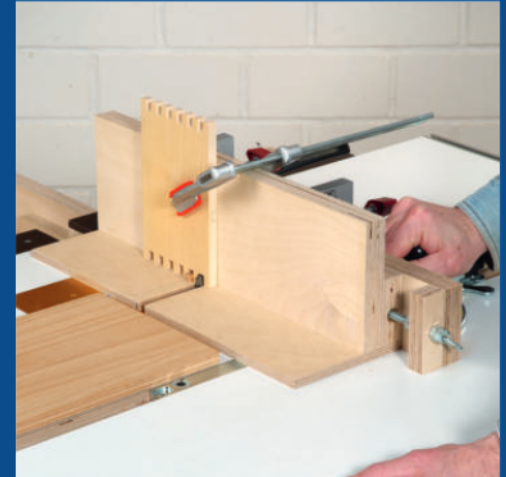
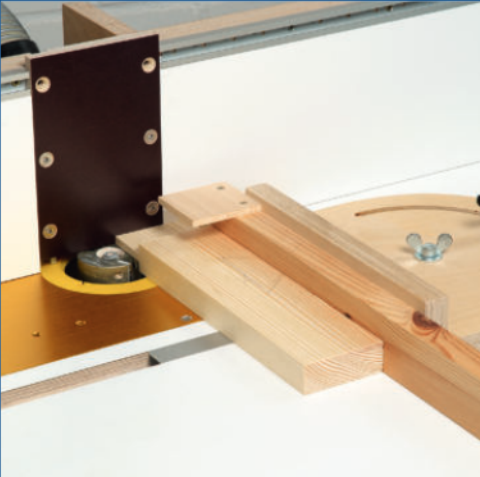


WERKSTATTWISSEN FÜR HOLZWERKER



*Guido Henn*

Grundlagen – Techniken – Eigenbau

# Handbuch Frästische

LEHR-  
Programm  
gemäß  
§ 14  
JuSchG

**DVD**  
VIDEO

inklusive 3 DVDs

*HolzWerken*

# Inhalt

Detaillierte Inhaltsverzeichnisse  
finden Sie jeweils am Kapitelanfang.

**Impressum**

**Die DVDs zum Buch – Inhaltsübersicht**

**Vorwort**

**Einleitung**

2

5

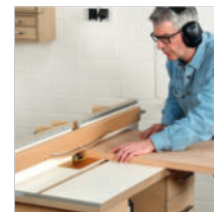
6

8



**Kapitel 1:**  
**Die Grundlagen im Umgang mit einem**  
**Frästisch**

11



**Kapitel 2:**  
**Fräsarbeiten an geraden Werkstücken**

53





<b>Kapitel 3: Fräsarbeiten an geschweiften Werkstücken</b>	<b>121</b>
--	------------

---



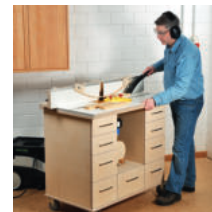
<b>Kapitel 4: Die wichtigsten klassischen Holzverbindungen</b>	<b>161</b>
--	------------

---



<b>Kapitel 5: Alles Wichtige zum Bau des eigenen Frästisches</b>	<b>211</b>
--	------------

---



<b>Register</b>	<b>306</b>
<b>Bauprojekte und Vorrichtungen</b>	<b>310</b>

## Die Videos zum Buch – Inhaltsübersicht

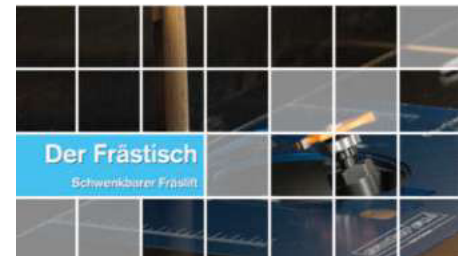
(Gesamtspieldauer 4 Std. und 17 Min.)

### DVD 1 von 3 (ca. 76 Min.)

Im ersten Video zeige ich Ihnen das sichere Nuten, Falzen und Schlitten von kurzen und schmalen Werkstücken. Auch das Fügen von Plattenkanten und das Bündigfräsen von Anleimern wird ausführlich erklärt. Im zweiten Video geht es dann darum, was man mit einem schwenkbaren Fräslift so alles anstellen kann.



1. Nuten – Falzen – Schlitten (ca. 60 Min.)



2. Schwenkbarer Fräslift (ca. 16 Min.)

### DVD 2 von 3 (ca. 94 Min.)

Im ersten Video stelle ich Ihnen unterschiedliche Verleimfräser vor und wie man damit präzise Ergebnisse erzielt. Das sichere und präzise Einsetzfräsen ohne Rückschlaggefahr wird ebenfalls ausführlich gezeigt. Im zweiten Video dreht sich alles um die Bearbeitung von kreisrunden und frei geschweiften Bauteilen.



1. Verleimfräsen – Einsetzfräsen (ca. 55 Min.)



2. Geschweifte Werkstücke (ca. 39 Min.)

### DVD 3 von 3 (ca. 87 Min.)

Die Herstellung von Überblattungen, Schlitz und Zapfen, Fingerzinken und offenen Schwalbenschwanzzinken zeige ich Ihnen im ersten Video. Und dass man einen Frästisch auch für sehr anspruchsvolle Fräsaufgaben einsetzen kann, wie z. B. den Bau einer Zimmertür im Landhausstil, erfahren Sie im zweiten Video.



1. Holzverbindungen herstellen (ca. 62 Min.)



2. Zimmertür im Landhausstil (ca. 25 Min.)

## Noch mehr begleitende Videos zum Frästisch auf dem YouTube-Kanal von HolzWerken

Begleitend zu den Videos auf den drei Buch-DVDs möchte ich Ihnen auch noch die folgenden sechs Videos auf dem YouTube-Kanal der Zeitschrift HolzWerken wärmstens ans Herz legen. Das sind noch mal weit über eine Stunde Videomaterial zu speziellen Bauplanthemen und Frästisch-Erweiterungen aus dem vorliegenden Buch, die leider nicht mehr auf die DVDs passten. Einfach den Videotitel ins

YouTube-Suchfenster eingeben und schon gelangen Sie direkt zum Video.

1. Einsteiger-Frästisch (Videotitel: Dieser Frästisch kostet nicht viel!) ca. 8 Min.
2. Splitterzungen und Kahlbretter (Videotitel: Kein Mut zur Lücke!) ca. 14 Min.
3. Falzkopf mit Wendeplatten (Videotitel: Schwere Geschütze: Falzköpfe für den Frästisch) ca. 15 Min.
4. Falzkopf als Bündigfräser (Videotitel: Freie Formen auf dem Frästisch per Anlauftring) ca. 13 Min.
5. Multifunktionale Andruckvorrichtung (Videotitel: Perfekte Führung: Andruckvorrichtung für den Frästisch) ca. 18 Min.
6. Anbauplatte (Videotitel: Horizontal-Frästisch bauen in einer Minute – dank Anbauplatte) ca. 12 Min.

# Ein Leben ohne Frästisch ist zwar möglich, aber sinnlos!

Bereits in meiner Tischlerausbildung Mitte der 80er Jahre hat mich die kleine handgeführte Oberfräse (eine Elu MOF 96) regelrecht in ihren Bann gezogen. Wie schnell und vor allem gleichmäßig man mit diesem handlichen Maschinchen eine Kante abrunden oder anfasen konnte, war einfach traumhaft. Und da der Wohnstil in den 80er Jahren noch vielfach von „Eiche-P43-rustikal-gebeizt“ geprägt war, konnte man mit dieser Oberfräse und einem kugelgelagerten Schaftfräser auch ausgezeichnet die üppig geschweiften Blenden einer Wohnzimmerschrankwand profilieren. Genau das war in unserer Tischlerei immer die Aufgabe der Lehrlinge, weil die erstens noch nicht an die große Tischfräse durften und zweitens diese mächtige Maschine fast ständig für schwere Fräsarbeiten, wie beispielsweise den Bau von Türen und Fenstern belegt war. Mit fünf Leuten und nur einer Tischfräse in der Werkstatt musste man sich also schon zwangsläufig etwas einfallen lassen.

Was mich damals schon recht schnell genervt hat, war, dass man mit der handgeführten Oberfräse quasi im Blindflug arbeitet. Die Sicht auf die geschweifte Kante samt Fräser war eher bescheiden und bei schmalen Leisten und Blenden kam auch noch die Kippgefahr der Maschine hinzu. Das gab es auf der Tischfräse nicht und schnell war klar, das 750-Watt-Maschinchen wird auf den Kopf gestellt. Also wurde fix ein Loch für den Fräser in eine Sperrholzplatte gebohrt und mittig darunter die Oberfräse festgeschraubt – fertig war mein allererster Frästisch. Sicherheitstechnisch war da natürlich noch jede Menge Luft nach oben, aber ein Brett mit Loch ist nun mal die einfachste und zugleich günstigste Art, um eine handgeführte Oberfräse stationär zu betreiben.

Interessanterweise wurde diese simple Frästisch-Lösung auch gerne von meinen Kollegen genutzt und mein Großvater (der Betriebsinhaber) hat dann auch zügig eine weitere Maschine angeschafft, damit man nicht ständig umbauen musste. Man kann also getrost sagen, dass auch damals schon ein Trend hin zur Zweit- oder Drittfräse erkennbar war. So hatten wir in unserer Tischlerei jedenfalls schon vor mehr als 35 Jahren neben der großen und leistungsfähigen Tischfräse auch einen kleinen und einfachen Frästisch für leichtere Fräsarbeiten im Einsatz.

Heutzutage bietet der Handel deutlich stärkere Oberfräsen an und bei einer Leistung von bis zu 2600 Watt (z. B. Mafell LO65Ec), was etwa 3,5 PS entspricht, kann von kleinem Frästischchen überhaupt nicht mehr die Rede sein. Auch das Fräsersortiment hat sich dieser Leistungsfähigkeit angepasst und so gibt es immer mehr Schaftfräser, die man ausschließlich stationär in einem Frästisch einsetzen darf. Oft entstammt dabei die Ursprungsidee



der großen Tischfräse. Es ist also nicht verwunderlich, dass mit zunehmender Leistungsfähigkeit von Maschine und Fräser leider auch auf einem Frästisch die Verletzungsgefahr stark angestiegen ist. Deshalb möchte ich Ihnen mit diesem Buch auf etwa 300 Seiten, sowie mehr als 1650 Bildern und Zeichnungen und über fünf Stunden Videomaterial auf den drei beiliegenden DVDs (und sechs weiteren Videos auf HolzWerkenTV!) eine wirklich umfassende Anleitung an die Hand geben, mit der Sie zukünftig alle Frästischarbeiten nicht nur erfolgreich, sondern auch absolut sicher durchführen können.

Und eines kann ich Ihnen schon jetzt versprechen: Das Arbeiten auf einem Frästisch macht mächtig viel Spaß und die schier unbegrenzten Anwendungsmöglichkeiten können einen immer wieder aufs Neue begeistern. Ich kann Sie also nur ermutigen, diese Vielfalt auch für Ihre eigenen Holzprojekte zu nutzen und ich bin mir sicher, dass auch Sie schon nach kurzer Zeit sagen werden: „Ein Leben ohne Frästisch ist zwar möglich, aber sinnlos!“

In diesem Sinne wünsche Ich Ihnen mit dem Frästisch viel Spaß und allzeit unfallfreies Arbeiten.

Herzlichst Ihr,  
Guido Henn



## Tischfräse oder Frästisch: Warum nicht beides?

Leider wird ein Frästisch immer gerne als Bastellösung abgetan, mit der Hobby-Holzwerker für „kleines Geld“ eine große Tischfräse nachbauen wollen. Auch wenn sich beide Maschinen in Grundaufbau und Handhabung sehr ähnlich sind, so hat trotzdem jede von ihnen ihre Spezialgebiete. Und wer die jeweiligen Unterschiede, Möglichkeiten und Besonderheiten kennt (s. Bildfolge), der wird schnell feststellen, dass sich Frästisch und Tischfräse hervorragend ergänzen.

Dass ein Frästisch aber nicht nur etwas für Hobby-Holzwerker und Bastler ist, kann man schon alleine daran erkennen, dass es immer mehr namhafte Hersteller gibt (z. B. Fa. Martin oder Fa. Felder), die ihre großen und leistungsfähigen Tischfräsen mit sogenannten Hochgeschwindigkeitsspindeln (mit mind. 16.000 U/min) ausstatten, in die man auch Schaftfräser einspannen kann. Das ist vor allem bei geringen Platzverhältnissen in der Werkstatt eine tolle Option, die ich nur jedem wärmstens ans Herz legen kann.

