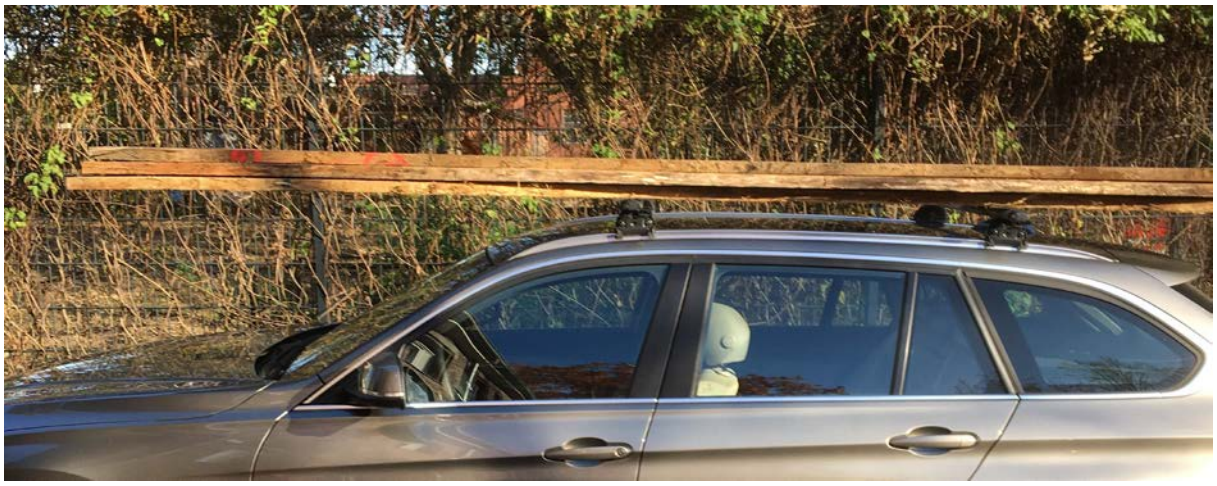
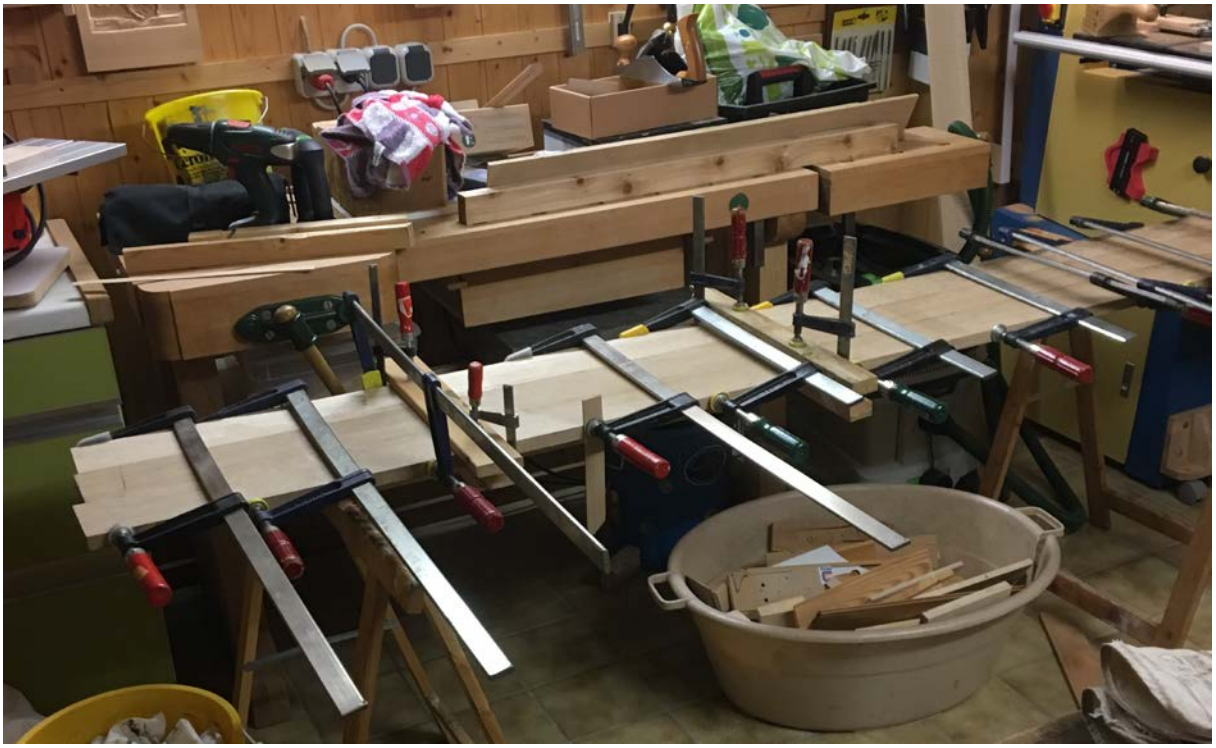
Nach Aufmaß am Aufstellungsort, eigenem Entwurf und eigener Planung begann die Ausführung mit dem Holzkauf und dem Transport zur Holzwerkstatt:



Dann wurde gesägt, zunächst vor der Garage, unterm Vordach, anschließend wurden die Bretter gehobelt und an der Bandsäge aufgetrennt (aus dem „Verschnitt" beim Auftrennen wurden später die Schubladenböden gefertigt).

Nach dem Hobeln wurden 2 x 3 einzelne 20 mm - Bretter zu einer 40 mm dicken Platte verleimt. Hier die erste Lage:

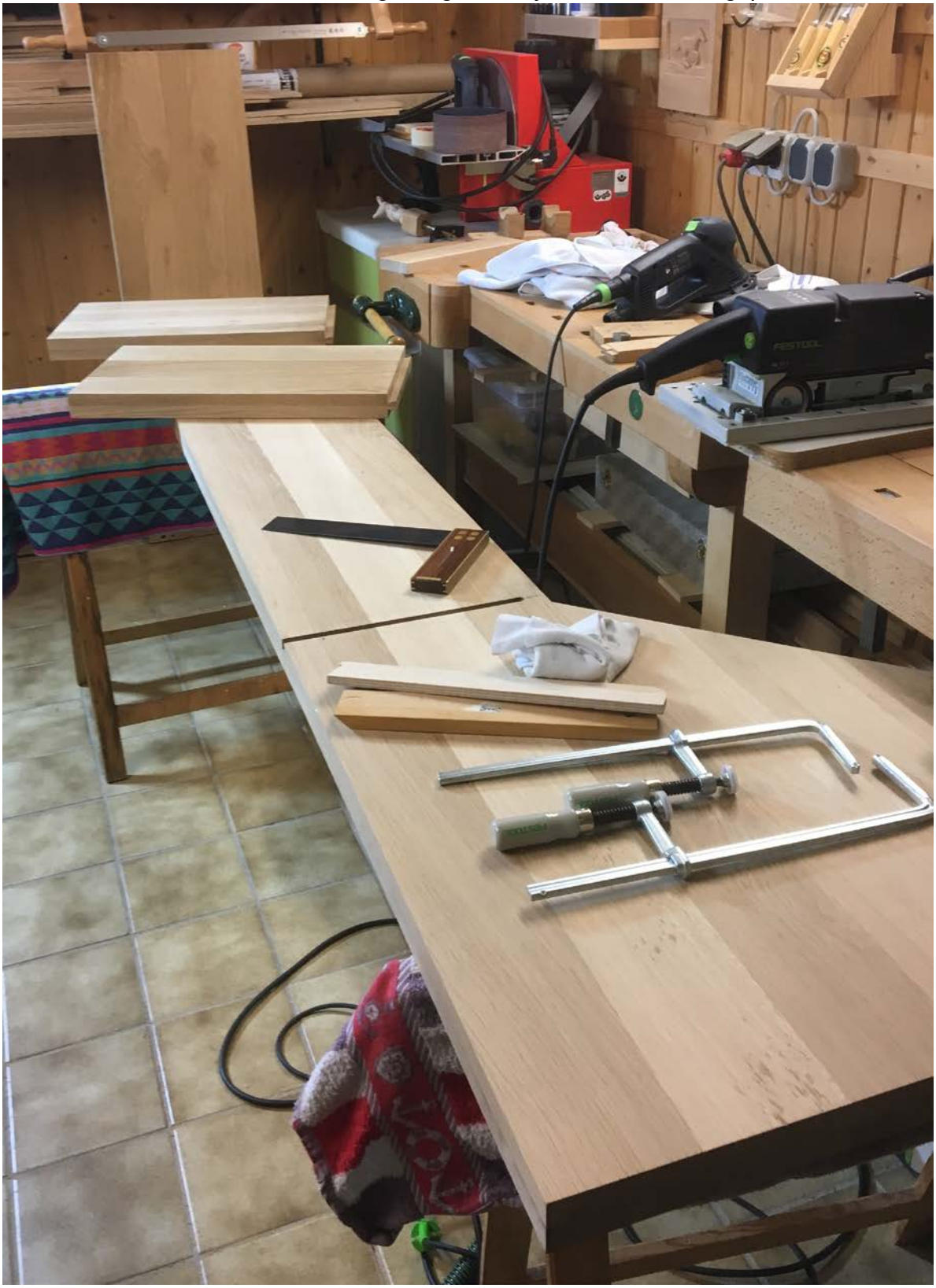


Und jetzt die zweite Lage (unter Einsatz sämtlicher, vorhandener Schraubzwingen). Gewicht von oben (Eimer, mit Wasser gefüllt) und ein höhenverstellbarer Rollenbock von unten sorgen für die nötige Geradlinigkeit bzw. Ebenheit der Platte:

Die Platte wächst …

… bis sie fertig verleimt und verputzt ist:

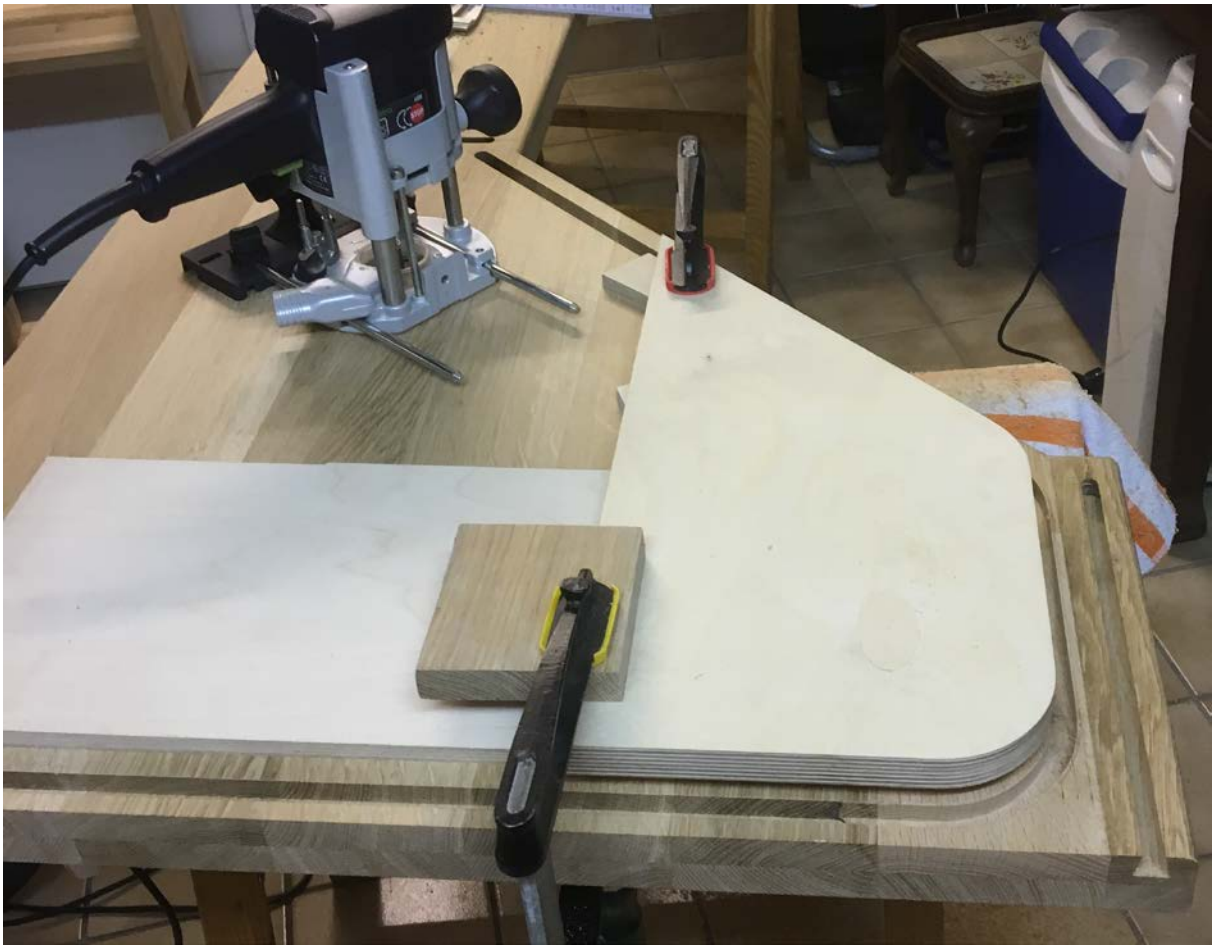
Als Nächstes werden die drei Beine gefertigt und in je eine Gratnut eingepasst:



Probeaufstellung:

Korpuseinbau:

Die Nut für den Rolladen wird gefräst:



Korpusendmontage (am Aufstellungsort):

Rollladenbau:

Das Brett für die Schubladenfronten war mit über 40cm zu breit für meine Hobelmaschine. Es wurde deshalb „von Hand" abgerichtet. Danach wurde es in Längsrichtung mit der Bandsäge auf exakt vorgezeichneter Linie geteilt (Schnittverlust so gering wie möglich), und beide Hälften wurden dann mit der Maschine auf Dicke (20 mm) gehobelt.

Die Querschnitte zur Trennung der einzelnen Schubladenfronten wurden anschließend per Hand mit der Kataba ausgeführt, um den Maserungsverlauf durchgehend zu erhalten (d.h. Schnittverlust so gering wie möglich). Der Grund: die fertig bearbeiteten Fugen zwischen den Schubladen dürfen im Endzustand nicht breiter als 3 mm sein. Die Kataba ist die einzige Säge in meiner Werkstatt, mit der ich diese Aufgabe bewerkstelligen konnte (die Bandsäge ist - konstruktionsbedingt - dazu nicht in der Lage, und die Kreissäge/Stichsäge hätte zu grob bzw. zu breit geschnitten: Sie kamen deshalb hier ebenfalls nicht zum Einsatz).

Schubkastenbau:

… Blenden dran … und fertig:

Die Griffmulde am Rollladen wurde mit einem Nutfräser ausgearbeitet. Dabei wurde die Oberfräse auf einer eigens dafür hergestellten Hilfskonstruktion so befestigt, dass der Nutfräser mit einer Pendelbewegung durch das Holz geführt werden konnte. Der Grund der Griffmulde ist also (geometrisch) ein Kreissegmentbogen, dessen Radius 50 cm beträgt. An der tiefsten Stelle (in der Mitte) ist die Griffmulde 8 mm tief.

© Bernd Grunwald / Jan.2017