



SÄGEN

BOHREN

FRÄSEN

Multi- Werk Tisch

DER ZUSCHNITT ist die erste Hürde, die beim Möbelbau genommen werden muss. Mit diesem Tisch schaffen Sie noch viel mehr! TEXT: GEREON BRÜNDT



3-D-ANIMIERTE
ZEICHNUNG AUF
WWW.SELBST.DE

BAUPLAN-SERVICE

Den Bauplan für den Werk Tisch mit allen Konstruktionsmerkmalen, Ansichten und den kompletten Einkaufszetteln schicken wir Ihnen gerne für 3,50 Euro für den Plan plus 1,53 Euro Versandkostenanteil zu. Weitere Informationen, eine Liste der noch erhältlichen Baupläne und den Bestellcoupon finden Sie in der Bauplan-Übersicht auf Seite 39. Für Internet-Nutzer stehen wir unter www.selbst.de zur Verfügung.

Wie oft schon standen Sie vor einem Möbelbauvorschlag und dachten sich: „Das würde ich gerne nachbauen, aber mir fehlt das geeignete Werkzeug.“ Jetzt können Sie eine Stichsäge, eine Oberfräse und eine Bohrmaschine mit Bohrständer in ein stationäres Bearbeitungszentrum verwandeln, mit dem Sie fast allen Anforderungen bezüglich Zuschnitt, Fräs- und Bohrarbeiten gerecht werden. Zwei Anschläge, die sich individuell verstellen lassen, ermöglichen eine vielfältige, exakte Führung des Werkstücks zum Bearbeitungswerkzeug. Doppelte Gehrungsschnitte sind damit genau-

so möglich wie Falzen, Profilieren, Nuten oder Bohren. Mit dem Parallelanschlag erreichen Sie zum Stichsägeblatt einen Abstand von mehr als 400 mm, das ist deutlich mehr, als viele kompakte Stationärgeräte schaffen. An der einfach umgesetzten und dennoch präzisen Führung des verstellbaren Längsanschlags über ein in der Tischnut geführtes Aluminium-U-Profil werden Sie Ihre helle Freude haben. Zusammengeklappt nimmt der Tisch wenig Platz ein, ist aber dennoch im Handumdrehen einsatzbereit. Die Werkzeugeinsatzplatten lassen sich an viele Geräte individuell anpassen.

CHECKLISTE

SCHWIERIGKEIT: Relativ einfach, Sie sollten jedoch für präzise Anschläge und optimale Standsicherheit exakt arbeiten

WERKZEUG: Stichsäge, Akkuschauber, Ständer-Bohrmaschine und mobiler Bohr- ständer, verschiedene Handwerkzeuge

ZEIT: komplett rund 4 Tage

KOSTEN: etwa 145 Euro

FAZIT: Vielseitig nutzbarer Werkstatttisch mit sehr gutem Preis-Leistungs-Verhältnis

1 Die Arbeitsfläche ...

... besteht aus einer aufgedoppelten Multiplex-Platte mit umlaufender Zarge. Diese Bauweise hat zwei Vorteile: Zum einen ist sie extrem stabil, zum anderen entstehen durch das Aufdoppeln eine saubere Führungsnut für den Längsanschlag und das Einlegefach für die Werkzeug-Einsatzplatten



1 Bei den langen Zargen-Elementen 8-mm-Bohrungen für die Klapp-Beine, bei den kurzen gesenkte Löcher für die ...



2 ... Zargenverschraubung einbringen. Mit Leim und Schrauben zusammenfügen (Montagehilfe wie im Bild verwenden), ...



3 ... dabei mit kleinem Bohrer vorbohren. Tisch-Unterplatte und Aussparung für die Werkzeugauflage zuschneiden, ...



4 ... rundum vorbohren und senken. Platte auflegen, fixieren, in die Zargen vorbohren und anschließend verschrauben



5 Mit dem 35-mm-Forstnerbohrer in den Ecken der ersten Deckplatte vorbohren, Kontur anritzen und mit der Stichsäge ...

SELBST PRAXISTIPP

Ohne Ausriss



Die Platte, in die später die Werkzeug-Adapterplatten eingelegt werden, müssen Sie ohne Ausrisse zuschneiden. Hierzu mit einem Cutter die Konturen anritzen und entlang des Risses sägen.