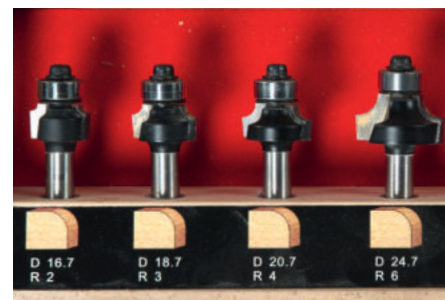
Aber auch Einzel-Frästische für den Profibereich findet man in Deutschland. So bietet die Fa. RUWI sogenannte „mobile Tischfräsen“ in verschiedenen Ausbaustu-



Wenn es um extreme Leistungsfähigkeit gepaart mit einer hohen Spanabnahme geht, dann ist meine große Tischfräse (Martin T 21 Bj. 1978) genau in ihrem Element und es ist eine wahre Freude damit zu arbeiten.



Schnell mal ein geschweiftes Brett etwas abrunden ist auf der großen Tischfräse recht aufwändig. Neben dem großen Profilmesserkopf benötigt man auch zwingend einen Anlaufring, der im ...



... Durchmesser exakt zum Rundungsprofil passt. Das ist leider selten der Fall und daher nutze ich zum Abrunden oder Anfasen von Holzkanten fast ausschließlich Schaftfräser mit Kugellager.



Auch sehr kleine Werkstücke lassen sich mit Schaftfräsern unkompliziert und absolut sicher auf einem einfachen Frästisch abrunden, indem man sie in eine solche Holzzwinde einspannt. Aufgrund der geringen Durchmesser kann man Schaftfräser aber auch in sehr engen Radien einsetzen. Das bietet vor allem ...



... Vorteile, wenn man filigrane und enge Schablonenkonturen abfahren und kopieren möchte. Denn von Bündigfräsern mit nur 12,7 mm Durchmesser kann man auf einer großen Tischfräse nur träumen und die Fräsung ist dank Spiralschneiden unübertroffen sauber und spiegelglatt!



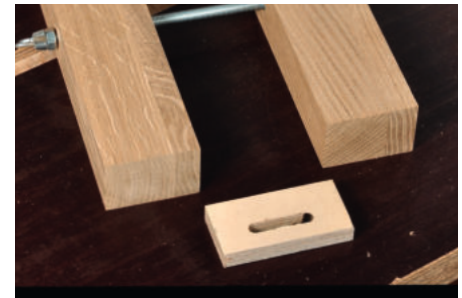
fen an. Die kleinste Variante besitzt ein solides Stahlgehäuse, eine überschaubare Tischgröße von nur 520 x 430 mm, sowie ein kleines Fräsmotörchen von gut 1000 Watt und schlägt bereits mit 2500 Euro zu Buche. Preislich wohl eher was für den Profi und dort scheint es dann auch einen Markt für solche Frästische zu geben.

Ehrlich gesagt wundert mich das überhaupt nicht. Denn vor allem im hochwertigen Möbel- und Innenausbau kann ein Frästisch eine große Hilfe sein. Ich persönlich nutze beispielsweise den Frästisch mit etwa 70% deutlich häufiger als meine große Tischfräse (nur 30%). Allerdings lässt mein selbst gebauter Premium-Frästisch (Bauplan ab Seite 236) mit all seinen Erweiterungen auch keine Wünsche mehr offen. Und mit einer Tischgröße von 1050 x 610 mm, sowie einer starken 2200 Watt Profi-Oberfräse stellt er jede Kauflösung, sowohl in Leistungsfähigkeit, als auch in den Anwendungsmöglichkeiten locker in den Schatten. Aber selbst mit dem extrem günstigen und einfach nachzubauenden Einsteiger-Frästisch (Bauplan ab S. 226) können Sie bereits eine Vielzahl interessanter Fräsarbeiten durchführen, mit denen Sie den eigenen Möbelbau um völlig neue Möglichkeiten bereichern können. Sollten Sie dann später doch noch den Wunsch nach einer leistungsfähigen Tischfräse verspüren, so wird Ihnen dieser Frästisch ganz sicher auch weiterhin noch gute Dienste leisten. Aber das Beste: Sie haben durch die Erfahrungen, die Sie auf dem Frästisch sammeln durften, bereits ein Gespür für das sichere Fräsen entwickelt, das Ihnen auch im Umgang mit einer großen Tischfräse von Nutzen sein wird.

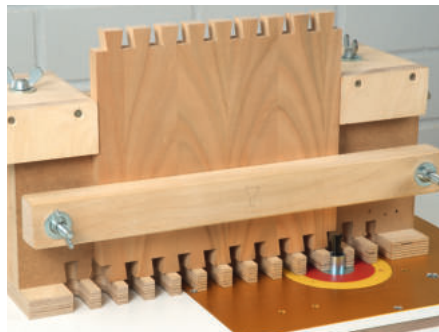
Ich bin jedenfalls froh, dass ich zwischen diesen beiden tollen Maschinen wählen kann und mich nicht nur für eine entscheiden muss. Das würde mir nämlich sehr schwer fallen.



Eingesetzte Eintauchfräsungen mit einem Nutfräser zur Herstellung von Langlöchern ist die Paradeisziplin eines Frästisches (s. a. S. 116). Mit einer solchen selbstgebauten Spannzwinde lassen ...



... sich absolut sicher und wiederholgenau selbst kleinste Werkstücke (hier 82 x 37 mm) bearbeiten. Auf einer Tischfräse mit ihren großen Fräs Werkzeugen wäre das jedenfalls unmöglich!



Die schnellste, sicherste und präziseste Art offene Schwalbenzinken herzustellen, bietet der Frästisch. Einfach die Fräserhöhe einstellen, Werkstück mittig über dem Schablonenkamm ausrichten und ...



... schon kann man losfräsen. Als Profi freue ich mich immer wieder, dass ich auf diese Weise auch bezahlbare Möbel mit klassischen Holzverbindungen herstellen und anbieten kann.



Große Abplattfräser (rechts außen mit Ø 200 mm) sind nicht nur Respekt einflößend, sondern leider auch oft zu groß, um bei filigranen Möbeltüren stimmige Proportionen mit engen Radien (Pfeile) zu erzeugen. Hier liefern die deutlich kleineren Abplattfräser für den Frästisch mit nur 50 bis max. 86 mm Durchmesser überzeugendere Ergebnisse.



# Kapitel 1





# Die Grundlagen im Umgang mit einem Frästisch

---

➤ Die Vorschubrichtung	12
➤ Die optimale Vorschubgeschwindigkeit und Spanabnahme	15
➤ Der geteilte Fräsanschlag und seine Anschlaglücke	21
➤ Fräserdurchmesser, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit	26
➤ Fräserhöhe präzise einstellen und überprüfen	30
➤ Werkstücke präzise und sicher führen	38
➤ Arbeitsregeln und Sicherheitstipps	44
➤ Die wichtigsten Fräswerkzeuge für den Frästisch	45
➤ Alle Sicherheitstipps zum Umgang mit Schaftfräsern	51

## 2. Die optimale Vorschubgeschwindigkeit und Spanabnahme

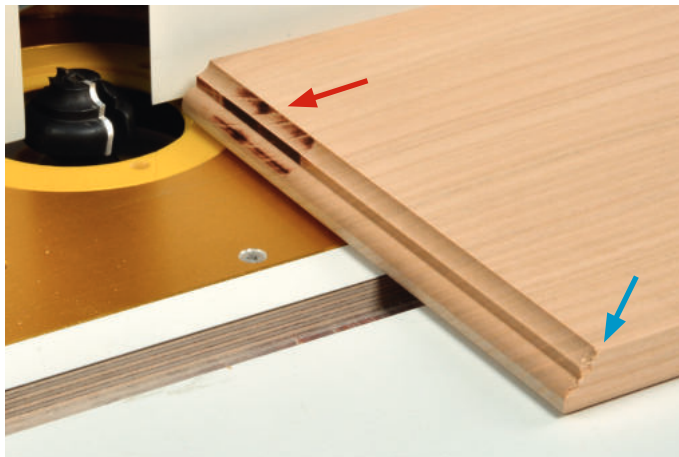
Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit (dazu später mehr) sind neben einem scharfen Fräser verantwortlich für ein sauberes Fräsbild. Aber auch die Vorschubgeschwindigkeit beeinflusst die Qualität einer Fräsung. Denn wenn Sie ein Werkstück zu langsam am Fräser vorbei schieben, erhalten Sie aufgrund der Reibungshitze hässliche dunkle Brandstellen. Ist die Vorschubgeschwindigkeit jedoch zu hoch, sind Ausrisse, eine raue Fräsoberfläche oder deutlich sichtbare Frässchläge zu erwarten.

In diesem Zusammenhang sollten Sie auch die Spanabnahme, oder besser gesagt, die Menge an Spänen, die Sie mit einem Arbeitsgang abnehmen, immer im Blick behalten. Denn bei einer hohen Spanabnahme braucht man unweigerlich mehr Vorschubkraft. Das erhöht nicht nur die Unfallgefahr, sondern führt dann auch meistens dazu, dass man das Werkstück deutlich zu langsam am Fräser vorbei schiebt, mit der Folge, dass Brandstellen entstehen können. Wird dagegen nur sehr wenig abgenommen, lässt sich das Werkstück auch wieder schneller am Fräser vorbeischieben. Aber nicht übertreiben, denn – wie schon gesagt – auch ein zu schneller Vorschub kann die Fräsung negativ beeinflussen. Hier die optimale Vorschubgeschwindigkeit herauszufinden setzt leider ein wenig Erfahrung voraus, die ein Anfänger in aller Regel noch nicht hat. Es ist also völlig normal, dass die ersten Fräsver-



Solche Brandflecken entstehen vor allem im Bereich des Stirnholzes, wenn das Werkstück zu langsam am Fräser vorbei geschoben wird. Vermeiden können Sie das auch, wenn Sie die Fräsung nicht in einem Arbeitsgang heraus fräsen, sondern ganz zum Schluss nur noch etwa einen halben Millimeter Material wegnehmen.

suche etwas zaghafter ausfallen und man dies auch den Werkstücken ansieht. Doch mit jeder Fräsung wächst Ihr Selbstvertrauen und eine gewisse Routine stellt sich ein. Vor allem der Einsatz verschiedener Vorschubhilfen (s. übernächste Seite) machen das Fräsen nicht nur deutlich sicherer, sondern sie helfen auch dabei, einen konstanten, gleichmäßigen Vorschub zu erzielen. Machen Sie also regen Gebrauch davon!



**Zwei Probleme, die vor allem bei Stirnfräsungen sehr häufig auftreten:**

1. Weil das Werkstück zu langsam am Fräser vorbei geschoben wurde, sind dunkle Brandstellen entstanden (roter Pfeil). Durch einen zügigen und konstanten Vorschub oder eine geringere Spanabnahme lässt sich das vermeiden.
2. Am Ende der Stirnfräsung sind immer mehr oder weniger starke Ausrisse (blauer Pfeil) zu befürchten. Wird das Werkstück ringsum profiliert, sollte man immer mit den Stirnkanten beginnen. Beim abschließenden Fräsen der Längskanten werden die Ausrisse dann in aller Regel sauber weggefräst.



Bei einem Schrankdeckel, der an der Rückkante nicht profiliert werden soll (Bild unten rechts), können Sie solche Ausrisse vermeiden, indem Sie einfach ein Winkelbrett dicht an der Deckelrückkante anliegend zusammen mit dem Werkstück am Anschlag vorbei schieben. Das Winkelbrett fungiert dabei als Splitterholz und sollte mindestens so dick sein, wie die Profilierungshöhe bzw. eingestellte Fräserhöhe.





Das Winkelbrett verlängert außerdem die kurze Werkstückkante und sorgt so nicht nur für einen gleichmäßigen Vorschub, sondern verhindert auch, dass die vordere Brettkante zwischen die Anschlagbacken gelangt.



Große Profile immer in mehreren Etappen ausfräsen und zum Schluss nur noch einen „kleinen Hauch“ von einem halben Millimeter wegnehmen, dann erhalten Sie saubere Fräsflächen, die Sie nur minimal nachschleifen müssen.

### Saubere Nutkanten – kein Problem!

Hässliche ausgerissene Nutkanten (s. Bild rechts) erhalten Sie nicht nur bei stumpfen Fräuserschneiden, sondern auch bei einem zu schnellen Vorschub. Wenn Sie zudem noch die komplette Nuttiefe in einem Arbeitsgang herstellen, sind Ausrisse selbst beim Einsatz eines großen Scheibennutfräasers quasi vorprogrammiert. Denn dieser Fräser besitzt leider nur angeschliffene Hauptschneiden. Ihm fehlen die bei großen Nutfräsern für die Tischfräse üblichen Vorschneider. Mit etwas Geduld und einem simplen Trick erzielen Sie aber auch mit einem Scheibennutfräser absolut ausrissfreie Nutkanten (s. Bildfolge unten).



