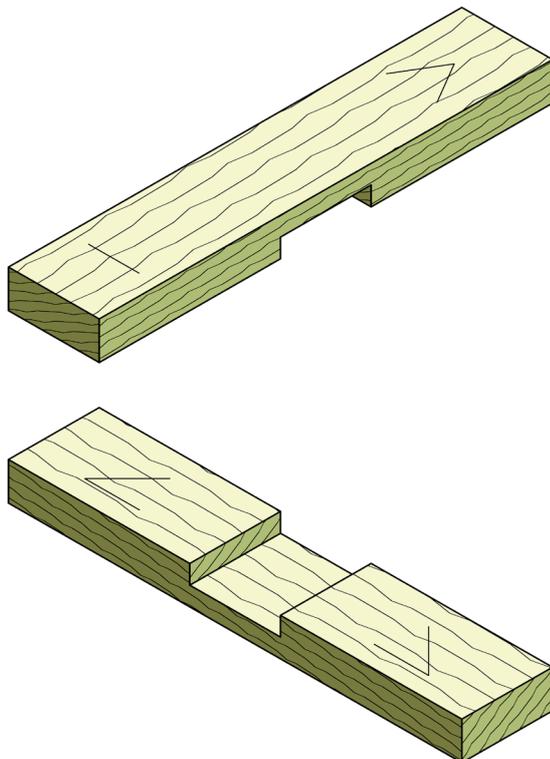


Allgemeines:

Die Überblattung gehört zu den einfachsten Verbindungen im Rahmen- und Gestellbau. Man unterscheidet dabei Kreuzüberblattung und Ecküberblattung. Verbunden werden meist tragende oder aussteifende Konstruktionselemente. Die Holzteile dürfen sich deshalb nicht verziehen. Trockene Herzbretter sind für diesen Zweck am besten geeignet. Sie müssen jedoch astfrei sein, denn Äste in Herzbrettern erscheinen als Flügeläste, die ein stärkeres Verziehen der Hölzer zur Folge haben. Eine Friesbreite von 100 mm sollte nicht überschritten werden, weil das Holz arbeitet.

