



PARKSIDE®

DIY

Kaffeetisch



6 Stunden

DIY-
Level



Einkaufsliste

- 1 x Leimholzplatte Eiche
1200 mm x 600 mm x 20 mm
- 2 x Leimholzplatte Eiche
1200 mm x 400 mm x 20 mm
- 6 x Kantrrohr Stahl 20 mm x 20 mm x 1000 mm
- 4 x Winkelprofil Stahl
20 mm x 20 mm x 1000 mm
- 1 x Streckmetallblech Stahl
300 mm x 1000 mm x 1,2 mm
- 4 x m8 Gewindestopfen für Kantrrohr
20 mm x 20 mm
- 4 x m8 Rändelgriffschraube
(alt. M8 Fuß nach Belieben)
- 12 x Zylinderkopfschrauben Innensechskant
M5 x 16 mm
- 22 x Panheadschrauben 4,5 x 20 mm
- 27 x Unterlegscheiben 5,3 mm
- 4x Rohrverbinder Kunststoff 20 mm mit
3 Richtungen

Werkzeuge

- PARKSIDE Schraubstock
- PARKSIDE Metallbandsäge
- PARKSIDE Tischbohrmaschine
- PARKSIDE Winkelschleifer
- PARKSIDE Handentgrater / PARKSIDE Feilensatz
- PARKSIDE 20 V Akku-Bohrschrauber
- PARKSIDE Oberfräse
- PARKSIDE Abkantbank
- PARKSIDE Metallbohrer (4,2 mm)
- PARKSIDE Gewindeschneider
- PARKSIDE Forstnerbohrer 20 mm
- PARKSIDE Kegelsenker
- PARKSIDE Stufenbohrer
- PARKSIDE Schlagwerkzeug Set
- PARKSIDE Schleifpapier 120er und 150er Körnung
- PARKSIDE Seitenschneider
- PARKSIDE Anreißwerkzeug
- PARKSIDE Zollstock
- PARKSIDE Winkel
- PARKSIDE Bleistift
- PARKSIDE Tauchsäge

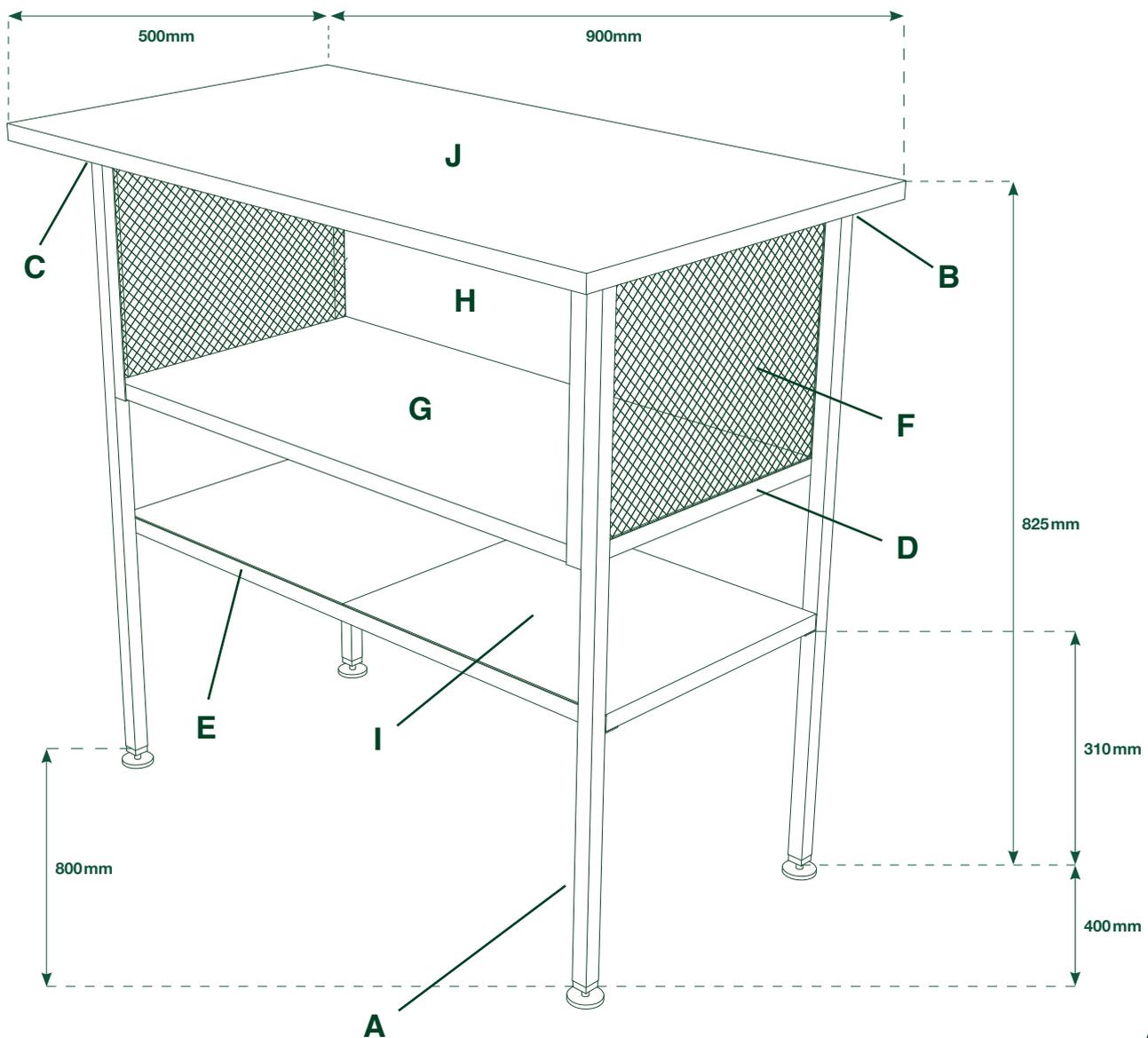
Arbeitsschutz-Hinweis:

