

Megacoole luftgekühlte Bodenflitzer

Der Kurs «Holzbiegen und CNC-Fertigung» der Berufsbildungsschule Winterthur (BBW) wurde förmlich überrannt. So gross war das Interesse. 14 junge Schreinerinnen und Schreiner aus dem 4. Lehrjahr bauten 14 megacoole lenkbare Schlitten. Weitere wurden auf nächstes Jahr vertröstet.

Von Marcel Künzi/Martin Binkert

Der Schlittenbaukurs der Berufsbildungsschule Winterthur (BBW) hatte vier Teile. Doch was heisst hier Schlitten? Einstanden sind extrem wendige und kurvenfreudige Naturbahn-Rodel. VSSM-Mitglieder kennen diesen Typ möglicherweise vom Verbands-Angebot her. Denn der Schlitten Swiss Racer ist ein vergleichbares Modell, hergestellt von der Schweizer Firma 3R AG.

Theorie, dann Praxis

Begonnen wurde im letzten September im zürcherischen Schreiner-Ausbildungszentrum in Oberohringen. Vermittelt wurde nicht

Tempo bolzen – aber gewusst wie

Schlitten ist nicht gleich Schlitten, dies ist klar. Doch wussten Sie, dass nicht nur die Kühnheit und der Wagemut der Schlittler das Tempo bestimmen, sondern man Schlitten auf hohes Tempo trimmen kann? So sollte die Schlittenspur eine kleine Differenz in der Breite aufweisen um optimales Fahrverhalten und hohe Geschwindigkeiten zu garantieren. Die Kufen müssen vorne einen Millimeter schmäler als hinten sein. Wenn dies nicht schon von der Konstruktion her vorgesehen ist, kann der Schreiner bei der Montage der Metallkufen leicht nachhelfen gemäss dem Motto: «Der Schreiner, Ihr Macher».



Erwin Dreier zeigt wie man diesen selbst gebauten Schlitten steuert.

nur theoretisches Grundwissen über die Schlittenkonstruktion, sondern auch über die Verformung von Holz. Als Baumaterial wurde Esche gewählt. Unter der Leitung von Benjamin Hardmeier und René Metzger kamen sowohl konventionelle Techniken wie auch eine CNC-Anlage zum Einsatz. Natürlich musste diese zuerst programmiert werden.

Praktisch gearbeitet wurde bei der Firma 3R AG, der ehemaligen GRAF Holzwaren AG, im thurgauischen Sulgen. Unter der Leitung von Erwin Dreier wurden die Eschen-Rohlinge für eine Stunde in einem grossen Dampfkocher erhitzt und durch und durch genässt.

Dann wurden sie in Formen gepresst, abgekühlt, getrocknet, Holmen und Kufen getrennt und weiterbearbeitet. Doch später fanden die getrennten Stücke wieder zusammen. Denn sie wurden bei der Herstellung ähnlich beansprucht und verhalten sich bei der Aufnahme der Feuchtigkeit gleich. Dann wurden sie im Tauchverfahren lackiert.

«Lödeligi Sach...»

Am letzten Kursabend montierten die Schlittenbauer die einzelnen Teile. Jedes Bauteil muss etwas Spiel haben. Denn nur so konnte ein Gefährt entstehen, das durch Zug oder durch Druck mit den Unterschenkeln und Füssen gelenkt wird. Ganz im Gegensatz zur sonstigen Schreinerarbeit, spricht hier eine «lödeligi Sach...» für Qualität.

Diese Bauart bildet einen wesentlichen Unterschied zu einem Schlitten, der nur geradeaus fahren kann. Denn diese Modelle lassen sich nur durch einseitiges Bremsen lenken.

In weiteren Arbeitsschritten wurden Kufen und Joche montiert, Holme eingesetzt, Holzkufen mit Metallbeschlägen versehen, Lenk- und Zugriemen montiert, die Sitzfläche mit einem Seil an den Holmen aufgeschlauft.

Nun hiess es für alle Kursteilnehmer: Ab in den Schnee!



Freude herrscht! Die Flitzer sind bereit. Kursteilnehmer mit den Kursleitern Benjamin Hardmeier und René Metzger (hinterste Reihe, ganz links) sowie Kursleiter Erwin Dreier von der Firma 3R AG (Mitte).

Fotos. zVg