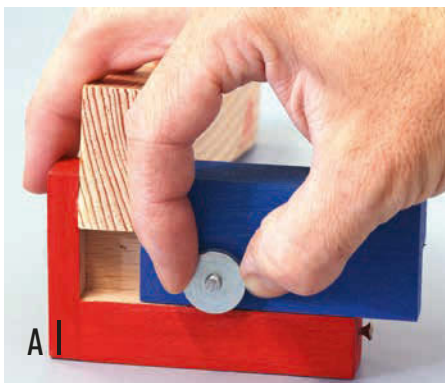
Helfer in der Nut

Mit diesem kleinen Helfer gelingt das Sägen von Nuten mit der Tischkreissäge ganz leicht!

Oft sind es ja die einfachen Dinge, die das Leben leichter machen! Das übliche Problem bei dem Erstellen von Nuten in Hölzern ist das wiederholbare passgenaue Einstellen des Maschinen-Anschlags. Stets gilt: Nach dem ersten Schnitt muss der Anschlag um

die gewünschte Nutbreite *minus* der Sägeblattdicke versetzt werden. Das erfordert häufig mehrere Testschnitte. Zeit und Holz können Sie besser woanders einsetzen!

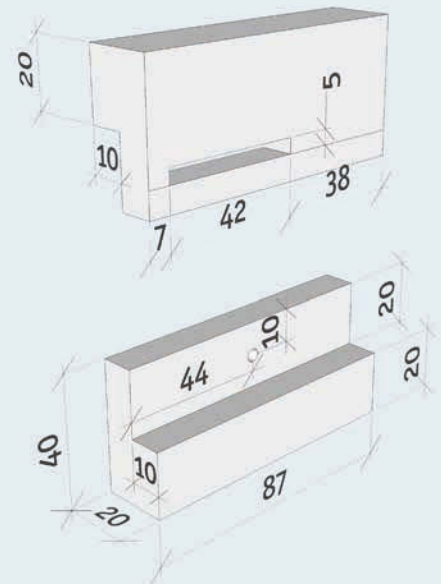
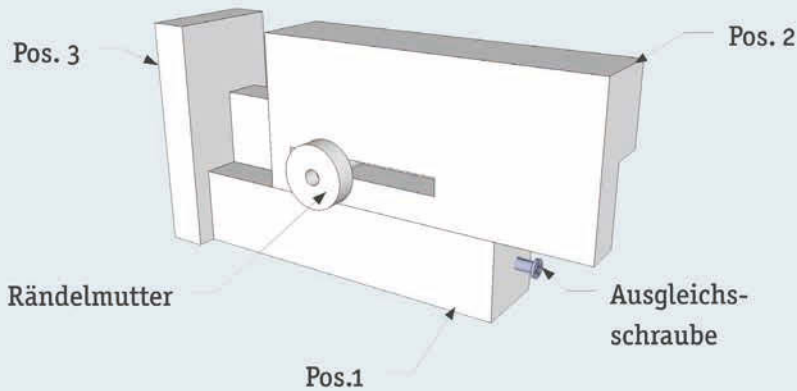
Das dachte sich wohl auch der Erfinder des „Kerfmaker“, einer



Material-Check

Pos.	Bauteil	Anzahl	Länge	Breite	Dicke	Material
1	Basis	1	200	40	30	Buche
2	Schlitten	1	200	40	30	Buche
3	Anschlag	1	60	40	10	Buche

Sonstiges: 1 Stück M5-Rändelmutter oder M5-Flügelmutter,
1 Stück Flachkopfschraube M5 x 30, Spannplattenschraube 3 x 20, Holzleim



1 Basis und Schlitten fertigen Sie zur sichereren Handhabung aus einem langen Stab. Er wird so gefälzt, dass die späteren Teile aufeinander gelegt wieder die Originaldicke haben. Hier kommt es aber nicht auf einen Zehntelmillimeter an.



2 Fräsen Sie nun die Nut für die Stellschraube durch das Material. Gehen Sie hier schrittweise vor, um den Fräser nicht zu überlasten. Richten Sie Stoppanschläge am Frästisch passend ein, um dieses Einsetzfräsen zu sichern.



