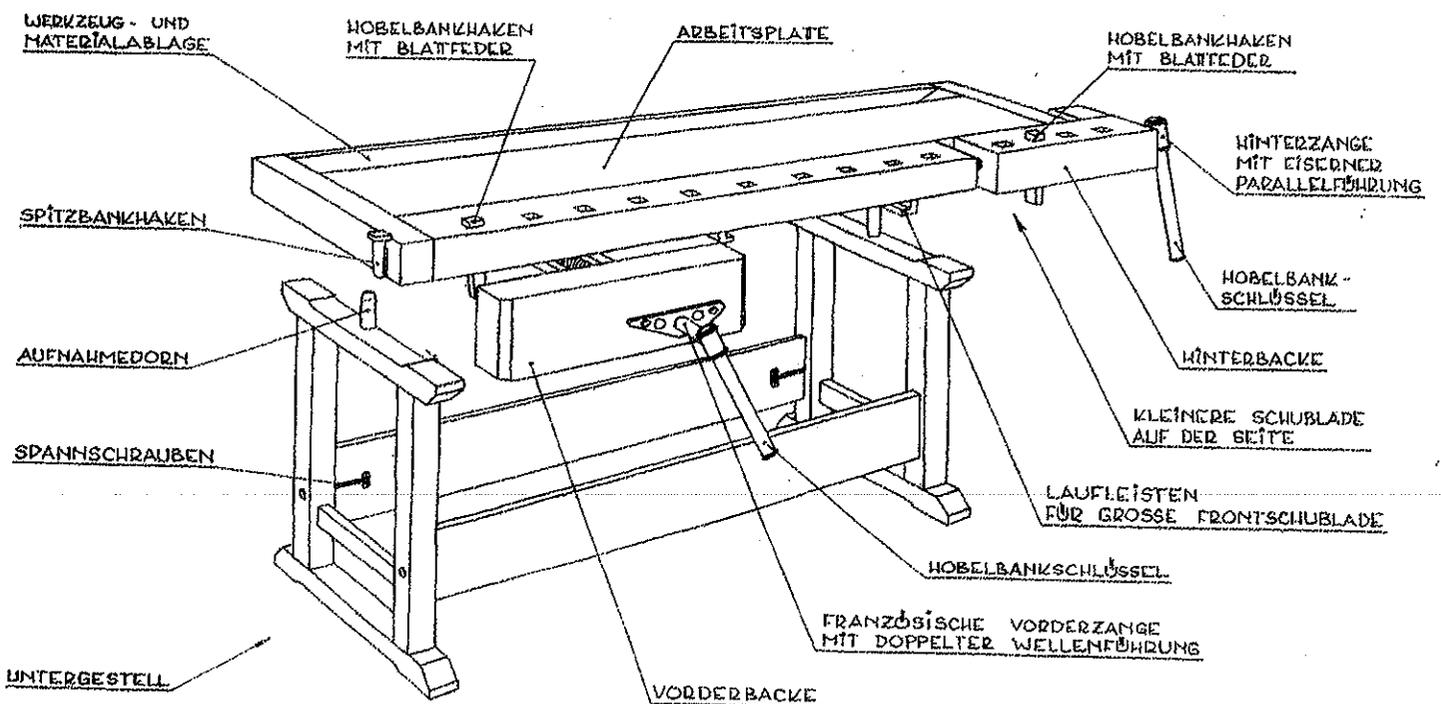


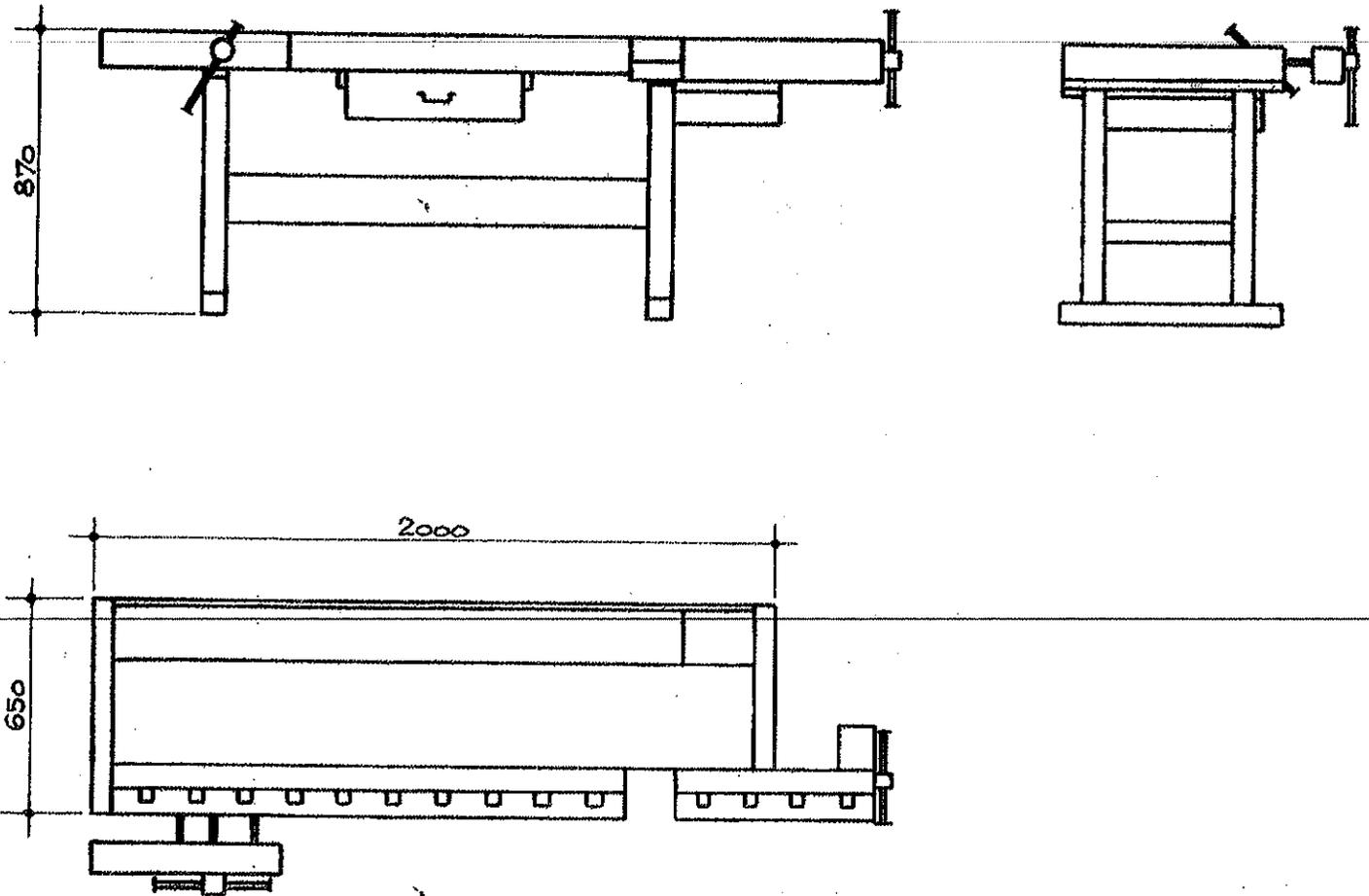
Hobelbank



STÜCKLISTE

Pos.	Anz.	Bezeichnung	Maße in mm	Material
1	3	Tischbretter	1880 lang	100 x 60
2	1	linkes Seitenteil	650 lang	100 x 60
3	1	rechtes Seitenteil	500 lang	100 x 60
4	1	Plattenvorderteil	1490 lang	100 x 80
5	1	Plattenvorderteil	1490 lang	100 x 70
6	1	Boden (Werkzeugablage)	1880 lang	228 x 18
7	1	Rückwand	1880 lang	60 x 23
8	1	Unterlage	1880 lang	90 x 20
9	9	Befestigungsklötze	80 lang	30 x 18
10	1	Vorderzange	550 lang	184 x 90
11	1	Hinterzangenteil	580 lang	120 x 70
12	1	Hinterzangenteil	580 lang	120 x 78
13	1	Hinterzangenteil	132 lang	100 x 120
14	1	Befestigungsklotz	405 lang	70 x 60
<u>Schublade groß</u>				
15	2	Seitenteile	514 lang	150 x 16
16	1	Frontplatte	520 lang	150 x 16
17	1	Rückwand	488 lang	133 x 16
18	1	Boden	516 lang	505 x 5
<u>Schublade klein</u>				
19	2	Seitenteile	404 lang	150 x 16
20	1	Frontplatte	270 lang	150 x 16
21	1	Rückwand	238 lang	133 x 16
22	1	Boden	406 lang	255 x 5
23	2	Führungsleisten	578 lang	48 x 32
24	2	Führungsleisten	450 lang	48 x 32
<u>Unterbau</u>				
25	4	Querträger	640 lang	65 x 65
26	4	Pfosten	640 lang	65 x 65
27	2	Querstreben	390 lang	56 x 27
28	2	Längszargen	1250 lang	144 x 30
29	2	Aufnahmedorne	100 lang	∅ 30
30	4	Schraubunterlagen	40 lang	Flachstahl 15 x 2
<p>4 Schloßschrauben M 8 x 155 mit Unterlegscheibe und Sechskant-Mutter; 8 Holzschrauben 8 x 120; 8 Holzdübel ∅ 10 x 110; 8 Holzdübel ∅ 8 x 76; 3 Holzschrauben mit Sechskantkopf 6 x 100; 4,5 m Leisten (30 x 10) als Federn; Dübel; Holzleim. Diese Beschläge bezogen wir beim Werkzeug-Versand Brasch, Postfach 120540, 5630 Remscheid 12: 1 franz. Vorderzange, Bestell-Nr.: 13760; 1 Hinterzange, Best.-Nr.: 13762; 2 Hobelbankhaken, Best.-Nr.: 38054; 1 Spitzbankhaken, Best.-Nr.: 38058. Der Katalog-Preis für alle genannten Beschläge beträgt rund 400 Mark. (Stand Herbst 1985).</p>				

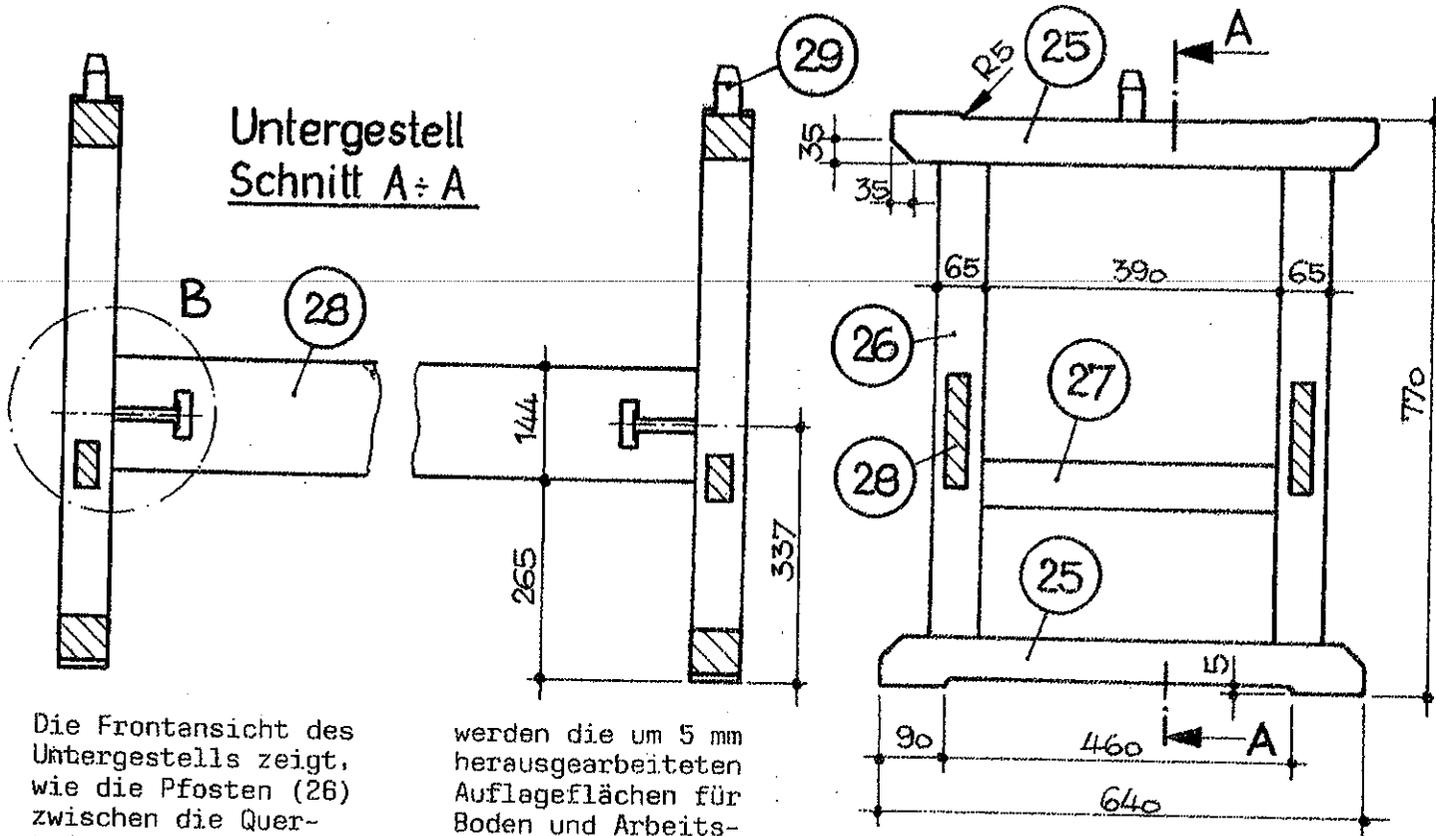
Gesamtansicht



