

Möbelgriff mit austauschbarem Holz-Overlay

Übersicht

Dieser Möbelgriff besteht aus zwei Fertigungsteilen:

- **Unterteil:** 3D-gedrucktes Bauteil
- **Overlay/Oberteil:** gelasertes Holzteil, individuell mit Schriftzug oder Motiv personalisierbar
- Befestigung mit **2 × M4 × 40 mm Gewindeschrauben**
- In der Schubladenfront werden **2 × M4 × 10 mm Einschraubmuttern** eingesetzt.

Der Schriftzug des Overlays kann individuell angepasst und anschließend über **xTool Studio** gelasert werden.



Stückliste pro Schublade

Pos.	Bauteil	Menge	Material / Ausführung	Link
1	3D-gedrucktes Griff-Unterteil	1	Filament, z. B. PETG/PLA	griff_1.stl
2	Laser-Overlay	1	3-4 mm Holz, z. B. Multiplex/Sperrholz	griff_overlay.xs
3	Gewindeschraube M4 × 40 mm	2	Senkkopf	
4	Einschraubmutter M4 × 10 mm	2		Amazon Beispiel

Vorgehensweise

1. 3D-Druck des Griff-Unterteils

Das Griff-Unterteil wird entsprechend der vorhandenen 3D-Datei gedruckt.

Als Material eignet sich beispielsweise **PETG** für eine robuste, alltagstaugliche Ausführung. PLA ist für einen Prototypen bzw. bei geringer thermischer Belastung ebenfalls möglich.

2. Overlay herstellen

Das obere sichtbare Teil wird aus Holz gelasert.

Das Design kann in **xTool Studio** geöffnet und der gewünschte Schriftzug individuell angepasst werden.



Vorgehen:

1. Datei in xTool Studio öffnen.
2. Gewünschten Schriftzug eintragen und Logo austauschen.
3. Schriftgröße und Position anpassen.
4. Schriftzug auf dem Overlay zentrieren.
5. Holzmaterial einlegen und fokussieren.
6. Laserparameter entsprechend dem verwendeten Holz einstellen.
7. Schriftzug gravieren und Overlay ausschneiden.
8. **Bohrlöcher für Senkkopfschraube ansenken.**
9. Kanten bei Bedarf leicht schleifen.

3. Bohrungen in der Schubladenfront vorbereiten

Der Griff wird mit zwei Befestigungspunkten montiert. Dazu die beiden Bohrpositionen entsprechend der Griffgeometrie auf der Schubladenfront anzeichnen.

Vorgehen:

1. Griff bzw. Bohrschablone auf der Schubladenfront ausrichten.
2. Beide Bohrmittelpunkte markieren.
3. Bohrungen für die **M4 × 10 mm Einschraubmuttern** herstellen.
4. Bohrungen sauber entgraten.

5. Einschraubmuttern einsetzen.

Die Bohrung sollte zum konkreten Typ der verwendeten Einschraubmutter passen.

Bohrdurchmesser und Einschraubtiefe daher nach Herstellerangabe der Mutter wählen.

4. Einschraubmuttern einsetzen

Pro Griff werden zwei M4-Einschraubmutter benötigt.

Die Muttern werden von der Rückseite bzw. Innenseite der Schubladenfront eingesetzt.

Darauf achten, dass:

- beide Muttern vollständig und gerade sitzen,
- die Gewinde nicht beschädigt werden,
- die Einschraubmuttern nicht über die Rückseite der Schubladenfront hinausragen.

Anschließend kann der Griff von der Vorderseite montiert werden.

5. Griff zusammenbauen

Der Aufbau ist von außen nach innen:

Laser-Overlay → 3D-gedrucktes Griff-Unterteil → Schubladenfront → M4-Einschraubmutter

Die beiden M4 × 40 mm Schrauben werden durch den Griff geführt und in die Einschraubmuttern eingeschraubt.

Version #5

Erstellt: 2026-09-20 18:25:33 UTC von Daniel M.

Zuletzt aktualisiert: 2026-09-20 19:03:41 UTC von Daniel M.