



Das Beste  
aus der  
Zeitschrift  
*HolzWerken*

# *HolzWerken*

## Die besten Tipps und Tricks **2**

Pfiffiges Know-how direkt für die Werkstatt

*HolzWerken*

# Inhalt

## 05 **Allgemeines und Tipps zur Oberflächenbehandlung**

Leime und andere Klebstoffe, Oberflächenmittel, Schrauben und Bohren – und ein Fakirbrett.

## 17 **Tischlern**

Stabilität, Konstruktion, Verbindungen, Leimholz, Bohren, Hobeln und ziemlich viel über Nuten.

Plus einige Ideen für den Bau kleiner Helferlein.

## 47 **Werkstatt, Werkzeug und Maschinen**

Hobelbank, Holzlager, Einrichtung und Arbeit am Sägertisch, Werkstatt-Organisation und ein Diebstahl in der Küche.

Zusätzlich Anleitungen für weitere kleine Vorrichtungen und Hilfskonstruktionen.

## 95 **Index**

## ► Tipps und Tricks

### Nehmen Sie Schrauben die Spitzen

Hin und wieder müssen kurze Schrauben noch kürzer werden, damit sie nicht durch dünnes Material stoßen. Dazu werden die Schrauben am besten in ein Restbrettchen gedreht, das noch dünner ist als das Zielmaterial. Dieser Holzrest dient als sicherer Halt. Mit einer Feile oder am Schleifbock lassen sich die Schrauben nun kürzen, dann ausdrehen und an die Originalstelle setzen. Dort gut vorbohren – denn den Schrauben fehlt ja nun die Spitze. ◀

•••

### Wie tief ist tief genug?

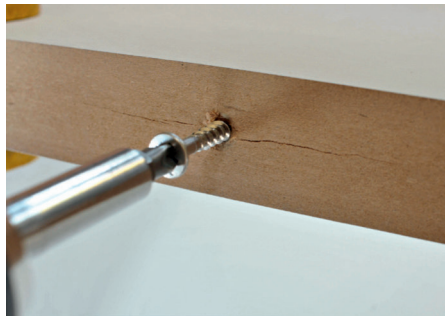
Wie lang eine Schraube sein muss, hängt von ihrer Dicke ab. Der Kerndurchmesser des Verbinders dient als Daumenwert beim Verschrauben von Holzteilen. Um auf der sicheren Seite zu sein, muss die „packende“ Schraubenlänge mindestens dem vierfachen Schraubendurchmesser entsprechen. Also sollte eine 5er Holzschraube mindestens 20 Millimeter tief eingedreht werden. Wenn das nicht geht: Kleinere Schrauben wählen und davon mehrere einsetzen. ◀

•••

### Geduld beim Entfernen von Weißleim

Aus seiner Fuge quellender Weißleim muss auf jeden Fall entfernt werden, weil er den ordentlichen Eindruck eines Möbels zerstört. Wer zu lange wartet, hat es mit einer glasharten Masse zu tun. Wer zu früh nachwischt, schmiert mitunter Leim in die Holzporen. Geben Sie dem Leim etwa zehn bis 15 Minuten Zeit, bis er halbfest geliert ist. Dann lässt er sich ohne Rückstände mit einem Stechbeitel vom Holz abheben. ◀

•••



Fotos: Heiko Stumpe

Gerade MDF spalten Schrauben leicht auf. Setzt man eine Zwinde an, kann das Material nicht ausweichen.

## Wenn die Schraube die Platte spaltet

Es ist ein Phänomen: Alles ist vorbereitet, die Schraube ausgewählt, das Loch ausreichend groß vorgebohrt und der Bereich für den Schraubenkopf gesenkt. Trotzdem spaltet die Schraube den Werkstoff, wenn die sie parallel zur Oberfläche eingeschraubt wird. Es gibt einen Trick, um das Spalten der Fasern zu verhindern. Zwingen Sie parallel zur geplanten Schraubrichtung auf beiden Seiten eine Zulage auf die Fläche des Werkstückes. Sie verhindern so, dass das gepresste Gefüge des Materials von der Schraube nach außen gedrückt wird. Bekommt das Gewinde von außen Gegendruck, kann sie ins Material schneiden.

Drehen Sie die Schraube vorsichtig und per Hand ein, denn ein elektrischer Schrauber kann schnell zu viel Geschwindigkeit aufbauen und damit die Schraube tiefer ins Material treiben als erwünscht.

Nach dem Schrauben kann man die Zwinde problemlos wieder abnehmen; alles bleibt an seinem Platz, ohne gespalten zu werden.

Alternativ können Sie eine winkelvariable Holzwinde ohne Zulagen einsetzen. Sie hat gegenüber Metallzwingen durch ihre breiten Flächen an Kopf und Fuß den Vorteil, dass sie keine Abdrücke auf der Oberfläche der Platte hinterlässt. ◀

### Wenn die Schraube nicht greift

Die beste Schraube bringt nichts, wenn man sie nicht fest anziehen kann. Hat sie Spiel in ihrem Bohrloch, wird die Verbindung nie fest. Am einfachsten ist es, die Schraube durch eine etwas längere, dickere Schraube auszutauschen. Das ist aber nicht immer möglich. Dann gibt es noch ein paar andere Tricks, um doch noch eine feste Schraubenverbindung zu erreichen.

Sie können erstens das Loch aufbohren und einen passenden Holzdübel einleimen. Danach kann man das Schraubenloch noch einmal vorbohren, diesmal mit einem kleineren Bohrer.

Alternativ hilft es auch, wenn man das zu große Schraubenloch mit Holzleim, Holzkitt oder Alleskleber füllt. Lassen Sie die Masse ein wenig antrocknen und schrauben Sie dann die Schraube wieder ein. Und eine dritte Lösung besteht darin, das Gewinde leicht mit Teflonband (aus dem Sanitärbereich) zu umwickeln. ◀

## Kleinteile verleimen mit dem „Klick“

Für kleine Projekte ist es manchmal notwendig, sehr flache Werkstücke miteinander zu verleimen. Doch wie setzt man am zukünftigen Schatullenboden vernünftig Zwingen an? Ganz schön fummelig. Eine kleine Lade verhilft zu ganz viel Gelassenheit beim Leimen.

