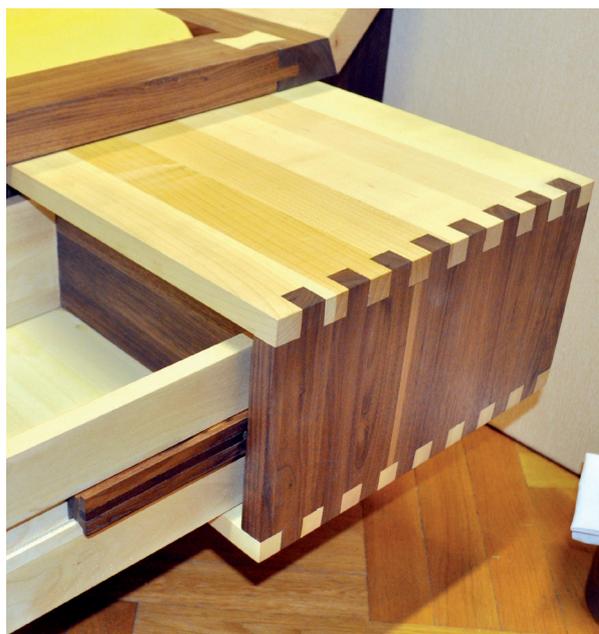
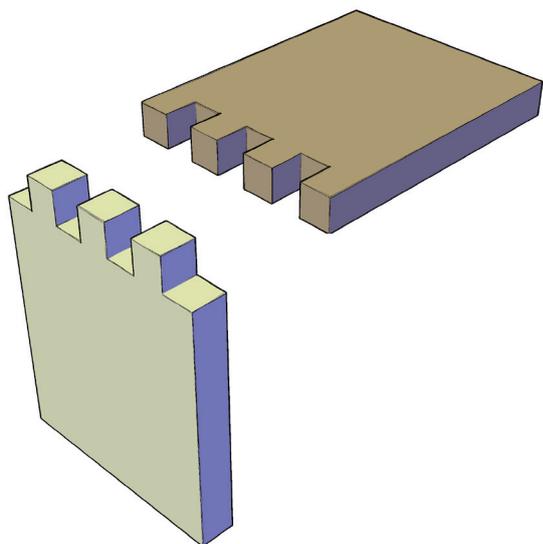


## Allgemeines:

Die Fingerzinkung ist eine einfache Verbindung im Brettbau.

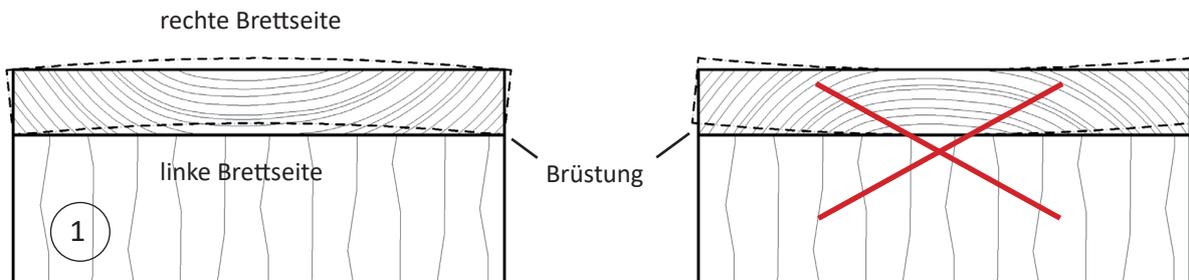
Sie eignet sich für die Verbindung von Vollholz sowie für Sperrholz Korpusecken. Bei dieser Eckverbindung laufen alle Schnitte parallel zueinander. Um die Stabilität zu erhöhen, werden die Zinken miteinander verleimt. Je mehr Teile die Holzverbindung beinhaltet umso stabiler wird die Eckverbindung. Die Fingerzinkung wird aufgrund der leichten, maschinellen Herstellbarkeit auch für die Serienfertigung von Möbeln eingesetzt.