3 Erst nachdem der Falz erstellt und die Nut gefräst wurde, werden die Leisten auf Länge geschnitten. Es entstehen so die Basis und der Schlitten mit Nut.



Projekt-Check

Zeitaufwand: 5 Stunden

Materialkosten: 20 Euro

Fähigkeiten: Einsteiger

Stefan Böning

Anschlag mit Nut und Grip

Eine T-Nut im Parallelanschlag schafft interessante, neue Sägemöglichkeiten.

Ihr Modell hat keine Nut? Dann kann Ihnen unser selbstgebauter Anschlag weiterhelfen.



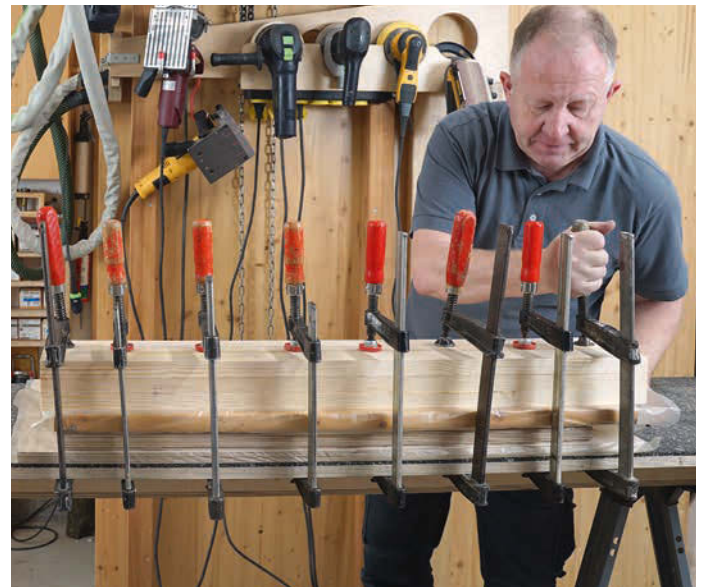
5 | Platzieren Sie beim Zusammenkleben die erste Lage auf einer weiteren Platte, die später als Zulage zum Spannen dient. Eine untergelegte PE-Folie verhindert ungewolltes Anhaften. Dosieren Sie die Auftragsmenge so, dass möglichst kein Überschuss entsteht.