Bei diesem Projekt kommt eine Vielzahl an Geräten zum Einsatz. Achte bitte stets auf deine Sicherheit und verwende die nötige Schutzausrüstung.



Baumaße

Menge	Material	Bauteil	Maß in mm
4x	Kantrohr	Beine (A)	20 mm x 20 mm x 785 mm
2x	Kantrohr	Querteile oben Seite (B)	20 mm x 20 mm x 360 mm
1x	Kantrohr	Querteil oben vorne (C)	20 mm x 20 mm x 760 mm
2x	Winkelstahl	Rahmen Seiten (D)	20 mm x 20 mm x 1000 mm
2x	Winkelstahl	Fachbodenauflage (E)	20 mm x 20 mm x 800 mm
2x	Streckmetall	Rahmenfüllung Seite (F)	397 mm x 300 mm *
1x	Eicheplatte	Oberboden (G)	757 mm x 377 mm x 20 mm *
1x	Eicheplatte	Rückwand (H)	757 mm x 300 mm x 20 mm *
2x	Eicheplatte	Fachboden (I)	385 mm x 357 mm x 20 mm *
1x	Eicheplatte	Tischplatte (J)	900 mm x 500 mm x 20 mm



* Die genauen Maße sind erst nach Zusammenbau des Gestells zu bestimmen und an die bauseitigen Maße an zu passen.

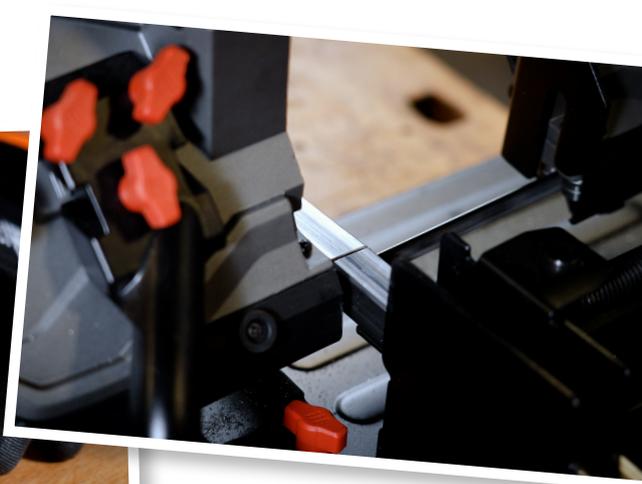


Achtung:

Unbehandelter Stahl und rohe Eiche können, aufgrund der natürlich vorkommenden Gerbsäure im Holz, bei Feuchtigkeit miteinander reagieren. Es entstehen starke Verfärbungen im Holz. Um dem vor zu beugen, kannst du die Oberfläche einer oder beider Materialien z.B. mit Klarlack an den Kontaktflächen behandeln.

