

Kleine Tricks beim Zusammenbau

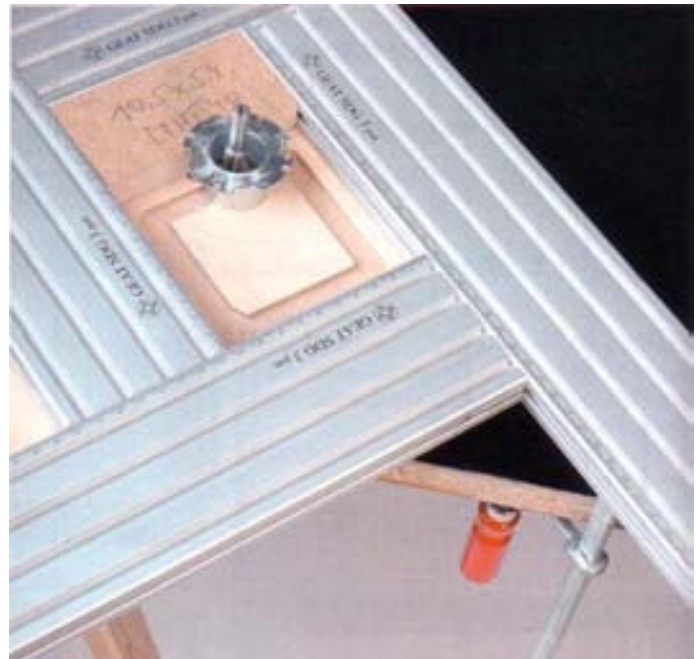
Schräger Vogel

Oft genug haben wir Bilderserien gezeigt, auf denen nichts anderes zu sehen war als zwei Hände, die damit beschäftigt waren, Bretter mit Montage-Kleber rechtwinklig aneinander zu leimen. Heute wollen wir uns diesem Thema nur am Rande widmen und ein paar weiterführende Tipps für den Zusammenbau schräger Konstruktionen und zum haargenauen Einlassen von eckigen Chassis zum Besten geben. Hierzu dient uns der Aufbau des oberen Gehäuses der Duplex.



Zu dumm, eigentlich geht es auf dem ersten Bild auch wieder um rechte Winkel. Auf der Seitenplatte kleben bereits der Deckel und der Boden, da sie jedoch keinen rechten Halt haben, richten wir sie mittels eines nicht zum Bausatz gehörenden Brettes so aus, dass sie senkrecht stehen. In dieser Position lassen wir dem Leim eine knappe Stunde Zeit abzubinden.

In der Zwischenzeit wird die Frontplatte mit 5 mm Zugabe an der Schräge zugeschnitten und furniert (genaue Beschreibung in K+T 3/2001). Hier nutzen wir auch die Gelegenheit, nach dem schmerzlichen Verlust unseres alten Bügeleisen-Modells mit Freude das neue zu präsentieren. TÄRÄ!



Mittel- und Hochtonkalotte sollen bündig aneinander und seitlich in einer Flucht eingesenkt werden. Hierzu stellen wir unser Frässystem SDG 3 von Geat auf die erforderlichen Maße für beide Kalotten plus Zugabe für den Koperring minus Fräskopf ein. Für den Radius von 6 mm benutzen wir einen 12 mm HM-Fräser. Die Schablone wird unverrückbar mit Schraubzwingen auf dem Frontbrett befestigt. Um nur die Umrisse der MDM 55 bzw. der MDT 40 auszufräsen, haben wir uns passende Holzabdeckungen gesägt, die unsere Oberfräse von zu viel Nagearbeit abhalten.