Fräsen Sie im ersten Schritt die Nut nur maximal ein bis zwei Millimeter tief. Bei dieser geringen Spanabnahme sind normalerweise keine Ausrisse zu erwarten. Wenn Sie das Werkstück auch mit der gegenüberliegenden Fläche auf den Tisch legen und ein weiteres Mal bearbeiten, sitzt die Nut auch ...



... automatisch in der Kantenmitte (Bild 2). Erst jetzt stellen Sie die endgültige Nuttiefe ein. Da die kritischen Holzfasern bereits durchtrennt wurden, ist kein Ausriss mehr zu erwarten und Sie erhalten eine präzise und ausrissfreie Nut (Bild 3). Ein Unterschied wie Tag und Nacht!





## 4. Fräserdurchmesser, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit

Ein perfektes Fräsergebnis erhalten Sie nur, wenn Sie auch den zur Anwendung passenden Fräser einsetzen. Und hier sollten Sie sich einen wichtigen Grundsatz merken: **Je größer der Fräser, umso besser ist die Fräsung!**

Klar, zum Nuten muss es ein zur Nut passender oder kleinerer Fräser sein. Aber zum Falzen sollten Sie immer den größten Fräser einsetzen, den Ihre Fräsammlung hergibt. Denn ein großer Fräserdurchmesser bedeutet erstens eine höhere Schnittgeschwindigkeit und zweitens einen flacheren Austrittswinkel der Fräterschneiden. Beides ist verantwortlich für ein sauberes Fräsbild ohne Ausrisse.

Für die Bearbeitung von Massivhölzern (Hart- oder Weichholz) liegt die optimale Schnittgeschwindigkeit beim Fräsen mit Hartmetall bestückten Schneiden zwischen 40 bis maximal 70 m/s. Doch Vorsicht: Bei einer zu hohen Schnittgeschwindigkeit kann es schnell zu einer Überhitzung der Schneiden kommen, und es besteht eine erhöhte Bruchgefahr des Fräasers bzw. seiner Schneiden. Bei Fräsern bis 50 mm Durchmesser müssen Sie jedoch keine Angst haben, solange die Oberfräse nicht mehr als 24.000 U/min macht. Die Schnittgeschwindigkeit würde in diesem Fall bei optimalen 62,8 m/s liegen. Sie können also getrost alle Fräser, die kleiner als 50 mm sind, mit der vollen Drehzahl betreiben. Da-

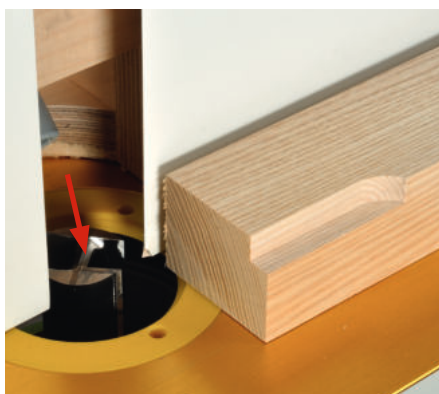


bei spielt es keine Rolle, ob Sie Weich- oder Harthölzer bearbeiten möchten. Erst bei Fräsern über 50 mm müssen Sie die Drehzahl an ihrer Oberfräse reduzieren. Auf gar keinen Fall dürfen Sie aber die auf dem Fräterschaft aufgedruckte maximale Drehzahl (n-max) überschreiten. Wer sich zum Thema Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit noch ausführlicher informieren möchte, der findet alles Wissenswerte dazu kompakt und übersichtlich auf der nächsten Doppelseite.

### Beim Falzen kommt es auf die Größe an!



Mit einem 10-mm-Nutfräser können Sie selbstverständlich auch einen Falz herstellen. Geht die Falztiefe jedoch weit über die Hälfte des Fräserdurchmessers hinaus, ist der Austrittswinkel der Fräterschneide so steil, dass mit extremen Ausrissen zu rechnen ist. Außerdem lässt die Qualität der Fräsung aufgrund der geringen Schnittgeschwindigkeit sehr zu wünschen übrig.



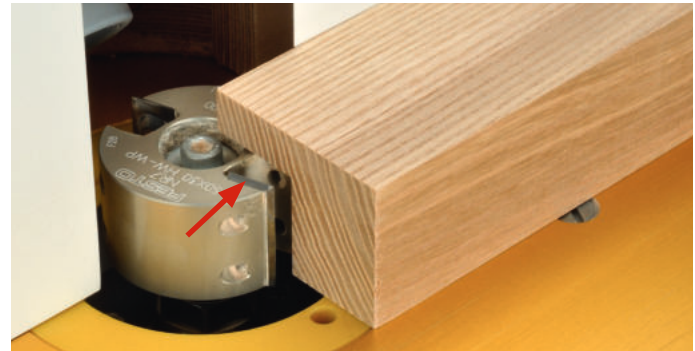
Nutfräser sind oft nur bis zu einem Durchmesser von maximal 35 mm erhältlich. Diese Größe reicht aber in den meisten Fällen völlig aus, um einen deutlich saubereren Falz herzustellen als mit dem 10-mm-Nutfräser. Aufgrund des flacheren Austrittswinkels der Schneiden ist auch kein allzu großer Ausriss zu erwarten. Wurde in die Fräerspitze zudem noch eine Hartmetallschneide ...



... eingelötet (Pfeile), besitzt auch die Falzfläche, die mit der Stirnschneide bearbeitet wurde, eine sehr saubere Fräsoberfläche. Größere Fräser gibt es in der Regel nur mit 12-mm-Frärschaft. Dieser Schaft ist extrem formstabil, was sich auch in einer hohen Laufruhe des gesamten Fräasers widerspiegelt. Solche Fräser vertragen deshalb auch eine deutlich höhere Spanabnahme pro Fräsgang.



Mit seinen 50 mm Durchmesser erreicht dieser Falzkopf eine optimale Schnittgeschwindigkeit. Die rasiermesserscharfen Wendeschneiden hinterlassen eine extrem saubere und spiegelglatte Oberfläche. Auch sehr hohe und tiefe Falze (hier 29 x 25 mm) gelingen mit diesem Fräser in mehreren Frässhritten ...



... ohne auch nur den geringsten Ausriss. Da das Wendemesser ringsum – also auch im oberen Bereich (Pfeil) – Schneidkanten besitzt, wird auch das Anfräsen von extrem tiefen Fälzen und Zapfen mit diesem Falzkopf zum reinsten Vergnügen. Dieser Fräser ist ein Muss für jeden Frästischbesitzer (s. a. S. 45)!

## Großer Scheibennutfräser für saubere und ausrissfreie Nuten

Wann immer es die Anwendungssituation zulässt, sollten Sie anstelle eines stirnschneidenden Nutfräses (links) besser einen Scheibennutfräser (rechts) einsetzen. Denn aufgrund des großen Scheibendurchmessers hat beispielsweise dieser Fräser eine zehnfach höhere Schnittgeschwindigkeit als der kleine Nutfräser und somit auch ein viel besseres Fräsbild. Die auswechselbaren Frässcheiben gibt es in Dicken von 1,5 bis 6,35 mm und mit bis zu 75 mm Durchmesser. Den dazu passenden Aufnahmedorn gibt es sowohl mit als auch ohne Kugellager.



**1** Passen die Scheiben nicht durch den Einlegering, dann sollten Sie zuerst nur den Aufnahmedorn ohne Scheibe in die Maschine stecken und festziehen.



**2** Danach die Einlegeringe in die Aluplate einclippen und erst ganz zum Schluss die gewünschte Scheibe aufstecken und mit Mutter und U-Scheibe fixieren.



**3** Das gibt dem Werkstück nicht nur deutlich mehr Auflagefläche im Bereich der Scheibe, sondern verbessert auch maßgeblich die Absaugleistung.

## Kapitel 2





# Fräsarbeiten an geraden Werkstücken

---

➤ Werkstücke profilieren	54
➤ Schmale und dünne Werkstücke bearbeiten	66
➤ Kurze Werkstücke und Stirnkanten sicher bearbeiten	70
➤ Werkstücke fügen	84
➤ Bündigfräsen von Massivholzanleimern	86
➤ Verleimfräser für Breitenverbindungen	94
➤ Verleimfräser für Schubkästen und kleine Korpuse	97
➤ Einsetzfräsen	108

## Kurze Werkstücke und Stirnkanten sicher bearbeiten

Mit einem einfach herzustellenden Führungsbrett sind Sie nun in der Lage, im Handumdrehen dünne und schmale Leisten sicher auf dem Frästisch zu bearbeiten. Die nächste Herausforderung, der wir uns stellen möchten, ist das sichere Fräsen von kurzen Werkstücken und schmalen Stirnkanten.

Ein normaler Fräsanschlag mit zwei verschiebbaren und geteilten Fräsbacken hat in der Mitte immer eine mehr oder weniger große Lücke für den Fräser. Werkstücke, die mindestens dreimal so lang sind, wie diese Lücke können aber problemlos am Fräsanschlag vorbei geschoben werden. Sind die Werkstücke jedoch kürzer, besteht die Gefahr, dass der Fräser das Werkstück in diese Lücke hinein zieht. Um das zu verhindern, muss die Anschlaglücke mit entsprechenden Hilfsmitteln verschlossen werden, damit man für kurze Werkstücke eine durchgehende Anschlagkante erhält. Zum Verschließen dieser Lücke eignet sich beispielsweise ein sogenanntes Vorsatzbrett, dass man sich leicht selbst herstellen kann (s. a. S. 22).

Dieses Vorsatzbrett ist aber nur die halbe Miete, denn zum Verschieben der kurzen Werkstücke benötigen Sie noch ein Winkelbrett. Das ist ein einfaches, genau rechtwinklig zugeschnittenes Brett, mit einem schräg aufgeschraubten Griffholz. Ein Winkelbrett wird hauptsächlich zur Bearbeitung von schmalen Stirnkanten (z. B. bei Rahmenhölzern) eingesetzt. Dazu wird das Rahmenholz gegen die Brettkante gelegt und zusammen mit dem Winkelbrett am Anschlag vorbei geschoben. Damit man dasselbe Winkelbrett aber auch zum Längsfräsen kurzer Rahmenstücke einsetzen kann, habe ich an eine Kante noch eine dünne Leiste angeschraubt, die etwa 8 mm übersteht. Dieser Überstand fungiert dann quasi als Mitnehmer, ähnlich wie die Ausklinkung bei einer Schiebeplatte. Das Winkelbrett kann also durch Drehen auf die jeweilige Kante gleich zwei Vorschubaufgaben erledigen

und man spart sich so den ständigen und zeitaufwändigen Wechsel zwischen Winkelbrett und Schiebeplatte. Aber schauen wir uns das am besten mal an einem konkreten Anwendungsbeispiel etwas genauer an.

Diese kleine Rahmenkonstruktion (300 x 245 mm) mit schmalen Sprossen und Füllungen, eignet sich hervorragend als Übungswerkstück (s. nächste Seite).



Das Nuten, Falzen oder Profilieren kurzer Werkstücke und schmaler Stirnkanten kommt im Möbelbau relativ häufig vor. Daher ist es wichtig, dass Sie sich mit dem Umgang von Vorsatzbrett und Winkelbrett auskennen und auch beides in der Werkstatt immer griffbereit halten.

### Vorsatzbrett und Winkelbrett sind Pflicht!



Einfaches Vorsatzbrett aus Multiplex (mind. 12 mm dick)



Winkelbrett zum Verschieben der Werkstücke

Mit Vorsatzbrett und Winkelbrett gelingt das Fräsen kurzer Werkstücke und Stirnkanten auf Anhieb. Das Vorsatzbrett sorgt für die durchgehende Anschlagfläche, während das Winkelbrett für den sicheren und präzisen Werkstücktransport verantwortlich ist. Beides ist in relativ kurzer Zeit selbst gebaut und kostet nur wenige Euros.

### Zum Nuten von Werkstückkanten immer einen Scheibennutfräser einsetzen

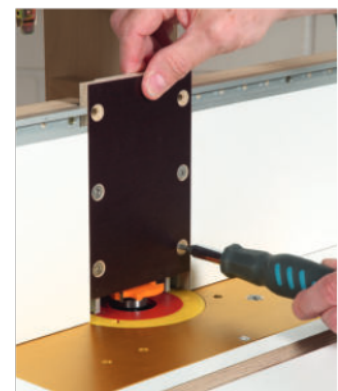


Ein Set aus unterschiedlich dicken Scheiben und Aufnahmeorne gehört zu jedem Frästisch, denn zum Nuten von Werkstückkanten gibt es nichts besseres als einen Scheibennutfräser (s. a. S. 74). Als erstes sollten Sie immer den Aufnahmeorn fest in der Spannzange befestigen. Das bietet gleich mehrere Vorteile: Erstens lassen sich die Scheiben leichter montieren und festziehen, wenn man den Spindelstopp der Maschine drückt. Zweitens sieht man sofort, ob die Scheibe auch richtig mit den Schneiden nach rechts zeigend (gegen den Uhrzeigersinn) aufgespannt sind. Das ist nämlich einer der häufigsten Fehler beim Einsatz von Scheibennutfräsern! Und drittens kann man auf diese Weise auch die Fräseröffnung in der Aluplatte mit kleinen Einlegeringen möglichst eng verschließen. Also erst immer den Aufnahmeorn, dann die Einlegeringe und erst ganz zum Schluss die Scheibe (hier eine mit 6 mm Dicke) montieren.