Schritt 1: Kantrohre (A, B, C) auf Maß bringen

Bringe mit der Metallbandsäge die Kantrohre (A, B, C) auf das richtige Maß.



Schritt 2: Entgraten

Nach dem Sägen entsteht ein Grat an der Schnittkante. Diesen entfernst du am Besten mit dem Handentgrater. Alternativ kannst du eine Feile benutzen.



Schritt 3: Winkelstahl für Rahmen (D) anreissen

Das Einkaufsmaß (1000 mm) ist das Endmaß. Messe auf der gleichen Winkelflanke von links und von rechts jeweils 300 mm und reisse eine Linie an. Abgehend von dieser Markierung im 45° Winkel nochmals beidseitig zwei Linien. Somit ergibt sich eine „V“-Form über der ursprünglichen Markierung. Achte darauf, dass die Spitze der „V“-Form auf dem Knickpunkt des Winkelprofils sitzt.



Schritt 4: Gehrungsschnitte setzen

Säge mit der Metallbandsäge vertikale Schnitte jeweils von rechts und von links bei 300 mm. Säge nur die angezeichnete Winkelflanke bis zum Knickpunkt des Winkels.

Nehme den Winkelschleifer mit Trennscheibe und schneide das Winkelprofil entlang der 45° Markierung („V“) beidseitig des vertikalen Schnittes bis zum eben gesägten untersten Punkt. Somit hast du das „V“ ausgesägt und kannst im Nächsten Schritt deinen Rahmen biegen.



Tipp:

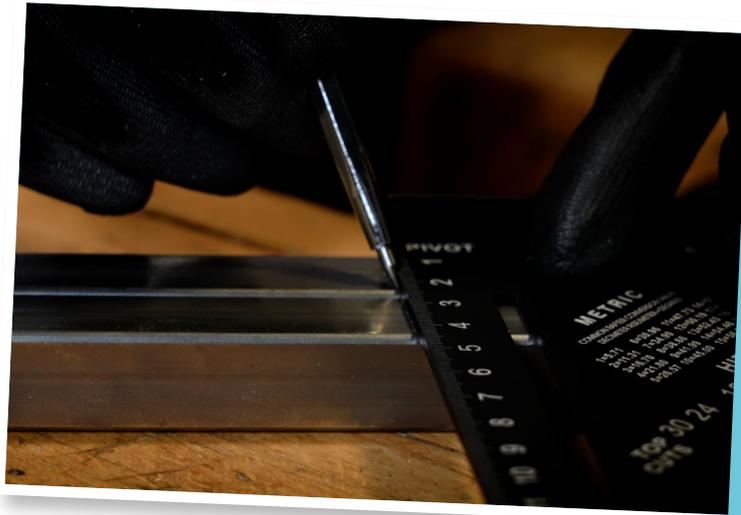
Spanne für die Freihandschnitte mit dem Winkelschleifer das Winkelprofil sicher in den Schraubstock ein.

Achtung:

Funkenflug beim Trennen mit dem Winkelschleifer! Stelle sicher, dass keine brennbaren Objekte in der unmittelbaren Umgebung sind und arbeite auf einer nicht brennbaren Unterlage.

Schritt 7: Kernloch für Gewinde in Beine (A) bohren

Markiere die Bohrmittelpunkte (X1) auf die Bein-Kantrohre (A). Prüfe die Genauigkeit, indem du den dazugehörigen Rahmen auf zwei Beine ausrichtest. Bohre in die Kantrohre ein Loch für das Gewinde. Du möchtest im Anschluss ein M5 Gewinde schneiden - musst also mit 4,2 mm vorbohren. Die Befestigungslöcher (X4) für die Träger (E) der unteren Ablage müssen in dem Arbeitsgang ebenfalls angerissen, angekört und gebohrt werden - mit dem gleichen Durchmesser - in einer frei wählbaren Höhe (Vorschlag: 310mm von Unten).