## Arbeitsablauf

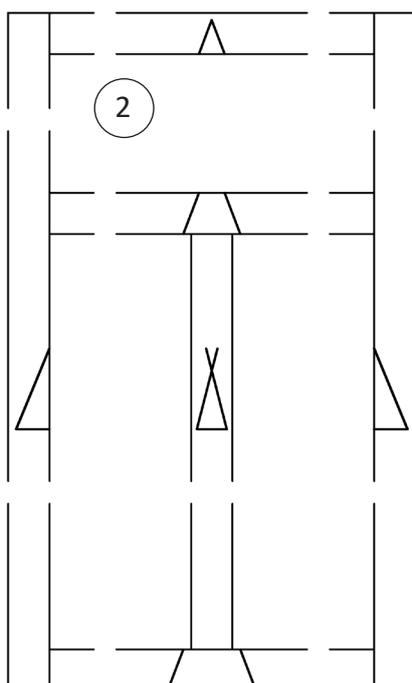
### 1. Holzauswahl

Die rechte Brettseite ist nach außen zu nehmen, um beim Arbeiten der Bretter die Brüstungsdichtigkeit zu gewährleisten.



### 2. Tischlerzeichen

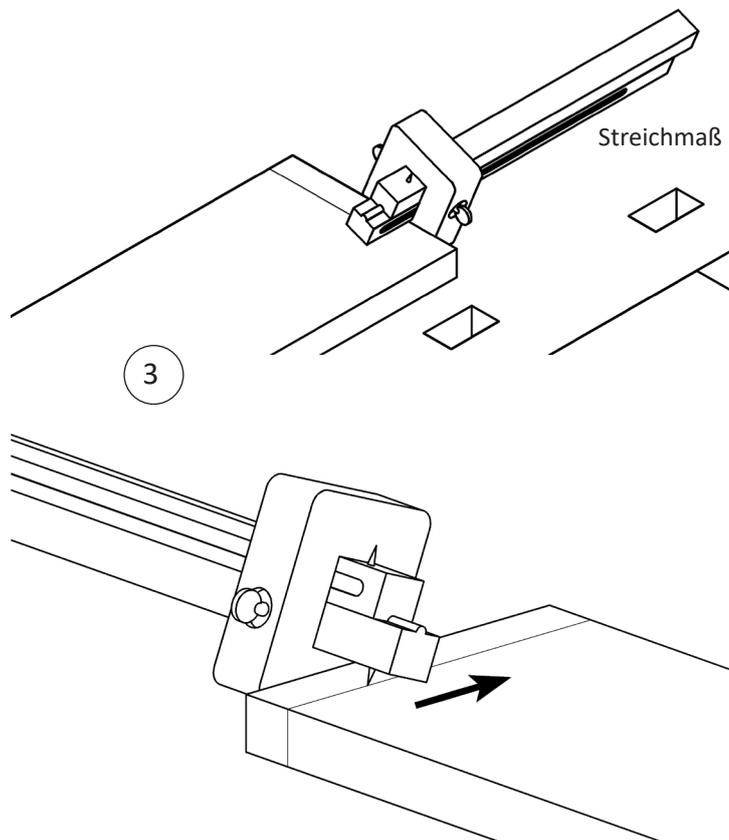
Das Tischlerzeichen ist ein Dreieck, das auf den Brettanten angezeichnet wird um so ein Verwechseln der Werkteile zu vermeiden. Durch die Aufteilung des Dreiecks in einzelne Teile kann man auch ohne Beschreibung oder Nummerierung erkennen welches Teil mit welchem Gegenstück verbunden wird.



### 3. Holzdicke

Mit dem Streichmaß wird die Holzdicke an alle Brettenden parallel zum Hirnholz angerissen. Es werden nur dort Streichmaßstriche angebracht wo gesägt und gestemmt wird, da ein Entfernen überflüssiger Stiche schwierig ist.

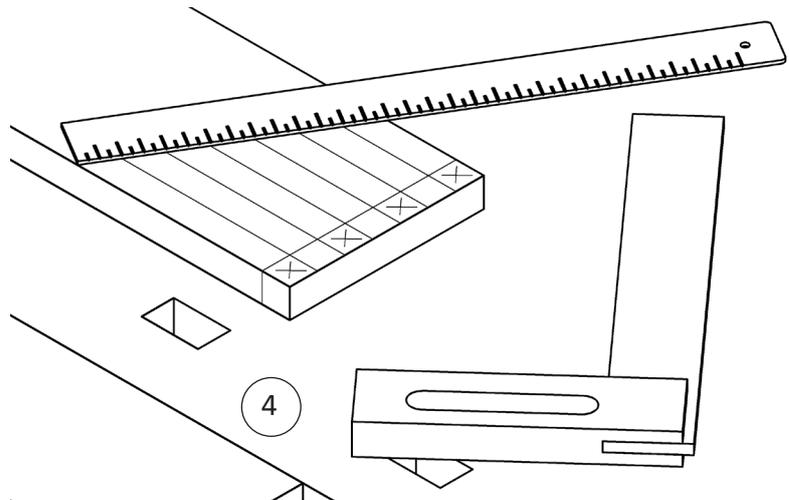
**Hinweis: Das Streichmaß immer zum Körper hinziehen.**



## 4. Einteilung

Mit einem Lineal wird die Teilung (Anzahl der Zinkenteile) auf der Brettbreite abgetragen und mit dem Winkel auf alle drei Seiten übertragen.