### Das Kahlbrett: Die High-End-Alternative zum Vorsatzbrett



Anschlagbacken mit auswechselbaren Splitterzungen (1) und Kahlbrettchen (2) findet man häufig bei großen professionellen Tischfräsen. Vor allem die Kahlbretter sind extrem nützlich, weil sie den gleichen Zweck erfüllen wie ein Vorsatzbrett (Anleitung zum Umrüsten der Anschlagbacken s. S. 254). Da die Splitterzungen und Kahlbretter in einer T-Nutschiene befestigt werden, sind sie deutlich schneller und einfacher montiert als ein herkömmliches Vorsatzbrett. Auch Andruckfedern lassen sich problemlos weiter nutzen.



Das Kahlbrett ist in den T-Nutschienen höhenverstellbar und wird erst mal nur grob mit ausreichend Luft über dem Fräser befestigt. Anschließend stellen Sie zuerst mit einer Messbrücke die Fräserhöhe ein. In unserem Fall soll der Abstand zwischen Tischfläche und Nutfräser exakt 8 mm betragen. Die Scheibendicke von 6 mm hinzuaddiert, muss die Messbrücke also 14 mm anzeigen. Ist dieses Maß eingestellt, senken Sie als letztes das Kahlbrett bis auf etwa 2 mm auf die Fräterschneiden ab.



## Verleimfräser für Breitenverbindungen

In meinem Buch „Handbuch Oberfräse“ hatte ich Ihnen bereits einen Verleimfräser vorgestellt, bei dem das Verleimprofil aus mehreren übereinander angeordneten Fräuserscheiben geformt wird. Diese aufwändige Konstruktion spiegelt sich natürlich auch im Preis wider und mit etwa 240 Euro (Stand 2021) ist dieser Fräser für den sehr begrenzten Anwendungsbereich eigentlich zu teuer. Deutlich günstiger sind Verleimfräser, bei denen sich das komplette Verleimprofil auf zwei fest angelöteten Schneiden befindet (s. Bild rechts). Diese Art von Fräser beginnen bereits ab etwa 70 Euro. Aber selbst bei diesem Preis sollte man sich ganz genau überlegen, wie oft man einen Verleimfräser auch tatsächlich einsetzen wird.

Es ist natürlich unbestritten, dass eine Leimfuge, die mit einem Verleimfräser hergestellt wurde, gegenüber einer stumpfen Verleimung zwei ganz entscheidende Vorteile bietet: Erstens ist die Leimfläche um einiges größer und dadurch auch stabiler und zweitens liegen die Oberflächen der einzelnen Holzleisten aufgrund des angefrästen Profils beim Verleimen automatisch in einer Ebene zueinander und können nicht mehr verrutschen.

Bei dicken Tischplatten, Sitzflächen von Bänken und Stühlen sind diese Vorteile sicher nützlich, solange die Kanten nicht übermäßig profiliert, sondern nur ein wenig gerundet oder gefast werden. Denn eine üppige und ausladende Profilierung verstärkt auch die Optik des aufwändig gezahnten Verleimprofils

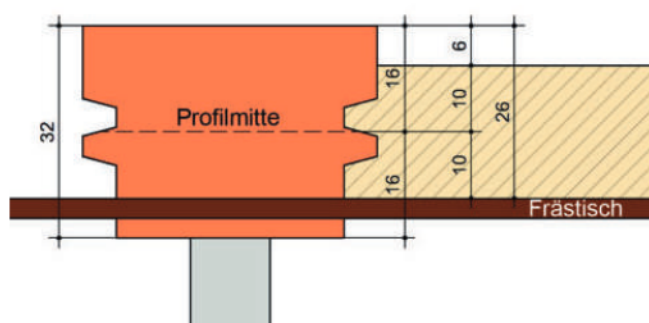


**Die Fräserdaten:**  
 Ø 44,4 mm, Schneid-  
 höhe 32 mm, Schaft  
 Ø 12 mm, Einsatz  
 bei Holzstärken von  
 15 bis 30 mm.  
 Hersteller: Fa. CMT,  
 Art. Nr. 955.501.11  
 (detaillierte Infos bei:  
[www.AKE.de](http://www.AKE.de))

und macht sie so nicht nur von der Holzkante sichtbar, sondern auch auf der Oberfläche. So ein Verleimprofil kann dann vor allem bei abgeplatteten Türfüllungen extrem störend wirken und sollte dort besser nicht eingesetzt werden. Für die im Möbelbau üblichen Holzstärken reicht in aller Regel auch eine stumpfe Verleimung mit hochwertigem Holzleim völlig aus. Außerdem darf man nicht vergessen, dass die Bretter in den Verleimprofilen ineinander greifen und deshalb benötigen Sie auch deutlich mehr Material für die Herstellung einer breiten Massivholzplatte (je nach Fräser pro Fuge etwa 5 mm!) als bei einer stumpfen Verbindung. Aber auch wenn ich kein Fan von Verleimfräsern bin, darf in einem umfassenden Frästischbuch der korrekte Einsatz eines Verleimfräasers nicht fehlen. Also – legen wir los!

### Form und Maße eines üblichen Verleimprofils

Das präzise Einstellen eines Verleimfräasers ist für viele Holzwerker eine knifflige Angelegenheit und hat schon so manchen zur Verzweiflung gebracht. Wenn man sich jedoch die Profilform und seine Position auf der Schneide etwas genauer ansieht, ist die Einstellung mit etwas mathematischem Geschick wirklich sehr einfach. Voraussetzung ist allerdings, dass der Hersteller die Profilform auch exakt in der Höhenmitte der Schneide platziert hat. Ist das der Fall benötigen Sie nur noch die Gesamthöhe der Schneide, bei unserem Fräser in der Grafik also exakt 32 mm. Möchten Sie das Verleimprofil jetzt beispielsweise in ein 20 mm dickes Brett einfräsen lautet die Rechnung wie folgt:  $32 - 20 = 12$ . Diesen Wert jetzt noch halbieren und die Brettdicke hinzuaddieren, also:  $6 + 20 = 26$ . Dieses Maß entspricht jetzt exakt Oberkante-Frä-



serschneide bis zur Oberkante-Frästischfläche (s. Grafik oben). Mithilfe einer digitalen Messbrücke können Sie nun ganz bequem die Fräserhöhe exakt auf diese 26 mm einstellen. Wie das alles in der Praxis an einem konkreten Beispiel funktioniert, zeige ich Ihnen Schritt für Schritt auf der nächsten Seite.



## Schritt 1: Verleimfräser auf die Werkstückdicke einstellen

Zuerst sollten Sie immer den Überstand des Fräasers aus dem Fräsanschlag einstellen. Der ist immer gleich und unabhängig davon, wie dick ein Werkstück ist. In diesem Beispiel wollen wir einmal die maximal mögliche Holzstärke von 30 mm ausnutzen. Nach der Rechnung aus dem Infokasten (s. linke Seite unten) ergibt sich für die digitale Messbrücke ein Einstellmaß von 31 mm. Der Fräser ist damit schon mal sehr gut voreingestellt und – wenn überhaupt – sind nach der Probefräsung nur noch kleine Korrekturen nötig.



**1** Fräsanschlag so einstellen, dass der untere Schneidenbereich exakt mit den Anschlagflächen fluchtet. Anstelle einer dünnen geraden Leiste können Sie auch ein langes Lineal ...

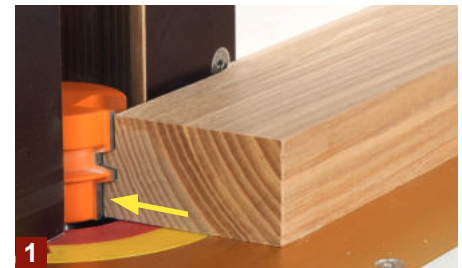


**2** ... einsetzen. Erst danach stellen Sie mit der digitalen Messbrücke die exakte Fräserhöhe ein. Der Messschenkel muss dabei genau auf der oberen Schneidenkante aufliegen (Pfeil).

## Schritt 2: Fräseinstellung an Resthölzern überprüfen

Obwohl Sie mit der digitalen Messbrücke den Fräser bereits sehr genau einstellen können, sollten Sie in jedem Fall noch einmal die Einstellung und Passgenauigkeit an einem Restholz gleicher Dicke überprüfen. Setzen Sie auch beim Fräsen des Probestücks unbedingt eine Andruckvorrichtung ein, damit die Testfräsung nicht verfälscht wird. Es reicht völlig, wenn Sie das Profil nur die ersten 20 cm ins Restholz einfräsen. Danach sägen Sie etwa 6–8 cm vom Werkstück ab (Bild 2) und

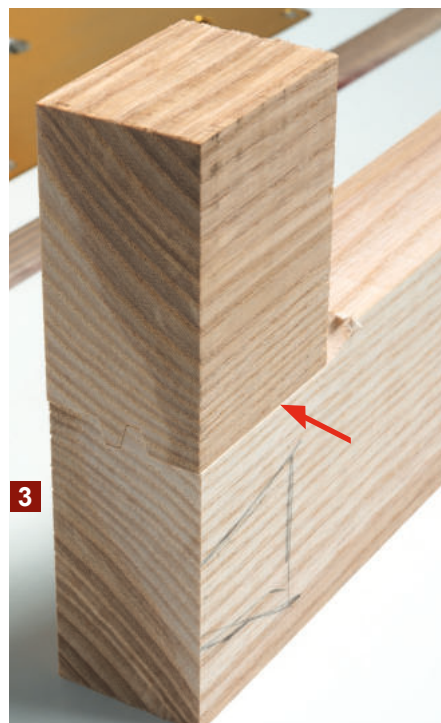
stecken den Abschnitt umgedreht ins Verleimprofil ein (Bild 3). Ist die Verleimfuge dabei dicht geschlossen, ist die Frästiefe schon mal perfekt eingestellt. Sollte ein kleiner Flächenabsatz an der Fuge spür- oder sichtbar sein, müssen Sie die Fräserhöhe etwas nachjustieren. Beide Hölzer müssen zum Schluss eine durchgehende absatzlose Fläche bilden. Das kann durchaus ein paar Probefräsen erfordern – also nicht den Mut verlieren und Geduld bewahren!



**1** Achten Sie darauf, dass vom unteren Bereich (Pfeil) des Werkstücks nichts abgefräst wird, sonst liegt die Kante nicht mehr dicht am Anschlag an.



**2** Steht der gedrehte Abschnitt ein klein wenig über, müssen Sie den Fräser etwas absenken. Steht er jedoch zurück (s. Pfeil Bild 3), wird der Fräser minimal angehoben.



**3**



**4** Mit einer weiteren Fräsung wird dann die geänderte Fräserhöhe überprüft. Beide Hölzer müssen exakt eine Oberfläche bilden.

# Kapitel 3



# Fräsarbeiten an geschweiften Werkstücken

---

➤ <b>Kreisrunde Werkstücke herstellen</b>	<b>123</b>
➤ <b>Kreisrunde Werkstücke an den Kanten bearbeiten</b>	<b>127</b>
➤ <b>Fräsen geschweiften Werkstücke mit und ohne Schablonen</b>	<b>132</b>
➤ <b>Bündigfräser – der Schlüssel für eine perfekte Kopie des Werkstücks</b>	<b>136</b>
➤ <b>Vier Methoden zur Herstellung von Schablonen</b>	<b>138</b>
➤ <b>Kopierhülsen für den Frästisch</b>	<b>146</b>
➤ <b>Falzkopf zum Bündigfräser umrüsten</b>	<b>152</b>



## Vier Methoden zur Herstellung von Schablonen

Überall dort, wo viele geschweifte Holzkanten das Werkstück bestimmen, lohnt es sich, eine Schablone anzufertigen, die dann mithilfe eines Bündigfräasers abgefahren wird. So lassen sich im Nu beliebig viele exakte Kopien herstellen, die in der Qualität genau der Schablone entsprechen. Das bedeutet aber auch, dass sich jede noch so kleine Delle in der Schablone auch automatisch

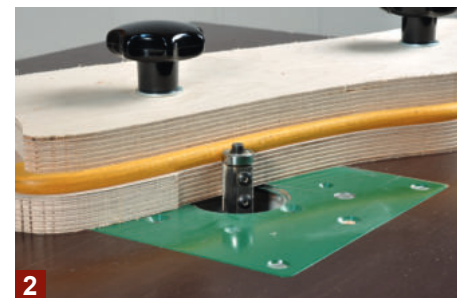
auf das Werkstück überträgt. Bei der Herstellung der Schablone müssen Sie also mit größter Sorgfalt vorgehen. Vier unterschiedliche Methoden stelle ich Ihnen dazu auf den folgenden Seiten zur Auswahl. Denken Sie daran: Schablonen können Sie immer wiederverwenden und in den meisten Fällen hat sich der Aufwand dafür bereits nach dem zweiten Werkstück gelohnt.