"Die Bank mit guten Konditionen" haben wir Ihnen in Heft 10/85 vorgestellt. Wie sich diese preiswerte Variante im Eigenbau darstellt, zeigen wir Ihnen detailliert auf den nächsten Seiten. Da bei diesem Projekt Ihre Sammlerleidenschaft für Hölzer gefragt ist, ist das Sammelgut für die Stabverleimung zunächst einmal Voraussetzung für den Arbeitsbeginn. Es müssen dabei nicht ausschließlich Hartwässer wie Buche oder Eiche verwendet werden. Für das Untergestell, mit dem der Bau beginnt, eignen sich auch weichere Holzarten, da keine starke mechanische Oberflächenbeanspruchung gegeben ist. Wenn Sie zu Arbeitsbeginn bereits die Beschläge bestellen - alle Angaben finden Sie auf dem

Einkaufszettel - können Sie auch trotz einer etwaigen Lieferzeit zur rechten Zeit darüber verfügen. So ist es notwendig, da die Bankhaken für ein pagenaues Einsetzen in die Aussparung bereits beim Aussägen zur Hand sind. Gibt Ihnen die Gesamtansicht auf dieser Seite lediglich die ueren Abmessungen, finden Sie auf den nächsten Seiten mit Schnittzeichnungen und Einzeldarstellungen alle Detailmae. Alle Angaben der Holzteile beziehen sich auf die Fertigmae. Wie knapp Sie die Rohmae bemessen können, ergibt sich mit der Ebenheit der stabverleimten Flächen. Geht man von einem uberma von 5 - 10 mm aus, kann man beim Rohbau von Untergestell und anderer untergeordneter Teile sicher in dieser

Spanne knapper kalkulieren. Für das exakte Abrichten aller Arbeitsflächen sollten Sie jedoch über genügend Reserven verfügen. Die Ziffern im Kreis dienen zur Orientierung unter den verschiedenen Bauteilen und lassen sich im Einkaufszettel fortlaufend aufgeführt wiederfinden. Für Untergestell und Arbeitsplatte ist bei der Stabverleimung gleichbedeutend, da Kanthölzer oder Stäbe nach dem Aufschneiden und Abrichten bereits innerhalb von Stunden verleimt werden, um ein Verziehen zu verhindern. Ein schnell abbindender Leim bietet dabei den Vorteil, da Sie, bei gleicher Endfestigkeit und kürzerer Aushärtezeit, die Spannvorrichtungen schneller anderweitig nutzen können.

