

HolzWerken

www.HolzWerken.net

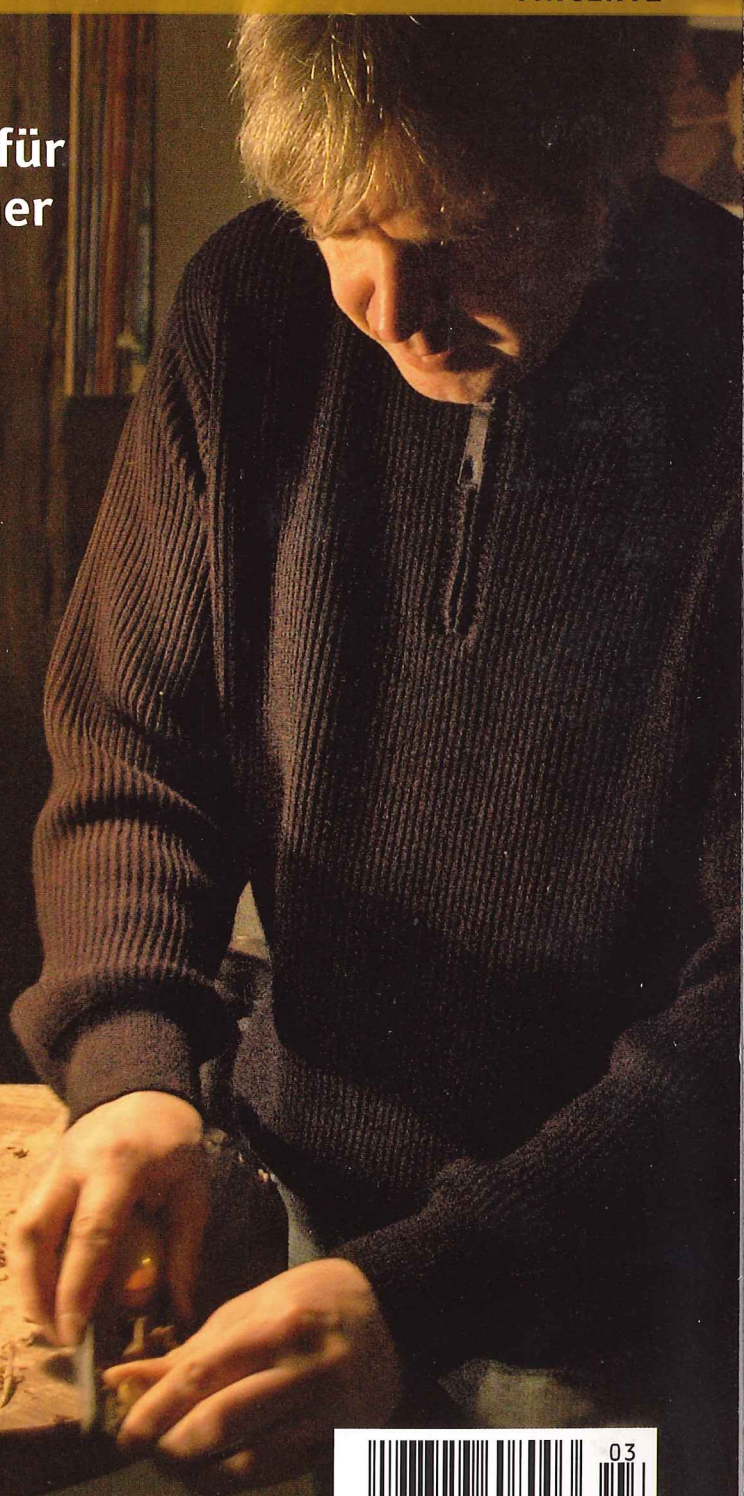


Ihre Bank für
den Sommer

Peter Hook: Stühle
sind (s)eine Kunst

Profile kontern
wie die Profis

Tuning für
Metallhobel



FASZINATION HANDWERK

DICK
FEINE WERKZEUGE

Schärfbibel
Tips und Tricks zum
Schärfen von Messern
und Werkzeugen
auf Wassersteinen

NEU!

DICK
FEINE WERKZEUGE

Besuchen Sie uns:

BWS

Eisen
waren
ÖSTERREICH

BWS Messe in Salzburg
18. bis 21.04.2007
Halle 2, Stand-Nr. 107

14.-18. Mai 2007

LIGNA+

HANNOVER
Weltmesse für die Forst- und Holzwirtschaft
Halle 015, Stand-Nr. F 45

Fordern Sie kostenlos unseren Werkzeugkatalog, das Kursprogramm
und die neue Schärfbibel an: Telefon 0991-9109-905 oder
im Internet unter: www.dick.biz

DICK GmbH · Donaustraße 51 · 94526 Metten · E-mail: info@dick.biz



Andreas Duhme,
Redakteur

Liebe Leserin, lieber Leser,

Zahlen sind aus der Holzwerkstatt nicht wegzudenken. Ein Beispiel: Neun Prozent Holzfeuchte stecken in einer Bohle, die 32 Millimeter stark ist und mit 25 Zentimetern Breite in drei Abschnitte à 62 Zentimeter Länge geschnitten werden soll. Schließlich wird die Tochter 18 und wünscht sich von Papa drei schöne, selbst getischlerte Regale. Puh! Kein Wunder, dass viele Holzwerker mit Vorliebe zu einem Stückchen Restholz als Notizzettel greifen. So und nur so lässt sich der Zahlenkolonnen einigermaßen Herr werden.

Zahlen sind aber auch bei Zeitschriften nicht unwichtig. Vor Ihnen liegt das vierte **HolzWerken**-Heft und das erste, das mit einer neuen Nummerierung erscheint: Bisher war auf unserem Titel der Erscheinungsmonat abgedruckt. Nun stehen dort die Monate, in denen – und das ist neu – **HolzWerken** auch einzeln im gehobenen Zeitschriftenhandel zu bekommen ist: Diesmal also Mai/Juni. Diese neue Beschriftung deckt sich sehr gut mit unseren Veranstaltungstipps im Serviceteil, die ja genau diese Monate betreffen. Doch zurück zu den Zahlen: Das aktuelle Heft ist nun rein rechnerisch das dritte im Jahr 2007. Deshalb – ich muss allmählich selbst auf mein Notizbrettchen schauen – trägt es die Nummer 3/2007. Unseren Abonnenten geht durch diese neue Nummerierung natürlich kein Heft verloren! Es bleibt beim gewohnten, zweimonatigen Rhythmus. Mit dieser kleinen Nummernrevue passen wir uns den Gepflogenheiten im Zeitschriftenhandel an. Inhaltlich wird es – versprochen – jedoch keine Veränderung geben. Ganz im Gegenteil: Wir bleiben allen verpflichtet, die Holz faszinierend finden und gerne damit arbeiten!

Zu diesen sympathischen Zeitgenossen gehört Theo Mark. Der Kölner ist einer von zahlreichen Einsendern, die sich für unsere Schmuckbilder hier im Editorial begeistern. Den seit vielen Jahren aktiven Drechsler blickte beim Auftrennen eines Nussbaum-Stamms plötzlich eine Eule an. Das wär' doch was für **HolzWerken**, dachte er vollkommen richtig. Das beweist: Auf unsere Leser können wir zählen. Und unsere Leser auf uns!

Viel Spaß mit der neuen Ausgabe von **HolzWerken** wünscht Ihr

A. Duhme



Foto: Theo Mark

*Augen auf beim Holzgebrauch:
Diese Eule entdeckte unser Leser
Theo Mark.*



Ein wahrer Ruhepol im Sommer: Unsere Gartenbank mit kompletter Bauanleitung gibt es auf Seite 18

Kernholz

- 18 Selbstbau für den Garten:
In die Banklehre
- 26 Lackieren leicht gemacht:
Keine Angst vor dem Sprühen
- 40 Perfekt passende Profile fräsen:
Gut gekontert
- 56 Schlitzverbindungen mal anders:
Locker vom Hocker



Sprüh-Lackierungen sind ein Graus, wenn die ganze Werkstatt vernebelt. Doch es gibt Abhilfe!

Seite 26

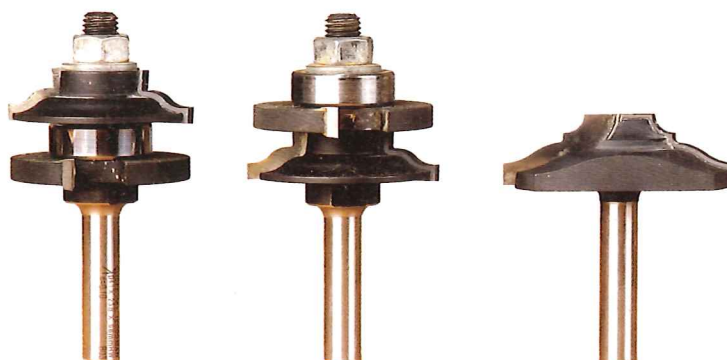
Splintholz

- 12 Die Schönheit aus dem Busch:
Wengé
- 14 Gut geht immer noch besser:
Tuning für den Hobel
- 30 Schalenschnitzen mit Ausdruck:
Reizvolles Schattenspiel
- 46 Weltmesse mit neuer Erdung:
Ligna 2007 in Hannover

Maserbilder

- 36 Zu Gast bei Stuhl-Künstler Peter Hook:
Stippvisite in der Werkstatt

Konterprofile sind ein Königsweg zu makellosen Verbindungen. Wir zeigen, was Sie brauchen und wie es geht. Seite 40



Splitter und Späne

Tipps und Tricks

- 06 Die Expertenfrage
- 06 Wenn die Säge klemmt
- 11 Pro und Contra: Muss Holz behandelt sein?



Reiche Ornamente, stimmige Gestaltung: Beim Schalenschnitzen mit dem Tiroler Meister Walter File können sich Holzwerker viel abschauen.

Seite 30

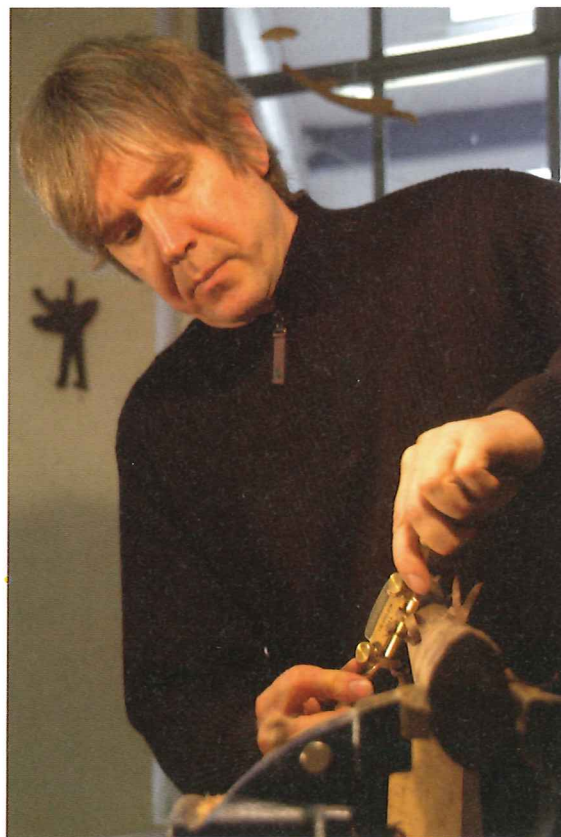
Service

- 48 Termine
- 48 Neue Produkte
- 50 Holz und Kultur
- 51 Wissen
- 52 Veranstaltungen
- 53 Holz im Garten

HolzWerken

- 03 Editorial
- 62 Lesergalerie
- 64 Leserpost
- 66 Vorschau, Impressum

*Handwerkskünstler mit amerikanischen Einflüssen: Lernen Sie Peter Hook kennen
ab Seite 36*



Es ist die Welt-Schau der Holz-Industrie und für alle Holzwerker ein lohnendes Besuchsziel. Die Ligna startet Mitte Mai in Hannover.

Seite 46

Kurz notiert

Messern verursacht Risse

Messern ist die günstigste Art, Furniere herzustellen. Doch bei der Verarbeitung von Messerfurnieren gibt es Wichtiges zu beachten: Das schwungvolle Abtrennen in der Maschine überstehen die sehr dünnen Holzschichten nicht völlig schadlos. Hauchfeine Risse zeigen sich auf der so genannten linken Seite des Furniers. Um sie zu verdecken, sollte das Blatt mit dieser Seite nach unten aufgeleimt werden. ■

Wenn der Fräser zu scharf ist

Mit Hartmetall (HM) bestückte Fräser bahnen sich ihren Weg sehr gut durchs Holz. Leider auch durch die Haut. Gerade bei scharfen Nutfräsern, Falzköpfen und anderen Schwergewichten auf der Tischfräse sollten Sie Vorsicht walten lassen. Empfehlenswert ist beim Hantieren mit dem schnittigen Werkzeug sind schnittfeste Handschuhe. ■

Alter Strumpf tut gute Dienste

Alter Schellack kann unerwünschte Schwebstoffe in sich tragen, die beim Auftrag auf die Holzfläche das Ergebnis trüben. Hilfe kommt aus dem Kleiderschrank: Ein ausgedienter Damenstrumpf kann hier beste Dienste tun, denn er hat zum Filtern die passende Maschengröße. Der trübe Schellack wird hindurchgegossen, die Schwebstoffe bleiben hängen und das filtrierte Ergebnis ist wieder einsatzfähig für eine schöne Oberfläche. ■

Furniere vom Lack befreien

Auf ganz dünnem Holz

Nicht gerade auf dünnem Eis, aber dafür auf dünnem Holz bewegen sich alle, die furnierte Flächen von altem Lack befreien wollen. Deckfurniere auf Möbeln messen in der Dicke gerade einmal 0,85 bis einem Millimeter bei Nadelholz und nur 0,55 bis 0,75 Millimeter bei Laubholz. Abschleifen kommt also von vornherein nur für Wagemutige in Frage. Auch mit Ziehklingen ist schnell so viel Material abgetragen, dass der Leimgrund schon sichtbar wird: Die Tischplatte, die Füllung oder die Tür sind dann womöglich schon ruiniert. Zum Einsatz kommen am besten feine Japanspachtel zum Auftragen des Abbeizmittels und anschließend Edelstahlwolle. Das „Edel“ ist wichtig, denn gewöhnliche Stahlwolle kann ihren Rost auf der wertvollen Oberfläche zurücklassen. Hässliche, schwer zu entfernende Flecken sind die Folge. ■

Handkreissäge in dickem Holz

Keil hilft gegen das Klemmen

Es qualmt und stinkt und geht nicht vorwärts: Wer einmal mit der Handkreissäge sehr dickes Holz längs eingeschnitten hat, der kennt das. Plötzlich steckt die Maschine fest und beim Herausziehen ist das Sägeblatt schwarz. Der Grund für das unangenehme Verhalten des Holzes ist, dass sich beim Einschnitt die Spannungsverhältnisse in einer Bohle plötzlich ändern. Die beiden bereits getrennten Teile haben die Tendenz, sich wieder zusammenzuziehen, scheint es. Selbst der Spaltkeil ist dabei überfordert und kann die Kräfte nicht vom Sägeblatt fernhalten. Die Konsequenz ist

Die Expertenfrage

Welche Holzarten eignen sich für feuchte Räume wie Küche und Bad?