Auf ein Brett aus Holzwerkstoff wird parallel zu einer Kante eine abgerichtete massive Leiste geschraubt. Legen Sie dann eines der zu verleimenden Teile (Teil A) auf das Brett quer vor die Leiste. Reißen Sie sich an, wo später der Leim angegeben werden soll und bekleben Sie das Brett dort mit einem breiten Streifen Klebeband. Es stellt sicher, dass die Werkstücke nicht auf der Platte festkleben. Nun legen Sie beide zu verleimenden Teile (A und B) quer vor

die Leiste und zwingen eine weitere Leiste genau dort fest, wo das Teil B endet. Nun heben Sie die beiden Teile in der Mitte so an, dass ein Dreieck entsteht: An den beiden Leisten liegen die Teile unten, in der Mitte treffen Sie einige Millimeter über dem Klebeband in der Luft zusammen. Zwischen Teil B und der vorderen Leiste legen Sie nun einen Streifen Pappe. Bestreichen Sie die beiden Schmalseiten von A und B, die sich in der Mitte treffen, mit Leim. Drücken Sie dann die beiden Teile nach unten auf die Platte. Mit einem kleinen „Klick“ finden die beiden Leimflächen zueinander. Wer möchte, kann noch kleine Kniehebelspanner auf die beiden Teile A und B setzen, um sie in der Höhe auszugleichen. So steht einer tadellosen Verleimung nichts mehr im Weg. ◀



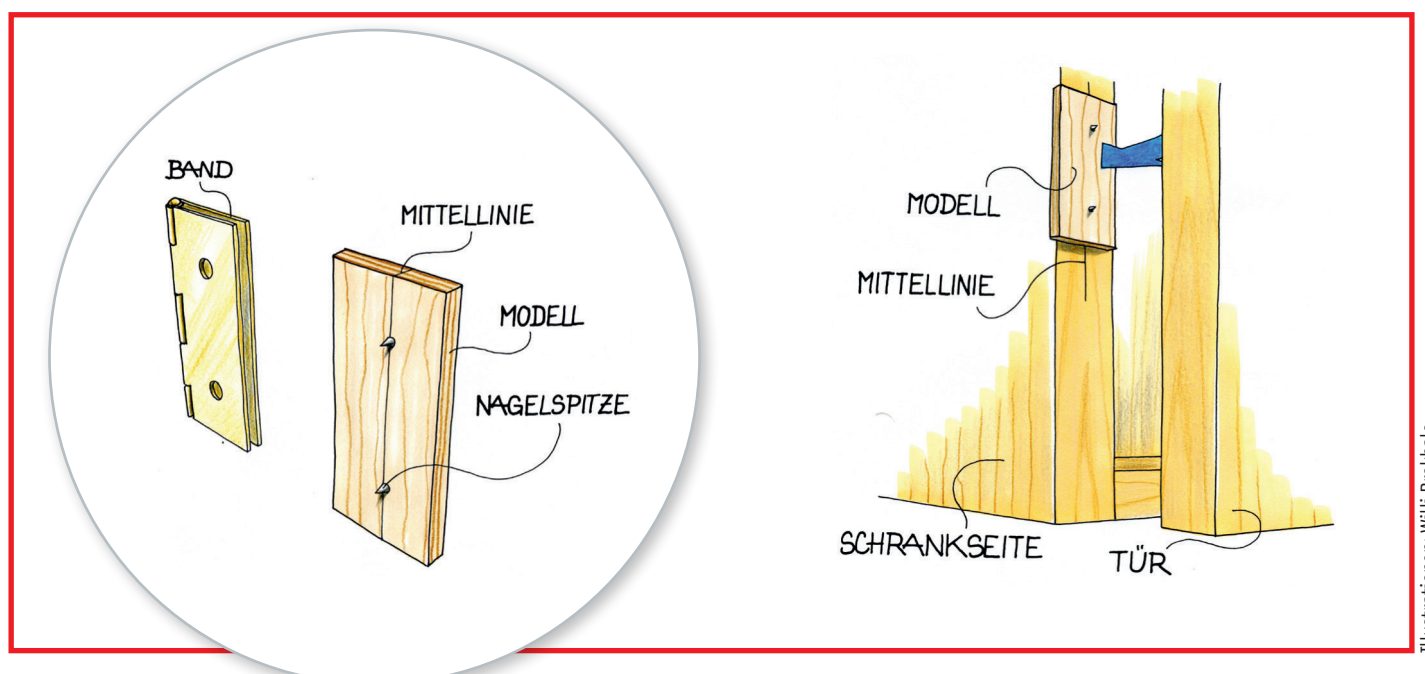
Fotos: Heiko Stumpe

## Bohr-Modell macht Scharniereinbau einfach

Scharniere, im Tischler-Sprech auch „Bänder“ genannt, erfordern bei ihrer Montage immer besondere Genauigkeit. Für den Einbau von mehreren Bändern der Kröpfung „A“ (also die Exemplare mit den geraden Lappen für stumpf aufschlagende Türen) lohnt sich der Bau einer Hilfe, die sowohl Zeit spart als auch die Genauigkeit erhöht.

Das Bohrmodell aus dünnem Multiplex ist ein Abbild des Lappenbandes, das montiert werden soll. Nutzen sie also ein Original-Scharnier, um dessen Bohrbild zu kopieren.

Das Modell nutzt kleine Nägel, die auf beiden Seiten aus den Flächen ragen. Für das Anbringen der Bänder wird die Tür auf die Korpusseite gelegt – also in der „Geschlossen-Position“. Platzieren Sie das Modell nun mit den Nägelchen zwischen Seite und Tür und drücken Sie beide zusammen. Optimal ist es, wenn Sie das Modell in doppelter Ausführung, nämlich oben und unten, zwischen die Bauteile legen. So sind beide Bauteile perfekt parallel zueinander. Wenn die Bohrhilfe auch in der Höhe ausgerichtet ist, können Sie die Bohrungen im Nu setzen und gleich die Bänder anschrauben. ◀



Illustrationen: Willi Brokbal

## ► Tipps und Tricks

### Eine simple Lehre für (fast) alles

Jedes Mal den Meterstab neu ansetzen, von dieser Kante messen und von jener ... da geht ziemlich viel Zeit verloren. Gerade bei Kommoden oder Schränken hält das unnötig auf. Ein postkarten-großes Stück Multiplex, an einer langen und einer kurzen Seite mit je zwei durchstehenden Dübeln versehen, ist die perfekte Lehre. An der gewünschten Stelle abermals durchbohrt, überträgt es Bohrpositionen haargenau an Möbelecken. Die Dübel halten es in Position. Für größere Projekte die Musterlehre einfach verlängern. ◀

...