### Die einfachste Methode: Schablonenform mithilfe eines Originalwerkstücks herstellen

Am einfachsten können Sie eine passende Schablone herstellen, wenn Sie über ein Originalwerkstück verfügen. Im nächsten Schritt gilt es dann, diese Form exakt auf eine mindestens 15 mm (besser 18 mm) dicke Holzplatte zu übertragen. Die Plattenkante sollte entsprechend robust sein und auch nach dem hundertsten Abfahren am Anlaufing keine Beschädigungen aufweisen. Am besten eignen sich dazu Multiplex- oder Sperrholzplatten. MDF-Platten sind aufgrund der doch recht druckempfindlichen Kanten als dauerhafte Schablonen eher ungeeignet.



**1** Sägen Sie die Schablonenform zunächst einmal grob mit der Band- oder Stichsäge aus. Dann befestigen Sie das Original entweder mit Nägeln, doppelseitigem Klebeband oder, wie hier zu sehen, mithilfe einer weiteren Platte auf der Schablone.



**2** Mit einem Bündigfräser, dessen Kugellager an der Originalform vorbei läuft, fräsen Sie dann den Überstand der Schablonenkante ab. Das Ergebnis ist eine absolut perfekte 1:1 Kopie der Originalform. Schneller und einfacher geht es nicht!

### Die komfortabelste Methode: Schablonenform mithilfe eines flexiblen Kurvenlineals herstellen

Mit diesem flexiblen Kurvenlineal können Sie schnell und präzise geschwungene Schablonen herstellen – ganz ohne Dellen und Unebenheiten. Es lässt sich dazu in nahezu jede Form biegen und mit den passenden Schrauben auf dem Schablonenmaterial befestigen. Beim Anschrauben sollten Sie zwei Dinge beachten: Erstens nur die in der Anleitung empfohlenen Senkkopfschrauben in der zum Kurvenlineal passenden Größe einsetzen und zweitens müssen die Schraubenköpfe unbedingt in den Löchern versenkt sein und dürfen nicht vorstehen. Dadurch erhöht sich nämlich die Formstabilität des Kurvenlineals. Solche Kurvenlineale bieten mittlerweile viele Hersteller an.



**1** Das kurvenlinfix® der Fa. Protus gibt es in verschiedenen Längen und Querschnitten. Beim kurvenlinfix®-mini beträgt der kleinste mögliche Innenradius 50 mm und der kleinste Außenradius 70 mm. Saubere und gleichmäßig geschwungene Frässhablonen ohne Dellen gelingen damit im Handumdrehen.



**2** Zuerst zeichnen Sie die Form der Schablone mit Zirkel, Winkel und Maßband auf eine Multiplexplatte. Anschließend sägen Sie das Ganze grob mit der Stichsäge aus. Bleiben Sie dabei etwa 3 mm vom Strich weg.



**3** Das Kurvenlineal befestigen Sie danach mit der in der Anleitung empfohlenen Schraubengröße auf der Platte. Folgen Sie dabei der Bleistiftmarkierung aus Bild 2.



**4** Den Überstand fräsen Sie nun mit einem Bündigfräser bis zum Kurvenlineal ab. Dabei läuft das Kugellager präzise an der gebogenen Form des Kurvenlineals vorbei. Am besten eignet sich ein ...



**5** ... Bündigfräser mit Wechsel- bzw. Wendeschneiden. Denn Fräser mit fest aufgelöteten Schneiden haben nach dem Schärfen nicht mehr den gleichen Durchmesser wie das Kugellager.

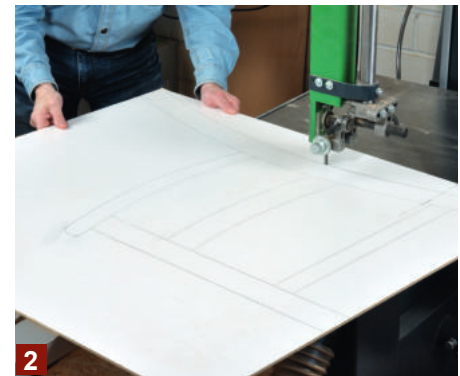
## Die aufwändigste Methode: Dünne Modellschablone herstellen und als Schablonenvorlage einsetzen

Obwohl ich die meisten meiner Möbel ausschließlich am Computer mit einem CAD-Zeichenprogramm entwerfe, zeichne ich aufwändig geschwungene Möbel (z. B. Stühle, Sessel oder Bänke) immer noch ganz altmodisch in Originalgröße auf eine 5 mm dicke Hartfaserplatte auf. Dieser 1:1 Aufriss hat für mich zunächst einmal den Vorteil, dass ich die Gesamtdimensionen des Möbels und seiner Bauteile besser einschätzen kann.

Ein weiterer Vorteil ist, dass ich aus dieser dünnen Platte bereits Modellschablonen heraussägen kann, mit denen ich dann die eigentliche robuste Schablone aus dickerem Multiplex herstelle. Denn eine dünne Kante einer Hartfaserplatte lässt sich deutlich einfacher bearbeiten, als eine 15–18 mm dicke harte Multiplexkante. Für eine dauerhafte Schablone ist eine Hartfaser- oder MDF-Platte jedenfalls an den Kanten zu weich und wäre dort schnell beschädigt. Bei einer Multiplexplatte mit ihren zahlreichen querverleimten Furnierschichten ist selbst nach jahrelangem intensivem Gebrauch kaum eine Abnutzung an den Kanten zu erkennen. Auch die Formstabilität ist bei Multiplex deutlich besser als bei MDF.



**1** Ein Aufriss in Originalgröße auf eine dünne Hartfaserplatte ist bei Möbeln mit vielen geschweiften Bauteile sehr zu empfehlen.



**2** Der Vorteil: Sie können die geschweiften Bauteile bequem aus der Platte aussägen und als Modellschablone benutzen.



**3** Bei weit geschwungenen Formen erzielen Sie mit einem Schiffhobel sehr gleichmäßige Kanten, ansonsten nehmen Sie einfach einen Schabhobel.



**4** Eine mindestens 15 mm dicke Multiplexplatte mit etwa 2 bis 3 mm Überstand aussägen und die Modellschablone mit Schrauben darauf fixieren.



# Kapitel 4





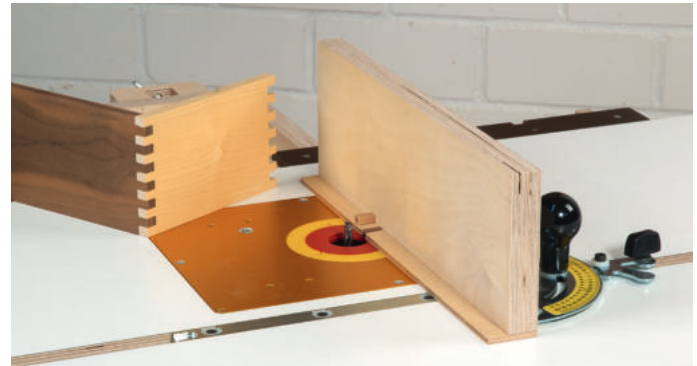
# Die wichtigsten klassischen Holzverbindungen

---

➤ Einfache Überblattung von Rahmenhölzern (Eck- und Kreuzüberblattung)	162
➤ Kreuzüberblattungen in schmalen Sprossen herstellen	166
➤ Tiefe Kreuzüberblattungen für ein Steckspielhaus	172
➤ Schlitz- und Zapfenverbindungen herstellen	174
➤ Fingerzinken auf dem Frästisch herstellen	178
➤ Schwalbenschwanzzinken auf dem Frästisch herstellen	194
➤ Zimmertür im Landhausstil mit Konterprofil	202

## 1. Die Selbstbaulösung: Fingerzinken am Queranschlag mit einfacher Anschlagplatte

Wenn ihr Frästisch eine Tischnut samt Queranschlag besitzt, dann können Sie bereits mit einem einfachen 24 mm dicken Multiplexbrett (400 x 125 mm), einem 5 mm dicken Sperrholzstreifen und einem kleinen Anschlagleistchen extrem saubere und präzise Fingerzinken herstellen (s. Bild rechts). Kleiner Wermutstropfen: Die Vorrichtung kann nur mit einem einzigen Fräserdurchmesser genutzt werden und in der Einfachvariante gibt es keine Feineinstellung der Zinkenfestigkeit. Dafür dauert die Herstellung einer solchen Anschlagplatte allerhöchstens eine Stunde. Auf den folgenden Seiten werden wir die Vorrichtung aber auch noch mit einer Feineinstellung und einem Fingerschutz nachrüsten.



**1** Spannen Sie einen Spiralnutfräser im gewünschten Durchmesser (= Zinkenbreite) ein und fräsen sie eine 5 mm tiefe Nut in die Plattenkante. Fixieren Sie dazu die Platte mit einer Hebelzwinde am ...



**2** ... Queranschlag. Hobeln oder sägen Sie eine Leiste zurecht, die absolut spielfrei in die Nut passt. Sie darf weder zu locker noch zu stramm in der Nut der Anschlagplatte sitzen. Sägen Sie von der ...



**3** ... Leiste etwa 50 mm ab. Danach die Leiste mit etwas Holzleim in die Nut stecken. Sie sollte etwa 15 mm aus der Plattenfront rausstehen. Den Überstand an der Plattenrückseite bündig absägen.



**4** Auf die Unterkante der Platte schrauben Sie jetzt noch einen 5 mm dünnen und 40 mm breiten Sperrholzstreifen. Schrauben gut versenken, sonst gibt es später Kratzer auf dem Frästisch.



**5** Anschlagplatte wieder vor den Queranschlag stellen und zwischen Fräser und eingeleimter Leiste einen weiteren Leistenabschnitt legen. In dieser Position die Anschlagplatte am Queranschlag ...



**6** ... festschrauben. Das wars auch schon. Und wenn Sie das Werkstück immer mit einer Hebelzwinde fixieren, können Sie auch mit dieser simplen Anschlagplatte sicher und präzise fingerzinken.

## Anschlagplatte mit zusätzlicher Feineinstellung und Fingerschutz erweitern



**7** Rückseitig bekommt die Anschlagplatte einen weiteren Streifen Multiplex. In ein Streifenende bohren Sie zuerst ein Loch für eine M8-Einschraubmuffe, die Sie danach genau senkrecht eindrehen.



**8** Für die beiden Klemmen (z. B. die Milescraft-Fence Clamps oder ähnliche Tischklemmen) bohren Sie in die obere Längskante noch zwei weitere Löcher passend zu den Klemmen.



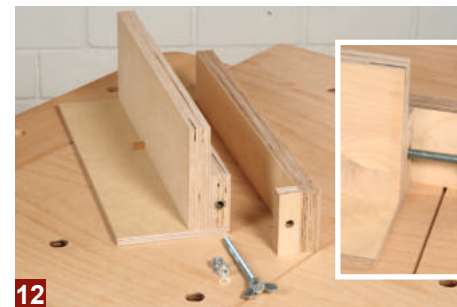
**9** Im nächsten Schritt spannen Sie die Anschlagplatte (samt Anschlagleistchen) mit dem Multiplexstreifen zusammen (Unterkanten und Ende bündig) und fixieren Beides mit Schrauben.



**10** Anschlagplatte samt Multiplexstreifen bekommen jetzt zum Schluss noch eine 9 mm dicke Multiplexplatte aufgeschraubt, auf der sich später das Werkstück und der Fingerschutz befindet.



**11** Für die Befestigung am Queranslag einen weiteren Multiplexstreifen zuschneiden. An das Ende ein Stück Multiplex mit einem Loch für den Gewindestab zur Feineinstellung festschrauben.



**12** Auf den Gewindestab eine Flügelmutter aufdrehen und mit einer Sechskantmutter kontern. Gewindestab in das Loch einstecken, zwei weitere Muttern aufdrehen und den Gewindestab in die ...



**13** ... Einschraubmuffe der Anschlagplatte eindrehen. Das Ganze mit den beiden Klemmen fixieren und so am 8-mm-Nutfräser ausrichten, dass zwischen Anschlagleiste und Fräser exakt 8 mm Abstand ...



**14** ... ist. Alles in dieser Position halten und nur den hinteren Multiplexstreifen mit zwei Schrauben am Queranslag befestigen. So kann die Anschlagplatte nach Lösen der beiden Klemmen mit der ...



**15** ... Flügelmutter fein eingestellt werden. Mit dem Fräser zunächst nur in die Werkstückauflage eine Nut bis unter die vordere Anschlagplatte einfräsen. Eine Platte (Pfeil) begrenzt den Verschiebeweg.