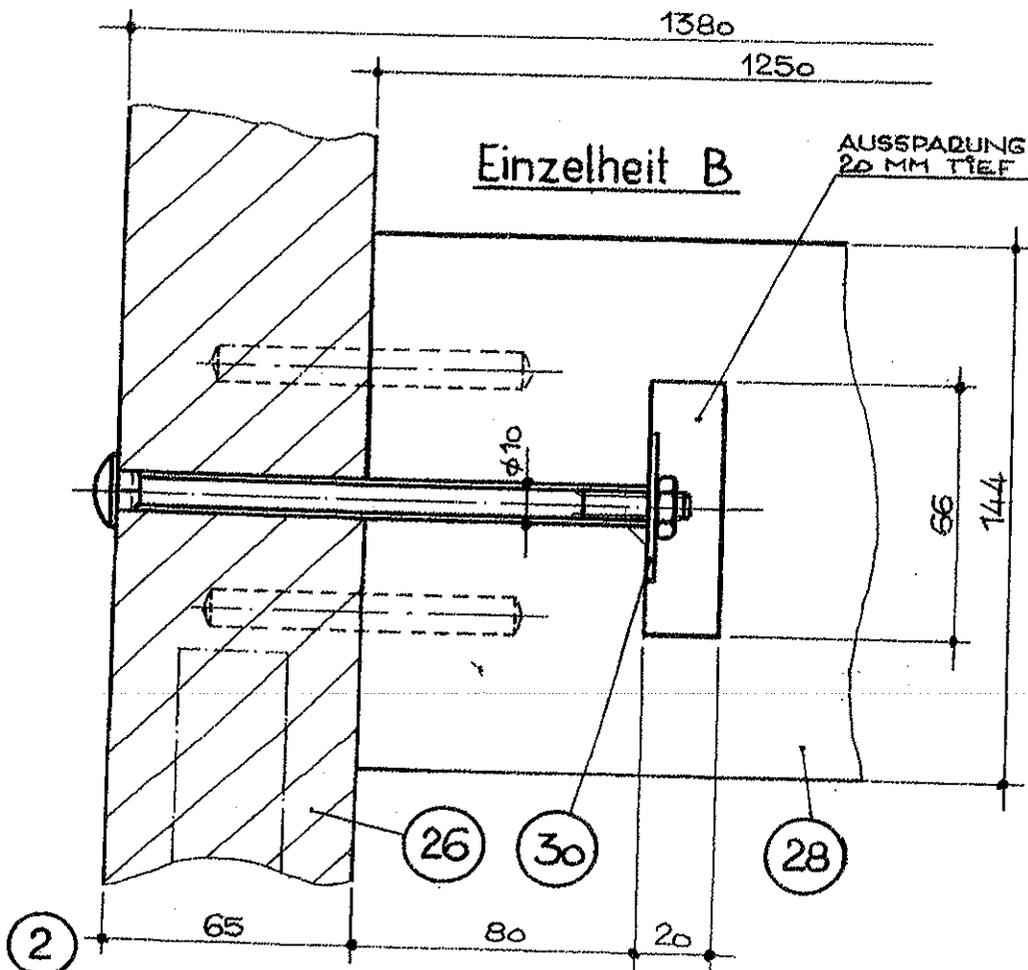


**Untergestell
Schnitt A ÷ A**

Die Frontansicht des Untergestells zeigt, wie die Pfosten (26) zwischen die Querträger (25) gesetzt sind. Die genaue Schraub- und Dübelverbindung veranschaulicht der Schnitt C ÷ C auf Seite 3. An den Querträgern (25)

werden die um 5 mm herausgearbeiteten Auflageflächen für Boden und Arbeitsplatte deutlich. Die mit 35 mm angegebene Abschrägung entschärft die einander zugewandten Stoßkanten in Fuß- und Oberschenkelhöhe. Das Gestell wird zu-

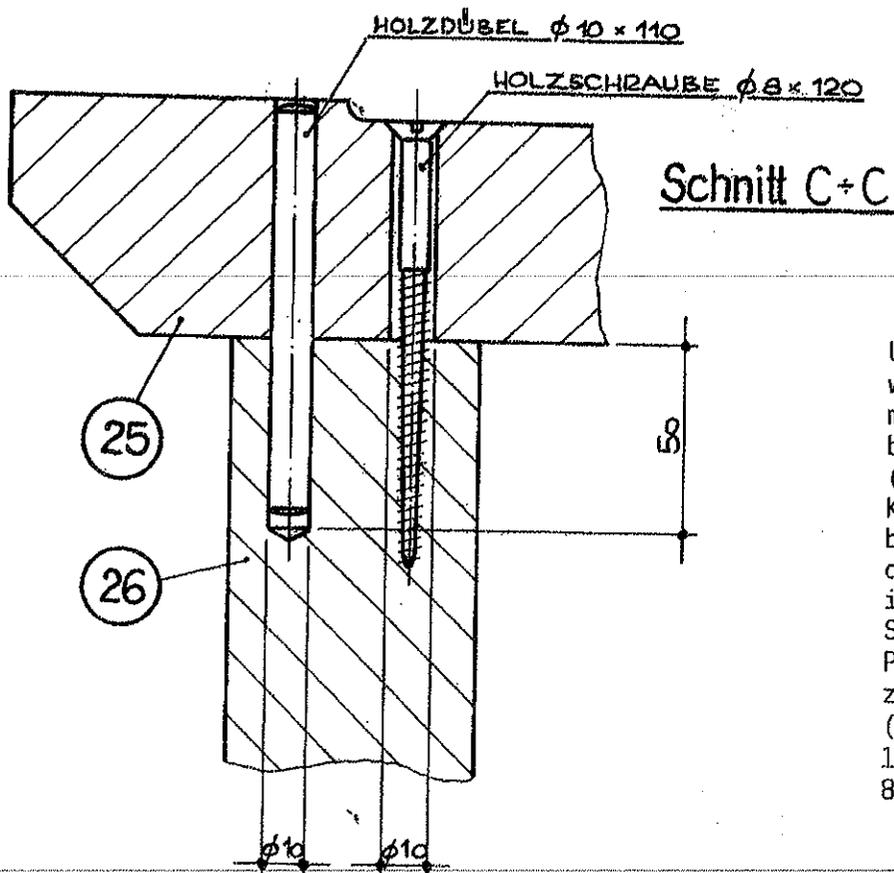
sätzlich verstärkt durch die zwischen gesetzten Querstreben (27). Wie diese Verbindungen ausgeführt sind, finden Sie in Einzelheiten ebenfalls auf Seite 3. Die Aufnahmedorne (29) sind in Ihrer Ausführung auf Seite 4 näher beschrieben. In der Einzelheit "B" ist die Klemmverbindung zwischen Pfosten (26) und Längszargen (28) vergrößert dargestellt. Die 20 mm tiefe Aussparung, die Platz für ein Nachspannen der Sechskantmutter schafft, läßt sich zusammen mit der Schraubenführung leicht ausfräsen. Falls Ihnen das geeignete Werkzeug fehlt, können Sie mit einem Stechbeitel das Gleiche erreichen. Durch die Vorrichtung läßt sich die Dübel-Steckverbindung auf lange Zeit entsprechend nachspannen.