Holz in Bad und WC erfreut sich immer größerer Beliebtheit. Um dauerhaft Freude an einer Wand- oder Deckenverkleidung beziehungsweise Holzmöbeln im Bad zu haben, sind einige Punkte unbedingt zu beachten. Zunächst einige Grundlagen: Massivholz ist hygroskopisch, das heißt, es hat die Eigenschaft, Feuchtigkeit aus der Luft aufzunehmen und wieder abzugeben. Bei der Aufnahme von Feuchtigkeit quillt das Holz, es wird insbesondere in der Breite größer. Bei der Abgabe von Feuchtigkeit geschieht das Gegenteil; das Holz schwindet, es wird wieder kleiner. Pilzbefall entsteht in der Regel erst bei einer dauerhaften Holzfeuchtigkeit von über 20%. Dieses muss man wissen und schon bei der Konstruktion eines Möbels oder einer Verkleidung berücksichtigen. Wand- und Deckenverklei-



Detlef Krüger ist Tischlermeister und Innenarchitekt. Sein Betrieb steht in Alfeld.

dungen sollten immer mit Hinterlüftung geplant werden. Möbel müssen so konstruiert sein, dass die einzelnen Möbelteile quellen und schwinden können. Lärche, Douglasie, Oregon Pine, Kastanie, Akazie und Eiche sind für Feuchträume besser geeignet als die beliebten, preisgünstigeren Holzarten Fichte, Kiefer und Tanne. Die richtige Oberflächenbehandlung, zum Beispiel Ölen, und regelmäßiges Lüften sind weitere Voraussetzungen für die Haltbarkeit und ein schönes Aussehen von Hölzern in Feuchträumen. ■

Foto: Heiko Stumpe

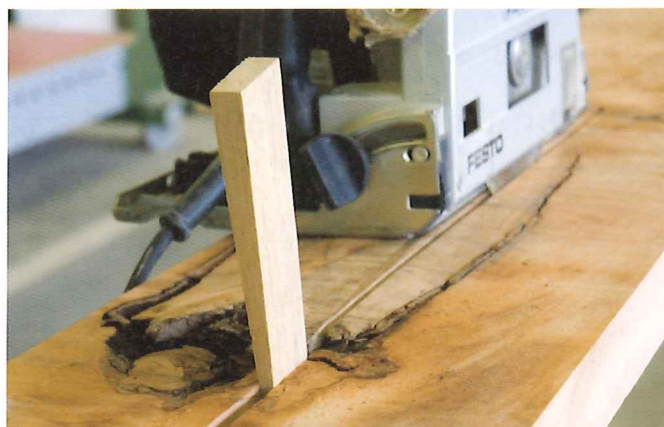


Foto: Heiko Stumpe

Ein Hartholzkeil, hinter dem Sägeblatt eingeschlagen, verhindert das befürchtete „Kneifen“ der Säge.

oft, dass die herausgezogene Säge neu eingetaucht oder gar den ganzen Schlitz entlang neu gesägt muss. Bevor es so weit kommt, kann ein kleiner Keilchen Wunder vollbringen. Ist

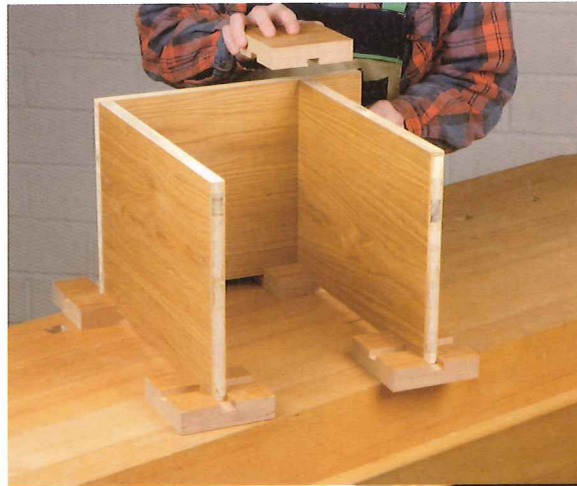
die Säge voll ins Holz vorgebracht, wird der Keil hinter ihr in den Sägeschlitz getrieben. Das erledigt bei größeren Brettern oder Bohlen am besten ein Helfer. ■

Verleim-Hilfen

Die dritte Hand fehlt nicht länger

Das haben Sie sicher auch schon mal erlebt: Man hält die Zwinde in der einen Hand, versucht mit der anderen das Werkstück auszurichten und sucht vergeblich nach der dritten Hand, die die Zwinde dann genau am Werkstück ansetzt. Abhilfe schafft in dieser kniffligen Situation ein einfaches 120 mm großes quadratisches und circa 25 mm dickes Holzklötzchen mit einer gekreuzten Nut. In diese Kreuznut wird das Werkstück einfach lose eingesteckt und man hat so bei einer entsprechenden Anzahl von Klötzchen schnell den gesamten Möbelkorpus aufgestellt. Jetzt können Sie sich bequem auf das Ansetzen der Zwingen konzentrieren.

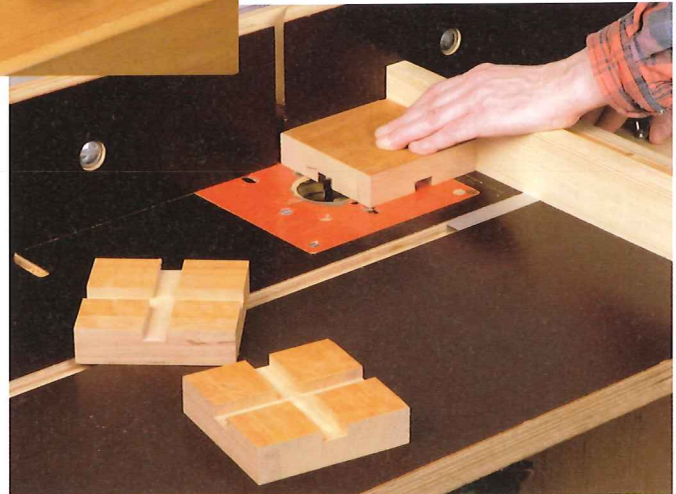
Die Herstellung der Nutkreuze überlassen Sie am besten einem Frästisch und einem Nutfräser. Fräsen Sie die Nutbreite in zwei Arbeitsgängen und achten Sie darauf, dass Sie beim zweiten Durchgang im Gegenlauf fräsen.



Die Platten stehen sicher in den Nuten der Holzklötze. So können Sie in Ruhe den nächsten Arbeitsschritt vornehmen (Bild oben).

Sollten Sie keinen Frästisch besitzen, können Sie die rund 10 mm tiefen Nuten auch auf einer Kreissäge herstellen. Sie müssen dann aber mehrere Sägeschnitte nebeneinander herstellen, bis die gewünschte Nutbreite erreicht ist.

Benutzen Sie beim Fräsen der Nuten unbedingt den Querschlag des Frästisches und fräsen Sie die komplette Nutbreite in zwei Schritten (Bild unten).



Fotos: Guido Henn

Vorsichtsmaßnahme

Trocken ist nicht wirklich immer trocken

Selbst wenn das Drechselholz beim Händler als trocken verkauft wurde: Auf Nummer Sicher gehen Holzwerker an der Drechselbank nur, wenn sie vordreheln. Das heißt, Rohlinge vor allem für Querholzarbeiten sollten einige Woche vor der eigentlichen Arbeit grob in Form gebracht werden. Auf diese Weise verringert sich die Holzdicke und die Feuchtigkeit findet leichter den Weg nach außen. Wer so vorgeht, kann um Einiges sicherer sein, dass das fertige Stück sich nicht mehr allzu stark wirft.

Unerwünschter Effekt

Stoppklotz überträgt den Schall

Ein mit hölzernen Lauf-, Streich- und Kippleisten selbst eingepasster Schubkasten ist für viele Möbelbauer das höchste der Gefühle. Umso ärgerlicher ist ein kleiner Fehler, der sich lautstark bemerkbar macht: Der Schubkasten rumpelt beim Einschlagen. Das passiert, wenn der Stoppklotz im Eifer des Gefechts zu nah an der Rückwand (oder sogar auf ihr) geleimt oder geschraubt wurde. Faustregel: Drei Millimeter Luft zur Rückwand lassen, das nimmt dem Schall die Brücke.

Stumpfe Werkzeuge?

Die TORMEK Schärfmethode ist die Lösung

- 1 Zwölf Vorrichtungen für ein präzises Schärfen aller Ihrer Schneidwerkzeuge.
- 2 Schnelles Schärfen dank genauer Wiederholung des Schneidwinkels.
- 3 Wasserkühlung vermeidet, dass die Schneide überhitzt wird und die Härte verliert.
- 4 Niedrige Drehzahl, hohe Sicherheit, keine Funken.
- 5 Die Lederabziehscheibe poliert die Schneide rasiermesserscharf.



Vorrichtung für gerade Schneiden



Vorrichtung für kurze Werkzeuge

Vorführung:

LIGNA 14-18 Mai 07
Halle 15, Stand C62

www.tormek.com

Hier können Sie unseren DVD Film und neusten Entwicklungen sehen

TIXIT Bernd Lauffer GmbH & Co. KG.
Geschäftsbereich Maschinen
Lupfenstr. 52
D-78056 VS-Schwenningen
Tel: 07720/9720-18
Internet: www.kity-maschinen.de



Kurz notiert

Anleimer lieben es warm

Wer Massivholzstäbe, also Anleimer, an die Kanten furnierter Flächen oder Trägerplatten anbringt, sollte die Vorliebe des Materials kennen: Wärme. Warme Anleimer lassen Weißleim schneller trocknen, so verkürzt sich die Anpresszeit und auch die Güte der Bindung verbessert sich. Viele Tischlereien haben für solche Arbeiten eigens beheizte Aluminiumplatten, aber auch der Holzwerker daheim kann sich helfen. Unmittelbar vor dem Verleimen wird ein ausgedientes Bügeleisen dort mehrfach über den Anleimer gestrichen, wo anschließend der Leim aufgetragen wird. Noch besser wird das Ergebnis, wenn auch die Zulaugen angewärmt werden. ■

Schutzschicht für Langschläfer

Wer Bohrer längere Zeit nicht benutzt, kann sie mit Wachs schützen: Das hält Rost fern und schützt vor Macken. ■

Rückschläge sind ganz normal

Eine sichere Sache, diese Rückschlagsicherung an der Dickenhobelmaschine. Doch sie kann nur richtig funktionieren, wenn der Hobel richtig beschickt wird. Ein Kardinalfehler ist es, Werkstücke von stark unterschiedlicher Dicke nah nebeneinander in den Hobel zu stecken. Dann greift die Sicherung oft nur das dickere Stück – und die Messerwelle kann das dünnere als Geschoss in Richtung Holzwerker feuern. ■

Rechtwinklig oder nicht?

Pythagoras hilft in der Werkstatt

Egal, ob Sie eine Decke vertäfelnd, Dielen oder Parkett verlegen oder einen Einbauschrank einpassen wollen: Entscheidend für den Erfolg ist es zu wissen, ob der Raum auch wirklich rechtwinklig ist. Handelsübliche Winkel auch mit langem Schenkel können da nichts ausrichten. Hilfe naht aus dem Alten Griechenland, denn Bautischler nutzen schon immer den Satz des Pythagoras: Messen Sie auf der einen Wandseite der Ecke 30 Zentimeter ab, auf der zweiten Seite auf gleicher Höhe 40 Zentimeter. Aus der bekannten Rechnung $a^2 + b^2 = c^2$ ergibt sich, dass die Diagonale zwischen den Endpunkten der beiden Linien 50 Zentimeter ergeben muss, wenn es sich um einen rechten Winkel handelt. Ist die Hypotenuse kürzer, ist die Ecke

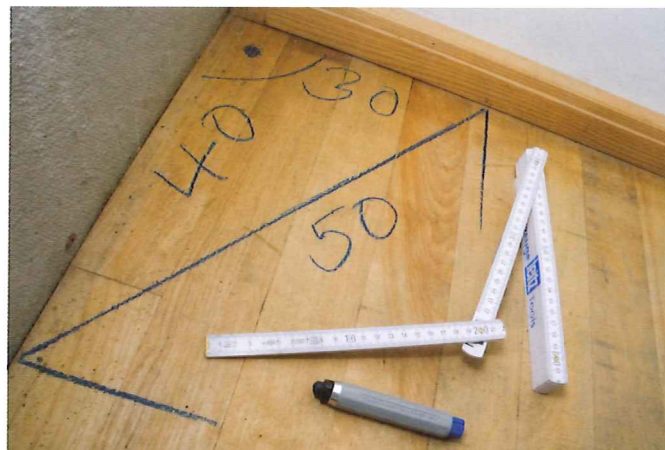


Foto: Heiko Stumpe

So einfach wie genial: Ohne Winkel bestimmen Sie, ob die Raumecke rechtwinklig ist. Pythagoras macht's möglich.

spitzwinklig. Ist die länger, hat der Winkel mehr als 90 Grad. Testen Sie den Pythagoras-Trick an mehreren Raumecken. Mit etwas Übung bekommen Sie ein Gefühl dafür, welcher Längenschied der Diagonale in etwa welchem Winkel entspricht. Der gleiche Kniff funktioniert natürlich auch bei anderen Dimensionen. Treppenhauer nut-

zen ihn gerne mit Schenkellängen von drei und vier Metern um zu testen, ob das Treppenhaus im rechten Winkel gemauert wurde (was überraschend häufig nicht der Fall ist). Noch ein Tipp: Beulen oder Dellen im Putz können das Ergebnis verfälschen. Nehmen Sie gerade Latten zu Hilfe, um das auszugleichen. ■

Ausweg für Späne

Freie Bahn in Gratnuten

Handoberfräsen können viel, aber nicht alles. Fräserdurchmesser und die Leistung der Maschine bestimmen, wie viel

Material in einem Arbeitsgang entfernt werden kann. Weil es das Werkzeug und das Holz schont, ist es ratsam, beim Falzen und beim Nuten im Zweifel etwas weniger abzunehmen und den Vorgang eine Schicht tiefer im Holz zu wiederholen.