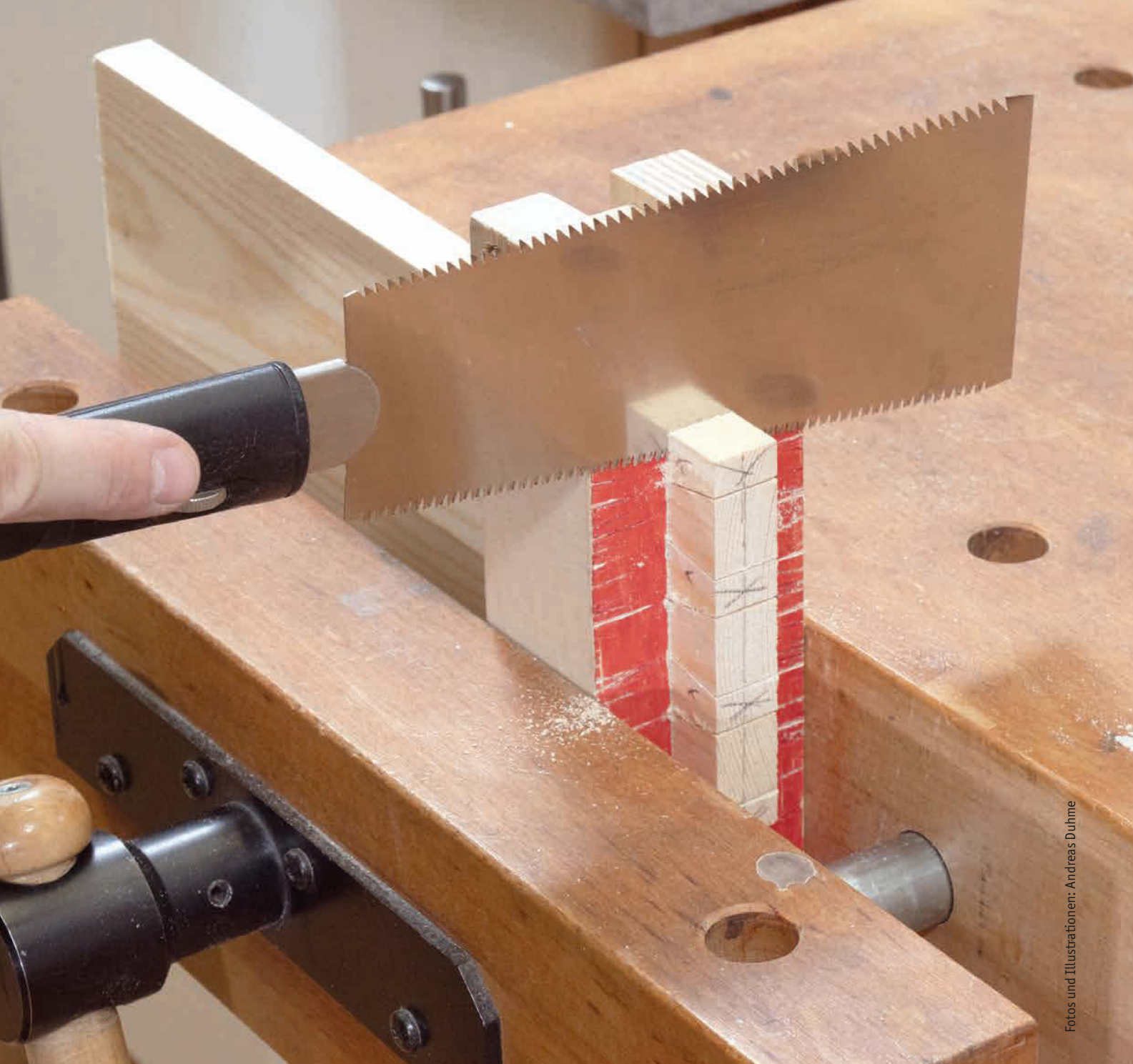
6 | Legen Sie das Mittelteil auf die erste Lage mit der Bautenschutz-Matte auf. Achten Sie darauf, dass alles bündig liegt. Auch wenn eine Verschnittzugabe eingeplant ist, kann zu viel Verlust beim späteren Zugschnitt den Anschlag zu klein werden lassen.



7 | Da die zweite Außenseite etwas stabiler ist als die Variante mit der weichen Bautenschutz-Matte, kann sie von oben auf die Mittellage gelegt werden.



8 | Die Zulagen verteilen den Druck der Schraubzwingen auf die Fläche. Nach dem Trocknen des PU-Klebers können Sie das Klebeband entfernen.



Vorrichtungen für Handwerkzeuge



Volker Hennemann

Spannend wie früher

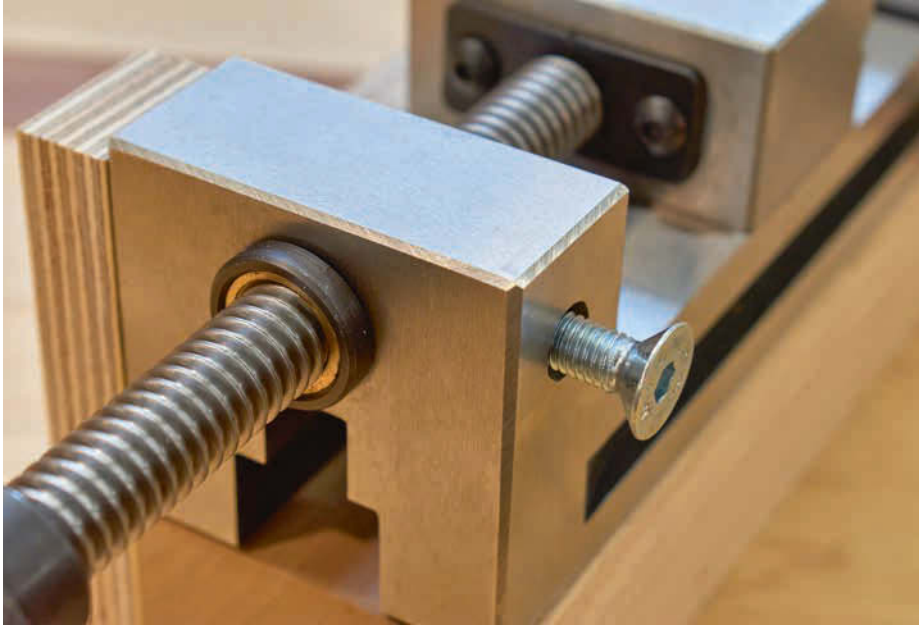
Kleine Werkstücke sicher zu fixieren, ist auch für erfahrene Holzwerker eine Herausforderung. Eine geniale, aber längst vergriffene Lösung dafür lässt sich ziemlich einfach nachbauen.