### Strategisches Denken macht Verbindungen leichter

Was kommt zuerst? Schlitz oder Zapfen, Feder oder Gratnut? Diese Frage stellt sich immer, wenn zwei Bauteile verbunden werden sollen. Dafür müssen diese exakt aneinander angepasst werden. Am besten klappt das, wenn zunächst ein Teil komplett hergestellt wird – und dann, bis aufs Probestecken, zur Seite gelegt wird. Das zweite Teil passt sich dann dem ersten an. Wird dieses Vorgehen angestrebt, ist es von sich aus logisch, dass zunächst das schwieriger herzustellende Teil gefräst oder gesägt wird. Bei einer Gratverbindung ist das die (leicht konische) Gratnut. Sie lässt sich nur unter erheblichem Zeitaufwand „einen Tick“ verbreitern. Die passende Gratfeder hingegen ist schnell um einen Fräsdurchgang (oder Hobelstrich) auf beiden Seiten verschmälert. Das Gleiche gilt für den Zapfen einer Rahmenverbindung. Der Schlitz ist viel schwieriger anzupassen, und wird daher am besten zuerst geschnitten. ◀

...

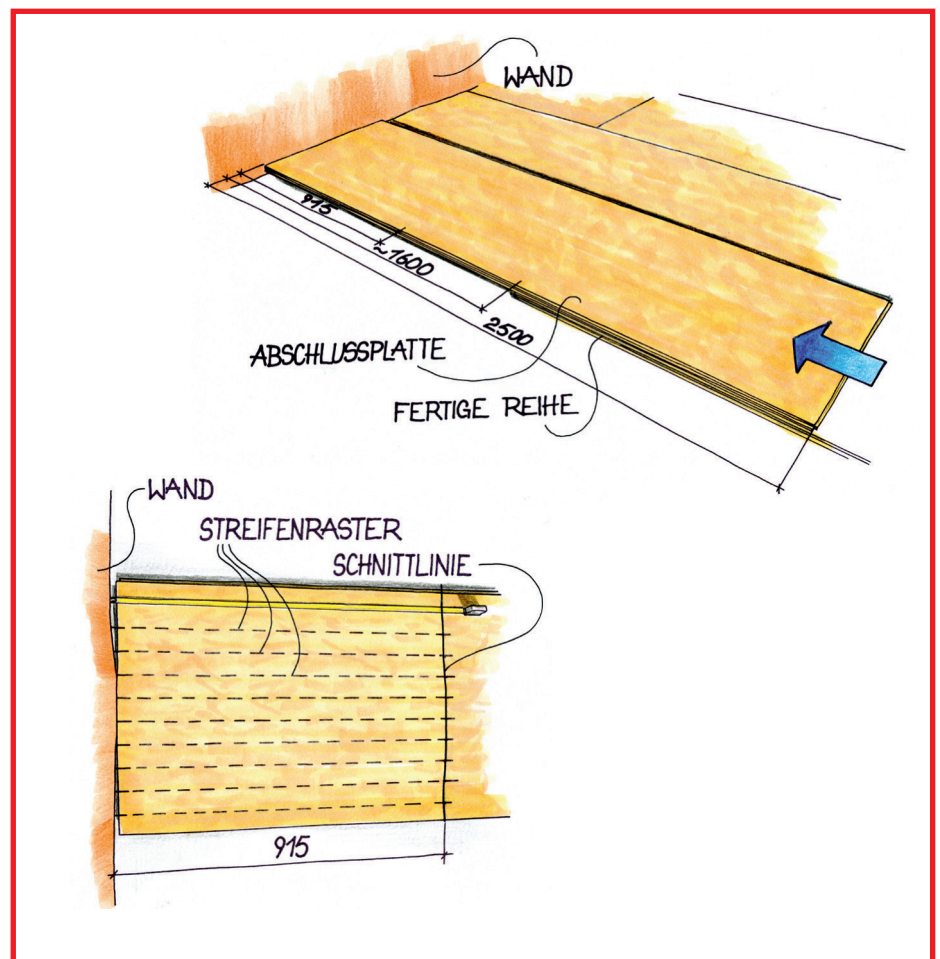
# So passen Sie Bodenplatten konturgenau an

Beim Innenausbau müssen Bodenplatten mit einem fixen Maß oft gekürzt und gleichzeitig einer schräg, wellig oder bauchig verlaufenden Wand angepasst werden. Bei der Übertragung dieser Kontur gibt es eine sehr praktische und Zeit sparende Vorgehensweise: Gehen wir von 2,50 Meter langen OSB-Platten aus, die einen Werkstattboden bilden sollen. Eine Reihe der Nut-und-Federplatten liegt schon fast. Bis zur Wand sind es noch ungefähr 1,60 Meter. „Ungefähr“ deshalb, weil die Wand eben schräg und noch dazu bauchig verläuft. Die Plattenkante soll aber an jeder Stelle 15 Millimeter Abstand zur Wand haben – und zwar möglichst exakt.

So gehen Sie vor: Legen Sie eine volle Platte auf die bereits fertige Reihe und schieben Sie sie bis an die Wand. Messen Sie

nun das Maß, mit der sich die beiden Platten überdecken: In unserem Beispiel sind es 90 Zentimeter. Hinzuzurechnen sind noch die gewünschten 1,5 Zentimeter für die Luft. Das so entstehende Arbeitsmaß von 91,5 Zentimetern übertragen Sie nun von der Wand auf die Platte – und zwar in einem streifenförmigen Raster, das den Wandverlauf Schritt für Schritt auf die Platte überträgt. Je mehr Messungen Sie machen, desto genauer wird das Ergebnis. Verbinden Sie danach die Messpunkte mit einer flexiblen Leiste und Sie erhalten ein Abbild des Wandbogens auf der Platte im richtigen Abstand. Hier kann jetzt die Stichsäge arbeiten.