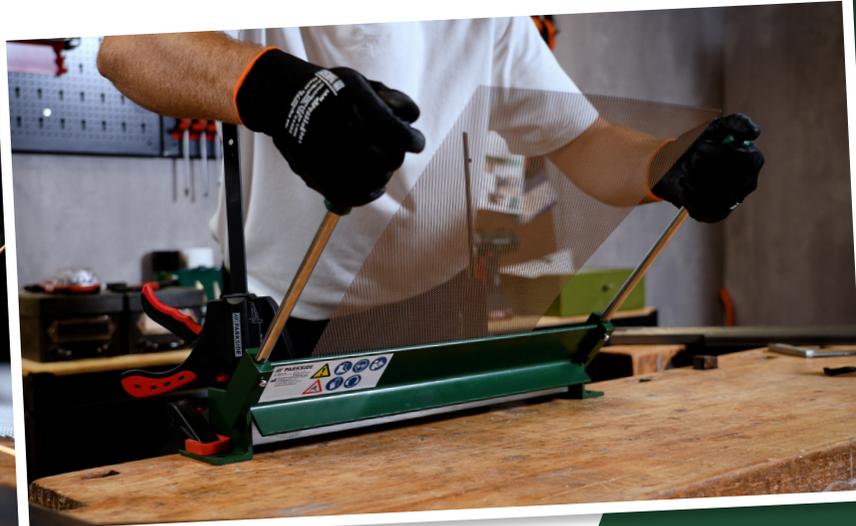
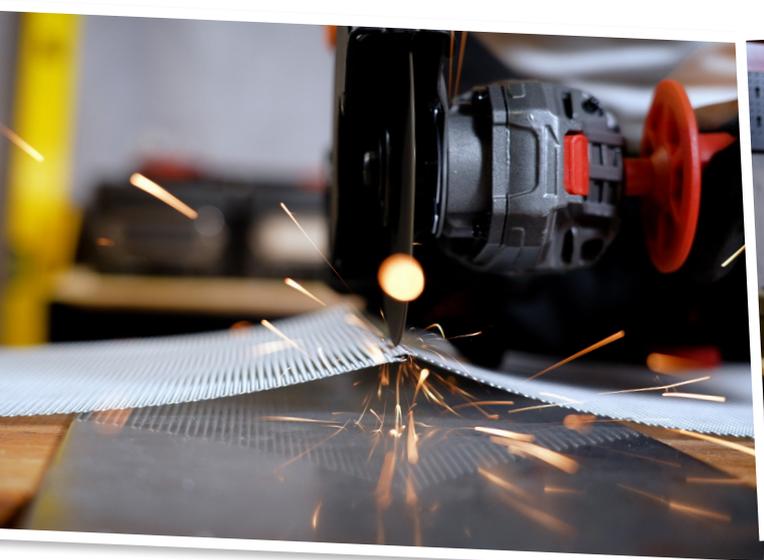
Schritt 8: Gewinde schneiden

Befestige den Gewindeschneider mit der Größe M5 in das Windeisen und setze am Kernloch an. Drehe langsam mit viel Gefühl und ein wenig Druck im Uhrzeigersinn den Gewindeschneider in das Loch. Sobald Widerstand zu spüren ist, beginnt er zu schneiden. Jetzt kannst du etwas schneller drehen und aufhören, sobald der Gewindeschneider die Rückseite des Kantrohrs erreicht hat. Drehe den Schneider wie eine Schraube raus und wiederhole den Prozess an allen Bohrlöchern der Beine.



Schritt 9: Streckmetall (F) zuschneiden

Messe das Innenmaß deines Rahmens und nutze den Seitenschneider und die Abkantbank, um die Schnittkante des Streckmetalls zu markieren. Schneide es dann mit dem Winkelschleifer und der Trennscheibe zurecht. Weite, wenn nötig, die Öffnung des Streckmetalls an der Rahmenbohrung (X1), damit im nächsten Schritt eine Schraube reinpasst.



Schritt 10: Rahmen (D) an Beine (A) verschrauben, FüÙe montieren

Lege das Streckmetall (F) in den Rahmen (D). Drücke eine Zylinderkopf M5 Schraube mit Unterlegscheibe in die vorgebohrten Löcher. Schraube den Rahmen an zwei Beine an. Wiederhole das für die zweite Seite. In diesem Arbeitsschritt, klopfst du die Gewindestopfen in das Fußende der Beine. Schraube die FüÙe bis zum Anschlag ein.



Schritt 11: Querteile (B, C) bohren mit Stufenbohrer

Markiere den Bohrlochmittelpunkt an allen Querteilen. 70mm jeweils von den Seiten - und zusätzlich einmal mittig für Teil C.