Haben Sie sich schon mal überlegt, welches Ihr wichtigstes Werkzeug ist? Nein? Macht nichts – wenn ich ehrlich bin, habe ich das auch erst, als ich an diesem Artikel gearbeitet habe. Die Frage nach dem Lieblingswerkzeug hat sich vermutlich jeder

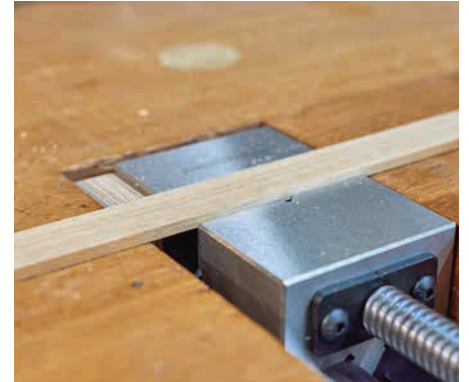
von uns schon gestellt und kann sie auch sofort beantworten.

Aber welches Werkzeug gehört zu den wichtigsten Werkzeugen? Nach langem Überlegen bin ich zu der Überzeugung gekommen, dass es nicht ein Werkzeug ist,

sondern gleich eine ganze Werkzeuggruppe. Es sind all jene Helfer, die es uns ermöglichen, Holz in jeder Form und Größe sicher zu bearbeiten. Sie halten die Bauteile für uns fest, während wir mit Säge, Hobel oder anderen rasiermesserscharfen Schneiden



5 | Die Montage des seitlichen Bretts ist sehr einfach: Das Schraubstockmodell ist mit entsprechenden 8-mm-Gewindebohrungen versehen.



6 | Um den Schraubstock in der Bankzange auf die richtige Höhe zu bringen, klemmen Sie erst die Leiste ein und hängen dann den Schraubstock in das Loch der Bankzange. Die Leiste hält den Schraubstock in der richtigen Höhe und Sie können die Bankzange schließen.

man jedoch heute den Spannstock 1812 erwerben, muss man viel Glück haben.

Die Firma Ulmia hat ihn nicht mehr im Programm. Auf den Gebrauchtmärkten werden Summen verlangt, die es leicht rechtfertigen, mit den heute am Markt erhältlichen Schraubstocktypen einen funktionsgleichen Nachbau anzustreben.

Vollwertiger Nachbau

Bei der Firma Paulimot (www.paulimot.de) findet man dafür unter dem Suchbegriff „Maschinenschraubstock“ zum Beispiel quaderförmige Schraubstöcke mit einer

Backenbreite von 50 bis 60 mm. Sie eignen sich hervorragend, um die Funktion des Spannstocks 1812 nachzustellen.

Damit man diesen Schraubstock (das genutzte Modell hat eine Backenbreite von 60 mm) optimal in der Hinterzange einsetzen kann, bringt man seitlich ein ausgesägtes Multiplex-Brett an und kann somit

unter den Schraubstock einen Hartholzriegel montieren. Dieser ist 2 mm breiter als der Schraubstock selbst. So bleiben die Schraubstockbacken beweglich, auch wenn der Schraubstock fest in der Hinterzange eingespannt ist.