Noch ein Hinweis: Bei den Maßangaben ist immer die Deckfläche zu messen, nicht etwa die Federn. ◀



# Gezinktes nur mit zwei Zwingen verleimen

Gut oder auch nur mittelmäßig geschnittene Zinken benötigen beim Verleimen viel weniger Aufwand als gedacht. Bei einem kleinen Korpus oder einem Schubkasten sieht man es oft: Vier Zwingen werden angesetzt, eine für jede Seite, jeweils zwei parallel. Das ist bei Lichte betrachtet paradox, denn passgenaue Zinken können ja nur in eine Richtung zwischen ihre Schwalben gleiten. Warum also der Aufwand, in zwei Richtungen Druck aufzubauen? Die 4-Zwingen-Hoffnung ist, dass sich eventuelle Zwischenräume, die parallel zur Rutschrichtung liegen, noch schließen. Doch dazu würde es gewaltiger Kräfte benötigen: Erstens, um das Holz zu verformen und zweitens, um die Verleimung dauerhaft in Form zu halten. Bei halbwegs gut geschnittenen Zinken ist das nicht nötig. Es genügt, allenfalls direkt nach dem Zusammenstecken einmal pro Seite kurz eine Zwinde rechtwinklig zur Rutschrichtung anzusetzen, um die Zinken wirklich auf den Grund der Schwalben-Zwischenräume zu drücken.

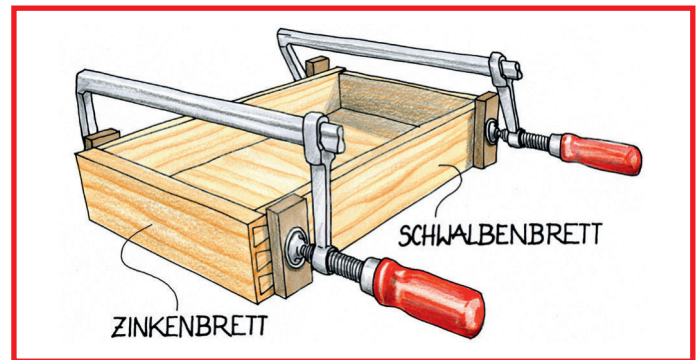


Illustration: Willi Brokbals

Danach genügen zwei Zwingen, die auf die Schwalbenbretter wirken. Dann noch kurz die Diagonalen („Stichmaß“) vergleichen und auf ein Maß bringen – und dem Leim ausreichend Zeit zum Abbinden geben. ◀

## Schubkastendoppel bekommt seinen perfekten Sitz

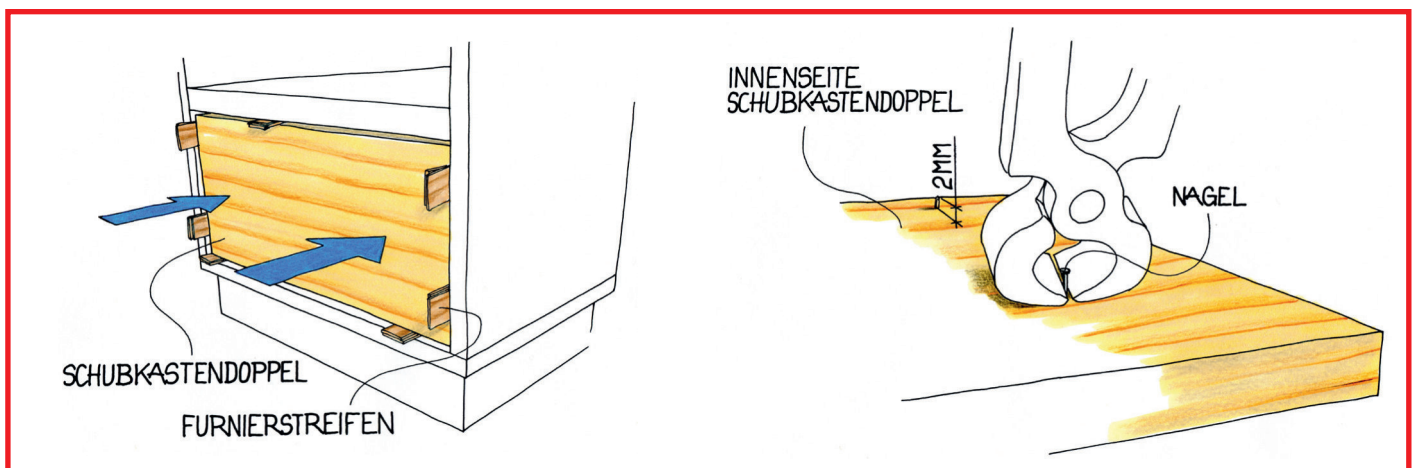
Ein Schubkastendoppel ist ein dekoratives Brett, das vor einen Schubkasten geschraubt oder geleimt wird. Es verdeckt Zinken- oder andere Verbindungselemente ebenso wie Führungsschienen. Und es macht so zum Beispiel eine Kommode richtig elegant. Bei einem Doppel, das in den Korpus eingeschoben wird, sollte für den perfekten Eindruck der Abstand zum Korpus nicht mehr als einen Millimeter betragen. Und das meint: rundum, und überall gleichmäßig.

Klingt schwer? Muss es nicht sein, denn so klappt es gut:

Setzen Sie den fertigen Grund-Schubkasten in seine Führung ein. In das Doppel schlagen Sie auf der Innenseite zwei dünne, weiche Nägel ein (keine Stahlnägel), die Sie auf zwei Millimeter Länge abkneifen. Stellen Sie dann das Doppel davor und richten Sie mit untergelegten Furnierstückchen den Abstand „oben/unten“ aus. Stecken Sie dann noch auf beiden Seiten so viel Furnier dazwischen, dass auch Ausrichtung „rechts/links“

stimmt. Wenn alles passt, pressen Sie mit Kraft das Doppel nach hinten. Die beiden Nagelspitzen drücken sich nun in das Holz des Schubkastens und definieren die exakte Ausrichtung von Doppel und Kasten zueinander.