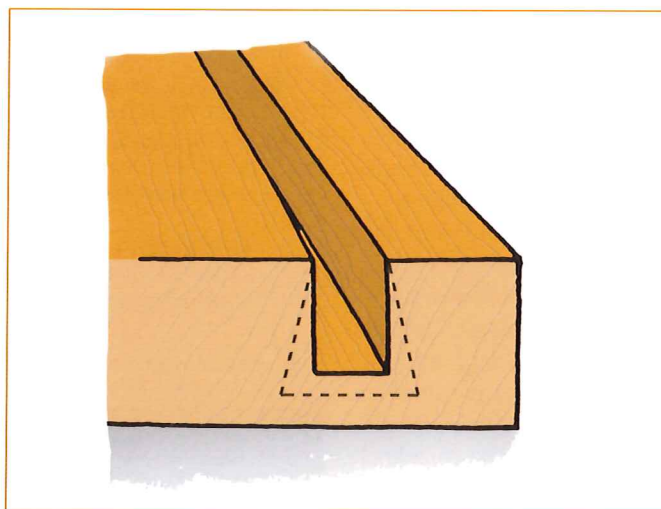


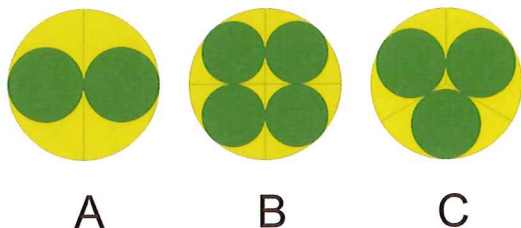
Illustration: Marc-André Weibezahn

Die Gratnut muss in einem Rutsch gefräst werden. Gut fährt, wer vorher möglichst viel Material aus dem Weg geschafft hat.

Das führt viel eher zu einem sauberen Schnitt an den Kanten und verhindert verbranntes Holz. Bei Fräsen für Spezialnuten ist das mehrfache Fräsen allerdings unmöglich. Das gilt vor allem bei den beliebten Fräsen für Gratnuten. Hier gibt es nur einen Versuch, die Nut von einer Schmalkante aus sauber ins Holz zu bringen. Ein Herantasten in der Höhe verbietet sich von selbst. Durch die Trichterform der Gratnut finden Späne aber nur sehr schlecht ihren Weg ins Freie. Deshalb ist es eine gute Idee, vor dem eigentlichen Fräsen der Gratnut einen Weg für die Späne zu bahnen. Fräsen Sie zunächst eine gerade Nut, die den Weg der Gratnut vorzeichnet und deren Maße innerhalb der fertigen Fräsung liegen. Erst im zweiten Schritt kommt dann der Gratfräser zu seinem – nun leichteren – Einsatz. ■

Lesertipp

Spezialkeil macht aus einem Rohling drei



Drechsler verwenden wertvolle Hölzer, da ist es um jeden vergebenden Span schade. **HolzWerken**-Leser Hans-Günter König hat sich deshalb von einem Freund einen Spezialspalter aus drei Meißeln schweißen lassen. Es verbessert die Ausbeute beim Spalten von frischem Holz mitunter enorm.

Große Querschnitte aus einem Stamm- oder Astabschnitt entstehen dann, wenn das Holz nur einmal radial mit Axt oder Keil gespalten wird. Gleichzeitig ist der Verlust riesig. Andersherum ist es beim Viertelscheiter: Die

Ausbeute steigt auf vier Rohlinge, die aber aufgrund ihres kleineren Durchmessers viel weniger kreative Nutzungsmöglichkeiten offen lassen. Königs Drittscheiter bietet da einen günstigen Kompromiss Marke Eigenbau. Die Anregung für dieses Spezialwerkzeug hat unser Leser übrigens aus dem Buch des Drechselpioniers Fritz Spannagel entnommen. Im Handel sei es nicht zu bekommen. Königs Hoffnung: „Vielleicht kennt ja ein Leser eine Bezugsquelle oder es findet sich ein Betrieb, der an der Herstellung interessiert ist!“



Foto und Illustration: Hans-Günter König

Ein Dritterspalter liefert im Vergleich zu herkömmlichen Methoden eine bessere Ausbeute bei akzeptablen Querschnitten.

Haben auch Sie einen Tipp?

Besser **HolzWerken**! – Unter diesem Motto möchten wir unsere Leser in Kontakt bringen. Haben Sie eine originelle Idee zur optimalen Organisation der Werkstatt? Kennen Sie Insider-tipps zur Oberflächenbe-

handlung oder Werkzeugpflege? Haben Sie hilfreiche Arbeitserleichterungen in petto? Oder wissen Sie Rat bei verbreiteten Problemen? Dann schenken auch Sie uns einen Blick in Ihre Werkstatt!

Kontakt: info@holzwerken.net

FELDER®

SERIE 700

... für den Holzbearbeitungsprofi.

Wenn Sie das Beste suchen...

Sie suchen ein Höchstmaß an Leistung, Präzision und Vielseitigkeit? Sie wollen keine Kompromisse bei Bedienkomfort und Umrüstzeiten eingehen? Dann ist die CF 741 das Holzbearbeitungszentrum Ihrer Vorstellungen. Auf knapp zweieinhalb Quadratmetern sind Formatkreissäge, Schwenkspindel-Fräsmaschine, Abricht-Dickenhobelmaschine auf Knopfdruck einsatzbereit. Arbeiten wie mit Solomaschinen, das ist die bis heute unerreichte Felder-Philosophie bei der Entwicklung und der Produktion von kombinierten Holzbearbeitungsmaschinen.

Zahlreiche Details und Standardausstattungen unterstreichen, dass das Holzbearbeitungszentrum CF 741 wahrscheinlich die beste „Kombi“ aller Zeiten ist.



FELDER-INFO-Zentrum Deutschland · Postfach 1174 · 83703 GMUND
Tel. 0 89/37 159 008 · Fax 0 89/37 159 009 · info@felder-maschinen.de

Kurz notiert

Vorsicht mit Vierkant-Bohrern!

Die Versuchung ist groß: Ist der passende Bohrer für die Handbohrmaschine nicht in der eigenen Werkstatt vorhanden, geht der Blick schnell zum alten Fundus von Opa: Der hatte doch noch den passenden Bohrer-Durchmesser, wenn auch für die Bohrwinde. Doch Bohrer mit vierkantigem, sich verjüngendem Schaft dürfen niemals in moderne Futter eingesetzt werden. Denn diese arbeiten mit parallelen Backen und bringen nicht genügend Druck auf den Schaft. Der Bohrer sitzt dann nicht sicher in der Maschine! ■

Quer geht schief

Auf Holz sollten nicht deckende Farbschichten immer längs aufgetragen werden, niemals quer. Sonst bleiben immer sichtbare Pinselspuren zurück. ■

Gewöhnung brems das Werfen

Das Arbeiten des Holzes muss bei der Konstruktion eines neuen Stücks eingerechnet sein. Man kann seinem Werkstoff das künftige Klima aber schon einmal schmackhaft machen: Vor dem Aushebeln wird das Massivholz einige Wochen an einem Platz gelagert, an dem ähnliche Temperatur und Luftfeuchtigkeit herrscht wie am Verwendungsort. Für Wohnräume ist dafür oft unter dem Bett ein passender Platz. So akklimatisiert, wird sich das fertige Stück nur noch wenig oder gar nicht werfen und auch der Schwund hält sich in Grenzen. ■

Konstruktiver Holzschutz

Lage der Markröhre ist entscheidend

Eindringendes Wasser ist der größte Feind von Holz im Garten. Wenn die Feuchtigkeit über Regen, Tau und Nebel oder über den Boden einmal eingedrungen ist, ist es oft schon zu spät. Es bildet sich ein Tummelplatz für Schädlinge und vor allem für Pilze. Sie können auch den stärksten Querschnitten überraschend schnell den Garaus machen. Bereits bei der Konstruktion etwa eines Spielhauses muss deshalb darauf geachtet, dass kein Holz unmittelbaren Bodenkontakt hat: Zwischen Fundament und Holzständer muss deshalb immer mindestens ein Stück Dachpappe liegen, die die Bodenfeuchtigkeit vom Aufstieg aus dem Fundament in senkrechte Holz-Ständer abhält. Das Gleiche gilt für quer liegende Streben. Sie lassen sich zudem noch durch einen

So liegen sie richtig: Die Trocknungsrisse im Kantholz weisen nach unten und lassen Regenwasser außen vor.

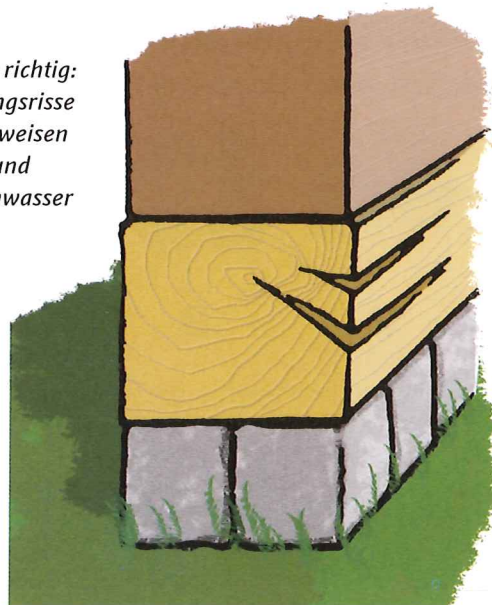


Illustration: Marc-André Weibezahn

einfachen Trick schützen. Er bietet sich an, wenn die Markröhre im eingeschnittenen Balken nicht mittig liegt. Planen Sie das Holz dann so in Ihre Konstruktion ein, dass die Markröhre in der nach oben gedrehten Hälfte des Kantholzes liegt. So zeigen Trocknungsrisse, die sich im Laufe

der Zeit bilden, nach unten: Das Wasser dringt deshalb nicht so leicht in die Risse ein. Liegt das Kantholz jedoch in umgekehrter Position, so strecken die Risspalten dem Regen ihre Öffnungen wie Blütenkelche entgegen: Das Wasser findet allzu leicht eine Bahn ins Innere des Holzes. ■

Stolperfallen vermeiden

Der richtige Platz für den Stopper

Ist die neue Zimmertür fertig montiert, graust es jedem vor der ersten Macke – die ist bekanntlich immer die schlimmste. Ein Stopper verhindert, dass die Türe unkontrolliert auffliegt und beschädigt wird. Und er steht dafür gerade, dass die Klinke (unter Tischlern: der Drücker) nicht in das hinter der Tür stehende Sideboard donnert. Doch einen fest im Boden verschraubten Stopper richtig zu platzieren, kommt einer Quadratur des Kreises gleich: Steht er zu weit im Raum, hält er zwar sicher die Tür fest. Aber als Stolperfalle ist er echt lästig. Wer den Stopper aber zu nah an der Bandseite der Tür platziert, erlebt eine böse Überraschung. Einmal im Schwung, reißt sich die Tür mitunter sel-

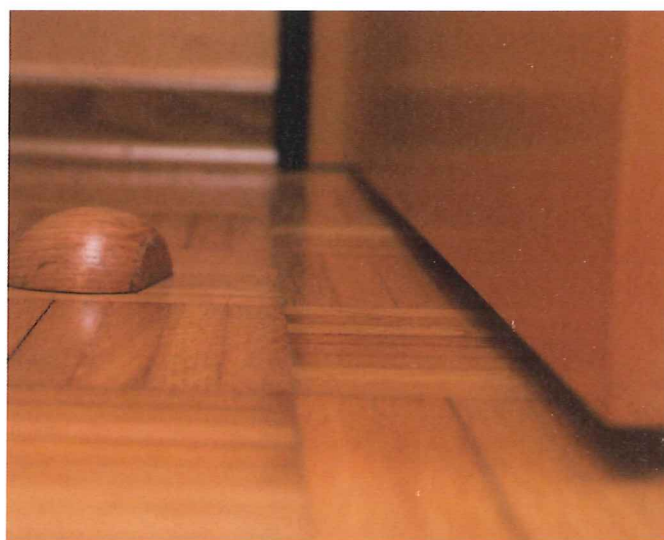


Foto: Andreas Duhme

Nicht zu nah an der Bandseite, aber auch nicht zu weit in den Raum hinein: Die Platzierung eines Tür-Stoppers ist immer ein Kompromiss.

ber aus den Angeln. Der falsch platzierte Stopper dient dabei als Widerlager. Die Lösung dieses Problems kann also nur ein Kompromiss sein. Erfahrenen Holzwerkern dient dazu eine

Faustregel: Sie setzen Türstopper bei rechtwinklig geöffneter Tür auf zwei Drittel der Blattbreite von der Bandseite entfernt in den Boden. ■

„Holz im Außenbereich muss immer behandelt werden!“

Pro

Viele Einflüsse reduzieren die natürliche Widerstandskraft des Holzes im Außenbereich. Fachgerechte Anstrichsysteme erhalten seine Resistenz, wobei der natürliche Baustoff Holz nur mit Produkten aus nachwachsenden Rohstoffen behandelt werden sollte.

Die Anstriche sollten wasserabweisend sein, um das Auswässern natürlicher Abwehrstoffe wie der Gerbsäure zu verhindern. Zugleich werden so Durchfeuchtung und damit verbundene Quellprozesse mit folgenden Rissbildungen vermieden. So bietet Holz weder Nährboden noch Angriffspunkte für holzschädigende Organismen. Lichtechte Pigmente im Anstrich verhindern, dass UV-Strahlen (UV-A, UV-B, UV-C) bis zur Holzoberfläche vordrin-



Helmut Schnieder, Anwendungstechniker bei der Firma Livos in Wieren.

gen. Die Vergrauung des Holzes wird so verhindert und das wasserabweisende Lignin bleibt an der Oberfläche erhalten. Unter Lichteinfluss wird Lignin ansonsten wasserlöslich und danach ausgewaschen. Die nun aufgerauten Oberflächen werden durch verstärkte Wasser- und Schmutzaufnahme zu Nährböden für Pilze. Richtig behandelt und gepflegt verlängert sich die Lebensdauer des Holzes erheblich.

