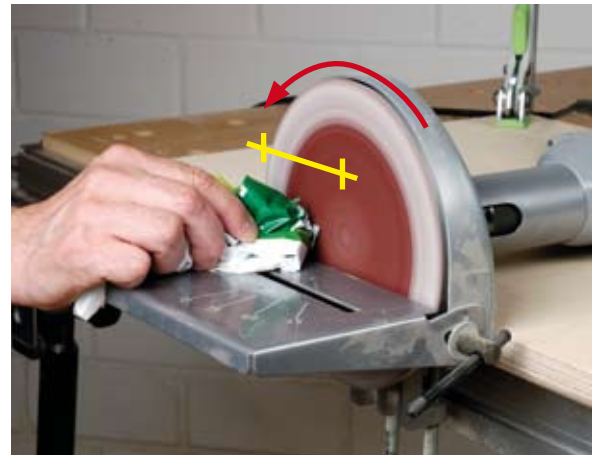


Tipps und Tricks für die Holzwerkstatt

Die Holzidee öffnet mal wieder ihre Trickkiste, damit das Holzwerken zukünftig noch mehr Spaß macht. Dabei können Sie sich nicht nur auf nützliche, sondern auch in der Praxis erprobte Tipps verlassen.

■ Aktion: Sauberes Schleifpapier

Wer kennt das nicht? Da hat man Kiefernholz geschliffen und im Nu hat sich das Schleifpapier mit Schleifmehl und Harz zugesetzt. Bevor Sie jetzt aber gleich wieder ein neues aufspannen, sollten Sie zunächst mal unseren Reinigungstipp mit einer einfachen Plastiktüte ausprobieren. Sie werden staunen, wie schnell das Schleifpapier wieder zu alter „Schleifstärke“ aufläuft und das fast zum Nulltarif. Am besten funktionieren die Einkaufstüten aus etwas dickerem Material, denn die reinigen das Schleifpapier besonders gründlich. Drücken Sie die Plastiktüte aber nicht zu fest auf das Schleifpapier und halten Sie die Finger immer weit genug zurück. Beachten Sie auch die Laufrichtung des Schleiftellers.



Halten Sie die zusammengeknüllte Plastiktüte mit leichtem Druck gegen das Schleifpapier, dabei bewegen Sie die Tüte von der Schleiftellermitte nach außen.

■ Gut gekeilt, ist halb gehobelt!

Haben Sie schon mal versucht eine schmale und dünne Holzleiste (z. B. Anleimer, Glashalteleiste etc.) zu hobeln? Die Vorderzange der Hobelbank spannt diese Leiste nur sehr knapp ein und nach ein paar Hobelzügen hat sie sich schon wieder „losgerissen“. Aber auch die Bankhaken sind bei dünnem Material ungeeignet, da sich die Leiste bei Druck verbiegt. Abhilfe schafft hier ein einfaches Brett, beispielsweise aus 18 mm Multiplex, in das Sie mit der Stichsäge eine keilförmige Aussparung sägen. Werfen Sie den herausgesägte Keil aber

nicht gleich weg, denn er soll später die Leiste in der Aussparung fixieren. Spannen Sie danach dieses Keilbrettchen mit einer flachen Zwinge auf den Werkstisch. Sorgen Sie dafür, dass Sie nicht in die Zwinge hobeln können, in dem Sie gegebenenfalls in dem Aufspannbereich der Zwinge das Brettchen etwas fälzen. Bei kurzen Holzleisten reicht in der Regel ein Keilbrettchen völlig aus bei längeren Leisten sollten Sie besser an jedem Leistenende eines dieser Brettchen einsetzen. Der Keil hält die Leiste auf jeden Fall bombenfest!



Legen Sie die Holzleiste in die Aussparung und fixieren Sie das Ganze mit dem herausgeschnittenen Keil (oben). Jetzt können Sie selbst schmale und dünne Leisten sicher hobeln (links).

■ Und noch mehr Keilerei ...

Keile sind wirklich nützliche Helfer. Sie sind vielseitig verwendbar und mit etwas Phantasie können Sie mit der Keilkraft sogar Werkstücke auf dem Multifunktions Tisch sicher festspannen. Alles was Sie dazu benötigen, ist zunächst ein Rundstab, der im Durchmesser genau den Löchern des MFT's entspricht. Dann noch 100 mm große quadratische Klötzchen aus 18 mm Multiplex und ein bis zwei lange, schmale Keile. Von den Rundstäben werden 30 mm lange Stücke geschnitten, die anschließend mit einer Schraube und etwas Leim unter die Multiplex-Quadrate geschraubt werden. Wenn Sie

den Rundstab etwas versetzt unter das Quadrat schrauben, können Sie später das Quadrat ganz leicht durch Drehen auf zwei unterschiedliche Druckabstände einstellen. So lässt sich nahezu jede Form über die Kanten auf dem Tisch festspannen und Sie können im oberen Bereich bequem sägen, schleifen oder fräsen - ohne störende Zwingen.