Nehmen Sie alles heraus und belemen Sie den Grund-Schubkasten vorne. Das Doppel findet seine exakte Position mit Hilfe der Nagelspitzen wie von selbst. Zwingen ansetzen – und fertig ist die perfekte Ausrichtung. Mit Schrauben statt Leim funktioniert es natürlich genauso. ◀



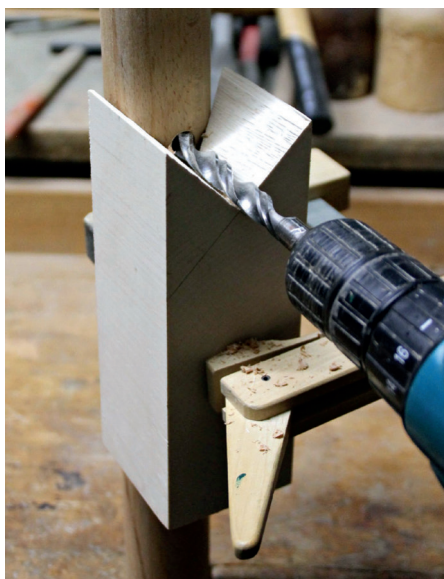
Illustrationen: Willi Brokbals

# Einfach bohren an runden Sprossen

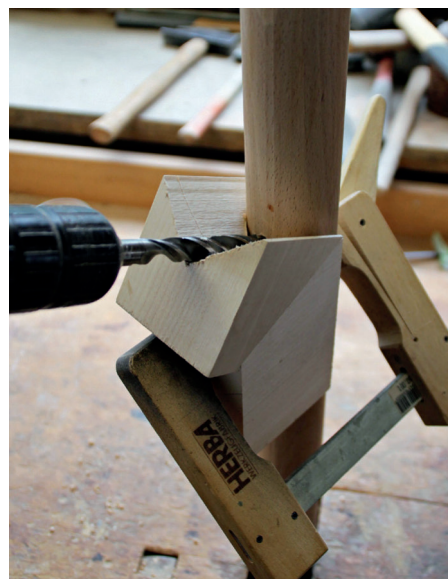
Bohrungen für Kerzenleuchter, Stuhlquersprossen oder aber auch für Garderobensäulen können oft nicht schon am ausgehobelten Vierkant eingebohrt werden, da die Bohrungen nicht im rechten Winkel zueinander stehen.

Also müssen die Bohrungen am fertigen Werkstück angezeichnet und dann eingebohrt werden. Um die Bohrungen im gewünschten Winkel (meist rechtwinklig) und in der Regel genau in Richtung Rundstabachse zeigend einzubohren, reicht die Frei-Hand-Methode meist nicht aus. Die nötige Schablone können Sie mit einer Band- oder Kreissäge aber gut selbst herstellen. Dazu benötigen Sie ein ausreichend großes ausgehobeltes Stück Kantholz, in das auf einer Längskante eine rechtwinklige V-Nut eingebracht wird. Sie dient der Anlage der Schablone am Rundstab.

Am Stirnende wird exakt rechtwinklig ebenfalls ein V-Stück ausgesägt und so hat man die Bohrschablone schon gebrauchsfertig in den Händen. Sie wird nun lediglich mit einer Klemmzwinde in der gewünschten Höhe am zu bohrenden Werkstück angelegt und festgeklemmt.



Der Bohrer in der Bohrmaschine wird



Fotos: Martin Adomat

nun in die V-Nut gelegt und so kann die Bohrung exakt ausgeführt werden. Für eine anderswinklige Bohrung wird das genutzte Kantholz auf die gewünschte Gehung geschnitten und dann verleimt. ◀

## Lochblech ist eine 1-A-Bohrhilfe

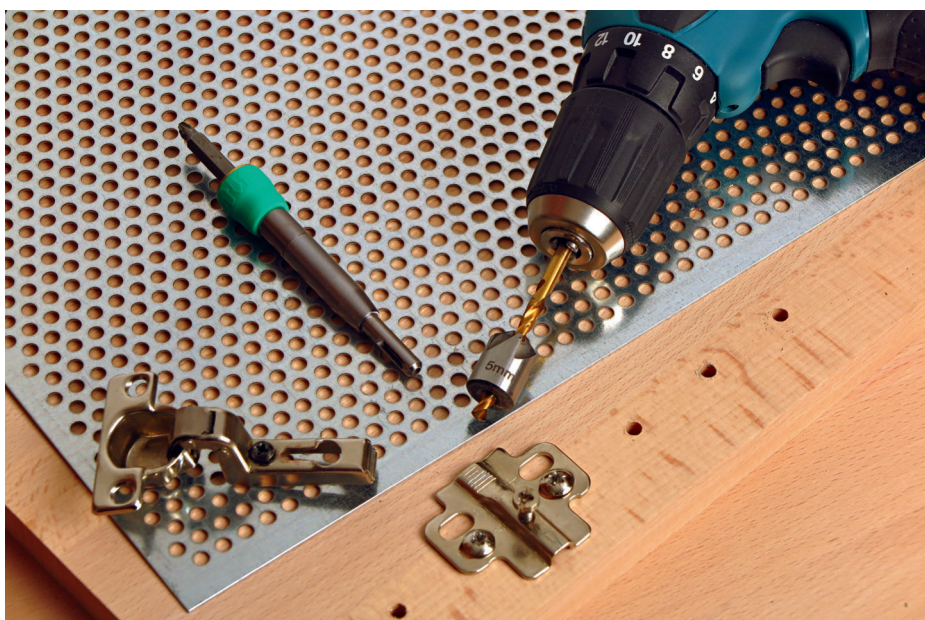


Foto: Christian Kruska-Kranich

Beim Möbelbau müssen alle Maße genau passen. Gerade bei der Einpassung von Fachböden in das Möbel oder der Montage von Topfbändern zeigt sich das. Mit einem

Lochblech als Bohrhilfe erleichtern Sie sich das Anzeichnen von Bohrlöchern.

Lochbleche gibt es in vielen Ausführungen. Neben der Breite und Länge des Loch-

blechs ist der Durchmesser und der Abstand der Bohrlöcher zueinander wichtig. Für den Möbelbau ist die Bezeichnung „RV 5 – 8“ am geeignetsten. Die Zahl: „5“ gibt den Durchmesser der Löcher an, die Zahl „8“ den Abstand der Lochmittelpunkte. Die äußeren von fünf Löchern in einer Reihe bilden einen Abstand von 32 Millimetern. Das ist das ideale Maß, um Bohrlöcher für Kreuzplatten von Topfbändern oder Löcher für Bodenträger in die Seitenwand des Möbels zu bohren.