# Kapitel 5



# Alles Wichtige zum Bau des eigenen Frästisches

➤ Das Herzstück des Frästisches: Ein leistungsfähiger Motor	212
➤ Befestigungsplatten: Die Schnittstelle zwischen Tischplatte und Oberfräse	214
➤ Der Fräslift	216
➤ T-Nutschienen	223
➤ Der Einsteiger-Frästisch (Low-Cost-Selbstbau)	226
➤ Der Premium-Frästisch (High-End-Selbstbau)	237
➤ Fräsanschlag-Feineinstellung für den Premium-Frästisch	252
➤ Anschlagbacken mit Splitterzungen und Kehlbrettern ausstatten	254
➤ Fräferschutz mit multifunktionalem Andrucksystem	256
➤ Einsatz von Tischverlängerungen am Premium-Frästisch	272
➤ Multifunktions-Anbauplatte (nicht nur) für den Premium Frästisch	279
➤ Weitere Anwendungsbeispiele für die Horizontal-Frästischplatte	291
➤ Das Anschlagsystem der Fa. Incra (Incra-LS-Positioner)	294
➤ Der Quer- und Gehrungsanschlag der Fa. Incra (Incra-V120)	304



## Der Einsteiger-Frästisch (Low-Cost-Selbstbau)

Dass die Oberfräse eines der vielseitigsten Elektrowerkzeuge ist und dass man durch den Einbau der Maschine in einem Frästisch das Einsatzspektrum nochmals stark erweitern kann, dürfte den eifrigen Lesern meiner Artikel und Bücher sicher bekannt sein. Viele haben bereits erfolgreich den mobilen Frästisch aus meinem **Handbuch Oberfräse** nachgebaut und möchten auf die Vorteile eines stationären FräSENS nicht mehr verzichten. Allerdings gab es auch immer wieder Anwender, denen der Nachbau zu kompliziert war oder schlicht und einfach zu lange dauerte.

Das war für mich Grund genug, einmal eine Frästischlösung zu entwickeln, die sehr einfach ohne großen Maschinenpark an maximal einem Tag nachzubauen ist und mit nur etwa 40 Euro Materialkosten (ohne Sicherheitsschalter und Spanntisch!) selbst hartnäckigste „Frästischverweigerer“ überzeugen dürfte. Und ei-

nes kann ich Ihnen schon jetzt versprechen: Sogar mit dieser einfachsten Variante eines Frästisches ist jede Menge Frässpaß garantiert! Es gibt also keinen Grund mehr, sich um den Bau eines Frästisches zu drücken.

### Auf das Wesentliche reduziert

Für einen funktionalen Frästisch braucht man eigentlich nur zwei elementare Dinge: Eine Tischplatte mit Loch für den Fräser und einen Fräsanschlag in Form einer Holzleiste mit einer runden Aussparung für den Fräser. Unter die Tischplatte schraubt man dann die Oberfräse fest und der „Holzleisten-Fräsanschlag“ wird einfach mit Zwingen auf der Tischfläche befestigt – fertig ist ein vollwertiger Frästisch. Allerdings mit einer ganz massiven Einschränkung: Je nach Tischdicke verlieren Sie bei den in Europa



Als sichere und stabile Grundlage für diesen einfachen Frästisch eignet sich am besten ein einfacher Spanntisch wie z. B. der Master 200 der Fa. Wolfcraft. Dieser Spanntisch ist nicht nur extrem günstig, sondern bietet für unsere Bosch POF 1400 auch eine ausreichende Spannweite (blauer Pfeilbereich) von 145 mm. Auch viele andere Oberfräsen passen bequem zwischen die beiden Spannbacken (s. Infos S. 231). Unter der Frästischplatte und seitlich neben der Oberfräse befinden sich zwei Spannplatten (rote Pfeile). Damit lässt sich die Frästischplatte im Handumdrehen sicher und bombenfest in den Spanntisch einklemmen. Mit einem einfachen Hebelarm lässt sich sogar die Fräserhöhe schnell und einfach vorjustieren. Und mit einem Sicherheitsschalter können Sie die Oberfräse bequem ein- und ausschalten. So ausgerüstet können Sie sich dann mit einem sicheren Gefühl ins Fräsabenteuer stürzen – viel Spaß dabei!





weit verbreiteten Tauchoberfräsen extrem viel an Frästiefe, und wenn Sie Pech haben, schaut der Fräser nur noch 2 mm aus der Tischplatte heraus.

Auch das hier verwendete Oberfräsenmodell – die Bosch POF 1400 ACE – gehört zu diesem Maschinentyp und selbst wenn Sie die 5 mm dicke Kunststofflaufsohle entfernen, steht der Fräser bei einer 21 mm dicken Multiplexplatte nicht weit genug vor, um damit vernünftig arbeiten zu können.

### Oberfräse in die Frästischplatte einlassen

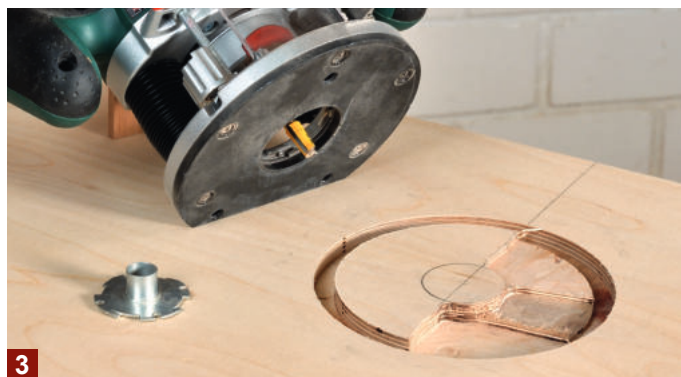
Sie kommen also nicht umhin, die Grundplatte der Oberfräse in die Multiplexplatte einzulassen, so dass nur noch eine Restdicke von ca. 10 mm übrig bleibt. Diese 10 mm reichen bei den extrem stabilen Multiplexplatten selbst für große und schwere 2000 Watt Oberfräsen auch völlig aus. Dafür sollten Sie die Maschine später aber mit mindestens drei Schrauben in der Aussparung befestigen. Dann sitzt sie wirklich bombenfest und kann sich auch beim harten Fräseinsatz nicht von der Platte lösen. Am einfachsten fräsen Sie die runde Aussparung mithilfe der Oberfräse, einer Kopierhülse und einem dünnen Brettchen in die Multiplexplatte (s. Bildfolge 1 bis 2). Falls Sie keinen passenden 17-mm-Forstnerbohrer zur Hand haben, um das Führungsloch für die Kopierhülse zu bohren, dann können Sie die Maschine auch direkt an das Brettchen festschrauben. Entfernen Sie dazu einfach die Laufsohle, wie in Bild 4 zu sehen, und nutzen Sie sie als Schablone, um die Bohrpunkte auf das Brettchen zu übertragen. Genauso, wie Sie später die Befestigungslöcher in der Aussparung markieren, durch die dann die Oberfräse festgeschraubt wird.



**1** Bohren Sie in ein maximal 10 mm dickes Sperrholz oder Multiplexbrettchen ein 17-mm-Loch passend zur mitgelieferten Kopierhülse. Von der Lochmitte aus 76 mm entfernt schlagen Sie einen Nagel als Drehachse ein.



**2** Wenn Sie jetzt einen 12-mm-Nutfräser einsetzen, erhalten Sie eine Kreisnut von 164 mm Durchmesser (2 x 76 mm plus 12 mm). Die Frästiefe sollte etwa 11 mm betragen. Wichtig: Fräsen Sie die komplette Nuttiefe in zwei bis drei Durchgängen heraus.



**3** Entfernen Sie die Kopierhülse und fräsen Sie frei Hand – ebenfalls in zwei bis drei Etappen – den Rest heraus. Lassen Sie aber in der Mitte ein ca. 45 mm großes Stück als Auflage (Abstützung) für die Fräse stehen.



**4** Entfernen Sie die 5 mm dicke Kunststoffsohle und legen Sie sie, wie im Bild zu sehen, in die Aussparung. Markieren Sie sich dann mindestens drei Schraubenlöcher.

## Der Premium-Frästisch (High-End-Selbstbau)

Weil der vorhin gezeigte Einsteiger-Frästisch ohne teure Zubehörteile auskommt, ist er mit 40 Euro Materialkosten auch unschlagbar günstig. Für diese 40 Euro bekommen Sie im Handel nicht mal eine Befestigungsplatte für die Oberfräse aus Aluminium, die man für den jetzt folgenden Frästisch zwingend benötigt. Auch die Tischplatte kann man noch hochwertiger herstellen, indem man zwei Multiplexplatten zusammenleimt und zusätzlich noch mit strapazierfähigen Hochdrucklaminaten (auch HPL genannt = High Pressure Laminate) beschichtet. Und wenn Sie dann noch dem gesamten Frästisch einen Unterschrank mit fünf lenk- und feststellbaren Rollen spendieren, kann der Frästischbau schnell einige hundert Euro ausmachen.

Sie werden mit einem solchen Frästisch natürlich nicht zwangsläufig zum Frästischprofi, aber es macht einfach riesigen Spaß, mit einem hochwertigen und durchdachten Frästisch zu arbeiten. Und deshalb möchte ich Ihnen auf den nun folgenden Seiten

meinen absoluten Lieblingsfrästisch vorstellen. Er hat sich nun schon seit über 10 Jahren im harten und intensiven Praxisalltag bestens bewährt und ich kann durch diese Langzeiterfahrung mit gutem Gewissen behaupten, dass dieser Frästisch bereits in der Grundausstattung alles bietet, was man von einem Premium-Frästisch erwartet (s. Bildfolge 1 bis 7). Und auch das kann ich Ihnen versichern: **Ich würde ihn immer wieder genauso bauen!**

Allerdings habe ich ihn im Laufe der Zeit mit einigen interessanten Komfortfunktionen ergänzt, wie beispielsweise einer Feineinstellung für den Fräsanschlag, einer multifunktionalen Andruckvorrichtung, auswechselbaren Splitterzungen und Kehlblettern für die Anschlagbacken, einer vielseitigen Anbauplatte zum Horizontalfräsen sowie einer Tischverbreiterung und Tischverlängerungen. Und wie man diesen Premium-Frästisch mit all seinen Komfortfunktionen nachbaut, zeige ich Ihnen natürlich Schritt für Schritt auf den nun folgenden Seiten.



### Die sieben wichtigsten Funktionen auf einen Blick



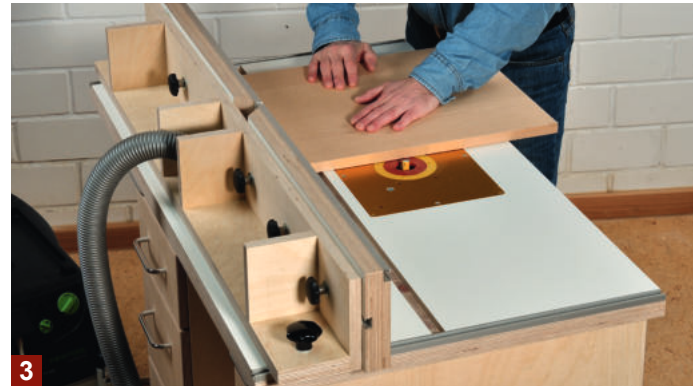
**1** Die präzise und einfache Einstellung der Fräserhöhe übernimmt ein günstiger, modifizierter Scherenwagenheber aus dem KFZ-Handel.





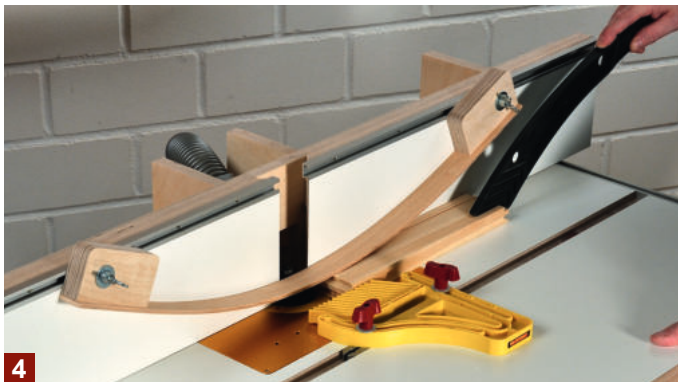
2

Je nach Oberfräsenmodell ist ein bequemer Fräserwechsel über der Tischfläche möglich. Die große Öffnung in der Befestigungsplatte erlaubt zudem Fräserdurchmesser bis zu 96 mm! Das reicht selbst für den Einsatz von extrem großen Abplattfräsern völlig aus.



3

Der Anschlag ist dank T-Nut-Schienen an jeder Stelle der Tischplatte einsetzbar und die geteilten Anschlagbacken können problemlos jedem Fräserdurchmesser angepasst werden. Eine integrierte Staubabsaugung sorgt außerdem immer für saubere Luft in der Werkstatt.