Contra

Was passiert mit dem Werkstoff Holz, wenn man ihn unbehandelt der Witterung aussetzt? Der holzeigene Klebstoff Lignin wird durch die Sonne abgebaut und durch Regen ausgewaschen. Was zurückbleibt ist Zellulose in der von der Natur vorgegebenen Farbe Grau. Das Holz zeigt seine typische graue Patina, die von Holzart zu Holzart leicht unterschiedlich ausfällt. Im Mittel wird durch diese Witterungseinflüsse circa 0,1 mm Holz pro Jahr abgebaut. Diese Opferschicht schützt das dahinter liegende Holz effektiv. Nehmen wir eine typische Anwendung: Lärchenfassade, 2 cm stark. Gehen wir davon aus, dass 1,5 cm Holzstärke ausreichen, um den statischen Anforderungen zu genügen. Wir haben damit



Rainer Honerlage, Diplomingenieur und Besitzer einer Tischlerei in Rietberg.

also rechnerisch eine Fassade, die länger als 50 Jahre ihren Dienst tut und keiner Pflege bedarf. Was noch viel wichtiger ist: Sie kann ohne Bedenken nach Ende des Gebrauchs der thermischen Entsorgung zugeführt werden. Holz konstruktiv richtig verbaut mit einer ökologischen Einstellung zur natürlichen Farbe und zum Erscheinungsbild zeigt Verantwortung gegenüber der Natur und den nachkommenden Generationen.

Fotos: Privat

Trick beim Schrauben

Leiste hilft, wo Finger nicht hingelangen

Oft sind die Finger einfach zu kurz: Etwa, wenn man an einer nicht mehr zugänglichen Stelle eine Gewindemutter vor das Ende einer Schraube halten muss, damit diese erst einmal greifen kann.

In so einem Fall tut eine dünne Leiste gute Dienste: Bohren Sie ein Loch ins Holz, das etwas kleiner als der äußere Durchmesser der Mutter bemessen ist. In dieses Loch drücken Sie die Mutter. Jetzt kann der „verlängerte Finger“ in fast jeden engen Schlitz greifen. Wenn die Schraube in der Mutter gepackt hat, wird das Holz gegen einen Schraubenschlüssel ausgetauscht.



Foto: Wolfgang Helbig

Bei diesem Hilfsbrettchen bestimmt nur die Länge, wie tief in Nischen diese Mutter angesetzt werden kann.

Die Neue Lamello für präzise, schnelle und günstige

Verbindungen

Lamello GmbH, Verbindungstechnik
Im Martelacker 8, D-79588 Efringen-Kirchen
Tel. 01803 77 65 00, Fax 01803 77 65 07

CLASSIC C3

- Präzisionsführung für perfekte Passgenauigkeit
- Anschlagwinkel auf Grundplatte aufsetzbar
- Zusatznutzen: Schattenfugen schneiden, Holzreparatur, Kanten kappen

9.-12. Mai 07

Interzum

Halle 7.1 Stand 035

14.-18. Mai 07

LIGNA+

HANNOVER
Wirtschaftsforum für die Forst- und Holzwirtschaft

Halle 15 Stand B06

E-Mail info.de@lamello.com, www.lamello.de



Die Beauty aus dem Busch

Der tropische Regenwald Afrikas ist die Heimat des Wengé-Baums, der mit einer Stammhöhe von 20 Metern nicht zu den größten Urwaldriesen gehört.

Es ist griffig, hat Nehmerqualitäten und sieht dabei auch noch blendend aus: Dunkles Wengé ist eines der Spitzenhölzer aus den Tropen, die in aller Welt wegen ihrer Schönheit beliebt sind.

Yachtbauer schätzen Wengé wegen seiner dekorativen Qualitäten ebenso wie Intarsienschneider und Kunsttischler. Und auch BMW setzt bei seinem auf einzelne Käufer zugeschnittenen Nobelschlitten namens „Individual 760Li“ auf die Beauty aus dem Busch: Wengé zierte, kombiniert mit Titan, das Armaturenbrett und schmiegt sich im Lenk-

rad in die Hand des Fahrers. Und das, obwohl das Holz zum Splittern neigt.

Kaffeebraun bis fast schwarz, bietet das Kernholz einen attraktiven Kontrast gerade zu hellen heimischen Hölzern: Klassiker sind Schachbretter aus gebleichtem Ahorn und dunklem Wengé, die die Vielfalt des Naturstoffes Holz veranschaulichen wie kaum ein Objekt sonst. Das Gleiche gilt für

Wengé (Botanische Art: *Millettia laurentii*, Familie: Leguminosen)
Verbreitung: Äquatoriales Afrika
Stammhöhe: bis zu 20 Meter, Stammdurchmesser: bis zu 90 cm
Mittlere Rohdichte: 790 kg/m³
Höchstalter: bis 150 Jahre



Anleimer und ähnliche optische Akzente, für die Wengé von Möbeltischlern gern genommen wird. Auch für Paneele kommt das Holz massiv zum Einsatz. Als Furnier zeigt sich das Holz im Radialschnitt mit schöner Blume, im Tangentialschnitt im edlen Streifen-Look

Der Baum wächst vor allem in Westafrika, im Kongo und in Kamerun; aber auch in Mosambik gibt es Bestände, die bewirtschaftet werden. Dem Edelholz haben die Einheimischen klangvolle Namen wie Awong, Bokonge, Ntoko, Mokongo und Dikela gegeben. Gerade für seine wohl häufigste Anwendung als getragen-dunkles Parkett kommt Wengé nicht selten mit seiner biologischen Schwester daher. Panga-Panga hat ganz ähnliche Qualitäten, erreicht aber nicht den satten Braun-Ton und segelt oft unerkannt unter falscher Flagge unter dem Markennamen Wengé. Käufer sollten darauf achten, dass sie nur aus zertifiziertes Holz aus kontrolliertem Anbau verwenden.

Das Holz färbt sich nach dem Fällen nur allmählich dunkel

Frisch gefällt, zeigt das Holz des höchstens 20 Meter langen Wengé-Stamms zunächst ein helles Braun. Erst nach einigen Monaten stellt sich der satte, dunkle Ton des Kernholzes ein, das sich stark vom Splint absetzt. Doch diese ansehnliche Optik hält nicht ewig: Unter Dauerbestrahlung mit Sonnenlicht verschwinden

die Farbpigmente; das Holz bleicht aus. Vorbeugend Beizen ist daher oft die Empfehlung. Das porige Holz eignet sich mit seiner dunklen Farbe sehr gut für eindrucksvolle Versuche mit Kalk. Der helle Naturstoff setzt sich dabei in die unregelmäßig verteilten Poren und füllt sie aus. Der Hell-Dunkel-Effekt im Holz macht gekalkte Wengé endgültig zum Hingucker.

In Sachen Oberfläche zeigt sich die afrikanische Schönheit bisweilen zickig; gerade mit Ölen verträgt sie sich nicht gut: Sie ziehen nur sehr langsam ein. Besser geeignet sind moderne Lacke. Wachse lassen sich ebenfalls gut einsetzen. Auch beim Verleimen gibt sich Wengé wählerisch, deshalb werden die besten Ergebnisse mit Kunstharzklebern erzielt. Besondere Vorsicht ist beim Sägen und Schleifen von Wengé geboten: Der Staub kann Übelkeit und allergische Reaktionen verursachen und ein eingezogener Splitter im Daumen kann ähnliche gesundheitliche Probleme hervorrufen.

Härter als Eiche und recht unfreundlich zu Werkzeugen

Von diesen Schwierigkeiten abgesehen, geizt das tropische Edelholz nicht mit hervorragenden Eigenschaften, die es bei großen Holzhändlern preislich in die Spitzengruppe der afrikanischen Hölzer befördern. Es ist härter als Eiche (und wird wegen seiner Farbe bisweilen als Ersatz für Mooreiche eingesetzt) und dient deshalb oft als Bodenbelag. Seine Festigkeit verleiht Wengé gute Klangqualitäten. Gitarrenbauer setzen es als Material für Böden und Seiten ein und auch als Griffbrett dient Wengé Virtuosen wie Santana, Knopfler und Co.



Foto: KitchenSupplies.com, Pixelquelle, Firma Parador

Akzente setzen zu können ist eines der Talente von Wengé. Besonders leicht fällt dem Holz das im Kombination mit hellen Hölzern.

Sägeblätter und Fräaserschneiden stellt das Edelholz vor deutlich härtere Herausforderungen als vergleichbar dichte Hölzer wie Ahorn. Die Standzeiten der Werkzeuge fallen dementsprechend deutlich kürzer aus. Dennoch lässt sich Wengé auch in der Drechselwerkstatt und der Schnitzstube gut bearbeiten, wenn man von der Splitterneigung absieht. Risse bilden sich kaum im Holz, das obendrein noch Pilzen und Insekten nicht als appetitlich gilt. Und nicht einmal wasserscheu ist Wengé: In seiner afrikanischen Heimat werden aus dem edlen Holz traditionell Boote gefertigt, die dann den Kongo und seine Nebenflüsse befahren.

Praktisch, schön und wehrhaft zugleich: Nicht viele Hölzer vereinen diese Vorzüge auf sich. Ein Stückchen Wengé bringt Farbe in die eigene Werkstatt. Neben Parketherstellern haben spezialisierte Holzhändler auch kleinere Stücke auf Lager: Perfekt etwa für einen geheimnisvoll-dunklen Akzent als Griff an hellen Möbeln.

Andreas Duhme

Parkett ist eine der häufigsten Anwendungen für das afrikanische Holz.



Gut geht immer noch besser

Mit einem leisen Zischen hauchdünne Späne zu produzieren, ist für jeden Holzwerker eine beglückende Erfahrung. Doch leider stellt sich dieses Erfolgserlebnis bei neuen Metallhobeln meist nicht von selbst ein. Da hilft nur Eigeninitiative.

Insbesondere Modelle der unteren und mittleren Preisklasse erfordern vor der ersten Benutzung ein echtes „Tuning“, um eine optimale Funktion zu gewährleisten. Mit relativ wenig Aufwand verbessern Sie damit ein Werkzeug, an dem Sie dauerhaft Freude haben werden.

Metallhobel (siehe Explosionszeichnung) sind robust, weitgehend verschleißfrei, leicht einstellbar und ermöglichen durch ihre hohe Schwungmasse auch das Hobeln schwieriger Holzstrukturen. Wenn sie nicht richtig funktionieren, kann dies diverse Ursachen haben,

die mit den einzelnen Komponenten zusammenhängen.

Die Hobelsohle: Entspannung tut Not

Eigenspannung im Gusskörper, aber auch Verschleiß bei älteren Hobeln, kann dazu führen, dass die Hobelsohle nicht ausreichend plan ist. Prüfen Sie deshalb mit einem Haarlineal längs und quer zur Sohle bei zurückgezogenem Eisen und angespannter Klappe. Besonders kritisch ist ein konvexer Verlauf im vorderen und

hinteren Bereich der Sohle (kein Kontakt mit dem Werkstück) sowie Verschleiß vor dem Maul. Wenn die vordere Kante des Mails nicht auf die Werkstückoberfläche drückt, ist die Spanbrecherfunktion unzureichend und es kann, vor allem beim Hobeln gegen die Faser, zu Einrissen kommen. Eher unkritisch sind flächenmittige Hohlungen, sie reduzieren den Reibungswiderstand und brauchen in der Regel nicht nachgearbeitet werden.

Zum Nacharbeiten der Sohle benötigen Sie wasserfestes Schleifgewebe der Körnung 240, 400 und 600 sowie eine absolut plane Oberfläche. Das kann eine mindestens 50 Zentimeter lange und mindestens einen Zentimeter starke Glasplatte sein oder der gefräste Tisch Ihrer Hobelmaschine oder Kreissäge (vorher prüfen!). Kleben Sie einen oder zwei Bögen des Schleifgewebes auf diese Unterlage, je nach Größe des zu bearbeitenden Hobels. Ziehen Sie beim Hobel das Eisen zurück, lassen die Klappe aber im angespannten Zustand (sie bedingt eine leichte Verformung des Hobelkörpers). Befeuchten Sie nun das Schleifpapier mit Wasser und machen unter gleichmäßigem Anpress-

druck auf den vorderen und hinteren Griff elliptische Längsbewegungen unter Vermeidung von Wipp- oder Kippbewegungen. Kontrollieren Sie nach einigen Zügen das Schliffbild, die erhabenen Stellen zeichnen sich hell ab. Entfernen Sie regelmäßig Späne und Metallpartikel von der Oberfläche und fahren Sie fort, bis ein homogenes Schliffbild vorliegt. Den gleichen Prozess wiederholen Sie nun mit Schleifgewebe Körnung 400, sowie bei hohen Ansprüchen mit Körnung 600. Perfektionisten können nun mit Tripelpulver an der Schwabbel Scheibe die Fläche zusätzlich aufpolieren und damit eine spiegelpolierte Gleitfläche mit sehr geringer Reibung erzeugen.

Der Bandschleifer ist tabu!

Versuchen Sie nicht, die Sohle auf einem Bandschleifer zu bearbeiten! Dies führt unweigerlich zu einer Abrundung im vorderen und hinteren Bereich.

Nach dem Abrichten empfiehlt es sich, mit einer feinen Feile die Kanten ringsum leicht zu brechen (Fase circa 0,5 mm), sowie die Oberfläche durch einen dünnen Paraffinfilm vor Rost zu schützen. Das erhöht zugleich die Gleitfähigkeit.

Das Hobelmaul: Ein Blick darauf ist gestattet

Die Maulöffnung ist bei Metallhobeln in der Regel durch Verschieben des Hobeisenträgers einstellbar. Für eine gute Funktion ist es entscheidend, dass die vordere Kante des Mails genau rechtwinklig zu den Seitenwangen verläuft und scharfkantig, also nicht beschädigt oder ausgefranst ist. Für das Ablaufen der Späne bei sehr feiner Einstellung ist es von Vorteil, die vordere Kante von innen leicht anzufasen (Winkel circa 30°). Verwenden Sie für diese Arbeiten eine feine Flachfeile und tragen Sie nicht mehr ab als unbedingt nötig.