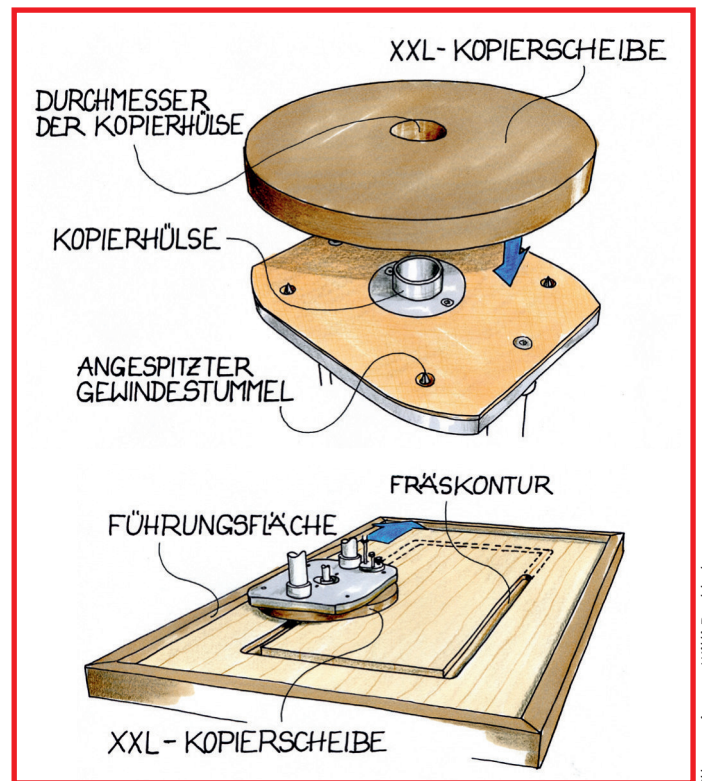
Dazu wird das Lochblech auf die Innenseite der demontierten Möbelplatte gelegt und mit Zwingen fixiert. Nun verwenden Sie einen Scharnierbohrer, um die Mitte der Bohrlöcher anzuzeichnen. Nehmen Sie nun das Lochblech ab und bohren mit einem 5-mm-Bohrer mit Tiefenanschlag in die vorgezeichneten Positionen. Für die gegenüberliegende Möbelplatte verfahren Sie spiegelverkehrt! ◀

## Kopierhülse XXL schafft ganz neue Möglichkeiten

Die meist beiliegende Kopierhülse einer Oberfräse ermöglicht das Abfahren einer bestehenden Kante. Dabei wird deren Kontur mit einer gewissen Veränderung dupliziert. Ein Versatz entsteht immer. Außenradien von Bögen werden vergrößert, innen abgefahrene Bögen werden kleiner kopiert. Das genaue Maß der Abweichung ergibt sich aus dem Abstand von eingesetztem Fräser und Kopierhülse.

Diesen Skalierungseffekt einer Kopierhülse können Sie sich vor allem für dekorative Projekte zu Nutze machen. Große Bögen maßstäblich zu verkleinern oder umgekehrt kleine Radien zu vergrößern ist bei vielen Einsätzen nützlich. Dafür machen Sie sich einfach eine Kopierhülse XXL. Sie besteht aus einer Spanplattenscheibe, die Sie zunächst perfekt rund fräsen. Bohren Sie danach genau mittig ein Loch, das der kleinen Kopierhülse Ihrer Oberfräse entspricht. Ersetzen Sie zwei, besser drei der metrischen Schrauben, die die glatte Laufsohle der Fräse halten, durch passende, kurze, einseitig angespitzte Gewindestummel. Wenn Sie nun die Oberfräse mit der montierten „echten“ Kopierhülse in die Scheibe eindrücken, markieren die Gewindestummel genaue Bohrpunkte für die Schrauben, die die XXL-Kopierscheibe dann unter der Oberfräse befestigen.

Dem Durchmesser einer solchen Scheibe sind im Prinzip keine Grenzen gesetzt. Der Abstand zur maßgeblichen Kante, deren Kontur reproduziert wird, berechnet sich immer gleich: Scheibenradius minus den halben Fräserwerkzeugdurchmesser. ◀



Illustrationen: Willi Brokbal

## Klemmzwingen in der Hobelbank

Zwingen, bei denen die Backen rechtwinklig sind, haben viele Vorteile. Einer davon ist, dass man sie hervorragend in die Vorder- oder Hinterzange der Hobelbank einspannen kann. Das kann bei der Bearbeitung kleiner Teile sehr praktisch sein. Aber auch wenn es darum geht, kleine Werkstücke miteinander zu verleimen, ist das Einspannen der Zwingen oder Klemmen enorm hilfreich. Spannt man die Schraubzwinde in die Hobelbank ein, muss man diese natürlich nicht mehr festhalten. Gerade in Situationen, in denen man am liebsten drei Hände hätte, erlaubt die eingespannte Zwinde das problemlose Ausrichten der Werkstücke beim Verleimen. Auch das anschließende Festziehen der Zwinde oder Klemme geht dann viel einfacher. Spannt man die Zwinde so ein, dass ihre Innenseite nur leicht höher steht, als die Werkbankoberfläche, kann man das zu verleimende Werkstück beim Verleimen auch auf die Werkbank auflegen. ◀



Foto: Heiko Rech



## ► Tipps und Tricks

### Eine kleine Klinke greift gut zu

Kleine, runde Teile auf der Standbohrmaschine zu bohren erfordert stets eine Halterung: Die Finger müssen weg vom Bohrer! Eine kleine Modifikation an einer hölzernen Klemmzwinde hilft auf Dauer: Schneiden Sie dort, wo die Korkplättchen sitzen, mit der Handsäge kleine Klinken ein. Sie verhindern, dass sich das Werkstück beim Bohren dreht. Für größere Objekte entfernen Sie die Korkstücke an einer weiteren Zwinde und leimen Sie an ihre Stelle größere Klötze, die Sie dann ausklinken. ◀

...

### Bürste rettet Schärfe der Bandsäge

Beim Zuschneiden von sägeraum Holz kann die Bandsäge schneller ihren Biss verlieren, als man es erwartet. Was ist der Grund? Holz aus dem Sägewerk ist oft mit einer dicken Staubschicht überzogen, die aber wegen der groben Holzoberfläche nicht auffällt. Gleichzeitig können Steinchen und Staubpartikel die Schärfe des Sägebandes stark herabsetzen. Also: Das Holz am besten draußen vor der Werkstatt kräftig abbürsten und erst dann sägen. ◀