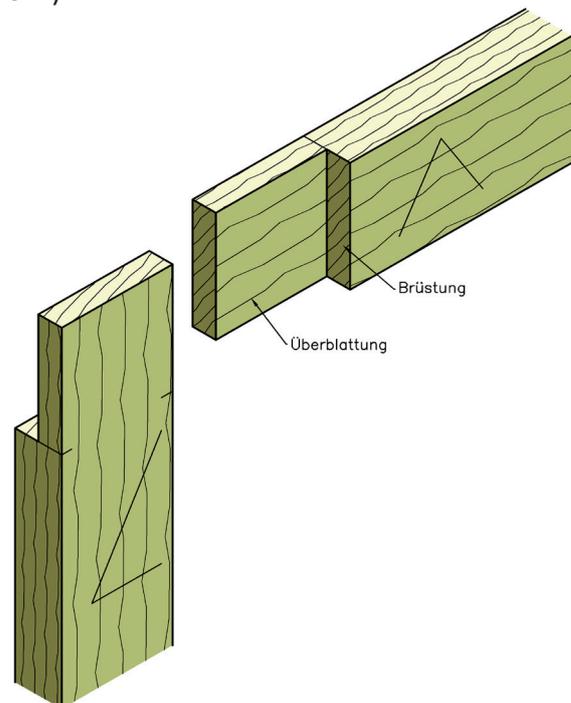


Kreuzüberblattung

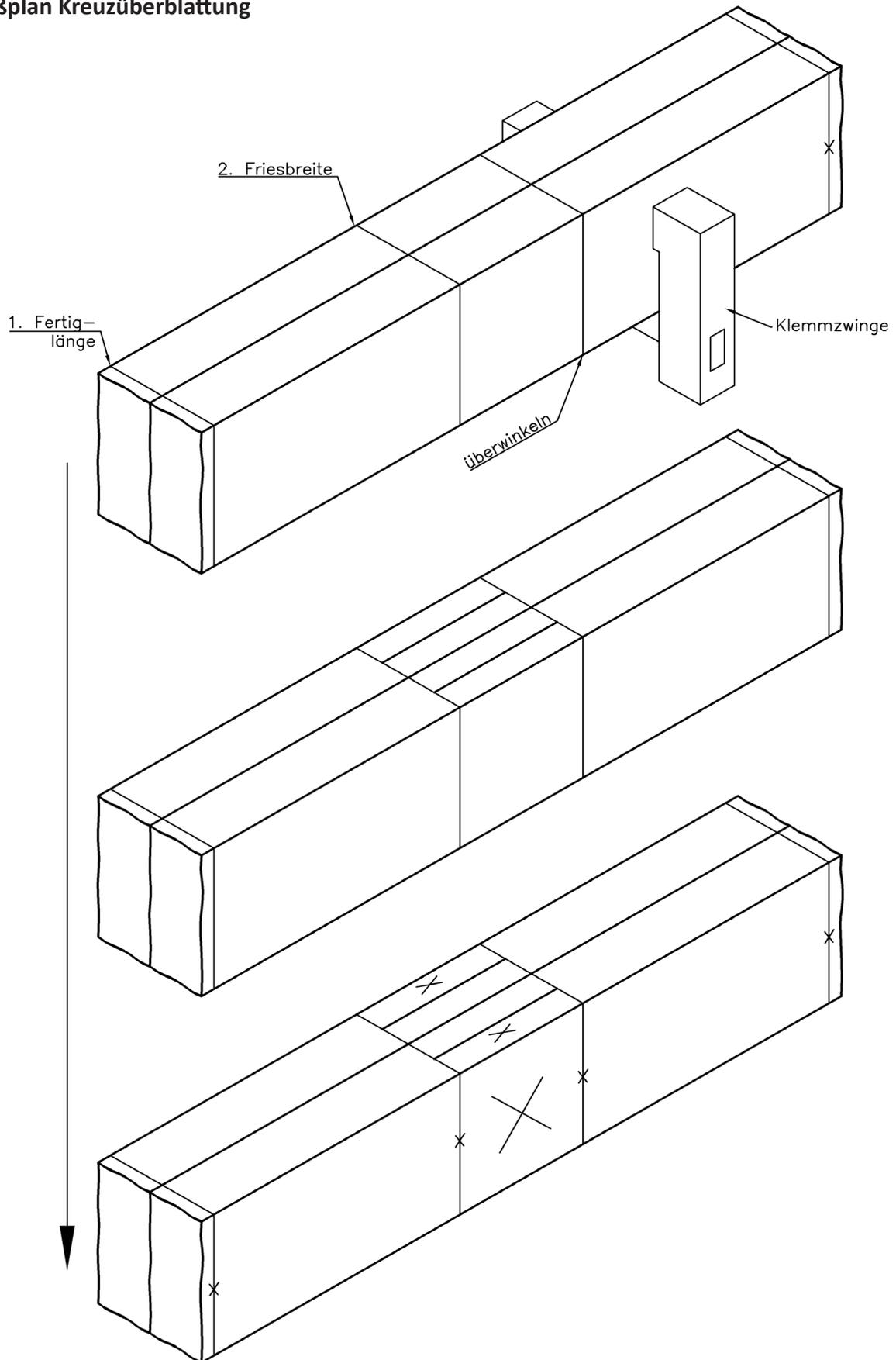


Ecküberblattung

(Herstellung siehe Kapitel „Schlitz und Zapfen“)



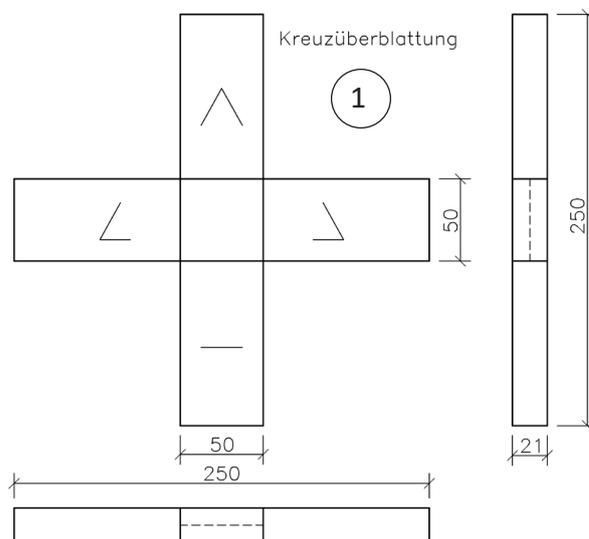
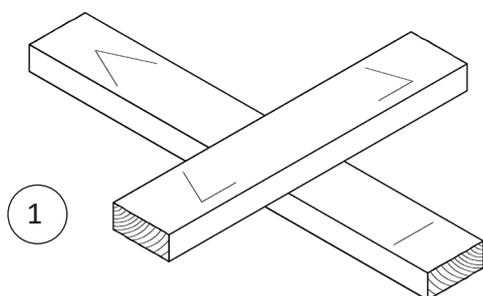
Anreißplan Kreuzüberblattung