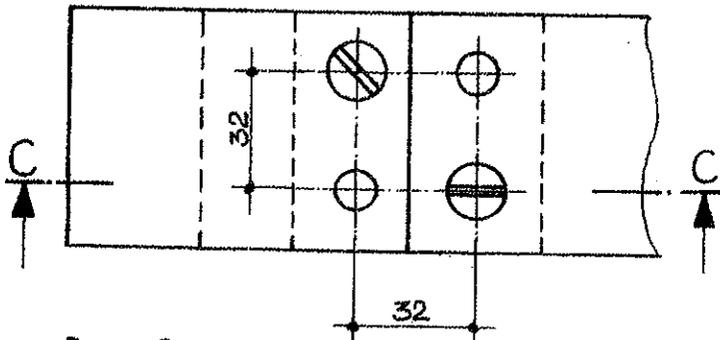
Einzelheit B

AUSSPARUNG
20 MM TIEF

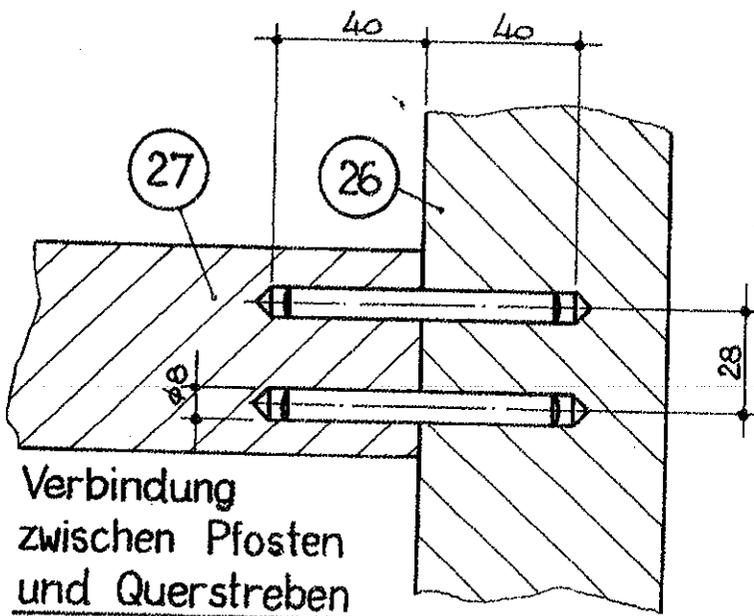
2



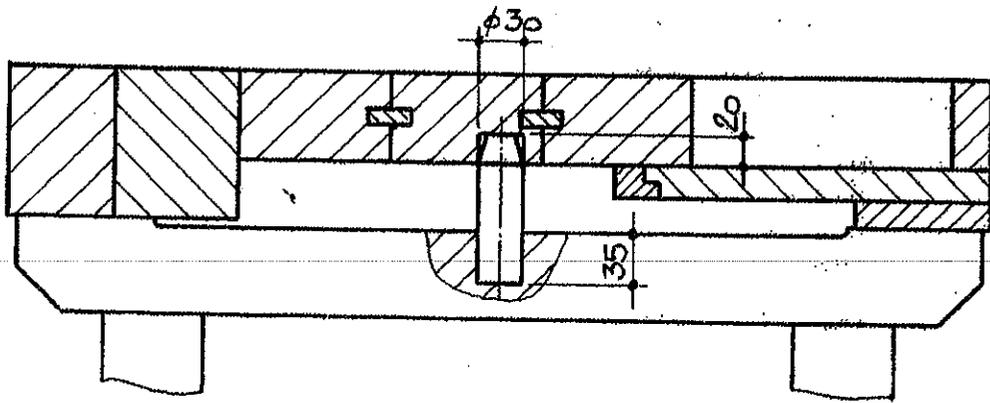
Um das Untergestell so verwindungssteif wie möglich zu machen, wurde die Leimverbindung zwischen Querträger (25) und Pfosten (26) über Kreuz verschraubt und verdübelt. Im Schnitt C ÷ C wird deutlich, daß die Bohrungen im Querträger alle in 10 mm Stärke ausgeführt sind. Im Pfosten (26) sorgen dagegen zwei 2-mm-Sacklochbohrungen (ca. 10 mm tief) für ein leichteres "Anfassen" der 8-mm-Holzschrauben.



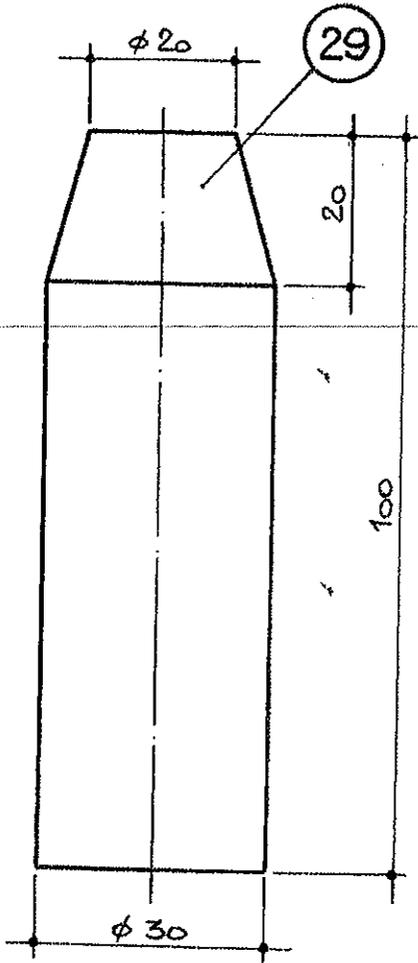
In der Draufsicht auf den Querträger (25) wird die Schraub- und Dübelverbindung mit dem verdeckten Pfosten (26) deutlich.



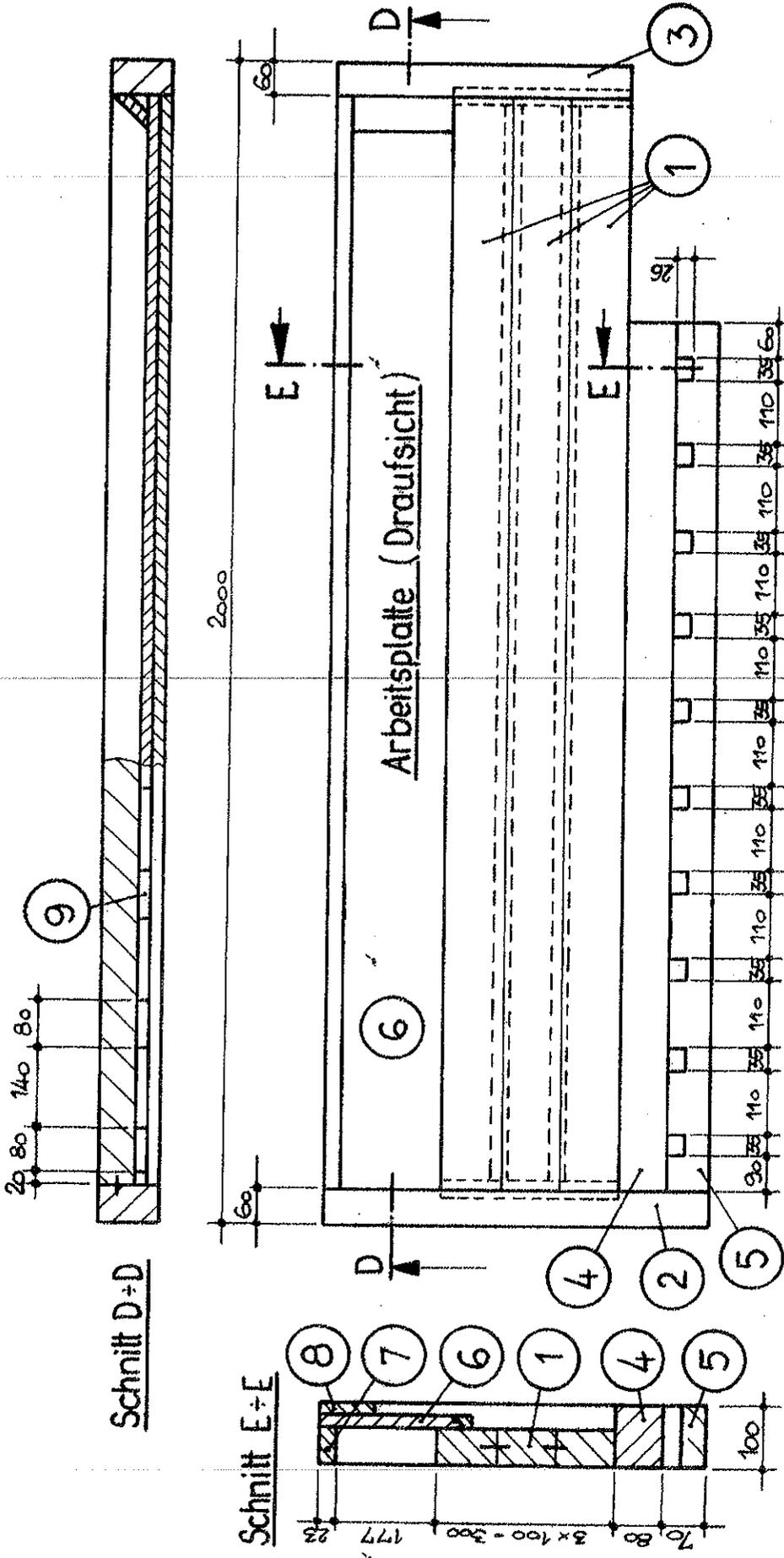
Die Querstreben (27) werden in einfacher Dübelverleimung zwischen die Pfosten (26) eingepaßt. Ist das Bohrwerkzeug mit einem Tiefenanschlag ausgerüstet, erleichtert es das maßhaltige Setzen der übereinanderliegenden Sacklöcher.