7 | Sie können sehr dünne Leisten hobeln: Achten Sie dabei aber darauf, dass Hobeisen und Spannbacken sich sehr nahekommen und arbeiten Sie entsprechend vorsichtig.



8 | Ein weiterer, echter Vorteil: Durch das Spannen an den Seiten statt an den Hirnholzenden ist deren Form egal: Egal ob schräg, rund oder spitz – das Holz hält und die Enden werden auch nicht durch Druck in Mitleidenschaft gezogen.



Andreas Duhme

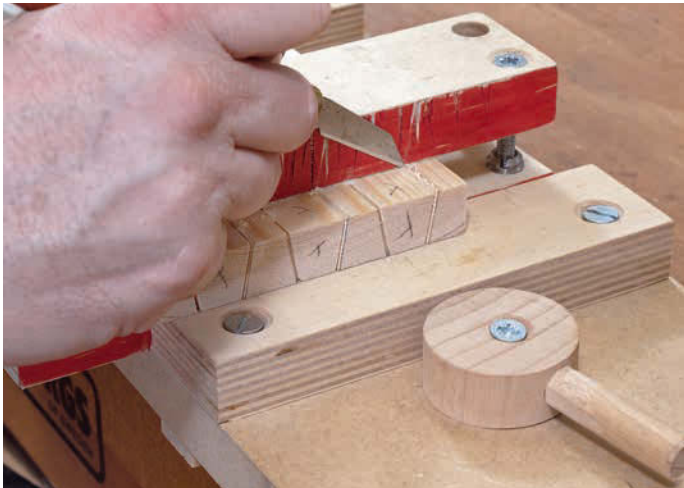
Säge und Stecheisen auf Kurs

Einfach ist die Devise bei dieser schnell gebauten Zinkenhilfe. Sie stoppt jeden Schnitt rechtzeitig und sorgt beim Stemmen für die korrekte Richtung.

Warum Zinken auch noch in der Zeit hochmoderner Holzverbindungen eine ungebrochene Faszination ausüben? Ist es die Aura echter Handwerklichkeit? Der reizvolle Kontrast von hellerem Langholz und dunklem Hirnholz? Der Kitzel der Herausforderung, es auch zur eigenen Zufriedenheit hinzubekommen?

Wer weiß es schon, und wirklich wichtig ist es auch nicht. Klar ist nur: Zinken machen Spaß, beim Anschauen und beim Machen. Schon

kurz nach der Erfindung dieser Technik kamen die ersten Hilfsmittel dazu, um Anreißen, Anschneiden und Ausstemmen leichter, exakter und schneller zu machen. Denken Sie daran: Sie entscheiden selbst, welche Hilfsleisten, Führungen oder Spezialbeitel Sie verwenden. Nicht die Puristen, die all das verschmähen! Diese Vorrichtung ist eine willkommene Erleichterung für Gelegenheitszinker – und das ist sicher die Mehrheit der Holzwerker. Sie erfüllt gleich drei Funktionen:



4 | Bevor Sie stemmen: Schneiden Sie mit einem scharfen Messer unbedingt einmal in den Abfallbereichen quer zur Faser. Die Bügelkante dient dabei als seitliche Führung.



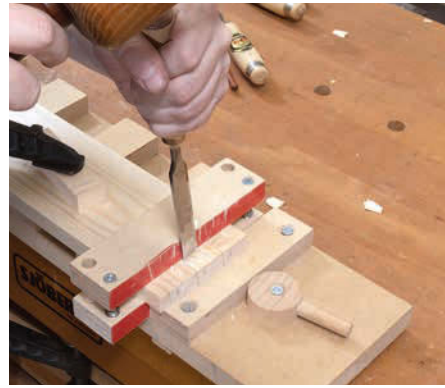
6 | Nach dem Übertragen der Zinkenkonturen auf das Schwalbenbrett kommt nun dieses zwischen die Spannbloch-Backen. Die genaue Position wird wieder mit dem angrenzenden Werkstück ermittelt.