Lager verhindert Vibrationen

Für einen vibrationsfreien Lauf muss das Hobeisen satt und möglichst ganzflächig auf dem Hobeisenträger aufliegen. Bauen Sie deshalb den Hobeisenträger aus und überprüfen Sie ihn mit dem Haarlineal. Arbeiten Sie ihn bei Bedarf mit der Flachfeile oder auf einem planen Diamantschleifblock nach. Ölen Sie die Fläche, um ein leichtes Gleiten →



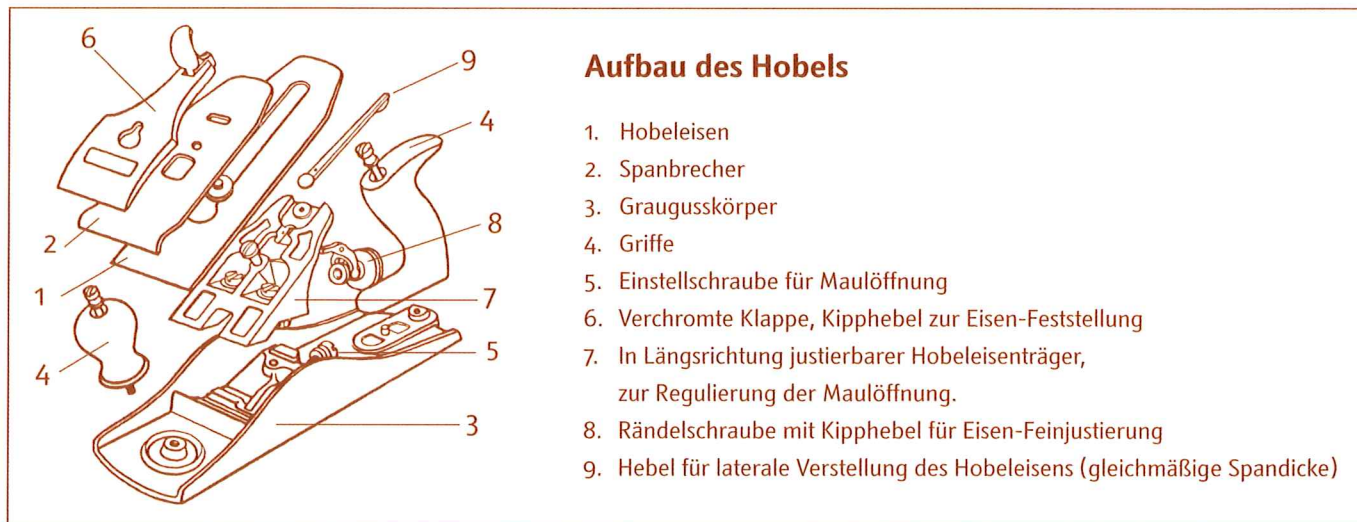
Fotos und Illustrationen: Firma Dick

Besser abschneiden

Dicke Eisen und Spanbrecher verbessern das Ergebnis

Durch das Nachrüsten dickerer Hobeisen und Spanbrecher lässt sich die Laufruhe vor allem bei der Bearbeitung schwierig gemaseter Hölzer und bei Hirnholz verbessern. Im Handel gibt es zweischichtige Hobeisen für alle gängigen Metallhobel; die Firma Clifton stellt zudem Präzisions-

spanbrecher her. Ein Tipp für gute Hobelerggebnisse: Benutzen Sie nie das gleiche Eisen für grobe und feine Arbeiten. Verwenden Sie für feine Späne und saubere Oberflächen ein hochwertiges Hobeisen, das auch speziell als Putzhobeisen angeschliffen sein sollte. ■



Fotos und Illustrationen: Firma Dick

des Hobeiseisens bei der Tiefenverstellung zu gewährleisten. Auch die Auflage des Hobeisenträgers auf dem Korpus kann nachgearbeitet werden. Benutzen Sie dazu etwas Schleifpaste, wie man sie zum Beispiel zum Einschleifen von Motorventilen benutzt und passen Sie die Gleitflächen durch Hin- und Herschieben des Hobeisenträgers an.

Tiefeneinstellung justieren

Die Tiefeneinstellung für das Hobeisen hat meistens zu viel Spiel. Dies kann zum einen daran liegen, dass die Y-förmige Gabel in der Nut der Einstellrändelmutter eine großzügige Passung hat. Sie können das Spiel verringern, indem Sie die Gabel und die beiden Arme leicht gegeneinander verdrehen. Dasselbe gilt für die Führung der Nase in der Nut der Hobeisenklappe. Auch hier kann das

Spiel durch gegenseitiges Verdrehen der beiden Nasenhälften verringert werden.

Klappe, Eisen, Spanbrecher: Das Zusammenspiel macht's

Die Anpresskante der Hobeisenklappe muss über die gesamte Breite gleichmäßig auf dem Spanbrecher anliegen. Falls dies nicht der Fall ist, arbeiten Sie die Kante auf einem Diamantstein oder mit der Feile nach. Die Gleitfläche des Kipphebels ist häufig zu grob geschliffen und deshalb schwergängig. Sie kann mit einer schmalen Flachfeile nachgearbeitet werden.

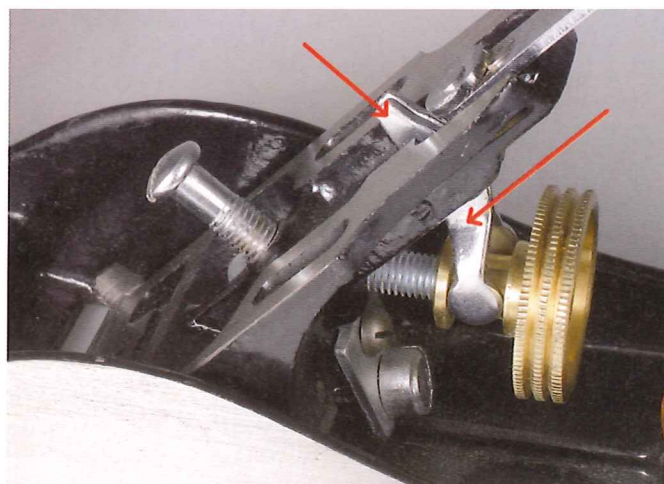
Das Hobeisen ist zusammen mit dem Spanbrecher das Herzstück des Hobels und entscheidend für seine Funktion. Um eine gute Passung der Spanbrecherkante zu erzielen, muss die Hobeneisenvorderseite (Spiegelseite) im vorderen Bereich

vollkommen plan sein. Kontrollieren Sie dies mit dem Haarlineal, in den meisten Fällen muss man die Spiegelseite bearbeiten. Sie können dazu einen feinkörnigen Diamantstein verwenden oder eine Polierplatte mit Siliziumcarbidpulver. Unter Zugabe von etwas Wasser wird unter relativ hohem Druck das Hobeisen darauf in kreisförmigen Bewegungen gerieben, das Schleifpulver wird dabei zermahlen und es bildet sich eine Art Polierpaste. So erzeugt man eine nahezu polierte und vollkommen plane Oberfläche des Eisens.

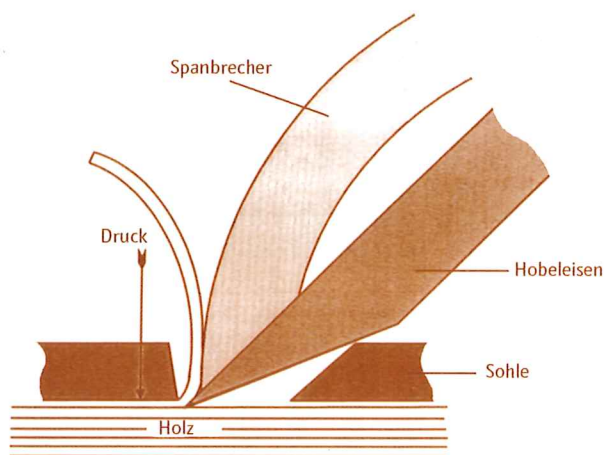
Der Spanbrecher wird in Längsbewegungen auf dem Schleifstein bearbeitet, wobei man das hintere Ende etwas tiefer als die Steinoberfläche hält. So ist gewährleistet, dass nur die vordere Kante des Spanbrechers das Hobeisen berührt. Polieren Sie die Außenseite der Spanbrecherkante, um ein leichtes Ablaufen des Spans zu ermöglichen. Legen Sie den



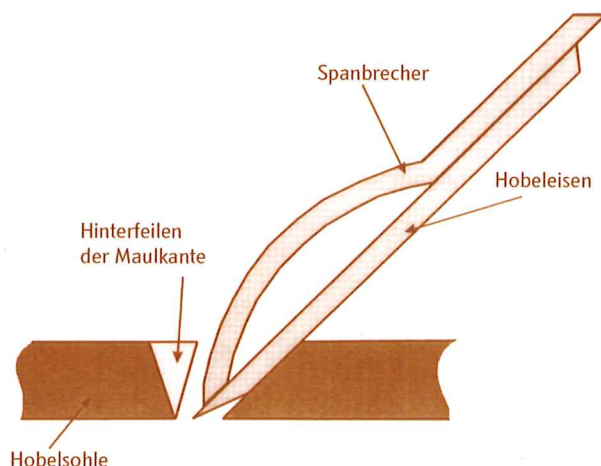
Die Hobelsohle wird auf absolut planer Unterlage mit Schleif-leinen abgerichtet.



Zu viel Spiel bei der Einstellung des Eisens können Sie beheben, indem Sie jeweils die Nasen (linker Pfeil) und die Gabelhälften (rechter Pfeil) leicht gegeneinander verdrehen.



Das Niederdrücken des Holzes durch den Vorderteil der Hobelsohle verhindert ein Einreißen des Holzes.



Die hinterfeilte Maulkante lässt die Späne besser abfließen.

Spanbrecher auf das Hobeisen, schieben Sie die Kante nahe an die Schneide heran und machen Sie die Lichtspaltkontrolle. Es darf beim Blick von hinten in die Passungsfläche kein Spalt sichtbar bleiben, da dies ein Verstopfen des Hobels zur Folge hätte.

Schärfen Sie nun die Fasenseite des Hobeisens (Fasewinkel 25° bis 30° je nach Holzart) und ziehen Sie das Eisen beidseitig auf einem feinkörnigen Abziehstein der Körnung 8000 ab. Achten Sie beim Einbauen des Spanbrechers darauf, dass die Kante parallel zur Hobeisenkante verläuft, der Abstand beträgt zwischen 0,5 (feine Spanabnahme) und einem Millimeter (grobe Spanabnahme). Achten Sie beim Einbau des Hobeisens und der Klappe darauf, dass sich das Eisen bei geschlossenem Feststellhebel noch lateral und in der Tiefe verstellen lässt. Andererseits darf es nicht zu locker

sitzen, um ein Verschieben während des Hobelns zu verhindern.

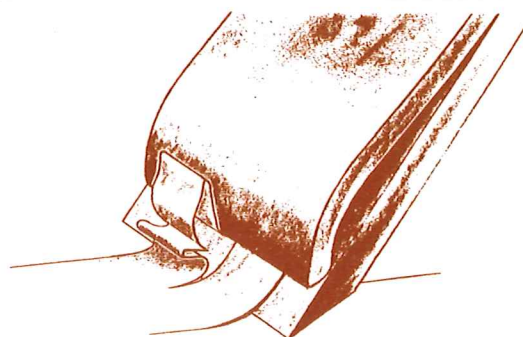
Holzgriffe schonen die Hände

Viele Metallhobel verfügen heute leider nur noch über hässliche Kunststoffgriffe. Sie sind nicht nur eine Beleidigung für das Auge der Holzwerker, sondern fördern durch mangelnde Feuchtigkeitsaufnahme zudem die Blasenbildung an den Händen.

Veredeln Sie deshalb Ihren Hobel durch Griffe aus Holz und machen Sie damit das Werkzeug zu dem, was es sein sollte – einer natürlichen Verlängerung der menschlichen Hand. So individualisiert macht das Hobeln noch mehr Spaß.



Dr. Ing. **Rudolf Dick** ist ausgemachter Handwerkskenner, Geschäftsführer eines renommierten Werkzeughandels und Autor.



Wenn zwischen Spanbrecher und Eisen durch schlechte Auflage eine Lücke bleibt, neigt der Hobel zum Stopfen.



Die Spiegelseite des Eisens wird plan abgerichtet, damit der Spanbrecher voll aufliegen kann.



Der Spanbrecher selbst wird auf dem Diamantstein abgerichtet. Dabei wird das freie Ende leicht gesenkt gehalten.



Gehen Sie in die Bank

Der Sommer kommt bestimmt! Was gibt es da Schöneres, als die ersten warmen Sonnenstrahlen auf einer selbst getischlerten Bank zu genießen! Mit unserer Anleitung schaffen Sie sich in erstaunlich kurzer Zeit den eigenen Ruhesitz.

Eine Bank Marke Eigenbau macht etwas her und dokumentiert ihr handwerkliches Können. Schließlich erfordert die Herstellung solide fachliche Kenntnisse. Aber ohne Fleiß keinen Preis, Sie müssen, je nach Werkstattausstattung, 25 bis 35 Stunden Arbeitszeit investieren. Handwerklich besonders anspruchsvoll an der Bank sind die Herstellung der um 15° nach hinten geneigten Lehne und die zahlreichen Formfräsungen an den Zargen, den Armauflagen und an den Stollen. Das Gleiche gilt natürlich für die passgenauen klassischen Holzverbindungen mit Schlitz und Zapfen.



Für das Projekt kommt feijnährige sibirische Lärche, Holzdicke 52 mm, mit einem Feuchtegehalt von rund 14 Prozent zum Einsatz. Dieses Holz ist recht witterungsbeständig. Allerdings sollte die Bank

Tischkreissäge eine Handkreissäge mit Führungsschiene zum Einsatz, zum Aus-hobeln kommt eine kombinierte Abricht-Dickenhobelmaschine dazu.

Von Hand oder mit Maschinen: Freie Auswahl

Gerade für die Zapfenverbindung haben Sie freie Wahl: Entweder greifen Sie zu traditionellem Handwerkszeug, also zu Handsäge und Stechbeitel. Oder Sie nutzen eine Tischkreissäge (am besten mit Zugeinrichtung) für die Zapfen und eine Oberfräse für die Formfräsungen, für die Rundungen und zum Schlitzen (mit Spiralnutfräser). Zum Formfräsen an den 40 mm dicken vorderen Stollen braucht es zwei verschiedene Bündigfräser, einen mit oben liegendem und einen mit unten liegendem Anlaufing. Für die Kantenrundungen nehmen Sie einen Viertelstabfräser mit Radius 3 mm. Zum Vorsägen der Formfräsungen ist eine mit einem Sägeblatt für Kurvenschnitte ausgestattete Pendelstichsäge hilfreich. Der Exzenter-schleifer glättet gleichmäßig die Flächen. Wahlweise können Sie das auch mit ihrem Putzhobel erledigen. Eine Hand-bohrmaschine sollte noch vorhanden sein und ein Absauggerät mit passendem Anschluss zu den Geräten. Ideal wäre noch ein Bohrständler samt Schleifwalze. Mit ihr können die Rundungen der Fräschablonen und die Bogenfräsungen geschliffen werden.

An Handwerkzeugen benötigen Sie zusätzlich Messwerkzeuge, Präzisionswinkel, ein Streichmaß, Raspel und Feile. Wenn Sie die Zapfen von Hand herstellen wollen, empfiehlt sich zum Absetzen eine Feinsäge mit Schneidlade.

Nun zur Arbeitsvorbereitung: Machen Sie sich die Mühe und zeichnen Sie die Seitenansicht im Maßstab 1:1 auf ein großes Papier. Hier können Sie die exakten Zapfenlängen, die Neigung der Lehne und den Bogen der Querzarge im Original festlegen. Selbstverständlich können Sie die vorgegebenen Maße ihren eigenen Vorstellungen anpassen. Die 1:1-Zeichnungen können Sie auf das Material für die Schablonen durchpausen.