Arbeitsablauf

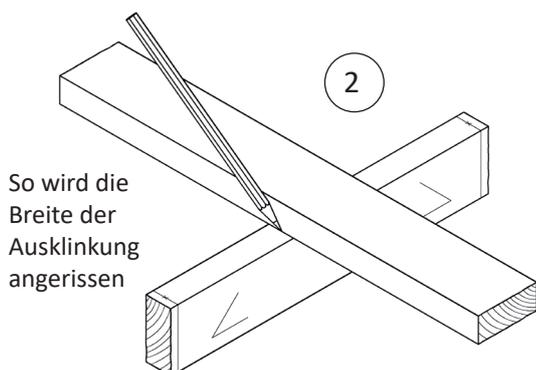
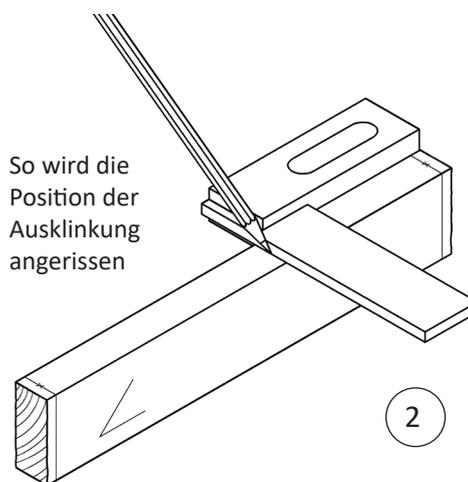
1. Holzauswahl und Tischlerzeichen

Die rechte Holzseite wird nach oben genommen. Die Rahmenteile werden nach Maserung (streifig oder blumig) sortiert. Holzfehler sollten nach innen oder in nicht sichtbaren Bereichen verwendet werden.



2. Längenmaße anreißen

Man beginnt mit dem Zusammenspannen aller gleichen Teile. Ein gemeinsames Anreißen der Werkteillängen trägt zur Maßgenauigkeit bei. Zuerst wird das Außenmaß des Werkstücks angerissen. Sind die Werkteile schon auf Fertigmaß gesägt worden, entfällt dieser Schritt. Danach wird die Position der Ausklinkung abgemessen und mit dem Winkel auf der schmalen Werkstückkante angezeichnet. An diesen Riss legt man das andere Rahmenteil an und markiert die Friesbreite.

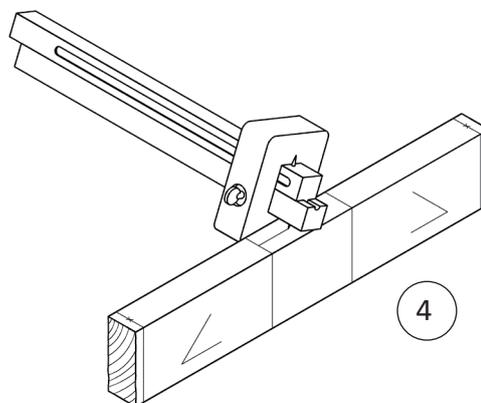
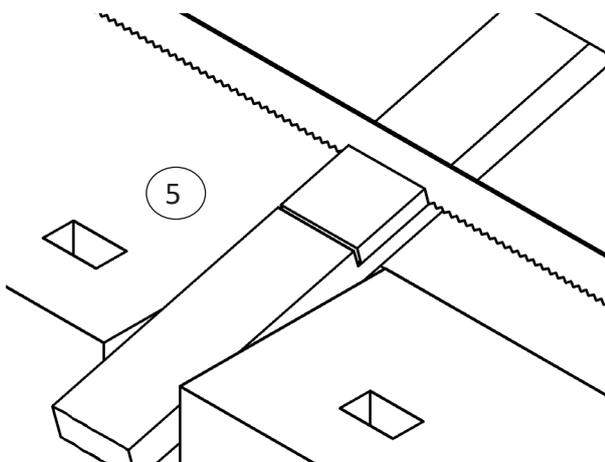


3. Maße überwinkeln

Mithilfe eines Winkels werden die Maße auf den einzelnen Werkteilen überwinkelt, damit von allen Seiten die nötigen Säge- und Stemmarbeiten ausgeführt werden können. Wichtig ist, dass man nur unbedingt notwendige Linien anzeichnet.