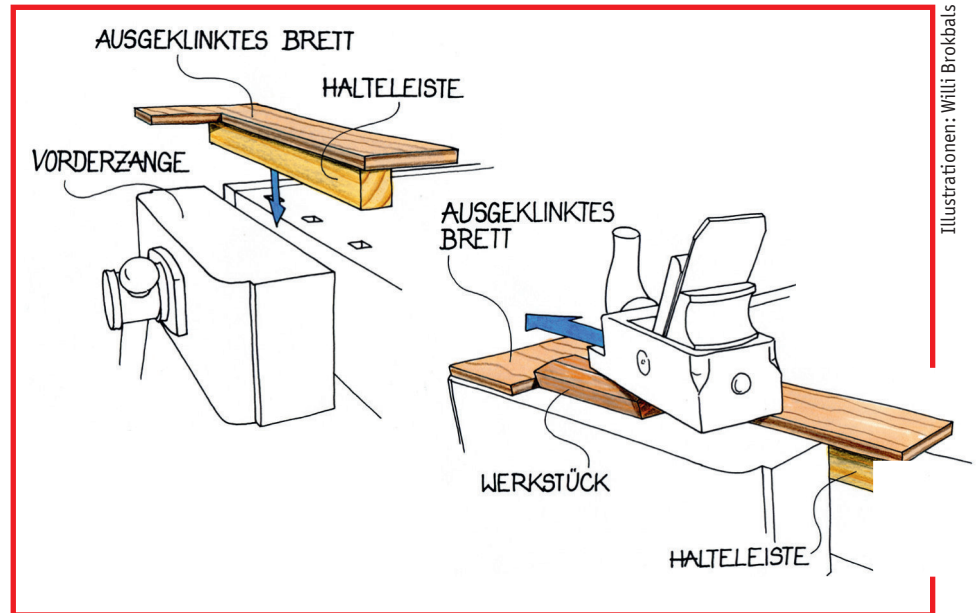
...

### Liste für einen kühlen Kopf

Viele Holzwerker arbeiten allein in ihrer Werkstatt. Nehmen Sie daher immer ein Telefon mit in die Werkstatt und legen Sie sich eine Liste zurecht. Darauf sollten Sie neben den Nummern der Notdienste auch den eigenen Namen sowie die Anschrift der Werkstatt und die Rufnummer einer Vertrauensperson notieren. Im ersten Schrecken ist auch Selbstverständliches nicht immer gleich parat. ◀

...

# Halt beim Hobeln: Fest, aber flexibel



Ein 100-prozentig gehaltenes Werkstück ist eine Bedingung für Spaß beim Einsatz von Handhobeln. Eine einfache Leiste, die quer zur Arbeitsrichtung auf die Werkbank gespannt ist, genügt da nur bei den allerfeinsten Putzarbeiten. Wird der Hobel, wie es sinnvoll ist, etwa 15° gegen die Vorschubrichtung gedreht, um den effektiven Schnittwinkel zu verkleinern, wird das Werkstück schnell zur Seite gedrückt. Nötig und sinnvoll ist daher auch ein Anschlag hinter dem Werkstück, parallel zur Faser.

Das Aufspannen beider Leisten kann ganz schön Zeit kosten, die man mit einem großen, ausgeklinkten Brett verkürzen kann. Die Ausklinkung übernimmt die Funktion beider Leisten. Für ihren Halt wiederum sorgt eine untergeleimte Leiste, die in der Vorderzange gehalten wird. Alternativ sorgen zwei untergeschraubte Klötze, die in Bankhakenlöcher greifen, für Halt. ◀

## Unterschränke statt Werkstattböcke

Sägeböcke, solide aus Kanthölzern gebaut und mit einigem Eigengewicht ausgestattet, sind eine wunderbare Sache. Ihre oberste Fläche sollte aus einem austauschbaren Restbrett bestehen, in das die Handkreissäge beim Zuschnitt einfährt. Sind diese Bretter völlig zersägt, werden sie ausgetauscht. Doch so praktisch solche Böcke auch sind – 95 Prozent der Zeit stehen sie unbenutzt im Weg herum. Diesen Platz können Sie besser nutzen: Werfen Sie die Sägeböcke aus der Werkstatt und

ersetzen Sie sie durch zwei rollbare Unterschränke. Solche Rollcontainer kennt man aus den achtziger Jahren von Schreibtischen. Wichtig dabei ist, dass beide Container mit Rollen ausgestattet sind, die sowohl gegen Wegrollen als auch gegen Wegdrehen arretierbar sind. Oben werden Sie noch per Dübel mit einer Opferplatte versehen, die ohne Schrauben befestigt wird. Damit die Säge kein Metall trifft, sollten hier Dübel für eine Steckverbindung gewählt werden. ◀

## A

Abrichten	30, 32
Absaugschlauch	57, 88
Absaugung	72
Abstellfläche	49
Akku	56
Akkuschrauber	69
Anlaufkugellager	70
Anreißen	82
Anschläge	
wiederholgenau	31
Anzeichnen	29, 31, 44
Arbeiten des Holzes	12
Arbeitshilfen	11
Ausrisse	64

## B

Bandsäge	21, 90, 91
Bankhaken im Eigenbau	39
Bankknecht	54
Beleuchtung	64
Besäumen	79
Beschläge	29
Böcke	91
Bodenplatten	36
Bohren	7, 18, 34, 56, 66, 88, 90, 93
beidseitig	83
Bohrer	19, 92
Bohrerführung	70
Bohrlehre	36

## D

Dickenhobel	81
Dickenhobel auf dem Frästisch	75
Dritte Hand	24, 41
Dübel	13, 29
Dünne Streifen	71

## E

Einspannen	44
Entharzer	14
Entlastungsschnitte	50
Epoxidharz	13

## F

Fakirbrett	11
Fälze	45
Farbe entfernen	9, 15
Fasen	30
Faserreste	29
Feuer-Prophylaxe	64

Flachdübel	11
Flugrost	94
Flüssigkeiten auftragen	7
Fräsanschlag	70
fräsen	56, 57, 74, 76, 77, 86, 92, 93
Fräser	55, 68, 72, 80, 88
Frässhablone	49, 51
Furnier	94
Fußabtreter	48

## G

Gehrungen	38
geschweifte Schnitte	54
Gestaltung	22, 23, 37
Gewichte	9
Gewindespitze	71
Glas	22
Gratleiste	44
Gummihammer	12

## H

Handkreissäge	65
Handsäge	82, 84
Handschleifer	58
Hartmetallschneiden	65
Hartmetall-Wendeplättchen	80
Heißkleber	13
Hobel	56
Hobel-Anschlag	84
Hobelbank	85
Hobeln	26, 35, 90
Hocker	39
Hohlkehlen	35
Holzfasern	7
Holz lagern	9, 78