Bevor Sie mit dem eigentlichen Möbelbau beginnen, müssen Sie Fräs- und Sägeschablonen nach der in der Zeichnung festgelegten Vorgaben herstellen. Als Material dafür eignet sich etwa 10 mm dicke Furnier- oder Multiplexplatte. Anhand der Zeichnungen bringen Sie die Umriss-

auf die Furnierplatte und sägen die Konturen mit der Pendelstichsäge aus. Nachgearbeitet wird mit Hobel und Schleifwalze oder Feile und Schleifpapier. Die Bögen und Kanten sollten so glatt und gleichmäßig wie möglich sein, da die Oberfräse jede Unebenheit kopiert. Zum Aussägen der schrägen hinteren Stollen brauchen Sie eine Sägeschablone. Mit ihrer Hilfe können Sie an der Tischkreissäge die 15°-Neigung exakt und risikoarm sägen. Zeichnen Sie sich anhand der Materialliste die benötigten Einzelteile auf die Lärche-Bohle, geben Sie mindestens 15 mm zu und lassen Sie Risse und Äste herausfallen.

Draußen muss der Leim viele Strapazen aushalten können

Soll die Bank wirklich bei jedem Wetter im Garten stehen, verwenden Sie einen Leim, der die Anforderungen der DIN/EN 204 erfüllt. Hier also hier mit der Kennzeichnung D4. Als wasserfest gekennzeichnete D3-Weißleime auf PVAC-Basis werden durch Zugabe von Härter zu D4-Leim. Noch wasserbeständiger sind ein-komponentige PU-Leime (Polyurethane). Das sind lösungsmittelfreie Reaktionsklebstoffe, die durch Hilfe von Feuchtigkeit aushärten. Es kann hier zu einem Aufschäumen des Klebers kommen. Das ist von Vorteil wenn vorhandene Fugen gefüllt werden müssen, wenn zum Beispiel die Zapfen etwas zu dünn geworden sind. Diese fugenfüllende Eigenschaft hat der PVAC-Leim nicht. Nachteil der PU-Leime: Sie sind im flüssigen Zustand gesundheitsschädlich, tragen Sie beim Auftragen deshalb Handschuhe.

Steht die Bank dauerhaft im Freien, sollte sie vor Pilz-, Bläue- und Insektenbefall durch Auftrag einer geeigneten Holzschutzlasur geschützt werden. Beachten Sie die Informationen des Herstellers, insbesondere wenn Biozide enthalten sind. Aber erwarten Sie keine Wunder, die Farbe des Holzes wird sich mit der Zeit ändern, außer Sie verwenden eine Farblasur mit hohen Anteilen von Farbpigmenten. Diese bieten im Gegensatz zu farblosen Lasuren einen gewissen UV-Schutz. ■



Unser Autor Roland Heilmann hat die Gartenbank gemeinsam mit Holzwerkerin Sandra Vogler gebaut.

lehre!

Fotos: Roland Heilmann, Andreas Duhme

nicht direkt auf dem Rasen stehen, da das Hirnholz stark Wasser zieht und die Bankfüße von unten her verrotten können. Es empfiehlt sich, die Bank auf Steine zu stellen oder die Füße mit Metallmanschetten zu versehen. Die obere Lehne überzieht die hinteren Stollen, damit kein Stirnholz ins Wetter zeigt: Konstruktiver Holzschutz ist immer noch der beste.

Die Bearbeitung von Schnittholz setzt eine maschinelle Ausstattung voraus, wenn Sie dessen Bearbeitung selbst übernehmen wollen. Zum Besäumen und Ab-längen kommt alternativ zur Format-



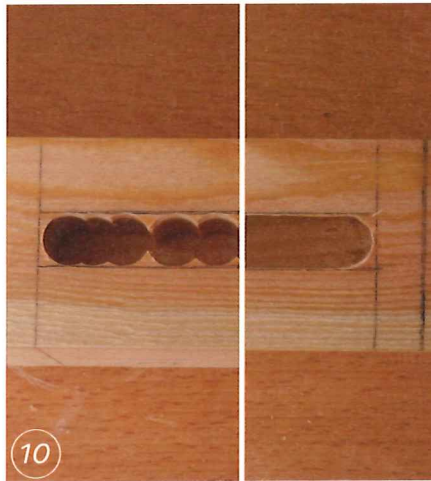
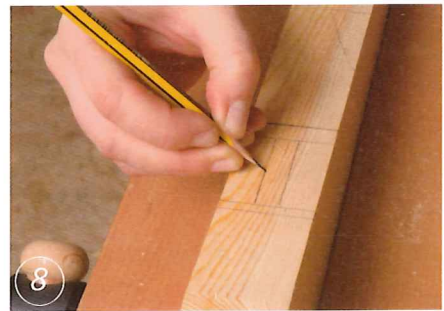
① Eine 1:1-Schablone der hinteren Stollen sägen Sie mit der Handkreissäge und Schiene nach Anriss. Diese Schablone benutzen Sie dann für die Herstellung der Sägeschablone. Für die hinteren Stollen müssen sie als Grobmaß des Rohlings in der Breite 145 mm rechnen.

② Mit Handkreissäge und Führungsschiene können Sie Besäumen und Ablängen. Das geht auf der Hobelbank besser als auf Böcken, wenn Sie dicke Leisten unterlegen. Reicht die Schnitttiefe der Handkreissäge nicht aus, wird die Tiefe auf zwei Drittel der Brettdicke eingestellt und von beiden Seiten geschnitten.

③ Hobeln Sie an der Abrichte nur eine Breitfläche glatt und rechtwinklig dazu die beiden Schmalfflächen. Anschließend werden die Werkstücke auf Dicke gehobelt. Die Spanabnahme sollte bei Lärche nur schwach eingestellt werden.

④ Die Sägeschablone dient zur schrägen Aufnahme der rohen hinteren Stollen. Zur Ermittlung der Einspannposition legen Sie die 1:1-Schablone so auf, dass die nach hinten weisende 15°-Schräge an der zum Sägeblatt zeigenden Kante der Trägerplatte bündig anliegt. Mit Leisten fixieren Sie das Holz in dieser Position. Später können Sie den zweiten Rohling dort einlegen.

⑤ Denken Sie beim Zuschnitt der hinteren Stollen daran, dass die untere, nicht sichtbare Schnittlinie länger ist als die sichtbare obere. Deshalb vor dem Sägen das Holz seitlich ans stehende Sägeblatt legen und die untere Schnittlänge nach oben übertragen. Stellen Sie den Parallelanschlag nach Anriss ein und sägen Sie bis zum markierten Knick.



Fotos: Roland Heilmann

6 Der obere Teil des hinteren Stollens läuft nach oben trapezförmig zu. Diesen Schnitt erledigen Sie mit Handkreissäge und Führungsschiene nach Anriss. Sorgen Sie für den festen Halt aller Teile. Die Knickstelle schneidet innen die Stichsäge nach.

7 Sind die hinteren Stollen fertig, sägen Sie sie und alle ausgehobelten Teile auf Länge. Tragen Sie die Werkzeichen an (Tischlerdreieck), damit Sie die Teile nicht mehr verwechseln. Bei einer ausreichend dicken Bohle können Sie dann die 40 mm breiten Sprossen hochkant aussägen, das spart reichlich Material.

8 Messen und zeichnen Sie die Schlitzpositionen an einem hinteren Stollen an und übertragen Sie dann diese Maße auf die anderen Beine. Reißen Sie dabei zuerst die Position der Zargen an und dann die eingerückten Schlitzkonturen: Das schafft Klarheit.

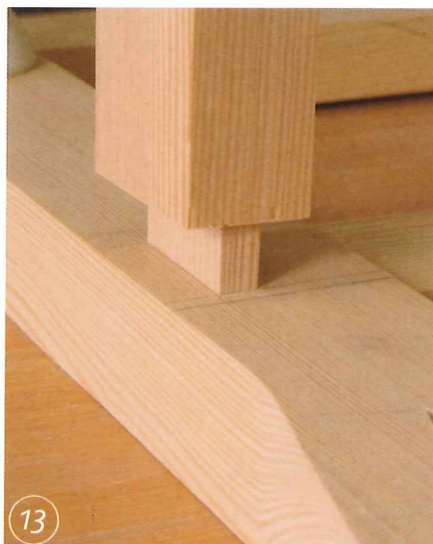
9 Die Schlitzte können Sie von Hand ausstemmen oder mit der Oberfräse fertigen. Ein 10-mm-Spiralnutfräser schafft das beste Ergebnis; verwenden Sie den Seitenanschlag. Mit diesem stellen Sie den Abstand des Fräasers von der Innenkante des Stollens ein. Diese Innenkante ist die Bezugskante.

10 Die Frästiefe stellen Sie auf 23 mm und bohren nun ein Loch nach dem anderen innerhalb der Schlitzrisse. Erst nach dem Bohren fahren Sie mit der Oberfräse zweimal hin und her und fräsen die Kanten gerade (Bild rechts). Mit einem passenden Eisen stechen Sie die runden Kanten eckig ab.

11 Nun kommen die Zapfen zu ihrem Recht: Reißen Sie diese an den Hirnenden der Stollen an und schneiden greifen Sie zu einer für Feinschnitte passenden Säge. →



12 Beim Absetzen der Brüstungen sorgt eine Schneidlade für die gute Führung. Bei solchen Querschnitten im Holz gilt es, eine besonders feine Säge zu wählen.



13 Die auch an den Schmalseiten abgesetzten Zapfen werden in die entsprechenden Löcher gesteckt. Die Steckprobe überprüft die Passgenauigkeit der Verbindungen.



14 Bevor Sie mit der Oberfräse die anstehenden Formfräsungen anheben, zeichnen Sie mit Hilfe der vorbereiteten Schablonen die Konturen auf die entsprechenden Teile. Mit der Pendelstichsäge sägen Sie die Kontur grob vor, lassen Sie aber 2 bis 3 mm stehen.

Alternative zur Handarbeit

Tischkreissäge schneidet Zapfen stehend

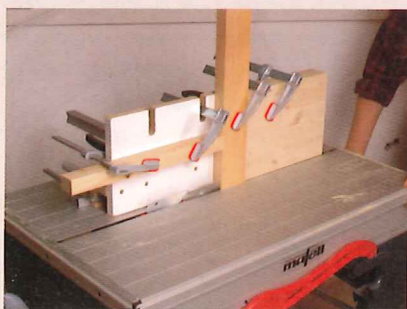
Die Handsäge ist nicht die einzige Möglichkeit, Zapfen anzuschneiden. Eine echte Alternative stellt die Tischkreissäge dar: Bauen Sie aus ein paar Plattenresten eine Vorrichtung, mit deren Hilfe Sie die Werkstücke stehend einspannen und sägen. So schafft das Sägeblatt eine gerade Zapfenwange. Für diese Arbeiten ist eine Tischkreissäge mit Zugeinrichtung genial, die Maschine muss dafür auch nicht besonders groß sein. Nur die Schnitthöhe begrenzt die Länge von Zapfen und offenen Schlitten. Die Vorrichtung wird mit Zwingen sicher am Parallelanschlag be-

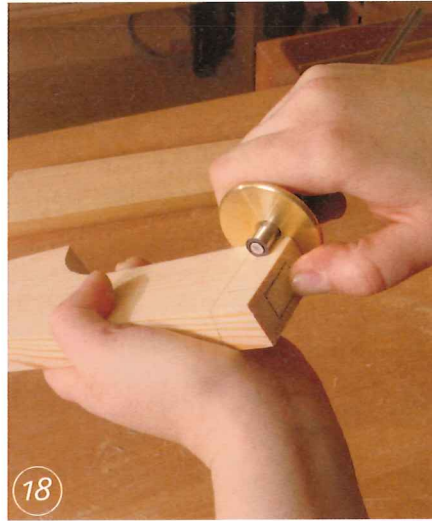
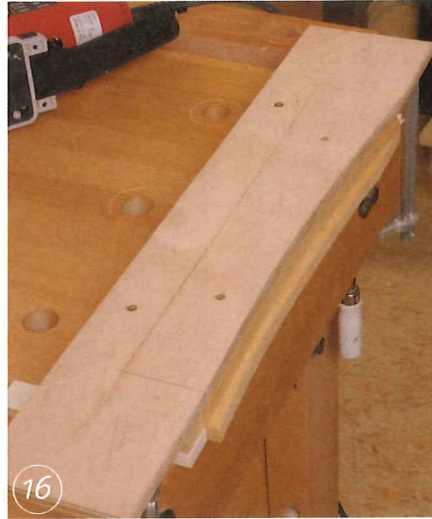
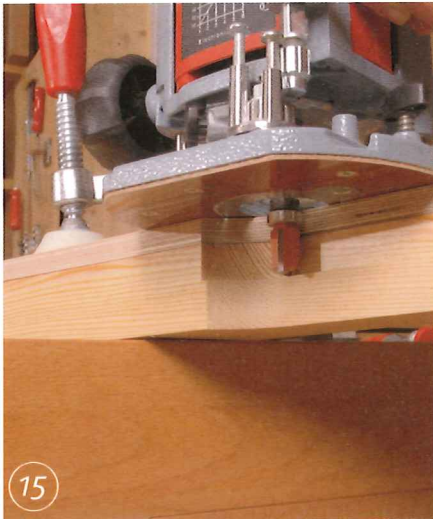
festigt. Prüfen Sie, ob die Anschlagfläche rechtwinklig zum Sägertisch steht! Zum Festspannen sollten Sie möglichst Hebel- oder Federstahlzwingen nehmen, denn Zwingen mit Bügeln aus Temperguss können sich durch an der Maschine entstehende Vibrationen lösen. Die Länge der senkrecht stehenden Werkstücke ist praktisch nur durch die Raumhöhe limitiert. Die Werkstücke werden am Zusatzanschlag mittels Hebelzwingen fixiert. Die Schutzhaube ist dabei entfernt und der Spaltkeil abgesenkt. Dann wird das Sägeblatt durchs fest gespannte Holz gezogen (mittleres

Bild), eine ungefährliche und präzise Arbeitsweise.

Alternativ können Sie sich eine ähnliche Vorrichtung für einen Schiebeschlitten bauen. Dazu erhöhen Sie den Ablänganschlag und befestigen rechts ein Kantholz, an das Sie die Zargen klemmen.

Das Absetzen der Brüstungen klappt ebenfalls mit der Tischkreissäge präzise (Bild unten rechts). Arbeiten Sie dabei aber besonders vorsichtig wegen des nicht verdeckten Sägeblattes. Bauen Sie nach dieser Arbeit sofort wieder die Schutzhaube und den Spaltkeil an.