4

In der T-Nut-Schiene im Anschlag und der Nut in der Tischfläche lassen sich schnell und einfach Andruckbögen und -federn befestigen. Das macht die Arbeit nicht nur sicherer, sondern vor allem auch deutlich präziser!



5

Der selbstgebaute Queranschlag erleichtert das Fräsen von schmalen Werkstücken wie beispielsweise beim stirnseitigen Anfräsen von Zapfen oder Konterprofilen.



6

Geräumige Schubkästen in den Unterschränken bieten reichlich und übersichtlich Platz für eine große Fräasersammlung und jede Menge Zubehör.



7

Große stabile Lenkrollen mit Totalfeststeller machen den Frästisch mobil – ideal für die kleine Werkstatt.



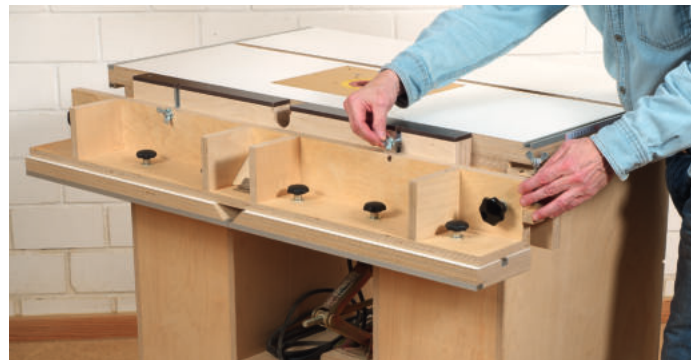
## Multifunktions-Anbauplatte (nicht nur) für den Premium Frästisch

Eine solche Anbauplatte ist sehr einfach nachzubauen und kann an jedem Frästisch befestigt werden, der über zwei seitliche Unterschränke mit mindestens 16 mm dicken Rückwänden verfügt. Die Rückwandflächen müssen dazu allerdings exakt bündig mit der Rückkante der Frästischplatte abschließen. Ich habe daher bewusst auf offene Ablageboxen als Staubfänger oder sonstigem fest angebauten Schnick-Schnack auf der Rückseite des Frästisches verzichtet. Zumal es auf der Vorderseite ja bereits jede Menge staubgeschützten Stauraum in den Schubkästen gibt. Die Rückseite bietet nämlich jede Menge Potential, um dort viele weitere sinnvolle Erweiterungen zu montieren, getreu dem Motto: Ein schöner Rücken kann auch entzücken!

Einige dieser Möglichkeiten werde ich Ihnen auf den folgenden Seiten noch ganz ausführlich vorstellen. Aber vielleicht fallen Ihnen auch selbst noch ein paar Ideen ein, wie Sie die Rückseite ihres Frästisches noch vielseitiger nutzen können. Mit dieser multifunktionalen Anbauplatte haben Sie auf jeden Fall schon mal für die richtige Grundlage gesorgt. Und ich verspreche Ihnen: Wenn Sie die erst mal hergestellt und montiert haben, werden Sie sich ganz sicher fragen, warum Sie das nicht schon viel früher gemacht haben. Meine Antwort: Besser spät als nie! Und als weiteren Motivationsschub sollten Sie sich unbedingt noch das begleitende Video dazu auf Holzwerken-TV anschauen.



Die beiden T-Nutschienen sind das Herzstück der Anbauplatte. Dort können Sie nicht nur eine weitere Oberfräse anbringen oder den Fräsanschlag parken (s. Bilder unten), sondern auch Tischverlängerungen oder -verbreiterungen blitzschnell einhängen und sicher fixieren. Und wenn es unbedingt sein muss, dann könnten Sie dort auch problemlos offene Ablageboxen befestigen.



Eine tolle Ergänzung zu jedem herkömmlichen (vertikalen) Frästisch ist diese Horizontalfräsplatte (links im Bild). Denn anstatt das Werkstück um 90° zu drehen und hochkant am Fräsanschlag vorbei zu führen, montieren Sie einfach die Oberfräse um 90° versetzt an die Rückwand. Schon können Sie das Werkstück wieder flach über die Tischfläche am Fräser vorbeiführen. Was Sie alles mit der Horizontal-Fräsplatte machen können, erfahren Sie ab der Seite 291. Auf der Anbauplatte können Sie aber auch bei Bedarf den kompletten Fräsanschlag auflegen und dort im Nu mit zwei Flügelmuttern sichern (oben im Bild). So bleibt beispielsweise ausreichend Platz auf der Tischfläche zum Fräsen von geschweiften Werkstücken an einem Bogenfräsanschlag.

## Symbole

45 °-Schräge anfräsen ..... 220

## A

Abplatten ..... 64  
 Abplattfräser, vertikal ..... 293  
 Absaughaube ..... 198  
 Acrylglasscheibe, höhenverstellbar ..... 299  
 Aluplatte ausrichten und befestigen ..... 242  
 am Schaft laufendem Kugellager ..... 75  
 Anbauplatte ..... 279  
   Bau ..... 282  
   zum Parken des Fräsanschlags nutzen ..... 286  
   zur Vergrößerung der Tischfläche nutzen ..... 287  
 Andruckbogen ..... 39  
 Andruckfeder ..... 39  
 Andruckrollen ..... 42  
 Andruckvorrichtung ..... 38, 256, 268  
 Andruckvorrichtungen, kommerzielle ..... 40  
 Andruckwalze ..... 238  
 Anlaufkugellager ..... 136  
 Anlaufring ..... 152  
   aus Pertinax® ..... 152, 155  
 Anleimer auf Gehrung ..... 93  
 Anschlagbacken ..... 254  
 Anschlagbrett ..... 108, 109, 110, 274  
   Rückschlagstopp ..... 109  
 Anschlagflächen, durchgehende ..... 22, 269  
 Anschlaglücke ..... 21  
 Anschlagplatte mit zusätzlicher Feineinstellung ..... 180  
 Anschlagstift ..... 132  
 Anschlagstopp ..... 300  
 Anschlagssystem der Fa. Incra (Incra-LS-Positioner) ..... 294  
 Arbeiten mit dem Winkelschlitten ..... 300  
 Arbeitsregeln und Sicherheitstipps ..... 44, 51  
 Auflagestreifen, verstellbar ..... 88  
 Aufnahmedorn ..... 74, 75  
 Außenecken, gefederte ..... 103  
 Aussparungen ..... 111  
 Auszugschiene ..... 246

## B

Bandschleifer ..... 140  
 Befestigungsplatte ..... 214, 215, 236  
   einlassen ..... 239  
 Befestigungstipp: Kleine Oberfräse – große Aluplatte ..... 215  
 Betonsper Holz ..... 254  
 Blende ..... 247  
 Bogenfräsanschlag ..... 132, 133, 286  
 Bogenfräshaube ..... 132, 133, 134  
 Bohrstände ..... 275, 276  
 Bündig-Falzfräser ..... 158  
 Bündigfräsen von Massivholzanleimern ..... 86

Bündigfräser ..... 47, 136, 200, 239  
   mit Achswinkel und zwei Kugellagern ..... 142  
   mit am Schaft laufendem Kugellager ..... 141  
   mit negativem Achswinkel ..... 136  
   von Massivholzanleimern ..... 284

## C

Chrombeschichtung ..... 150  
 Contermax ..... 20, 203  
 C-Profil ..... 223  
 C-Schienen ..... 223

## D

Dominodübel ..... 206  
 Dominofräse ..... 206  
 Doppelschablone ..... 158, 159  
 Doppelzapfen ..... 291  
 Drehzahl ..... 26, 28  
 Druckleisten, horizontal ..... 271  
 Druckmodule ..... 268  
   bogenförmige ..... 270  
   seitliche ..... 260  
   vertikale ..... 259  
 Druckpunkt ..... 271  
 Druckschild ..... 260, 261  
   horizontal ..... 268, 270  
 Druckschuh ..... 259, 261  
   vertikal ..... 268

## E

Eckenabrund-Schablonen ..... 144  
 Eck- und Kreuzüberblattung ..... 162  
 Eckzinken, schmal ..... 186  
 Einfachzapfen ..... 291  
 Einlegering ..... 146  
 Einschaltklemme ..... 212, 233  
 Einschlagmutter ..... 280  
 Einschraub-Kopierhülsen ..... 214  
 Einschraubmuffe ..... 258  
 Einsetzfräsen ..... 39, 80, 108, 109  
 Einsetzfräsung, Ein- und Aussetzpunkte ..... 109  
 Einsteiger-Frästisch ..... 226  
 Eintauchfräsung ..... 117  
 Eintauchpunkte festlegen ..... 116  
 Ein- und Aussetzpunkte festlegen ..... 113  
 Epoxidharzkleber ..... 259  
 Exzentranspanner ..... 253

**F**

Falz, eingesetzter	110
Falzen	26
Falzkopf mit Wendeplatten	45, 84, 85, 152, 163, 207
Falzkopf zum Bündigfräser umrüsten	152
Federkamm, doppelt	299
Feder-Nut-Anleimerprofil	90
Fehlerquellen a. d. Weg zu einer passgenauen Verbindung	99
Feineinstellung, Funktionsweise	252
Fingerschutz	180, 299
Fingerzinken	74, 300
am Queranschlag	179
auf dem Frästisch	178
Fingerzinken einfräsen	184, 185, 190
Fingerzinken-Vorrichtung	182
Einsatz	183
I-BOX Fa. Incra	188
Flachdübel	229, 243, 288
Flachdübelfräse	275
Flachdübelschlitz	246, 275, 288
Flügelmutter	224, 225
Flügelmutter/-schraube, amerikanische Form	224
Flügelmutter/-schraube, deutsche Form	224
Flügelschraube	224, 225, 258
Flügelschrauben selbst herstellen	224
Form und Maße eines üblichen Verleimprofils	94
Fräsanschlag	21, 228, 254, 255
Feineinstellung	24, 252
Hoher Anschlagwinkel	229
Holzleiste	229
Fräsanschlag herstellen	242
Fräsanschlagsystem	294
Fräsbacken	255
Fräsdorn	75, 76
Fräser	
mit auswechselbaren Schneidplatten	136
Multiprofil-Fräser	66
Pflege	48, 49
Fräserdurchmesser	26
Fräserfliehkraft	192
Fräserhöhe einstellen	30, 190, 236
per Hebelarm	232
Fräseröffnung	228
Fräserschaftdurchmesser	219
Fräserschutz mit multifunktionalem Andrucksystem	256
Fräserwechsel	237
Fräslift	216
Fräslift, schwenkbar	220
Fräsmotoren	212
Fräsmotoren mit 43-mm-Euro-Spannhals	217, 218
Frässchutz, klappbar mit Andruckvorrichtung	38
Frästische	
Einsteiger-Frästische	226
Premium-Frästisch	236
Frästischplatte	226, 227

herstellen	238
Fügen auf einem Frästisch	297
Führungsbrett	67
Führungsschiene	241, 282, 304
Füllungen	64
mit vertikalem Abplattfräser herstellen	293
Füllungen abplatten	207

**G**

Gegenlauf	13
rückschlagfrei	291
Gegenlaufräsen	108
Gehrung	105
Gehrungsanschlag	304
Gehrungsanschlag Incra	
Funktionsweise und Kalibrierung	305
Gehrungsverleimfräser	105
Glasfalz einfräsen	177
Gleichlauf	13
Gleitmutter	223, 224, 225, 254
Grat- bzw. Keilnut für Hoffmann-Schwalbe® in Gehrung	222
Gratnut	292
Gratzapfen	292
Grifföffnung	111
Gripzangen	301
Grundlagen	12

**H**

Hammerkopfschraube	225
Handgriff	267
Hartwachs-Öl	234
Hilfsanschlag	302
Hochdrucklaminat	236
Hohlkehlfräser	207
Hohlkehlnut	131
Hohlkeh- und Abrundfräser	56
Holzverbindungen, klassisch	162
Holzzwinge	153, 154, 155
Parallel	301
winkelvariabel	301
Horizontal-Frästischplatte	103, 104, 279, 280
Anwendung	291
HPL-Schichtstoff	238, 288