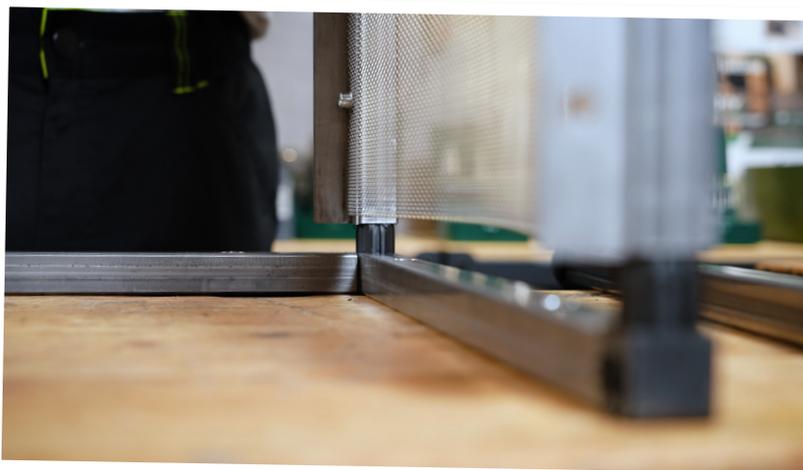
Bohre mit einem 5mm Bohrer durch das gesamte Kantrohr. Mit dem Stufenbohrer bohrst du bei jedem Teil auf einer Fläche die 5mm Löcher mit dem Stufenbohrer auf, sodass der Kopf der Panheadschraube durch passt.



Schritt 12: Seitenteile und Querteile verbinden

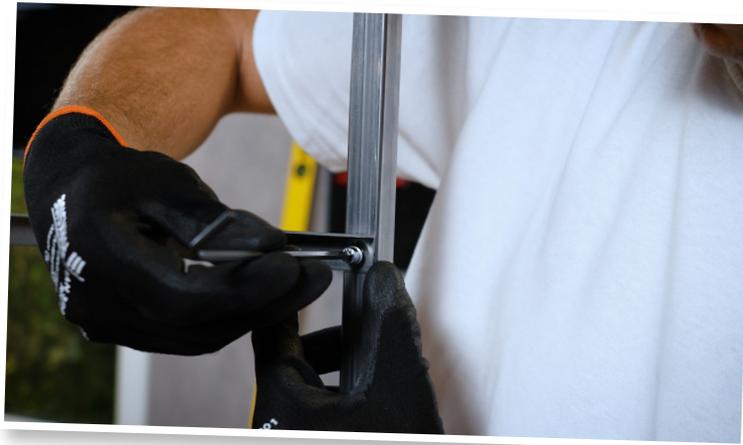
Verbinde zunächst die Querteile (B & C) mit den Kunststoffverbindern. Achte hierbei darauf, dass die großen Bohrlöcher nach unten zeigen.

Stecke dann die verbundenen Querteile auf die zwei Seitenteile.



Schritt 13: Fachbodenauflage (E) anschrauben

Schraube mit M5 Zylinderkopfschrauben inkl. einer Unterlegscheibe die Winkelprofile (E) an die zuvor gesetzten Gewindelöcher (X4).



Schritt 14: Oberboden (G), Rückwand(H) und Fachböden (I) sägen

Jetzt kannst du den Oberboden, die Rückwand und die Fachböden zusägen. Achte hierbei darauf, dass das Maß aufgrund von Toleranzen variieren kann. Die Fachböden (I) entstehen aus den Abschnitten der anderen Platten. Breche die Kanten nach dem Sägen mit Schleifpapier und prüfe die Passgenauigkeit.



Schritt 15: Ausklinkungen und festschrauben

Alle Bretter können festgeschraubt werden in alphabetischer Reihenfolge. Die Rückwand steift das Möbel aus und braucht noch Ausklinkungen für die Schrauben von X1. Diese kannst du mit einem 20mm Forstnerbohrer oder mit dem Stemmeisen herstellen. Prüfe vor dem Verschrauben der Rückwand die Winkligkeit des Möbels.



Schritt 16: Tischplatte (J) sägen und fräsen

Die Tischplatte kann jetzt mit der Tauchsäge auf Maß gebracht werden. Um der Platte eine Leichtigkeit zu verleihen, kannst du an der unteren Kante ein 45° Winkel an fräsen. Somit erscheint die Platte dünner und setzt sich von den anderen Platten ab.



Schritt 17: Tischplatte (J) befestigen

Schraube die Tischplatte nun durch die Querteile (B & C) fest. Sie wird links und rechts vermittelt und steht hinten 30mm über das Gestell. Die Schraube greift dann auf der Innenseite des Kantrohrs in die Eicheplatte.

**Viel Spaß
beim Nachbauen!**



**DU
PACKST
DAS!**