Klemmbrett schont die Hobelbank

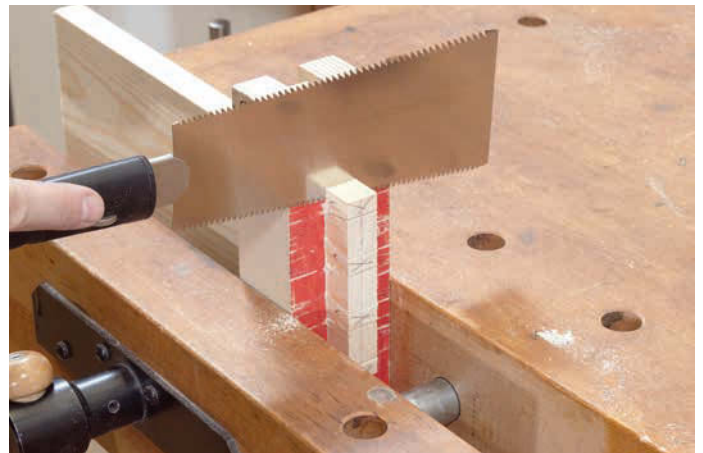
Daher ist der zweite Bestandteil unserer Zinkenhilfe das Klemmbrett: Ein langgestrecktes Grundbrett aus Plattenmaterial (hier MDF) mit aufgeleimten „Rippen“. Die letzte Rippe fällt aus der Reihe. Dieser Klemmklotz hat nur zwei durchgehende Schrauben, die ins Grundbrett reichen. Sie führen durch übergroße Löcher und sind aber nur locker angezogen. Denn der Klemmklotz muss schlackern können!

Zwischen der letzten festen Rippe und dem Klemmklotz lässt sich eine Backe des Spannblocks genau einlegen. Der Klemmklotz kann so den eingelegten Spannblock gegen die letzte Rippe klemmen. Dazu dient als Spanner ein simples Stück 45-mm-Rundstab. Es wird um zwei Millimeter exzentrisch durchbohrt und an der Seite mit einem weiteren Rundstab als Hebel versehen: Ein sehr simpler, aber wirksamer Exzenterspanner, der drehbar auf das Grundbrett geschraubt wird. Sie können hier natürlich auch einen waagrecht wirkenden Schnellspanner anbauen.

Das jeweilige Zinken- oder Schwalbenbrett bleibt exakt so im Spannblock, wie es schon beim Sägen war. Ritzen Sie mit einem



5 | Durch die Begrenzung der Backen kann das Stecheisen gar nicht zu weit in die Brettfläche nutzen. Arbeiten Sie bis zur Hälfte herab, dann drehen Sie den Spannbloch samt Werkstück und arbeiten von der anderen Seite.



7 | An den Backen herunter lassen sich die beiden Abfallstücke am Schwalbenbrett nun bequem und genau auf Position absetzen. Hierfür muss eine Säge ohne Rücken verwendet werden. Der Rücken würde mit den Backen ins Gehege kommen.



8 | Das Ausstemmen der Abfallbereiche zwischen den Schwalben ist jetzt schon fast Routine. Dabei ist alles fest im Klemmbrett arretiert.

scharfen Anreißmesser die oberste Faserschicht an, dann können Sie stemmen. Die Backen geben Ihnen genau die Richtung und das Stecheisen kann auch nicht zu weit auf der Brettseite einstecken. Praktisch, oder? Stemmen Sie bis zur halben Materialstärke, drehen Sie Spannbloch mit Werkstück um und arbeiten Sie weiter, bis der Abfall herausfällt.

Zinken mit der **HolzWerken**-Zinkenhilfe: Wir wünschen viel Erfolg.



Heiko Rech

Stoßbladen: Selbst gebaut oder Luxus-Variante?

Die Bandbreite und Preisspanne von Stoßbladen sind groß. Wo liegen die Unterschiede?

► Stoßlade



1 Egal ob einfach oder High-End: Stoßladen werden in der Regel auf der Hobel- oder Werkbank befestigt. So hat man eine angenehme Arbeitshöhe und weder die Lade noch das Werkstück verrutschen.