## K

Kappsäge	83
Klemmzwingen	77
Kontaktkleber	28
Kopierhülse	77
Kreise auf dem Frästisch	53

## L

Lappenbänder	68
Lattenregal	67
Leim	6, 7, 10, 11, 14, 18, 28
Leimfugen	24
Leimholz	22, 24, 34
Lochblech	66

# ► Index

## M

Maschinen auf Hobelbank fixieren  
 Maserung  
 MDF  
 Metall sägen  
 Mitte treffen  
 Mutter

52  
 41  
 8  
 86  
 42  
 7

## N

Nut  
 Nutleisten

18, 20, 28, 44, 45, 73, 76, 87  
 43

## O

Oberfräse  
 Öl  
 Opferplatte

25, 81  
 8, 12, 14, 60, 82, 94  
 64

## P

Papier entfernen  
 Pinsel  
 Plattenmaterial  
 Plattenwagen  
 Pocket Holes  
 Profilieren

52  
 8  
 10  
 69  
 20  
 74

## R

Rampa-Verschraubungen  
 Raspeln  
 Räuchern  
 Rohre

60  
 94  
 50  
 48

## S

Sägeblatt  
 Sägen  
 Schärfen  
 Scharniere  
 Schere  
 Schichtverleimung  
 Schiebestock  
 Schleifen  
 Schleifpapier  
 Schlitz-und-Zapfen-Verbindung  
 Schnitttiefe  
 Schrauben  
 Schubkasten  
 Schwerlastregal  
 Sicherheit  
 Sicherheitsschalter  
 Skalierungen  
 selbstklebend

56  
 64  
 84  
 27  
 11  
 18  
 59, 63  
 82, 84, 86  
 64, 73  
 38  
 65  
 6, 9  
 40, 43, 44  
 61  
 72, 84, 90  
 76  
 75

Spaltmaße  
 spannen  
 Spanngurte  
 Spitzzirkel  
 Spreizen  
 Stahlhalter  
 Staub  
 Stauraum  
 Sterngriffmuttern oder -schrauben  
 Sterngriffmuttern und -schrauben  
 Stichsäge  
 Streichriemen  
 Streifenhobelmesser

15  
 67, 77  
 8  
 94  
 23  
 80  
 52, 55  
 48  
 85  
 14  
 80  
 92  
 60

## T

Taschenlöcher  
 Tischbeine  
 Tische  
 Tischkreissäge  
 Tischplatte  
 Trocknungsvorrichtung

20  
 26  
 42  
 25, 62, 94  
 68  
 68

## V

Verleimen

19, 27, 32, 40, 41, 59

## W

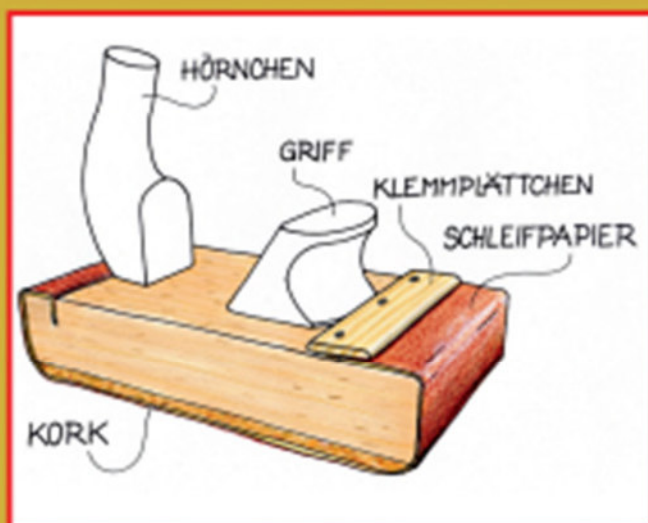
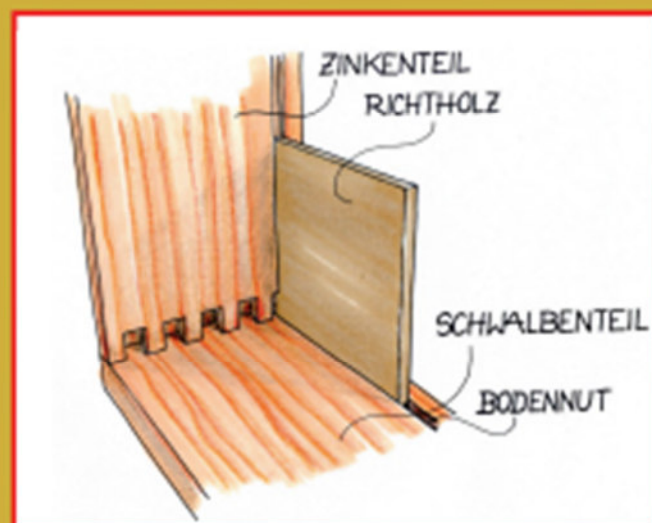
Wachs  
 wechselwüchsiges Holz  
 Werkstatt  
 Organisation  
 Werkstück zu lang  
 Werkzeug-Ablage  
 Werkzeuglagerung  
 Winkel halbieren  
 Winkellehre  
 Winkelschnitt

10, 15  
 51  
 9  
 61  
 78  
 53  
 45  
 62  
 79

## Z

Zapfen  
 Zieh Hobel  
 Zinken  
 Zulagen  
 Zwingen  
 Zwingen an der Bandsäge

89  
 92  
 22, 37, 76, 87  
 33  
 8, 40, 59, 70  
 63



In jeder Ausgabe veröffentlicht die Zeitschrift *HolzWerken* mehrere Seiten *Tipps & Tricks* zu allen Themen rund um das Arbeiten mit Holz.

Aus dieser äußerst beliebten Rubrik sind im vorliegenden Band zum zweiten Mal die besten Ideen ausgesucht, diesmal aus den Ausgaben 48 bis 65. Nur grob sortiert laden die kleinen und manchmal auch etwas größeren Texte mit ihren zahlreichen Illustrationen zum Blättern und Kreuz- und Querlesen ein. Ein Register erlaubt auch eine gezieltere Suche. Kurzum: eine Fundgrube an Ideen für alle Holzbegeisterten.

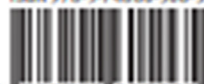


VINCENTZ

[www.holzwerken.net](http://www.holzwerken.net)

Best.-Nr. 21819

ISBN 978-3-74860-506-5



9 783748 605065