Stecken Sie die Quadrate mit den Rundstäben in die Löcher des MFT. Mit einem Keil, den Sie zwischen eines der Quadrate und der Holz kante einstecken, wird das Werkstück fixiert.



Passt der Lochabstand des MFT und der Quadrate einmal nicht zur Werkstückgröße, können Sie durch zwei entgegengesetzt eingeschlagene Keile den Druckabstand einfach ausgleichen.

■ Immer schön mittig bohren

Ein Dübelloch in die Stirnkante eines Rundstabs zu bohren ist schon eine recht knifflige Angelegenheit, vor allen Dingen wenn das Dübelloch genau mittig gebohrt werden muss. Aber auch dafür gibt es eine einfache und verblüffende Lösung, denn mit unserer selbstgebauten Bohrlehre können Sie nicht nur genau mittige, sondern auch noch senkrechte Löcher bohren. Dazu benötigen Sie nichts weiter als einen möglichst dicken Holzklötz (ideal ab 50 mm Holzstärke). In diesen Holzklötz bohren Sie zuerst mit einem Forstnerbohrer, dessen Durchmesser genau dem Rundstab entspricht, ein Sackloch, das bis zur halben Holzstärke geht. Die Zentrierspitze des Forstnerbohrers hinterlässt dabei im Sackloch genau die Markierung, in die die Zentrierspitze des Dübelbohrers eingesteckt werden muss. Dadurch liegen beide Bohrungen automatisch im gleichen Achsmittelpunkt. Wenn Sie also mit dem zum Dübel passenden Holzbohrer ein Durchgangsloch bohren (beides unbedingt auf einem Bohrständler!) haben Sie mit dem Holzklötz eine perfekte Führung für Rundstab und Dübelbohrer. Benutzen Sie die Bohrlehre später am besten mit einem Metallbohrer, weil der keine Zentrierspitze hat und im Stirnholz besser geführt wird.



Zuerst auf dem Bohrständler ein Sackloch im Durchmesser des Rundstabs bohren. Danach mit dem passenden Dübelbohrer den Rest durchbohren (oben). Anschließend den Holzklötz auf den Rundstab stecken und das gewünschte Dübelloch bohren.

■ Spannzangenkontrolle

Ob die Spannzange auch buchstäblich das hält, was sie verspricht, nämlich den Fräser, lässt sich mit ganz einfachen Mitteln schnell und zuverlässig überprüfen. Spannen Sie zunächst einen Fräser in die Oberfräse ein und markieren Sie sich mit einem dünnen Filzstift einen Strich auf den Fräserschaft, der auch auf der Überwurfmutter weiter verläuft. Als nächstes fräsen Sie wie gewohnt mit dem Fräser Ihr Werkstück. Wenn Sie damit fertig sind, überprüfen Sie, ob sich beide Markierungen noch in der Flucht bzw. in einer Linie befinden. Wenn nicht, hat sich der Fräser in der Spannzange drehen können und das wiederum deutet auf eine verschmutzte oder sogar defekte Spannzange hin. Reinigen Sie daher zunächst die Spannzange mit einer kleinen Rundbürste und starten Sie einen neuen Testversuch. Sollte wieder ein Versatz der Linien auftreten, muss die defekte Spannzange durch eine neue ersetzt werden.



Ein langer, senkrechter Strich auf dem Fräserschaft und der Überwurfmutter gibt Gewissheit darüber, ob die Spannzange noch über ausreichend Haltekraft verfügt.

■ Senkrechter Bohrständer

Haben Sie sich auch schon mal gefragt, ob ihr Bohrständer tatsächlich hundertprozentig senkrechte Löcher bohrt? Mit einem Winkel können Sie das nur sehr umständlich kontrollieren. Unsere Methode hingegen geht nicht nur schneller und präziser, sondern berücksichtigt bei der Kontrolle gleich alle Komponenten des Bohrständers samt Bohrmaschine. Und so geht's: stecken Sie einfach den größten Forstnerboher, den Sie haben, in Ihre Maschine und ritzen Sie bei laufender Bohrmaschine eine Holzplatte nur ganz leicht mit dem Forstnerbohrer an. Ist der angeritzte Kranz gleichmäßig tief und rund (unten Kreis 1) ist auch der Bohrständer absolut senkrecht. Ist der Kranz hingegen nur einseitig (unten Kreis 2) müssen Sie nachjustieren, indem Sie die Holzauflage auf dem Bohrständer entsprechend unterfüttern.