4. Tiefe der Holzverbindung anreißen

Mit dem Streichmaß wird die halbe Holzdicke auf den Kanten bis zu den überwinkelten Friesbreiten angerissen. Mit kleinen Kreuzchen sollte man sich das abfallende Holz kennzeichnen, damit man beim Einschneiden den Sägeschnitt nicht auf der falschen Seite des Risses ansetzt.

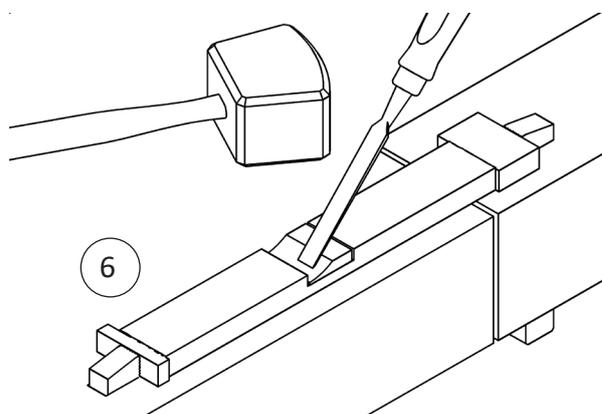
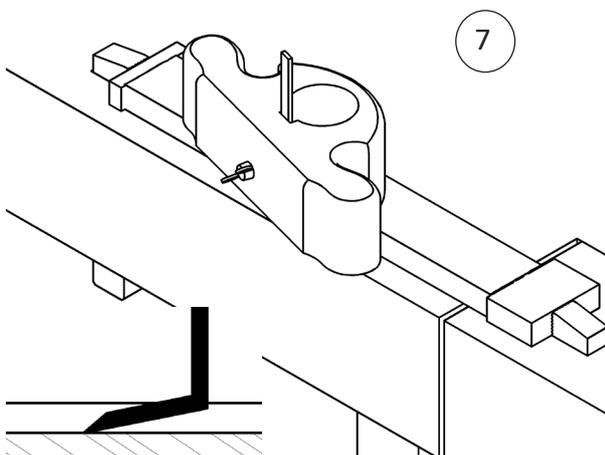


5. Brüstung einsägen

Das Einsägen der Brüstungen erfolgt in der Hinterzange der Hobelbank. Leicht schräg eingespannt, wird mit einer feinen Gestell- oder Japansäge die Brüstung eingesägt. Vorsicht! Hier darf nicht zu tief gesägt werden.

6. Ausstemmen

Das Ausstemmen erfolgt von innen nach außen in Faserrichtung mit dem Stemmeisen. Dabei muss darauf geachtet werden, mit dem Stemmeisen nicht die Brüstungskante zu beschädigen, da dies zu Undichtigkeiten in der Holzverbindung führt.



7. Auf Tiefe hobeln

Mit dem Grundhobel wird der Grund der Ausklinkung gegebenenfalls nachgehobelt. Mit diesem Werkzeug ist es möglich, eine exakte Tiefe herzustellen, um eine optimale Passung und Verleimung zu gewährleisten. Tipp: wenn die Verbindung an den Brüstungen klemmt, einfach die Kanten mit dem Putzhobel nachhobeln.

7. Zusammenpassen

Beim Zusammenpassen muss darauf geachtet werden, dass die Brüstungsfugen dicht schließen. Eine einfache Methode, eine zu „stramme“ Verbindung zusammenzupassen, besteht darin, das Gegenteil an der Kante abzuhebeln. Eine Nachbereitung mit Schleifmitteln oder Feilwerkzeugen ist nicht sinnvoll. Zum Verleimen empfiehlt sich der Einsatz von Schraubzwingen.