Fotos: Roland Heilmann

15 Aufspannschablonen sind sehr praktisch; sie können auf die Ober- oder Unterseite der Werkstücke gespannt werden. Mit einem Bündigfräser (hier mit Anlaufring oben) können Sie nun die Bögen an den vorderen Stollen, den oberen Querzargen und den Armauflagen in Fasersrichtung fräsen.

16 Die Schablone für die Formfräsung an den Querzargen können Sie an deren Innenfläche festschrauben. Die kleinen Zwingen setzen Sie auf die Zapfen. Damit diese nicht brechen, unterfüttern Sie sie mit passenden Distanzklötzchen. So bekommt die Oberfräse eine ebene Fahrbahn.

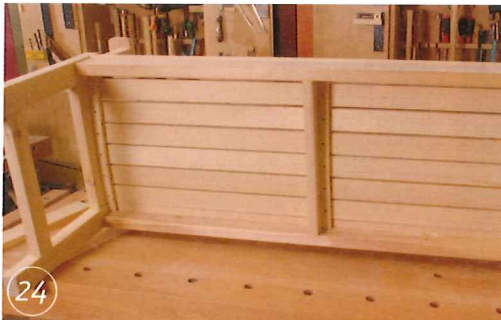
17 Fertigen Sie die Zapfenverbindung zwischen vorderem Stollen und der Armlehne von Hand. Ermitteln Sie dann wie im Bild am zusammenge- steckten und rechtwinklig ausge- richteten Seitenteil die Schräge der Verbindung Armlehne/hinterer Stollen.

18 Reißen Sie die Zapfen mit dem Streichmaß an. Der angezeichnete Zapfen wird auf die schräge Fläche des Stollens übertragen, der ent- sprechende Schlitz dann ausge- stemmt.

19 Formen Sie die Armlehnen nach ei- genem Geschmack so aus, das er Ihrer Hand gefällt.

20 Wenn Sie die 34 Schlitzte und Zapfen für die Sprossen gefertigt haben (Bild), verzapfen Sie die trapezförmigen hinteren Stollen mit der oberen Lehne. Markieren Sie danach den Be- ginn des Zierbogens an den Enden der oberen Lehne ab den Außenkan- ten der Stollen. Der Bogen wird mit Stichsäge und Schleifwalze geformt. Jetzt ist es soweit: Stecken Sie die Bank zusammen.

21 Wenn alles passt, werden die Ein- zelteile geschliffen. Jetzt geht es ans Verleimen. Beginnen Sie mit den Seiten; und zwar am besten plan auf der Hobelbank (ein Ver- ziehen wird dort sofort sichtbar). Ist der Leim fast hart, können Sie die Seite aufrecht einspannen und Überschüsse entfernen. →



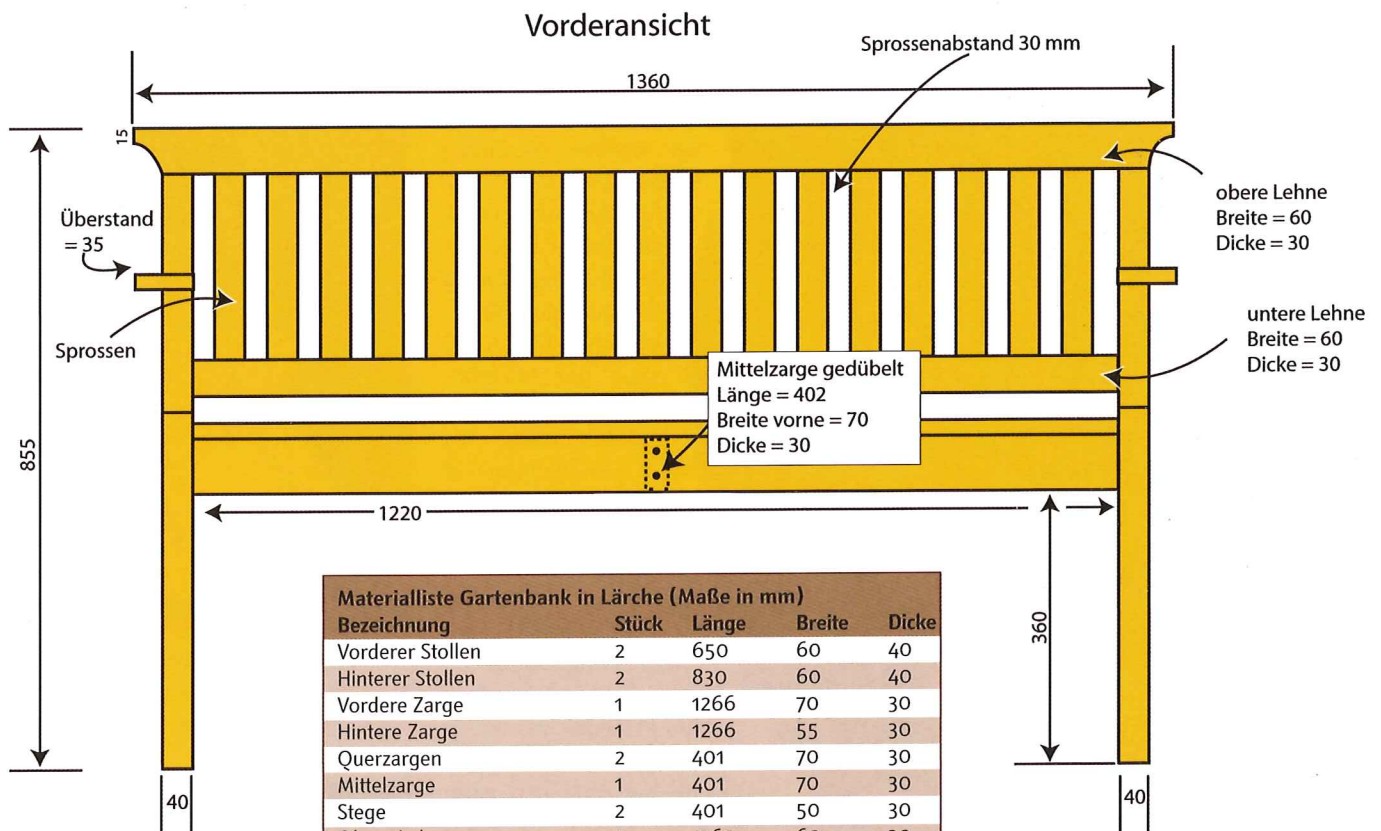
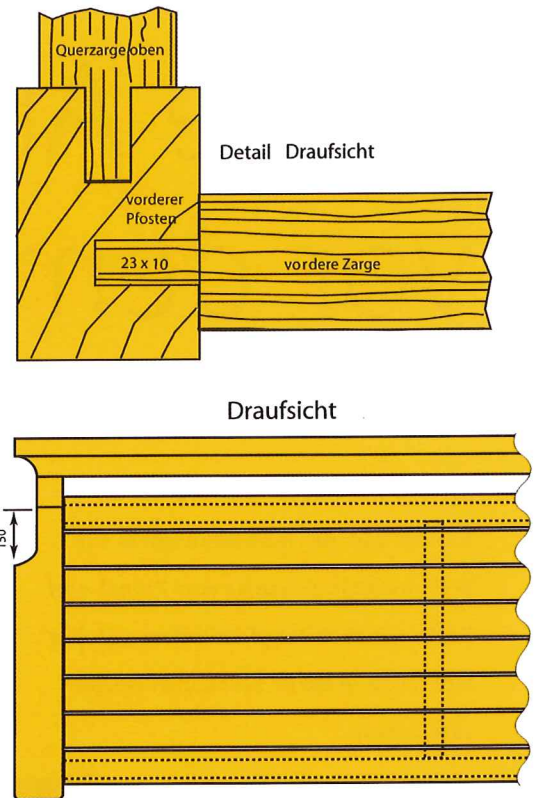
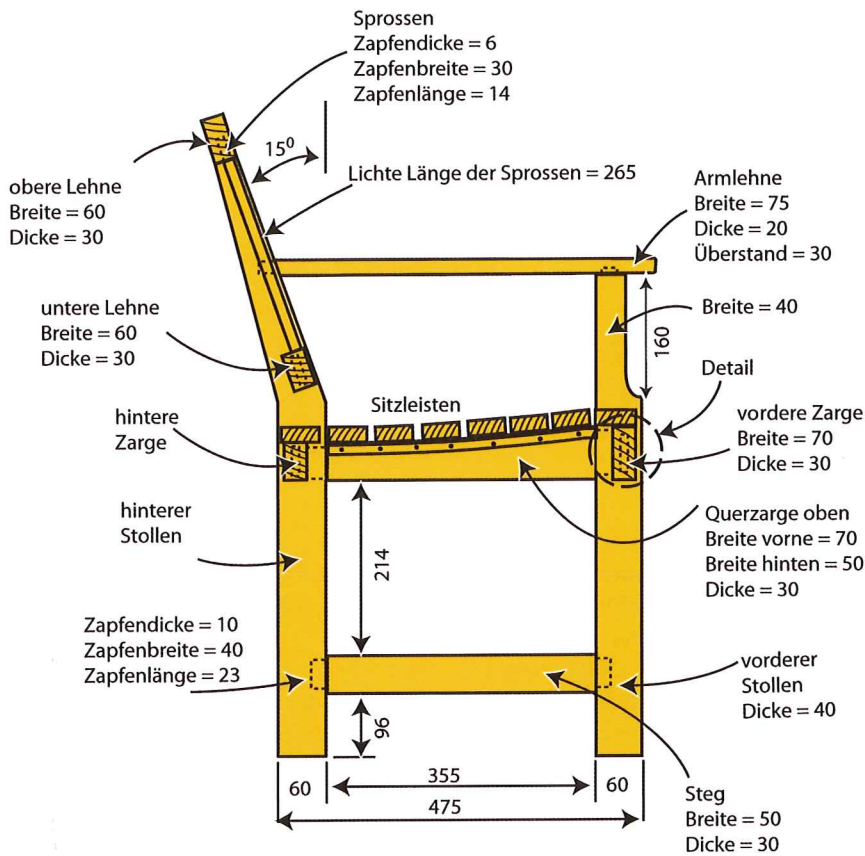
22 Nun werden zunächst die Seitenteile mit den zwei Längszargen und der unteren Lehne verbunden. (Vergessen Sie den eingedübelten Mittelsteg nicht!) Zum Spannen brauchen Sie drei 1,5 Meter lange Tischlerzwingen. Eine praktische Alternative sind übrigens Rohrspannzwingen. Das Verleimen geschieht am besten zu zweit.

23 Nachdem die Sprossen in die Schlitzze der unteren Lehne eingefügt sind, stecken Sie die obere Lehne auf die Sprossen und die hinteren Stollen. Setzen Sie mehrere Zwingen an, um die Lehne fugenlos auf die Sprossenbrüstungen zu pressen.

24 Sägen Sie drei 20 x 18 mm dicke Auflageleisten bogenförmig mit der Pendelstichsäge aus einem Brett. Der Bogen entspricht dem Bogen der oberen Quersarge. Bohren Sie die Löcher (Durchmesser 4 mm) zum Anschrauben der Sitzleisten so, dass die Schraube genau in die Mitte der Sitzleiste trifft. So ist sie von oben nicht zu sehen.

25 Die vorderste und die hinterste Sitzleiste wird auf die Zargen gedübelt, die restlichen Leisten im Abstand von 5 mm zueinander (Distanzbrettchen) mit 3,5 x 25 mm Linsenkopfschrauben aus Messing von unten verschraubt. Dabei fixieren zwei Brettchen, mit einem Knecht quer über die Bank gespannt, den seitlichen Abstand.

26 Vor der Oberflächenbehandlung prüfen Sie noch mal sorgfältig die Übergänge, verschleifen wenn nötig, entfernen den Schleifstaub und tragen das gewählte Oberflächenmittel auf. Wenn es getrocknet ist, steht einem entspannten Sommerabend auf der selbst gebauten Bank nichts mehr im Wege.



Materialliste Gartenbank in Lärche (Maße in mm)				
Bezeichnung	Stück	Länge	Breite	Dicke
Vorderer Stollen	2	650	60	40
Hinterer Stollen	2	830	60	40
Vordere Zarge	1	1266	70	30
Hintere Zarge	1	1266	55	30
Querzargen	2	401	70	30
Mittelzarge	1	401	70	30
Stege	2	401	50	30
Obere Lehne	1	1360	60	30
Untere Lehne	1	1267	60	30
Armlehnen	2	520	75	20
Sitzleisten	6	1290	55	20
vord. und hint. Sitzleiste	2	1220	55	20
Sprossen	17	294	40	14
Dübel	4	60	10	
Auflageleisten	2	einpassen	20	18
Alle Zargen- und Sprossenlängen enthalten die Länge der Zapfen				
Linsenkopfschrauben Messing	12	3,5 x 35		
Linsenkopfschrauben Messing	18	3,5 x 25		

Keine Angst mehr vor dem Sprühen

Richtig gute Lackoberflächen bekommt nur die Möbelindustrie hin? Weit gefehlt. Jenseits von Pinsel und Rolle tun sich Möglichkeiten auf, die sich auch in Ihrer Werkstatt umsetzen lassen.

Sicher haben Sie sich auch schon einmal dabei ertappt, wie Sie im Möbelhaus nach dem ersten prüfenden Blick fast reflexartig die Hand ausgestreckt haben, um die Beschaffenheit der Oberfläche zu ertasten. Seit unserer Geburt sind Augen und Hände unsere wichtigsten Sinnesorgane, wenn es darum geht, Dinge zu erkunden und zu begreifen. Es ist also nicht verwunderlich, dass auch eine Möbelloberfläche diese beiden Teststationen durchlaufen muss. Das geht sogar soweit, dass die Mehrzahl der Kunden in einem Möbelhaus fast ausschließlich nach Optik und Gefühl entscheidet und weniger nach hochwertiger Verarbeitung. Das weiß auch die Möbelindustrie: Auch wenn manche Möbel bei der Verarbeitung oft schlecht abschneiden, ist die Oberflächenbehandlung fast immer perfekt.

Beim privaten Holzwerker ist das allzu oft umgekehrt. Viele perfekt gebaute Möbelstücke leiden darunter, dass in die Oberfläche kaum Zeit investiert wird. Schließlich macht es mehr Spaß, wenn Späne fliegen und nicht dieser fiese, graue Lackstaub. Das Lackieren daheim ist mit weiteren negativen Gedanken verbunden. Mit Pinsel oder Rolle wird es oft ungleichmäßig und Sprühen kommt für den Privatmann aus einem Grund nicht in Frage: Danach ist schließlich die ganze Werkstatt vernebelt.