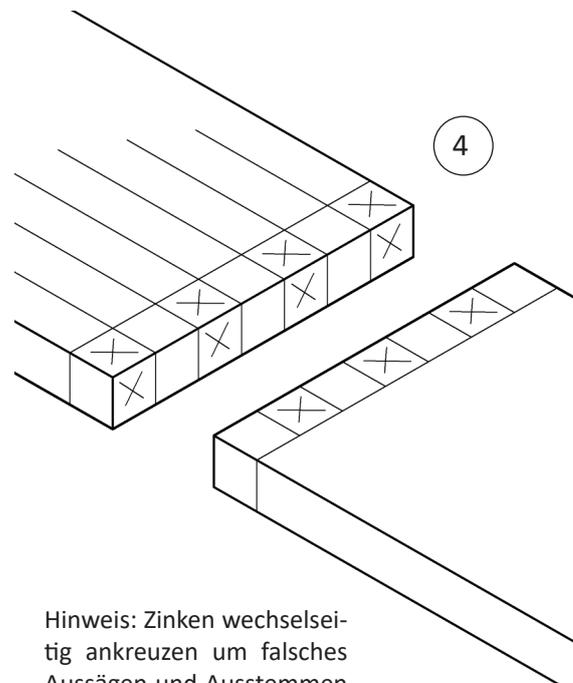
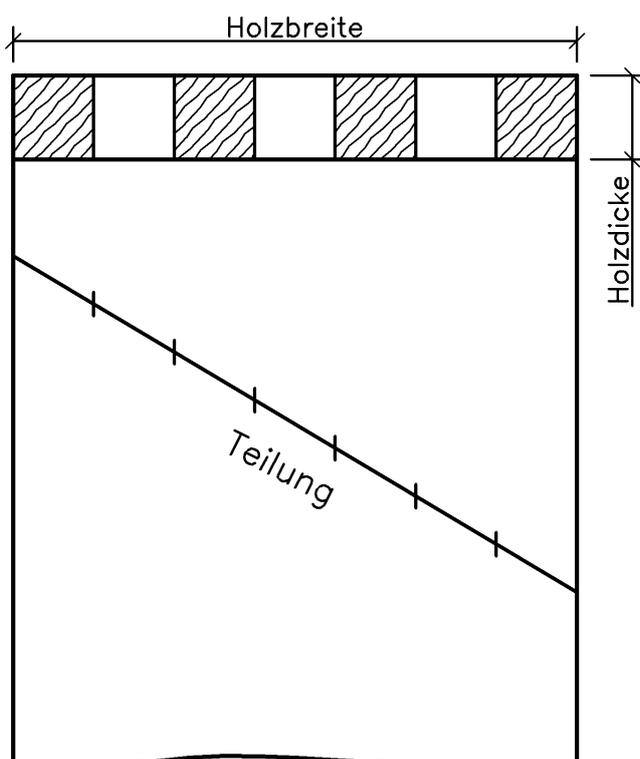
Die Teilung wird dabei mit 1, 2 oder 3 cm multipliziert und zwischen den beiden Längskanten abgemessen.



### Formel für die Einteilung:

$$\frac{\text{Holzbreite mm}}{\text{Holzdicke mm}} = \text{Teilung (Anzahl der Teile, es wird immer auf eine ungerade Zahl aufgerundet)}$$

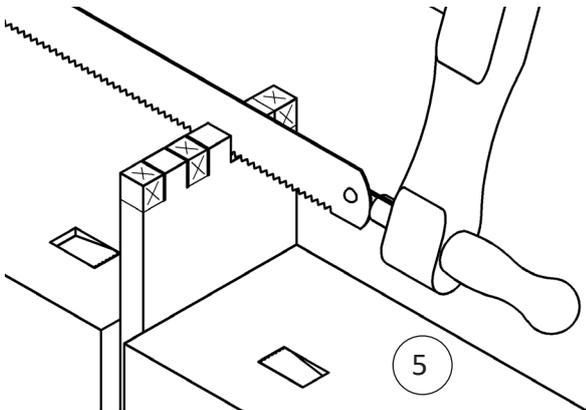
**Regel: Die Teilbreite sollte immer kleiner als die Holzstärke sein.  
Wenn dies nicht der Fall ist einfach zwei Teile zugeben.**