Für ein exaktes Aufliegen der Arbeitsplatte auf den Querträgern (25) sorgen die beiden eingelassenen Dorne (29). Bereits beim Aufsetzen der Arbeitsplatte auf das Untergestell gewährleisten diese Aufnahmevorrichtungen den optimalen Sitz und verhindern ein Wegrutschen der schweren Hartholzplatte von den verhältnismäßig schmalen Auflageflächen.



Die Rundhölzer für die Dorne (29) lassen sich ohne weiteres von einem Schaufel- oder Besenstiel entsprechender Stärke ablängen. Führen Sie die Fasern den Maßen entsprechend groß aus, lassen sich die Aufnahmebohrungen beim Auflegen der Arbeitsplatte besser finden.

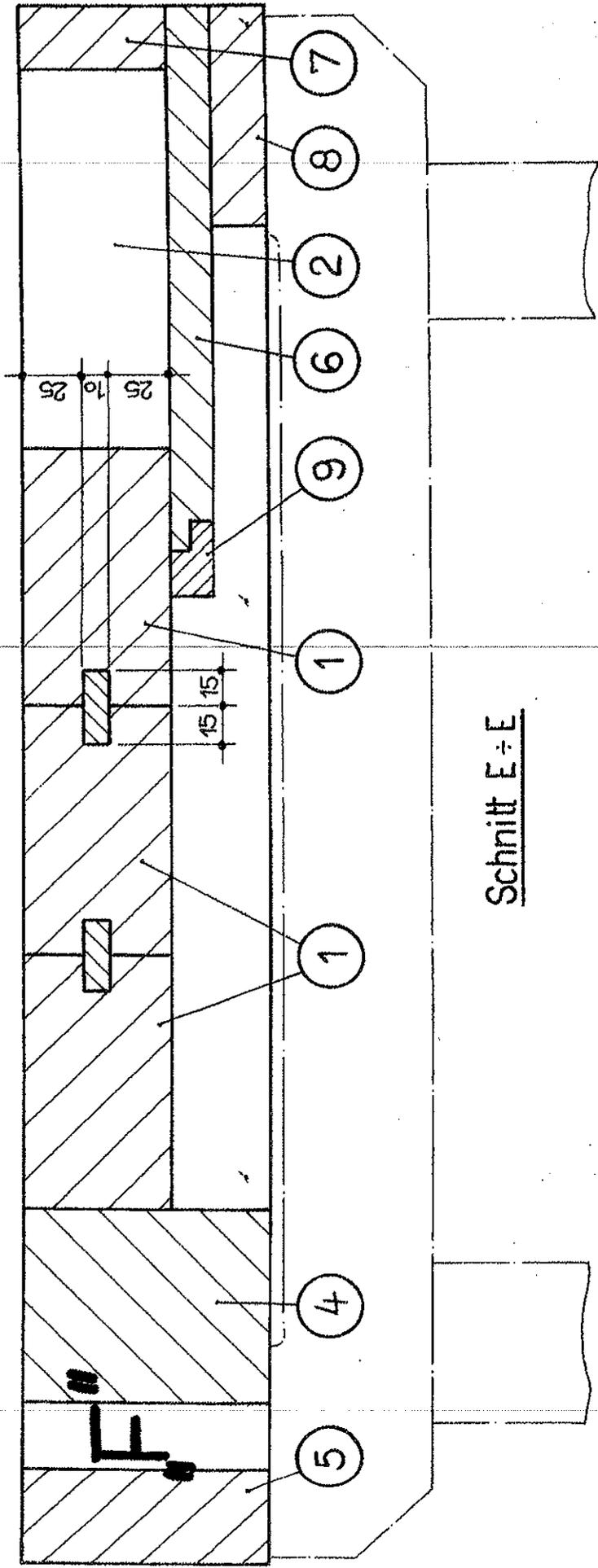


Die Draufsicht der Arbeitsplatte verdeutlicht Ihnen mit den gestrichelten Linien die Anordnung der gesetzten Federn, mit denen die Tischbretter (1) untereinander und später auch mit den Seitenteilen (2) und (3) verleimt werden. Die Stärke der Federn ist im Schnitt E-E mit 10 mm großzügig bemessen, sie sollte aber min-

destens bei 5 mm liegen. Durch Versetzen des Sägeblattes können Sie die Nutenbreite mit Ihrer Kreissäge bis auf die gewählte Stärke erweitern. Lassen Sie die zusammengesetzten Tischbretter (1) abrichten, berücksichtigen Sie bereits dann die Fräsarbeit für die Hinterzangenführung (siehe Seite 11). Lassen Sie die

Nut ruhig etwas länger laufen, abgedeckt wird eine Zugabe später von den Plattenvorderteilen (4) und (5). Der Boden für die Werkzeugablage (6) mit seiner Rückwand (7) kann jetzt ange-
 D + D zeigt die Abstände der L-förmigen Halteklötzchen, mit denen die Ablage (6) unter die Tischbretter (1)

verleimt und verschraubt wird. Die Unterlage (8) wird so bemessen, daß sie die erforderliche Rahmenstärke der Arbeitsplatte von 100 mm erreicht. Das rechte Seitenteil (3) sollte jetzt angeschlagen werden, um ein Wegknicken der Ablage (6) zu verhindern. Die Detailzeichnung auf Seite 7 verdeutlicht die Verbindungsform

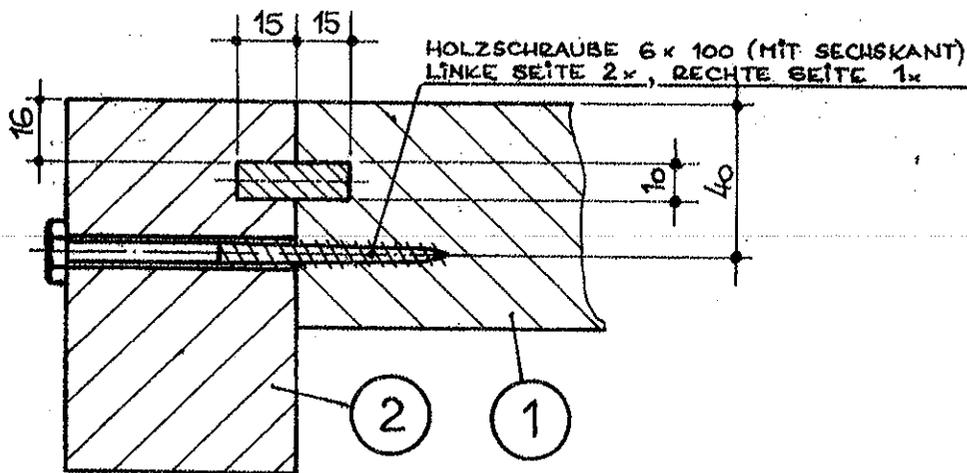


Schnitt E ÷ E

mit den zusätzlichen zwei Schrauben. Das linke Seitenteil (2) kann erst nach den Plattenvorderteilen (4) und (5) angesetzt werden. Die eingesetzte Schräge in der Ablage (6) erleichtert das Auskehren der Rinne.

Dem 80 mm breiten Plattenvorderteil (4) folgt im Ansetz die 70 mm starke Vertiefung (5) mit den eingearbeiteten Aussparungen für den linken Bankhaken. Die Einzelheit "F" auf Seite 8 macht mit Schnitt G ÷ G und

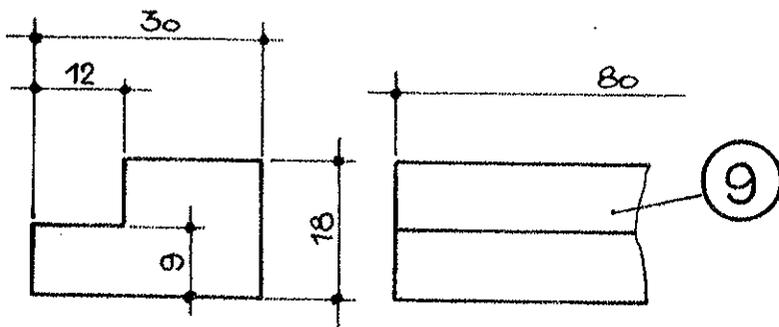
Draufsicht genauere Angaben. Der bereits auf Seite 5 links herausgezeichnete Schnitt E ÷ E gibt mit seiner vergrößerten Darstellung genaueren Aufschluß über die Anordnung der einzelnen Bauteile in der Arbeitsplatte.



