



Arbejdsbeskrivelse af snittebænk [1]

Skrevet af : JonJagd til den 31. Dec 2006 - 13:12

Buemagerens Værksted [2]

Tegning og tekst af Gunnar Hønborg

Copyright ©

Kopiering tilladt til privat brug.

Gunnar Hønborg har skrevet følgende fremragende artikel om hvordan man laver en snittebænk der er designet med hensyn til buemagerens behov. Ved de almindelige snittebænke, som sælges i dag, fastholdes emnet, man arbejder på, ved hjælp af et vandret mellemstykke som sidder imellem to lodrette opstandere.

Det indebærer at en buemager ikke hurtigt kan svinge sin buen ud til siden for kontrol, men skal trække den bagud, kontrollere og så atter stikke buen ind imellem de to opstandere.

Ved denne "køllemodel" kan buen svinges ud til siden for en hurtig kontrol og tilbage igen uden de store armbevægelser.

Endvidere kan benene slås op så bænken kan stilles af vejen, hvis det kniber med pladsen. Og endeligt kan bænken let være i bagagerummet af en bil. Sidst men ikke mindst vil materialerne til denne bænk kunne købes for omkring 300 til 400 kr.

Materialer:

45 x95 mm høvlet fyr (reglar): 4 stk. a 180 cm

37 x 56 - taglægter: 1 stk. a 240 cm

19 x 100 mm forskalling: 1 stk. a 240 cm

hårdttræ til sprosser: 4 stk. 22 x 45 mm a 45 cm

drejet trædepind af hårdttræ: 1 stk Ø 4 x 35 cm

kraftige bladhængsler: 4 stk

diverse størrelser skruer

8 mm gevindstænger: 1 stk 100 cm

vingemøtrikker: 4 stk. 8 mm

jernpind til køllen: 1 stk. 23 cm lang Ø 14 mm

bræddebolte: 2 stk. 8 x 100 mm

franske skruer: 4 stk. 8 x 70 mm

10 mm dyvler: 1 stk. 100 cm

Arbejdstegninger kan downloades her:

Bænken samlet set fra siden [3]

Samling og størrelse af enkeltdele [4]

Bænken og det skrå overstykke skæres op af reglars" som kommer færdighøvlet i mål 4,5 x 9,5 cm. Et midterstykke på 4,5 x 4,5 cm limes sammen med 2 stykker på 4,5 x 7cm. Midterstykkerne er ikke gennemgående. Der skal være åbninger til køllen. Inden træet limes sammen skæres der udklink for tværstræ, se tegning. Husk at udlinket i overstykket skal være lodret.

Ligeledes skal hullerne til jernpinden bores inden limningen.

Mærk en side op og bor de tre 14,5mm huller på en søjleboremaskine. De to stykker lægges nu sammen og stykke no. to mærkes op og bores. Ved limninger af overstykket skal man sørge for at hullerne er lige overfor hinanden. Prøv med jernpinden.

Lim tværstræ i.

Når limen er tør høvles bænk og overstykke ned til 18 cm's bredde. Derefter limes påforinger på til sædet.
Når limen er tør høvles påforinger glat med, og sædets facon tegnes op og skæres ud.
Fladen og kanter på bænk og overstykke pudses. Kanterne kan evt. rundes med en overfræser.
På tegningen er der vist to 10 m/m dyvler modsat sædet, de er ikke nødvendige forudsat du laver en god limning.

Det vil nu være en god ide at lave benene og få dem monteret, så man kan finde frem til den bænkhøjde, som passer bedst til ens størrelse. Bemærk, de bagerste ben (under sædet) skal være fra 3 til 5 cm højere end de forreste.
Højden på min personlige snittebænk er: Bagbenene 52 + 4 cm og forbenene 48 + 4 cm, og jeg er 176 cm høj.
Benene skæres op af taglægter i overstørrelser 60 cm's længde. Sprosserne skæres op af 25 x 100 mm forskalling, de skæres i længder på henholdsvis 24 og 38 cm.
Ben og sprosser høvles og pudses inden de samles. Benene samles med lim og skruer. Øverste bredde skal være den samme som bænkenes bredde foran. Bredden forinden skal være omkring 40 til 44 cm. Nederste sprosse skal være ca. 15 cm over gulv.

Hvis man hører til den gruppe som måler 180 cm og opad, vil det nok være klogt at øge bænkenes længde.
Man må formode, at de har behov for længere ben på snittebænken. Derfor skal bænkenes længde afpasses således, at der er plads til at dens ben kan slås sammen uden at de støder mod hverandre.
Inden benene samles skal der bores huller til de 8 mm gevindstykker. Diameter 7 (7,5) mm.

Når benene er samlet skæres sprosserne glat med benene og pudses.
Nu kan det anbefales at lægge bænken op på et par stole, klodse den lidt op indtil man finder den rigtige siddehøjde.
Benene skæres derefter af højde, husk forskel på forreste og bagerste ben, og at benene er skrå hver sin vej.

Benene lægges nu på undersiden af bænken i den sammenklappede facon. Mærk af til hængsler og monter ben og skråstiver.
Nu skal overstykket monteres, og igen skal der tages hensyn til brugeren. Overstykket skal have en skråning som gør at buestaven kommer i den rigtige arbejds højde.

Inden overstykket fastgøres fræses der ud til træstræ.
Køllen og modhold laves af regular, der limes fordoblinger på til køllehovedet, men vent med at bore hullerne.
Sæt modhold og kølle i bænken. Læg bænken på gulvet med siden opad. Sving køllen frem og tilbage indtil man finder de ideelle drejningspunkter. Hullerne skal bores med bor Ø 14,5 mm.
Når man mærker af til hullerne på køllestangen skal man tage højde for spændeklods mellem kølle og buestav.
Trædepinden skal være ca. 40 mm i diameter, drej den lidt konisk så den er let at tage ud.

God fornøjelse
Gunnar

Tekst og tegning af
Gunnar Hønborg
Copyright
Kopiering tilladt til
privat brug

Snittebænk
ca. mål 1 til 5