Hinweis: Zinken wechselseitig ankreuzen um falsches Aussägen und Ausstemmen zu vermeiden

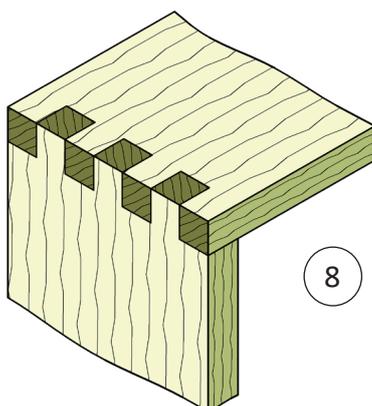
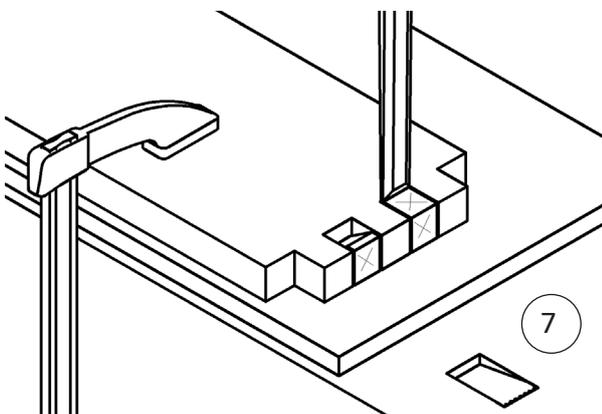
## 5. Sägen der Zinken

Die Werkteile werden senkrecht in die Hinterzange der Hobelbank eingespannt und in den abfallenden Teilen eingesägt.



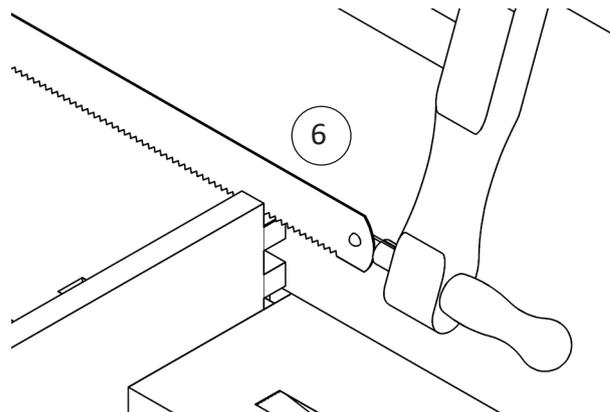
## 7. Stemmen der Zinken

Zum Ausstemmen werden die Werkteile auf einer Unterlage mittels Schraubzwinge fixiert und von **beiden Seiten** ausgestemmt. (nicht auf den Zangen stemmen!)

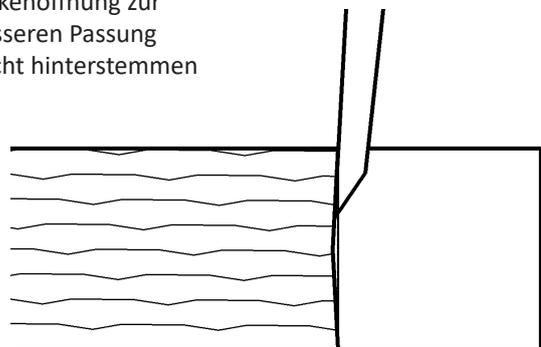


## 6. Sägen der Randzinken

Die zu entfernenden Randzinken werden an der Brüstungskante mit der Säge abgesetzt und nicht gestemmt!



Hinweis:  
Zinkenöffnung zur  
besseren Passung  
leicht hinterstemmen



## 8. Zusammenpassen

Das Zusammenpassen erfolgt für jede Eckverbindung einzeln. Durch vorsichtiges Zusammenstecken ermittelt man die Passung der Teile. Öffnungen die zu eng sind werden mit dem Stemmeisen nachgearbeitet (Vorsicht Verletzungsgefahr!). Eine Bearbeitung mit Feilen oder Schleifpapier ist nicht zu empfehlen.