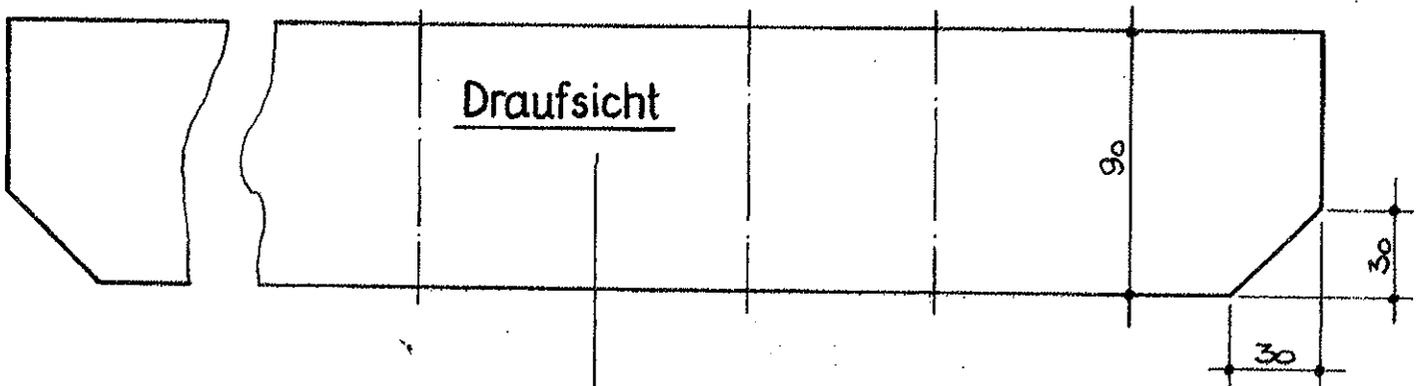
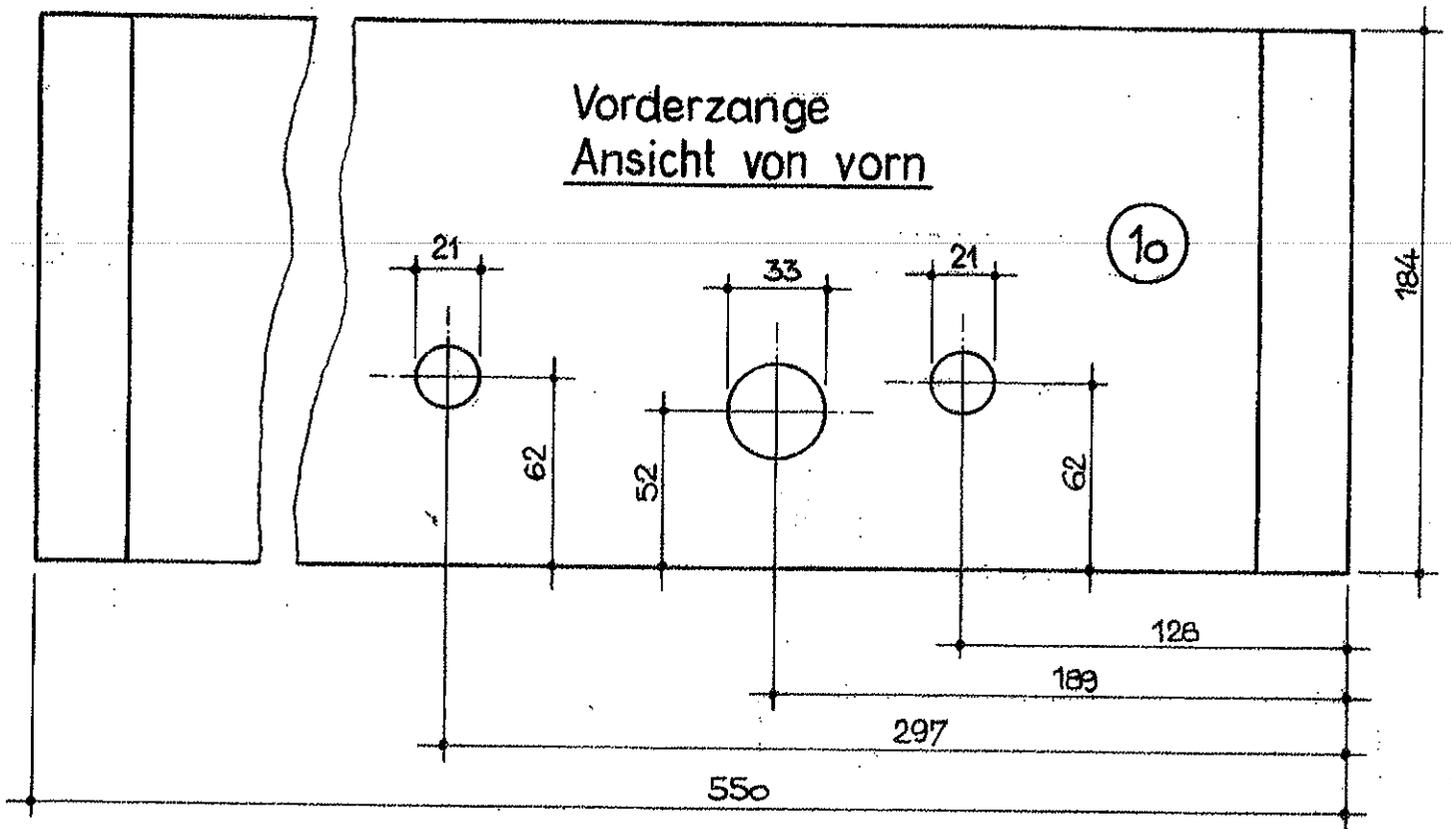
Verbindung zwischen den Teilen 1 und 2 (bzw. 3)

Das Detail zeigt die Verbindung zwischen dem linken Seitenteil (2) und dem Tischbrett (1) aus gleicher Sicht wie Schnitt D + D (Seite 5). Setzen Sie eine 2-mm-Sacklochbohrung für die 6-mm-Schrauben im Tischbrett (1). Für die Verbindung zwischen dem

rechten Seitenteil (3) und dem Tischbrett (1) trifft die Zeichnung spiegelbildlich zu. Die Federverleimung kann auf der rechten Seite lediglich mit einer Holzschraube verstärkt werden, weil dieses Seitenteil durch die Hinterzange kürzer bemessen ist.



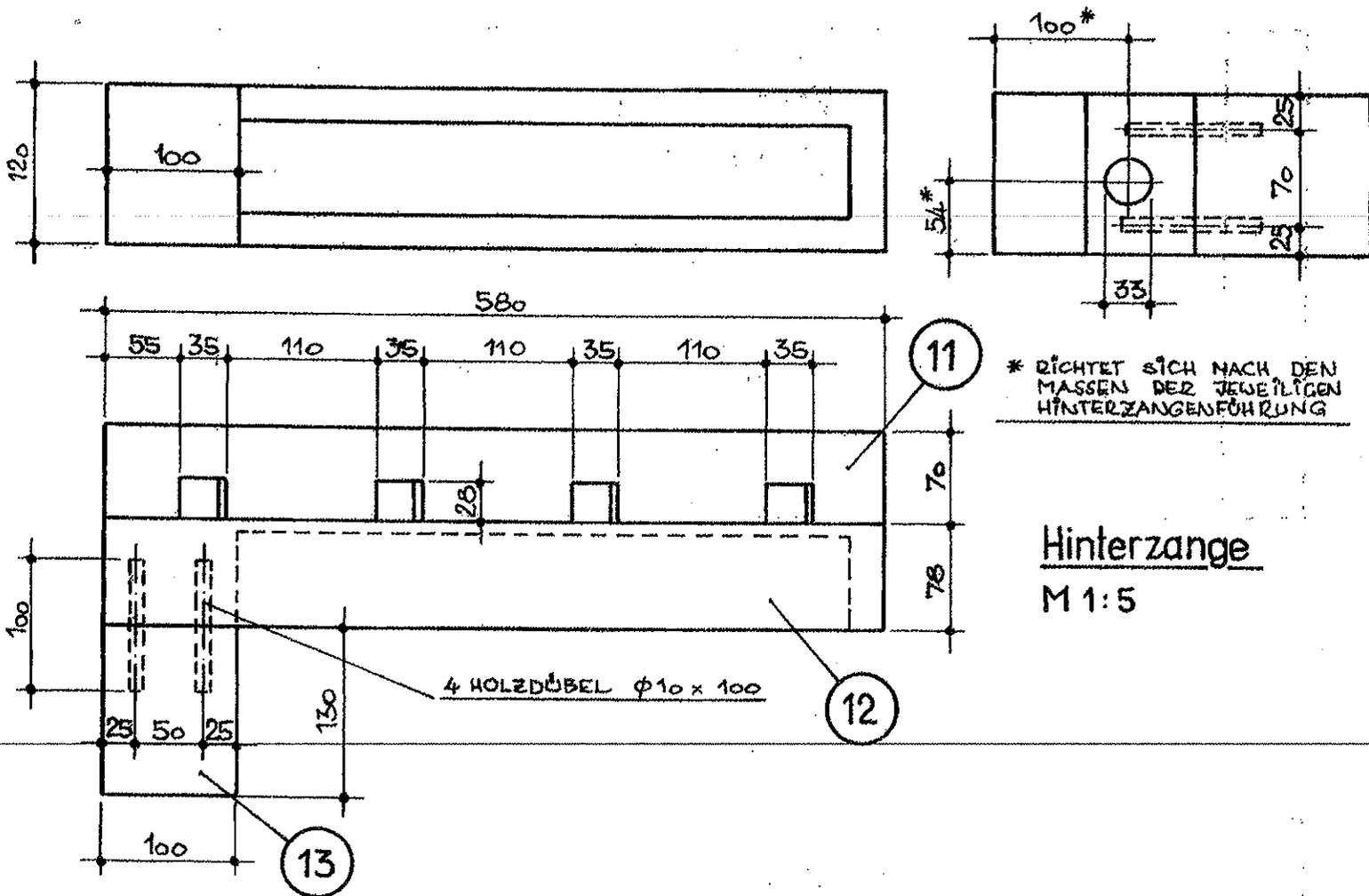
Die 80 mm langen L-förmigen Befestigungsklötze (9) verstärken die Leimverbindung zwischen Werkzeugablageboden (6) und der Arbeitsplatte (1). Die Anordnung der neun Klötze (9) wird in den Schnitten D + D auf Seite 5 und E + E auf Seite 6 deutlich.