<b>I</b>	
I-BOX optimiert montieren .....	192
<b>Incra-Fräsanschlag</b>	
Ablesefenster .....	296
Abricht- bzw. Füge-Funktion .....	297
Andruckvorrichtung .....	302
Anschlagbacken bzw. Hilfsschlagflächen .....	298
auf der Tischverbreiterung .....	295
Hilfsanschlag .....	298
Schlittenklemmung .....	296
Verstellbereich .....	297
Zusatzskalen .....	296
<b>J</b>	
Japanische Schiebetüren .....	166
Japanpapier .....	166
<b>K</b>	
Kehlbrett .....	71, 254, 255, 269
Klebeband, doppelseitig .....	141
Klemmzwingen .....	275
Kombinationswinkel .....	31
Kontaktkleber .....	238, 288
Konterprofile .....	202, 204
Konterprofilfräser .....	204
Konturen nach Schablone fräsen .....	148
Konturschablone .....	54
Kopien .....	136
Kopierhülsen .....	150, 194, 196, 197
für den Frästisch .....	146
Gewinde-Kopierhülsen .....	146
kürzen .....	146
Kopierhülsendurchmesser und Klebeband .....	151
Kreisfräsvorrichtung .....	124
<b>Kreiskantenvorrichtung</b>	
Anwendung .....	129, 130
Materialliste .....	128
Kreis mithilfe einer Edelstahlscheibe und einem Bündigfräser exakt kopieren .....	153
Kreis mit Kreisschablone und Kopierhülse ausfräsen .....	153
Kreis mit Tischverbreiterung ausfräsen .....	153
Kreuzüberblattungen .....	165, 172
Kreuzüberblattungen in schmalen Sprossen .....	166
Kreuzüberblattungen, tiefe .....	172
Kugellager am Schaft .....	239
Kunststoffgleitplatte .....	283
Kurvenlineal .....	122
flexibles .....	138
Kurvenlinfix® .....	122, 138
<b>L</b>	
Labor-Hebetischchen .....	216
Langloch .....	118, 119
Langlöcher für die verstellbaren Anschläge fräsen .....	118
Längs- und Konterprofil .....	202
Laufsohle .....	280
Lenkrollen .....	247
Lenkrollen mit Totalfeststeller .....	237
Lochsäge .....	280
<b>M</b>	
MADOCA-Papier .....	168
Makrolon®-Platten aus Polycarbonat .....	260
Messbrücke, digital .....	31, 33, 35, 232
Messhilfen .....	31
Messschieber .....	31, 32
Messwerkzeuge .....	31
metrische Maße vs. inch .....	219
Mittelzinken, breit .....	187
Möbeltür mit Fingerzinkenscharnier .....	178
Modellschablone .....	139
Multifunktions-Anbauplatte .....	279
Multiplexplatten .....	238
<b>N</b>	
Nuten .....	27, 299
Nuten, abstandsgleich .....	170
Nuten mit schwenkbarem Fräslift .....	222
Nuten von Werkstückkanten .....	71
Nutfräser .....	116, 194, 197
Nutplatte .....	123, 125
Nut- und Feder-Fräsungen .....	74
<b>O</b>	
Oberflächenbehandlung .....	234
Oberfräsenlift, schwenkbar .....	217
Oberfräsen mit separatem Motorblock .....	213, 216
Offene Schwalbenschwanzzinken .....	148
oszillierende Säge .....	282
<b>P</b>	
Parallelanschlag, doppelter .....	276
Parallelzwingen aus Holz .....	20, 77
Pertinax® .....	283
Pfosten, hohlförmige .....	107
Premium-Frästisch .....	236
Profil, ein- und ausgesetztes .....	113
Profilform aus Einzelleisten .....	60
Profilieren mit schwenkbarem Fräslift .....	222

**Q**

- Queranschlag ..... 23, 119, 163, 237, 242  
 Quer- und Gehrungsanschlag der Fa. Incra (Incra-V120) ..... 304

**R**

- Rahmentüren mit Glasfalz ..... 176  
 Richtig Einschwenken ohne Rückschlag ..... 108  
 Rollenböcke ..... 272  
 Rollschubführung ..... 247  
 Router Raizer ..... 217  
 Rückschlag ..... 274  
 Rückschlagbrett ..... 111, 112, 119  
 Rückschläge ..... 110, 132  
 Rückschlagkräfte ..... 108  
 Rückschlagschutz ..... 80, 110  
 Rückschlagsicherung ..... 108, 109

**S**

- Schablonen herstellen ..... 138  
 Schablonenkamm ..... 194, 199, 200  
 Schalterarretierung ..... 233  
 Scheibennutfräser ..... 47, 71, 74, 101, 293, 299  
 Scherenwagenheber ..... 216, 248, 249  
 Schichtstoffplatte (HPL-Laminat) ..... 238  
 Schiebegriff ..... 267  
 Schiebemutter ..... 225  
 Schiebeleiste ..... 19, 266  
   Herstellung ..... 266  
 Schiebestock  
   herstellen, kopieren ..... 158  
 Schieblehre ..... 32  
 Schleifhülse ..... 266  
 Schleifteller ..... 140  
 Schleifzylinder ..... 140  
 Schlitz- bzw. Zapfenloch ..... 174  
 Schlitz- und Zapfen bei Stollenbauweise ..... 176  
 Schlitz- und Zapfenverbindungen herstellen ..... 174  
 Schmale und dünne Werkstücke ..... 66  
 Schnellspanner ..... 141, 300  
 Schnellspannzwingen ..... 301  
 Schnittgeschwindigkeit ..... 26, 28  
 Schrägen von mehr als 45 ° anfräsen ..... 221  
 Schrankseitenwände ..... 299  
 Schubkasten ..... 247  
 Schubkastenblende ..... 247, 248  
 Schubkasten mit Grifföffnung ..... 112  
 Schutzschild ..... 261  
 Schwalben-Fräser ..... 222  
 Schwalben, größere ..... 201  
 Schwalbenschwänze ..... 200  
 Schwalbenschwänze einfräsen ..... 196  
 Schwalbenschwanz-Vorrichtung, kommerziell  
   Dovetail Jig von Peachtree ..... 199  
 Schwalbenschwanzzinken, offen ..... 194  
 Schwalbenverbinder ..... 222  
 Seitenwände nutzen ..... 293

- Selbstgebaute Tischverlängerung am Frästisch ..... 278  
 Senkkopf-Maschinenschraube ..... 75  
 Shoji ..... 166  
 Shojipapier ..... 168  
 Sicherheit  
   neue Norm ..... 212  
   OF mit Wiederanlaufschutz ..... 212, 216  
 Sicherheitsschalter ..... 212, 233  
   mit Nullspannungsschutz ..... 248, 249  
 Siebdruckplatte ..... 238  
 Spanabnahme ..... 15  
 Spannbloch, Herstellung ..... 194  
 Spann- oder Kistenverschluss ..... 262  
 Spanntisch ..... 226, 231  
 Spannverschlüsse ..... 268  
 Spannzangen ..... 212, 219  
 Spannzwinge ..... 118  
   selbstgebaut ..... 118  
 Spielhaus ..... 172  
 Spiralnut-Bündigfräser mit Doppelkugellager ..... 143  
 Spiralnutfräser ..... 47, 150  
   mit doppeltem Kugellager ..... 136  
 Spiralschneiden ..... 150  
 Splitterzungen ..... 71, 254, 255, 269  
 Sprossengitter ..... 166  
 Sprossengitter, rautenförmig ..... 169  
 Sprossentür mit MADOCA-Papier bekleben ..... 168  
 Staubabsaugung ..... 237  
 Stecksystem ..... 172  
 Stellmutter ..... 253  
 Sterngriffmutter ..... 253  
 Stirnkanten ..... 70  
 Stoppbrett ..... 80  
 Stopp Holz ..... 111, 118  
 Stützleiste ..... 62, 63  
 Stützstreifen ..... 62, 123, 125

**T**

- Taschenloch-Bohrschablone ..... 229  
 Tauchfräsen, eingesetzte ..... 116  
 Tauch-Oberfräsen ..... 216  
 Tauch-Oberfräsen mit integrierter Höhenverstellung ..... 213  
 Tischfräse ..... 110  
 Tischfräse vs. Frästisch ..... 8  
 Tisch- oder Bankkufen ..... 111  
 Tischverbreiterung ..... 272  
   Bau ..... 288  
 Tischverlängerung ..... 272, 275  
   anbauen ..... 273  
   mit Anschlagbrett, Eigenbau ..... 274  
 T-Nutensteine ..... 223, 225  
 T-Nut-Führungsschiene ..... 304  
 T-Nutschienen ..... 223, 237, 241

**U**

- Überblattung ..... 162

Überwurfmutter .....	147, 212
Unterschränke herstellen .....	246
U-Profil aus Aluminium für Queranschlag .....	241

## V

Verleimfräser .....	100
Verleimfräser für Breitenverbindungen .....	94
Verleimfräser für kleine Korpusse .....	97
Videos .....	5
Vorsatzbrett .....	22, 70, 254
aus MDF .....	299
Vorschubgeschwindigkeit .....	15
Vorschubhilfen .....	17
kleine Werkstücke .....	20
Vorschubrichtung .....	12

## W

Wagenheber .....	216
Werkstücke auf Schablone befestigen .....	141
Werkstücke fügen .....	84
Werkstücke führen .....	38
Werkstücke, kurze .....	70
Werkstücke profilieren .....	54
Werkstück, geschweift .....	122, 132
Werkstückhalterung (Spannblock) .....	194, 195
Werkstück, kreisrund .....	123, 127
Winkelbrett .....	18, 21, 70, 163
Winkelschlitten .....	300

## Z

Zapfen anfräsen .....	175, 177
Zapfenlöcher einfräsen .....	177
Zapfen, schwalbenschwanzförmig .....	292
Zentrierbohrer .....	248
Zimmertür mit Konterprofil .....	202
Zinken .....	200
Zinken einfräsen .....	197
Zinkenfestigkeit überprüfen und einstellen .....	184, 190
Zinkenfräser .....	194, 196, 201
Zuführlade .....	79
Zuführleiste .....	132

## Bauprojekte und Vorrichtungen

### Bauprojekte:

Universelle Fräsanschlag-Feineinstellung .....	24–25
Digitale Messbrücke bauen .....	33–37
Kleine Rahmenkonstruktion .....	70–73
Rückschlagbrett .....	112
Zimmertür im Landhausstil .....	202–209
Einsteiger Frästisch .....	226–235
Premium-Frästisch .....	236–251
Fräsanschlag Feineinstellung .....	252–253
Schiebeplatte mit Schiebegriff .....	266–267
Tischverlängerung .....	272–278
Multifunktions-Anbauplatte am Frästisch .....	279–285
Horizontal-Fräsplatte .....	279–281
Tischverbreiterung .....	287–290

### Vorrichtungen:

Andruckvorrichtung mit Anlaufkante .....	39
Vorrichtung zum Anleimer-Bündigfräsen .....	86–89
Kreisfräsvorrichtung .....	123–126
Kreiskantenvorrichtung .....	127–131
Anlaufring für Falzkopf .....	152–155
Fingerzinkenvorrichtung .....	179–185
Schwalbenschwanzzinken-Vorrichtung .....	194–199
Splitterzungen und Kahlbretter .....	254–255
Andruckvorrichtung .....	256–265
Befestigungssäule für Incra-Fräsanschlag .....	302–303

## Alle Arbeitsregeln und Sicherheitshinweise im Überblick

S. 44 Frästisch

S. 51 Schaftfräser







Mit einem Frästisch bietet die ohnehin schon vielseitige Oberfräse noch mehr Möglichkeiten! Guido Henn erklärt den Aufbau, die Einstellmöglichkeiten und den sicheren Umgang mit einem Frästisch. Danach folgen zahlreiche praktische Anwendungsbeispiele zum Falzen, Nuten und Profilieren – und welche Fräser sich dazu am besten eignen. Weiter geht es mit Einsetzfräsen, Eintauchfräsungen und dem sicheren Fräsen von geschweiften Werkstücken nach Schablonen. Selbstverständlich gibt der Autor auch wichtige Tipps zum Bau des eigenen Frästischs und bietet gleich zwei Anleitungen zum Selbstbau nebst Bauplänen dazu an: Neben einem Einsteiger-Frästisch findet sich im Buch auch ein Premium-Frästisch, der keine Wünsche mehr offenlässt. Dazu kommen zahlreiche weitere Selbstbautipps und Vorrichtungen, die das Arbeiten auf einem Frästisch nicht nur enorm erweitern, sondern auch deutlich sicherer machen. Und wie man es von den Guido-Henn-Büchern kennt, können Sie die wichtigsten Fräsarbeiten und Vorrichtungen aus dem Buch in den Videos auf den beiliegenden DVDs mitverfolgen. Das garantiert zusammen mit dem Buch den bestmöglichen Lernerfolg, so dass Sie stets gut gerüstet und mit einem sicheren Gefühl selbst die kniffligsten Fräsarbeiten meistern werden.



#### *Über den Autor:*

Guido Henn ist Tischlermeister und seit mehr als 30 Jahren im In- und Ausland als freiberuflicher Journalist zum Thema Holzwerken tätig. Aus seiner jahrelangen Erfahrung als Kursleiter weiß er, wo dem Anwender der Schuh drückt. Diese Erfahrung setzt er in Artikeln und Büchern mit enorm hohem Praxisbezug um.



VINCENTZ

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

Best.-Nr. 21816

ISBN 978-3-7486-0504-1



9 783748 605041