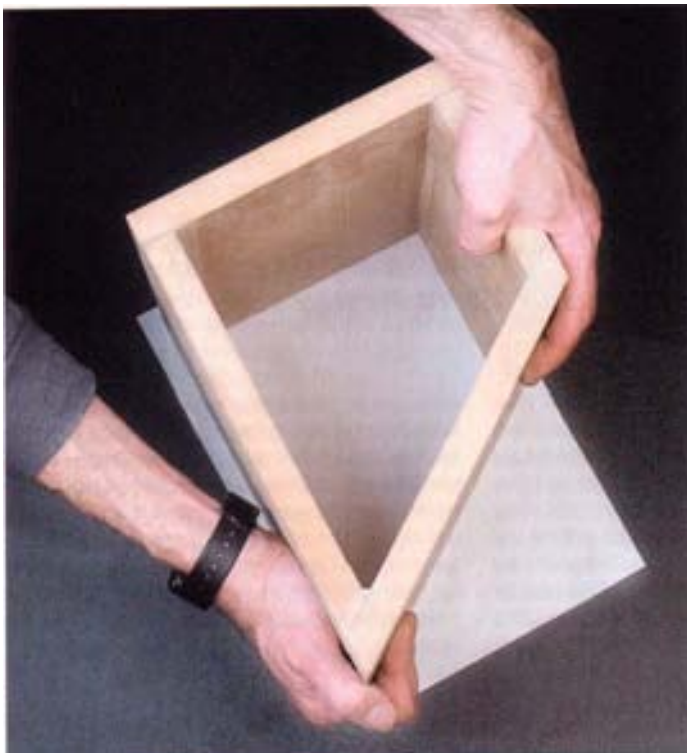
Dies ist das Ergebnis nach wenigen Minuten Arbeit. Wer das SDG 3 nicht besitzt, schafft das gleiche Resultat auch mit einer entsprechend hergestellten Holzschablone, die allerdings erst nach Stunden so perfekte rechte Winkel und gerade Seiten aufweist. Die Einfräsung für den MDM 55 ist 4 mm, die für den MDT 40 3 mm tief.



Mit der Loch- oder Stichsäge werden die Magnetausschnitte gesägt und die Chassis zur Probe eingesetzt. In unserer Frontplatte hätte ein CNC-gesteuerter Fräser zu keiner besseren Passung geführt.



Überstehende Kanten der Frontplatte werden mit dem Bündigfräser an den Korpus angepasst. Dabei muss die Oberfräse unbedingt(!) entgegen dem Uhrzeiger geführt werden (wer nur eine Digitaluhr sein Eigen nennt, sollte einen älteren Mitbürger fragen, was das bedeuten kann).



Mittlerweile ist das Grundgerüst des Kalotten-Kastens genügend belastbar, dass wir die Schrägeite (Neigung 36 Grad) aufkleben können. Hierzu stellen wir das Konstrukt aufrecht auf ein Blatt Papier, damit der unten ausquellende Kleber nicht den Wohnzimmertisch mit der Box dauerhaft verbindet, und drücken die Seite mit beiden Händen fest an. Nach zwei Stunden Trocknungszeit (in der wir die zweite Front bearbeiten und die Unterteile der Duplex bauen) schleifen wir überstehende Kanten plan, kleben die Front auf und säubern die Wohnung vom Schleifstaub.



An dieser Stelle sei auf die verschiedenen Arten von Bündigfräsern hingewiesen. Wenn man Holzwerkstoffe mit 12 bis 24 mm Dicke bearbeiten will, nützt der in vielen Baumärkten ausschließlich angebotene Fräser mit kurzer Schneide recht wenig. Für unsere Zwecke ist der lange Kopf mit 27-mm-Schneide geeigneter, den wir auch schon in ber-Sets für 20 Euro gefunden haben. Auf jeden Fall muss die Schneide jedoch aus Hartmetall sein.

Neuer Vertrieb des SDG 3 Frässystems

Seit dem 1. April 2004 hat die Firma Festool den Vertrieb der GEAT SDG 3 Frässchablone übernommen. Diese wird mit einem geänderten Profil der Schienen unter der Bezeichnung Multifrässchablone MFS angeboten.

Für die Kunden, die das SDG 3 Frässystem besitzen, bleibt GEAT weiterhin Ansprechpartner. Dort erhalten sie wie bisher alle Ersatz- und Zubehörteile.

Udo Wohlgemuth