6 ... exakt ausschneiden. Erste Platte fixieren und von unten verschrauben. Alu-U-Profil als Abstandhalter verwenden ...



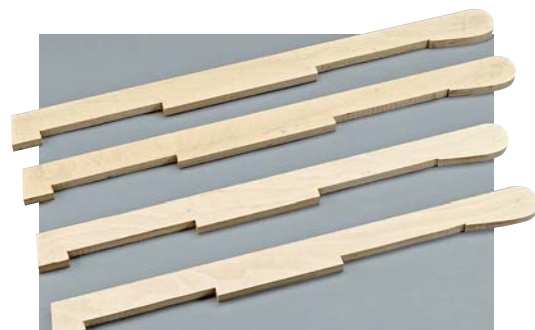
7 ... und zweite Platte ebenfalls verschrauben. Löcher für Einschlagmutter (Befestigung des Parallelanschlages) mit dem ...



8 ... mobilen Bohrständer im Raster laut Bauplan bohren und Einschlagmuttern von unten eintreiben

2 Das Untergestell

Da der Tisch vor allem für kleinere Werkräume gedacht ist, sollte das Gestell klappbar sein, damit der Werkstisch bei Nichtgebrauch wenig Platz einnimmt. Hier trumpft unser Bauplanthema auf: Trotz dieser Eigenschaft steht die Konstruktion so stabil, wie es sich für einen Werkzeuggestisch gehört



1

Schneiden Sie die Beine mit der Stichsäge laut Bauplan aus: Ein kurzes und ein langes Beinpaar



2

Es folgt der Zuschnitt der 4 Querverbinder. Das untere Paar erhält zur Reduzierung des Gewichts elliptische Ausschnitte



3

Da die oberen Querverbinder zugleich den Anschlag bilden, müssen Sie die obere Kante sehr genau schräg anfasen



4

Die einzelnen Beine erhalten eine Drehgelenk-Bohrung für M8-Schlossschrauben



5

Mit selbstsichernden Muttern und Unterscheiben sichern. Bei der Erstmontage „normale“ Muttern verwenden



6

Prüfen Sie, ob die angeschrägten Kanten der oberen Querverbinder exakt anliegen. Diese dann aufleimen und anschrauben



7

Anschließend montieren Sie die oberen Querverbinder auf die gleiche Weise



8

Die beiden Längsverbinder zuschneiden und bohren. Passen Sie die Bohrungen für die Verschraubung erst jetzt an!

9



Der fertige Tisch, allerdings noch unlackiert. Er lässt sich nach Lösen der Längsverbinder-Flügelmuttern werkzeuggestisch zerlegen

3 Parallel-Anschlag

Er wird als Anschlag zum Sägen und Fräsen verwendet. Praktisch ist die Möglichkeit, eine Absaugung anzuschließen



2 ... mit 10 mm durchbohren und die Schlitz dann mit der Stichsäge möglichst exakt aufschneiden. Vorritzen!



4 ... Führungsplatte einzeichnen, Dübellöcher bohren (Tiefenstopp verwenden), mit Markierstiften Positionen übertragen



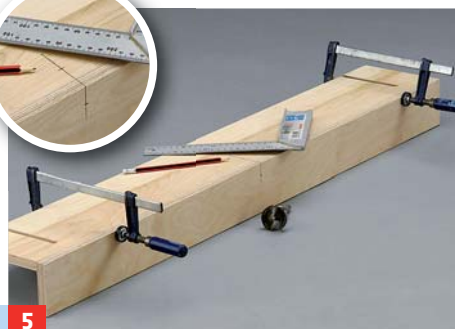
6 Sämtliche Anschlagelemente unter Zugabe von Leim und Dübeln zusammensetzen und verpressen