2 Wenn sie nicht ständig unterschiedliche Winkel bestoßen, reichen auch austauschbare Anschläge für die wichtigsten Winkel aus. Die Anschläge werden einfach mit Flügelmuttern auf der Stoßlade befestigt.

und Sie können es in beliebigen Winkeln tun. Durch das schräg stehende Eisen wird Hirnholz viel glatter als mit einem No. 62 mit geradem Hobeisen. Die Qualität aller Komponenten ist hervorragend und auch die Optik macht richtig was her. Auf die Genauigkeit der Ergebnisse hat das aber alles kaum einen Einfluss.

Auch mit einer einfachen Stoßlade und einem gut geschärften Bankhobel können Sie sehr gute Ergebnisse erzielen. Sie müssen sich übrigens auch nicht für das eine oder das andere entscheiden: Da Sie alle Komponenten einzeln kaufen können, haben Sie die Möglichkeit zu kombinieren. Wenn Ihnen also der verstellbare Anschlag zusagt, der Bestoßhobel jedoch nicht, dann kombinieren sie den Anschlag einfach mit einem Hobel Ihrer Wahl. Oder Sie begeistern sich für einen speziellen Bestoßhobel, wollen diesen aber auf einer einfachen Stoßlade nutzen. Auch das ist kein Problem. Die Ausnahme bildet die Führungsschiene: Sie ergibt nur in Kombination mit dem Veritas-Bestoßhobel Sinn. Für herkömmliche Bankhobel ist sie zu schmal. Flachwinkelhobel wie ein No. 62 passen zwar darauf, jedoch kann die Metallschiene nicht wie angedacht dicht am Hobelkörper platziert werden.

Fazit

Wenn Sie noch keine Erfahrung mit einer Stoßlade haben, sollten Sie sich zunächst

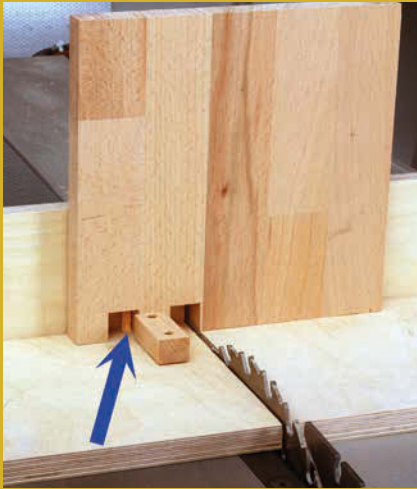


3 Einfach, aber funktional: Aufgebügelte Melaminkanten dienen als Gleitbelag, auf dem der Hobel mit der Seite aufliegt. Wenn es für Ihren Hobel einen sogenannten Hotdog gibt, sollten Sie sich diesen Komfort gönnen.

einmal eine einfache Variante aus Holzresten bauen und einen vorhandenen (Flachwinkel-)Hobel nutzen.

Sammeln Sie damit Erfahrungen. Sie werden schnell herausfinden, wie oft Sie

die Stoßlade nutzen, ob ein verstellbarer Anschlag für Sie sinnvoll ist und ob ein spezieller Bestoßhobel Ihnen die Arbeit erleichtert. Außer Frage steht aber, dass die Stoßlade unheimlich nützlich ist.



Vorrichtungen erleichtern viele Arbeitsgänge, machen die Arbeit sicherer, präziser und wiederholgenau. Manche Arbeiten sind damit überhaupt erst möglich.

In diesem zweiten Band mit den besten HolzWerken-Artikeln zu Vorrichtungen in der Werkstatt finden sich mehrheitlich Helferlein für die Arbeit an Tischkreissäge, Bandsäge und mit der Oberfräse.

Aber auch die Arbeit mit Handwerkzeugen wird bedacht. Hier ist für jeden etwas dabei, der seine Möglichkeiten erweitern möchte – für Anfänger und Fortgeschrittene.



Best.-Nr. 22472

ISBN 978-3-7486-0810-3



VINCENTZ

www.holzwerken.net