Die Bohrungen für die französische Vorderzange richten sich nach den vorgegebenen Löchern im Beschlag. Die notwendigen Angaben für eine Bestellung finden Sie im Einkaufszettel.

Zum Arbeitsplatz hin werden die Stoßkanten des massiven Blocks durch eine 30-mm-Fase entschärft.

Den Hobelbankschlüssel (ohne Abbildung) fertigen Sie aus einem Rundholz und passen ihn schwergängig in den Spindelknauf ein. Für die Kopfenden leimen Sie jeweils eine dicke, abgerundete Scheibe mit einem Dübel an.



In der Draufsicht wird deutlich, daß die Hinterzange als direkte Verlängerung der Plattenvorderteile (4) und (5) dimensioniert ist. Die vier Aussparungen für den rechten Bankhaken müssen natürlich jetzt den anderen zehn entgegengesetzt ausgearbeitet werden!

Es wird beim Aussägen der vier Führungen im Hinterzangenteil (11) genauso verfahren, wie bereits beim Plattenvorderteil (5) auf Seite 8 beschrieben. Das Hinterzangenteil (4) besteht aus einer Kastenform, um den

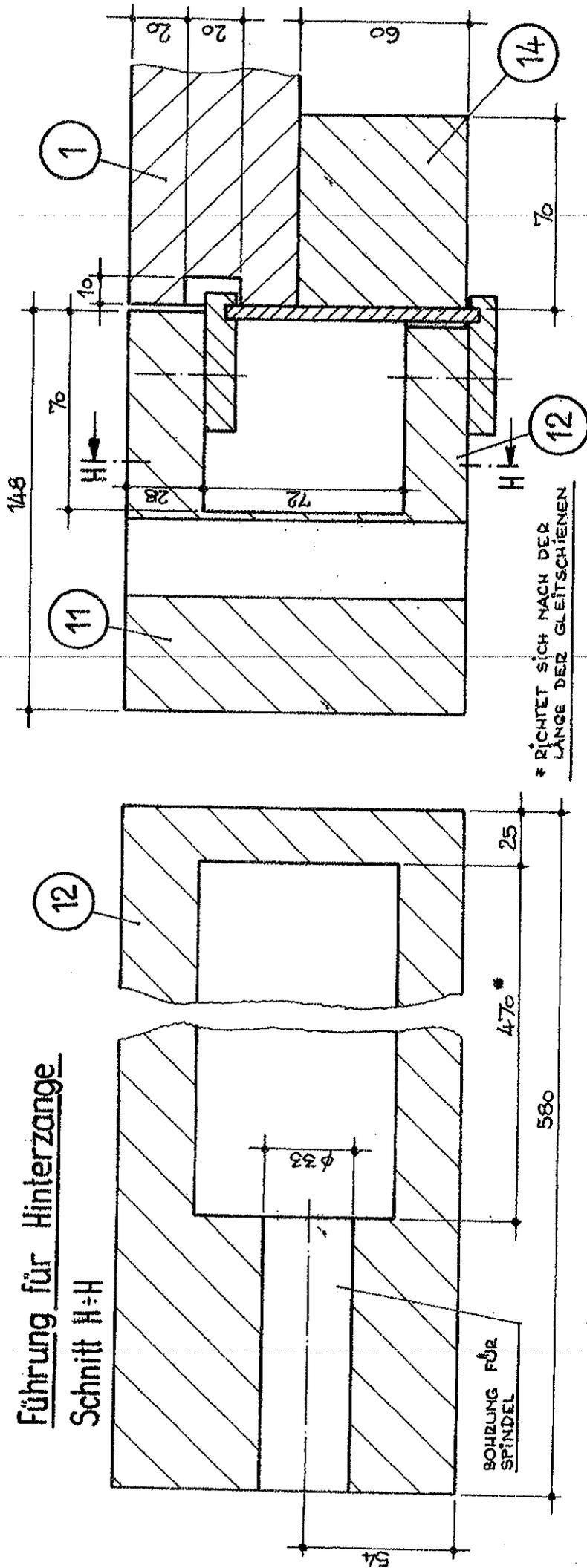
Beschlag mit Spindel und Führung aufnehmen zu können. Die Schnittzeichnungen auf Seite 11 stellen die Einzelheiten näher dar.

Der mit vier Dübeln angeleimte Block (13) ermöglicht das zusätzliche Einspannen eines Werkstückes an das rechte Seitenteil (3).

Wie die Bemaßung der Seitenansicht links oben zeigt, ist die Hinterzange mit 120 mm stärker dimensioniert als die 100-mm-Arbeitsplatte.

Führung für Hinterzange

Schnitt H:H



* RICHTET SICH NACH DER LÄNGE DER GleITSCHIENEN

Die Maße des Kastenteils (12) richten sich nach der Größe des Hinterzangenbeschlags. Die Angaben für eine Bestellung finden Sie im Einkaufszettel.

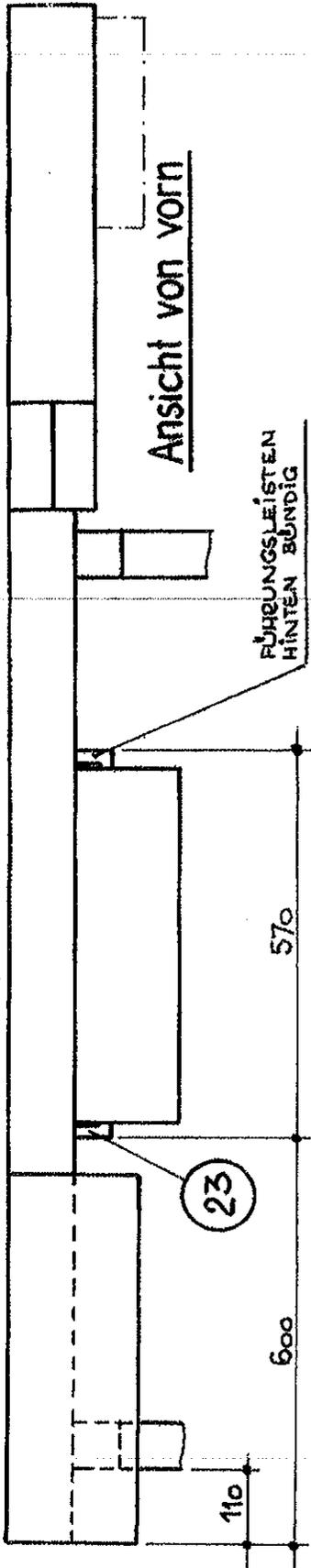
Der 72 x 70 x 470 mm Hohlraum im Kasten (12) lassen Sie entweder aus dem mit Teil 11 fertigverleimten vollen Block ausfräsen, oder Sie leimen das Hinterzangen teil (12) in verschiedenen Segmenten an den Block (11) an.