1 Die Grundplatte des Anschlags zuschneiden und die beiden Verstellslitze anzeichnen. Am Ende des Schlitzes ...



3 Der Anschlag wird komplett verdübelt. Positionen der Rippen, Abdeckung und Anschlussplatte zu der Grund- und ...



5 Bohren, Dübel einsetzen und Anschlag provisorisch zusammensetzen. Fräsöffnungen anzeichnen, bohren und sägen



7 Zum Schnellverstellen des Anschlags Gewindestangenabschnitte mit Reparaturspachtel in die Handräder einkleben

4 Längs-Anschlag

Dieser Anschlag ermöglicht vielfältige Zuschnitte in Verbindung mit der eingesetzten Stichsäge



1 Die Drehplatte ist das Herzstück des Anschlags. Zeichnen Sie die Kontur und die Verstellnut exakt auf das Holz



2 Nach dem Zuschnitt Schraubbohrungen und Führungsnuten bei allen Anschlagteilen fertigen. Schieber verleimen!



3 Das 17 mm breite Alu-U-Profil mit der Bügelsäge auf 400 mm ablängen

5 Werkzeugplatten

Sie stellen die Schnittstelle zwischen Tisch und Werkzeug her: Die Werkzeugplatten. Je nachdem, welches Gerät (und welche Marke) Sie einsetzen möchten, müssen Sie die Grundplatten für die sichere Werkzeuggestaltung individuell anpassen



4 8,5-mm-Löcher für Dreh- und Verstell-schraube im Abstand von 90 mm (Mittelpunktmaß) in das U-Profil bohren



5 M8-Maschinenschrauben einsetzen, anschließend U-Profil und Drehplatte mit zwei Handrädern verbinden



1 Grundplatte zuschneiden (umlaufend 1 mm Luft zur Aussparung im Tisch) und die Eckradien mit Stichsäge und Feile anpassen



2 Bohren und senken Sie in den Ecken der Platte für die Verschraubung am Tisch



6 So sieht der Anschlag von oben aus: Das Aluprofil läuft in der Nut zwischen den beiden Deckplatten



3 Durch die Bohrungen in der Platte auch die Grundplatte des Tisches markieren und durchbohren. Die erste Platte als ...



4 ... Schablone für alle weiteren Einsatzplatten verwenden. Hier im Bild eine Platte mit 35-mm-Mittelloch für die Oberfräse



7 Zum Schluss Anschlagsschieber mit M6er Schraube und Flügelmutter auf der Anschlagleiste festschrauben



5 Das Stichsägemodul: Der breite Ausschnitt ist erforderlich, um das Gerät schräggestellt einsetzen zu können



6 Auch ein Bohrständer lässt sich auf der Montageplatte und damit auf dem Werk Tisch befestigen



EINGEKlapPT
Wenn Sie den Werkstattisch einmal nicht benötigen, lässt er sich werkzeuglos platzsparend zerlegen

SELBST PRAXISTIPP

Beispielanwendungen



Doppelte Gehrung:
Durch die Verstellfunktion des Längsanschlags und die mögliche Schrägstellung der Stichsäge können Sie komplexe Zuschnitte erledigen.



Gefalzt:
Der Einsatz eines Fingerfräasers zum Falzen ist nur eine von unzähligen Fräsanwendungen, die Sie fortan bequem stationär durchführen können.



INGETEILT Gradeinteilungen auf dem Drehteller und Papiermaßbänder auf Tisch und Anschlag klar überlackieren



FESTGESTELLT Die Handräder (von Alfer) ermöglichen die präzise und einfache Verstellung unserer Anschläge

SELBST PRODUKTINFO

Maschinenschalter



Der Maschinenschalter ist ein überaus praktisches Zusatzgerät, das die Bedienung unseres Werkstattstischs zudem wesentlich sicherer macht. Ohne diesen Schalter müssen Sie das Gerät unter dem Tisch ein- bzw. ausschalten – eine akrobatische und etwas unsichere Methode. Über den Zwischenschalter erfolgt die Bedienung an einer für Sie einfach zu erreichenden Position.

KONTAKTE

15-mm-Birke-Multiplex
HolzLand, ☎ 0211/542154-0

Handräder, Gewindestangen, Alu-Profil:
Alfer, ☎ 07746/92010

Einschlagmuttern, Schrauben:
Suki, ☎ 06575/71-0

Maschinenschalter, mobiler Bohrständler:
Wolfcraft, ☎ 01805/329468

Elektrogeräte:
Festool, ☎ 07024/8040