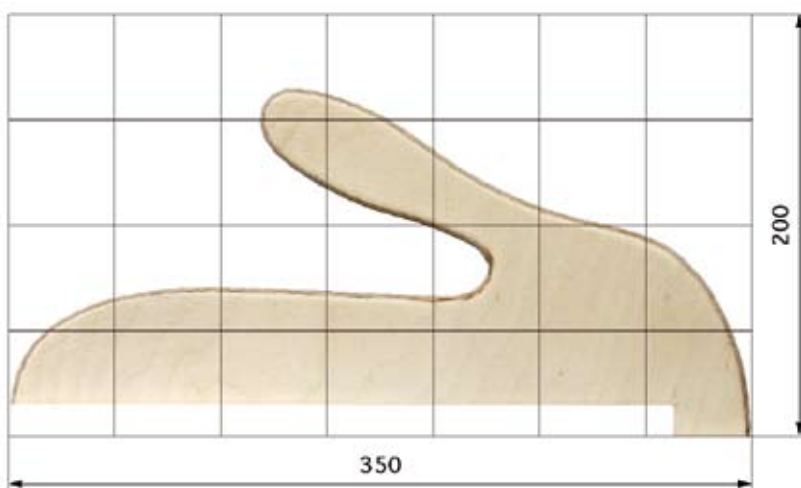
Ist der Kranz, den der Bohrer hinterlässt, nicht absolut gleichmäßig, sondern im vorderen Bereich etwas tiefer, dann muss die Holzauflage im Bereich der Bohrsäule angehoben werden.



Dazu wird einfach ein Streifen dünnes Furnier oder Papier im hinteren Bereich unter die Holzauflage geschoben und nochmals getestet. Sieht der Kranz gleichmäßig aus (Bild links: Kreis 1) bohrt der Bohrständer absolut senkrechte Löcher.

■ Optimierter Schiebestock

Der klassische Schiebestock dürfte wohl in jeder Holzwerkstatt vorhanden sein. Er muss beim Zugschnitt von schmalen Brettern unter 120 mm Breite eingesetzt werden. Da er aber nur den hinteren Bereich des Werkstücks nach unten drückt, kann es im vorderen Bereich schon mal vorkommen, dass es leicht „abhebt“. Mit unserem modifizierten Schiebeh Holz aus 18 mm Multiplex ist das nicht möglich, da eine 310 mm lange Auflagefläche das Werkstück sicher und fest auf den Säge Tisch drückt. Gleichzeitig befindet sich der Haltegriff genau über dem Auflagenmittelpunkt, was nochmals für einen gleichmäßigen Auflagedruck sorgt. Übertragen Sie die Form einfach anhand unserer Rasterzeichnung auf das Werkstück und sägen Sie sie anschließend mit einer Stichsäge aus.



Rastergröße: 50 x 50 mm



Der konventionelle Schiebestock hält das Werkstück nur im hinteren Bereich auf dem Säge Tisch, vorne muss die Spannhilfe dafür sorgen, dass das Werkstück nicht abhebt.



Mit der in Deutschland recht ungewöhnlichen Form eines Schiebestocks können Sie wesentlich mehr Druck auf die Werkstückoberfläche ausüben.

■ Lückenfüller für Fräsanschläge

Wenn Sie große Fräserdurchmesser auf dem Frästisch benutzen möchten, müssen Sie auch die Anschlagbacken weiter auseinander ziehen. Die dann klaffende Lücke ist schon so manchem Holzwerker zum Verhängnis geworden. Dabei benötigen Sie lediglich ein Holzbrett in der gleichen Höhe und Stärke ihrer Anschlagbacken, dass Sie einfach nur an den Stirnkanten um (meistens) 45° abschrägen müssen, um diese Lücke wieder zu schließen. Dazu wird das Brett einfach zwischen die Anschlagbacken geschoben und so bombenfest in einer formschlüssigen Verbindung zwischen den Anschlägen gehalten - ohne zusätzliche und möglicherweise störende Zwingen! Die so entstandene durchgehende Führungsfläche ist besonders hilfreich bei kurzen Werkstückkanten. Die Aussparung passend zum Fräser erzielen Sie, indem Sie den gesamten Anschlag (nicht die Anschlagbacken!) etwas lösen und ihn vorsichtig so in den laufenden Fräser ziehen, dass der Fräser die Unterkante des Bretts entsprechend ausfräst.



Einen Anschlag lösen und das Brett von oben einschieben, danach den Anschlag ans Brett schieben und festziehen. Auch die Andruckvorrichtung kann problemlos weiter benutzt werden.