Die Hinterzangenführung wird in Abstimmung mit der Führungsnut in Teil 1 und der Gleitschiene an den Kasten (11/12) angesetzt.

Die 10 x 20-mm-Nut für die Zangenführung in der Arbeitsplatte (1) sollte bereits mit dem Abrichten der Tischbretter (1) gefräst werden. Damit die Gleitschiene angesetzt werden kann, wird der über das Untergestell herausragende Teil der Arbeitsplatte (1) mit dem Befestigungsklotz (14) unterfüttert.

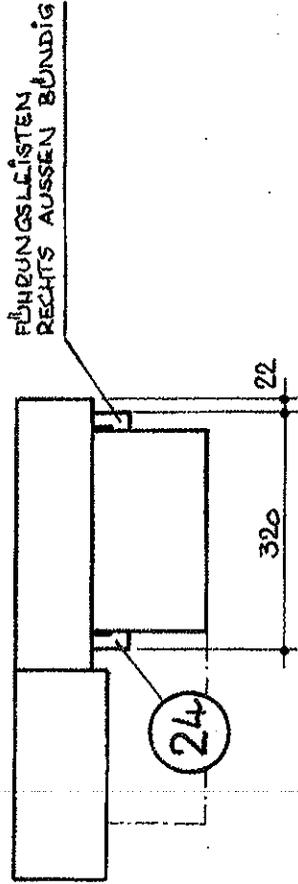
Den Hobelbankschlüssel fertigen Sie auf die gleiche Art, wie den für die Vorderzange (auf Seite 9 beschrieben).

Die Gesamtbreite der Hinterzangenteile (11/12) sollte kleiner als 150 mm gefertigt werden, da ohne entsprechenden Luftspalt Reibflächen zur Arbeitsplatte (1) entstehen würden.



In der Front- und Seitenansicht werden die Abstände für beide Schubladen deutlich. Die unten dargestellten Profilleisten (23) und (24) werden als seitliche Führungen unter die Arbeitsplatte geleimt und verschraubt. Die Frontflächen der Schubfächer sollten nicht bündig mit der Seitenfläche der Arbeitsplatte abschließen, um nicht zusätzliche Stoßkanten im Arbeitsbereich zu schaffen.

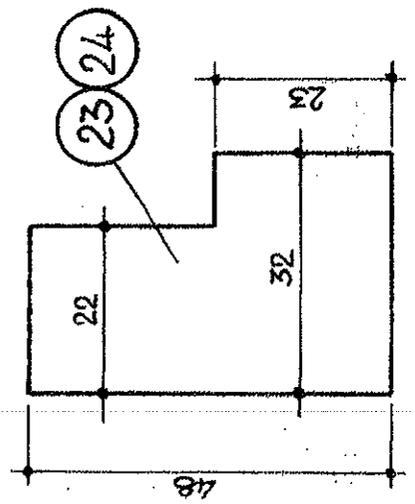
Ansicht von rechts

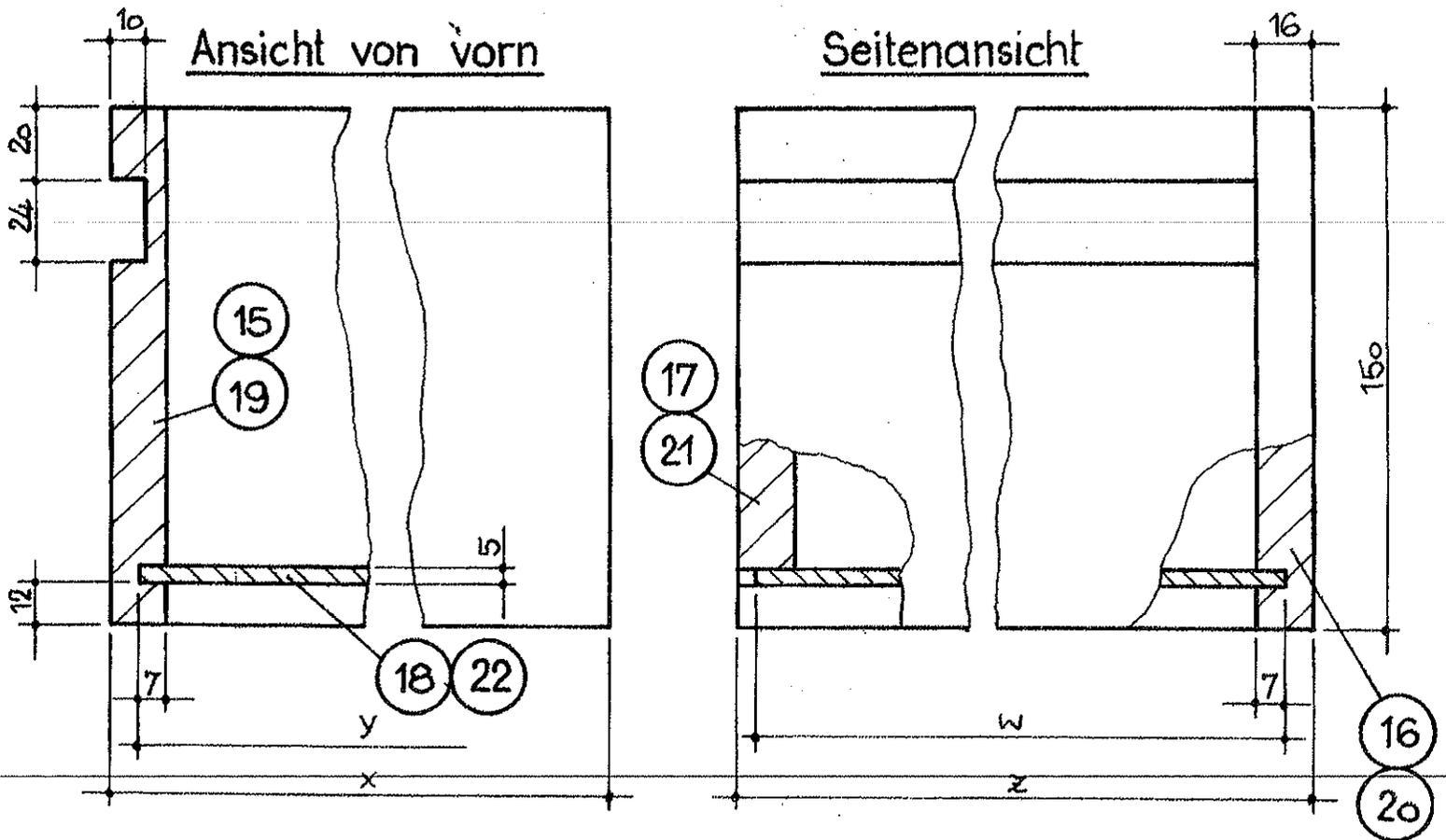


Nach dem alle Arbeitsflächen winkelig und eben abgerichtet sind, die Kanten angeschrägt und mit allen Flächen den letzten Schliff bekommen haben, reibt man alle Teile mit Leinöl ein, die später mit Leim in Verbindung kommen könnten.

Dies ermöglicht ein müheloses Abspalten der Werkflächen von lästigen Leimresten. Die Spindeln können mit Vaseline oder Fett geschmiert werden.

PROFIL FÜR FÜHRUNGSLEISTEN





Schubladen groß / klein

	GROSS	KLEIN
w	516	406
x	520	270
y	505	255
z	530	420

ALLE ÜBRIGEN MASSE SIND BEI BEIDEN SCHUBLADEN GLEICH

Die Seitenteile (15) werden mit der Rückwand (17) verleimt. Es hängt dabei von Ihren technischen Möglichkeiten ab, ob Sie die Schubladenwände durch Zinken miteinander verbinden können. Von vorn wird der Boden (18) in die vorbereiteten Nuten von Seitenteile und Rückwand (17) eingeschoben. Zuletzt wird die Frontplatte (16) angesetzt.

Am Beispiel der größeren Schublade erklärt, setzen sich die beiden Versionen aus der gleichen Fertigungsart zusammen. Der nebenstehenden Tabelle können Sie die differierenden Maße entnehmen.