Selber lackieren mit seidenmattem Ergebnis

HolzWerken zeigt eine preiswerte Alternative, mit der auch Sprühlackierungen gut gelingen können – ohne die Werkstatteinrichtung mit Lack zu überziehen. Zum Einsatz kommt das Feinsprühsystem W 660 der Firma Wagner. Es sucht mit seiner



Eine perfekte Möbelloberfläche ist ein Genuss, während eine schlechte die gesamte Arbeit vernichten kann.



Die gleiche Tür mit einer seidenmatten Oberfläche, die optisch an eine geölte Fläche erinnert.

Bauart im Handel seinesgleichen, ist mit rund 150 Euro erschwinglich und bringt – mit ein bisschen Übung – eine gleichmäßig beschichtete Oberfläche hervor. Bei diesem Preis kann das System in Sachen Oberflächengüte natürlich nicht mit einer Lackstraße der Industrie mithalten. Wird sie aber mit den entsprechenden Schleifmitteln bearbeitet, kommt die Oberfläche einer professionell hergestellten Lackfläche sehr nahe.

Für eine schimmernde, professionell anmutende Oberfläche kommen dabei nur flexible Schleifpads mit sehr hoher Körnungszahl in Frage, wie sie für Exzenterschleifer angeboten werden. Marktführer Festool etwa hat unter anderem für diese Zwecke sein Spezialschleifpapier „Titan 2“ (Körnung 800 und 1500) sowie die Pads „Platin 2“ (Körnung 2000 und Körnung 4000) entwickelt. Sie bringen das Ergebnis der W 660 zu einer seidenmatten Oberfläche.

Bei der W 660 wird im Gegensatz zum Hochdruck-Spritzen keine Druckluft mittels Kompressor verwendet. Stattdessen erzeugt ein elektrisches Gebläse einen Luftstrom, der durch einen Schlauch bis zur Pistole geleitet wird. Dort wird der Lack dann durch eine Düse gepresst und fein zerstäubt auf die Oberfläche geschleudert. Die Zerstäubung ist allerdings nicht so fein wie beim Hochdruck-Spritzen. Dafür sind aber der Spritzverlust und die Sprühnebelbildung wesentlich geringer, wodurch sich dieses System für den Holzwerker ohne eigene Spritzkabine eignet.

Wärme und gute Lüftung sind unerlässlich

Trotzdem sollten Sie für gute Be- und Entlüftung im Raum sorgen, wobei Sie

1 *Die Viskosität (Fließgeschwindigkeit) des Lacks wird mit dem Messbecher kontrolliert. Dazu wird er bis über den Rand in die Farbe eingetaucht und anschließend wieder heraus gezogen. Dann zählen Sie die Sekunden, bis der Flüssigkeitsfaden beim Auslaufen abreißt.*

2 *Besonders praktisch beim Wagnersystem ist, dass das farbführende Pistolenteil mit einem Handgriff vom Rest getrennt werden kann. Das erleichtert vor allen Dingen die Reinigung der Pistole und sorgt für einen schnellen und unkomplizierten Farbwechsel.*



Fotos: Guido Henn

darauf achten müssen, dass keine Zugluft entsteht. Ebenso ist eine gleich bleibende Raumtemperatur von mindestens 20 Grad beim Lackieren unerlässlich. Spritzen lassen sich in der Regel alle Farben und Lacke außer Wandfarben, Laugen

und säurehaltige Beschichtungsstoffe. Auch wenn Sie mit der Pistole lösemittelhaltige Lacke verarbeiten können, sind Sie gut beraten, nur wasserlösliche Oberflächenmittel einzusetzen. Das ist gesünder und das Reinigen der Pistole ist mit Leitungswasser wesentlich einfacher und günstiger, da Sie keine zusätzlichen Lösungsmittel kaufen müssen.

Es gibt heute für nahezu jede Beanspruchung den richtigen Lack auf Wasser-Basis, so dass es eigentlich keinen Grund mehr gibt, auf Lösemittel-Lacke zurückzugreifen. Wenn Sie neben farblosen Lacken auch häufiger farbige verarbeiten, sollten Sie sich speziell für die Farblacke noch eine zusätzliche Pistoleneinheit anschaffen. So haben Sie für die farblosen Lacke immer eine saubere Pistole ohne jegliche Farbrückstände zur Verfügung.

Egal, welchen Lack Sie einsetzen, zuerst müssen Sie die richtige Viskosität des Lacks feststellen und gegebenenfalls →

Die Arbeitsgeräte

Spritzgerät:

Wagner Feinsprühsystem W 660

Schleifmittel für den Zwischenschliff:

Schleifpapier 400 (Siliziumcarbid-Korn speziell für Lack-Zwischenschliff) und Schleifvlies (fein) für Profile und Kanten.

Für den Maschinenschliff nach dem Lackieren (von hinten links nach rechts):

1. Schleifpapier Körnung 800
2. Schleifpapier Körnung 1500
3. Schleifpads Körnung 2000
4. Schleifpads Körnung 4000





3 Füllen Sie immer ausreichend Lack in den Behälter und kontrollieren Sie beim Spritzen ab und zu den Füllstand. Je nachdem, wie schräg die Pistole geführt wird, müssen Sie frühzeitig Lack nachfüllen.



4 Bewegen Sie die Pistole immer im gleichen Abstand und parallel zur Holzoberfläche. Spritzen Sie nicht aus dem Handgelenk, sondern bewegen Sie stattdessen immer den ganzen Arm. Arbeiten Sie bei lösemittelhaltigen Lacken unbedingt mit Mundschutz und sorgen Sie für ausreichend Frischluft.



5 Die mit drei bis vier Lackschichten versehene Oberfläche sieht schon ganz gut aus. Lediglich ein paar Unebenheiten müssen glatt geschliffen werden.

verdünnen. Aufgrund des geringen Arbeitsdrucks ist es empfehlenswert, den Lack etwas dünnflüssiger einzustellen und lieber mehrere dünne Lackschichten aufzuspritzen. Vor allem bei stehenden Holzteilen kann ein zu dick aufgetragener Lackfilm schnell an der Holzfläche herunterrinnen und die ärgerlichen Lacknasen bilden.

Karton-Test hilft die richtigen Einstellung finden

Bevor Sie jetzt ihre Spritzkünste direkt an dem neuesten Möbelstück ausprobieren, sollten Sie zuerst ein paar Testbretter lackieren, damit Sie ein Gefühl dafür bekommen. Besonders wichtig ist ein

gleichmäßiger Spritzauftrag, bei dem sich die Pistole im Abstand von 10 bis 15 Zentimetern zur Werkstückoberfläche befinden sollte. Ebenso wichtig ist, dass Sie immer vor dem Werkstück die Pistole bedienen und den Abzughebel nicht erst in der Mitte der Holzfläche ziehen. Sicher, es geht etwas Lack an der Seite vorbei, dafür ist aber kein Ansatz mitten auf der Fläche zu sehen. Sie können auch einen großen Karton als Übungsobjekt benutzen, um sich mit den Einstellmöglichkeiten an der Pistole, wie der Regulierung der Materialmenge oder der Veränderung des Spritzstrahls, vertraut zu machen. Erst wenn Sie die Auswirkungen der einzelnen Funktionen richtig einschätzen können, werden ihnen auch perfekte, hochwertige Lackie-

rungen gelingen. Und wenn Sie dazu noch eine Nachbehandlung mit hochwertigen Schleifmitteln einplanen, werden Sie mit einer Oberfläche belohnt, die jedem kritischen Fühlttest standhält.

Ohne gute Grundlage kein guter Lackschliff

Da Sie beim Schleifen etwas von der Lackoberfläche abtragen, muss sich natürlich ausreichend Lack auf dem Holz befinden. Das bedeutet, dass Sie mindestens drei – besser vier – Lackschichten aufspritzen müssen. Zwischen jedem Spritzauftrag muss die Fläche rund zwei Stunden durchtrocknen, bevor Sie mit 400er Schleifpapier (Siliziumcarbid-Korn)



6 Dazu benutzen Sie den Exzentrerschleifer mit 800er Schleifpapier. Die Maschine immer vollflächig aufliegen lassen und nicht an den Enden abkippen.



7 Wichtig bei Schleiftellern ist, dass sie den Staub durch die Löcher gut abführen. Sonst können hässliche Schleifkrin-gel entstehen. Für die vernünftige Staubabfuhr ist ein angeschlossener Staubsauger unerlässlich.

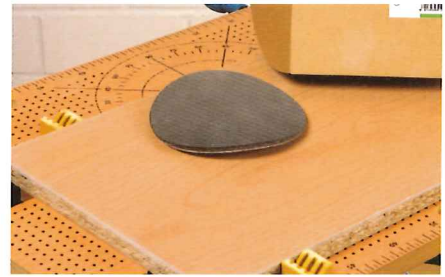
Fotos: Guido Henn



- 8 Reiben Sie zwischen jedem Schleifvorgang den restlichen Schleifstaub sorgfältig mit einem Leinentuch von der Oberfläche.



- 9 Selbst letzte minimale Unebenheiten werden von der flexiblen Oberfläche des 2000er Schleifpads erreicht.



- 10 Vor dem letzten Schliff mit dem 4000er Schleifpad wird die Fläche wieder sorgfältig und restlos entstaubt. Dabei ist schon ein leichter Glanzschimmer zu erkennen, der nach dem 4000er-Schliff noch deutlicher wird.

zwischen schleifen können. Nach der letzten Lackschicht sollte eine Trocknung der Oberfläche über Nacht eingeplant werden, damit die Lackfläche der maschinellen Reibung eines Exzentrerschleifers auch standhält. Beginnen Sie, die Fläche mit geringem Druck auf den Exzentrerschleifer und 800er Schleifpapier zu bearbeiten. Dabei sollte die Maschine unbedingt an eine Staubabsaugung angeschlossen sein, damit sich unter dem Papier keine Lackpartikel festsetzen und dann auf der Fläche hässliche Rotationspuren hinterlassen. Ein gleichmäßiger grau-weißer Staub beim Schleifen ist ein Hinweis auf eine gut durchgetrocknete Lackoberfläche.



Seidenmatte Oberflächen sind nicht nur schön, sondern auch pflegeleicht. Fingerabdrücke oder Fettflecken sind hier nahezu unsichtbar.



Die Lackierung ist nicht nur ein Schutz für die Holzoberfläche, sondern verleiht ihr auch einen intensiveren, dunkleren Farbton, wie rechts im Bild gut zu sehen. Dabei wird auch die Maserung etwas deutlicher hervorgehoben.

Schleifvlies erreicht die Profile

Glatte Türflächen können mit dem Exzentrerschleifer problemlos bearbeitet werden. Die Profile von Rahmen und Füllungen müssen jedoch von Hand geschliffen werden.



Nehmen Sie dazu keine Stahlwolle, sondern lieber ein feines Schleifvlies. Die Stahlwolle hinterlässt zu viele feine Metallpartikel auf der Oberfläche und in den Profilecken.



Wenn Sie den Staub abgerieben haben, werden Sie schon überrascht sein, wie glatt und gleichmäßig die Oberfläche bereits geworden ist. Lediglich der stumpf-matte Charakter der Oberfläche entspricht noch nicht dem gewünschten Ergebnis. Das ändert sich aber schon nach dem Schliff mit 1500er Schleifpapier. Nachdem die Fläche zum Schluss noch mit dem Schleifpads Körnung 2000 und 4000 bearbeitet wurde, stellt sich ein Aha-Erlebnis der ganz besonderen Art ein. Diese spiegelglatte und samtig schimmernde Oberfläche entschädigt für so manchen Schweißstropfen.

Möchten Sie nicht nur eine spiegelglatte, sondern auch eine spiegelnde Oberfläche, können Sie mit einem Rotationspolierer samt Waffelscheiben und Schleifpolitur auch das ohne weiteres erreichen. Hier ist eine ausreichende Lackschichtdicke aber ganz besonders wichtig, so dass Sie je nach Auftragsmenge vorher mindestens fünf bis sechs Spritzschichten aufbringen müssen.

Guido Henn



Schattenspiel mit Höhen u

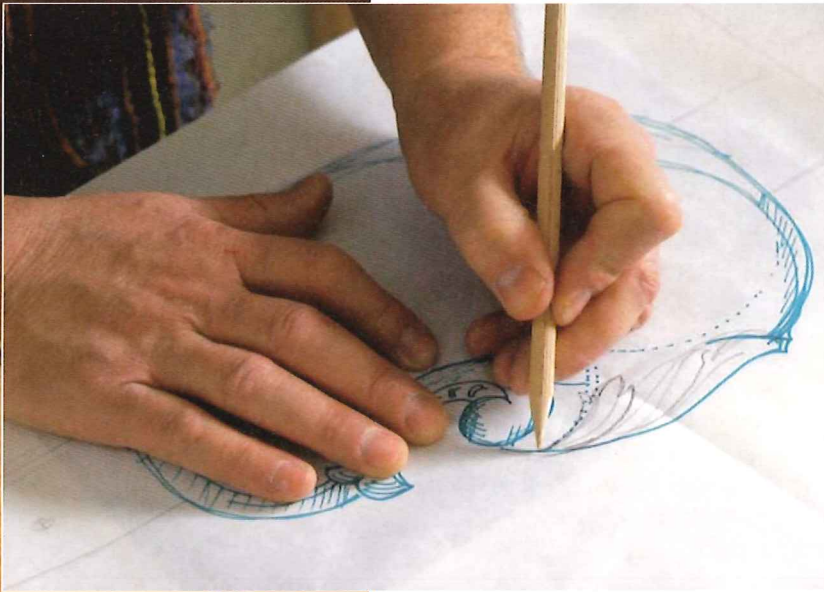
Am Anfang steht die Idee: Eine organische Schale mit Anklängen an eine Muschel soll es werden, die Bildhauermeister Walter File formen will. Anspruchsvoll, doch mit ein wenig Geduld auch daheim nachschnitzbar.

Schritt für Schritt nimmt der Entwurf in der renommierten Tiroler Schnitzschule Geisler-Moroder Form an, wo der 42-jährige Bildhauermeister regelmäßig Kurse für Holzwerker gibt: Die ungewöhnliche Schale mit Anklängen an die Ornamentik von Rokoko und Jugendstil eignet sich deshalb bestens zum Nachschnitzen zu Hause an einem Wochenende.

Files Wahl beim Holz fällt dementsprechend auf Linde, das gängigste Schnitz-

holz: Schön dicht und quer zur Faser gut zu schneiden. Auch die eingesetzten Eisen lassen sich in einer normal bestückten privaten Schnitzwerkstatt finden: Greifen Sie selbst zum Eisen, das Ergebnis wird Ihnen Recht geben.

Die Arbeit an dem Stück unterteilt sich in sieben große Abschnitte: Den Entwurf, sein Aufbringen aufs Holz, das Spannen und das grobe Anhauen bilden die erste Hälfte des Projekts. Anschließend folgen



- 1 **Ein gespitzter Dübel und ein Bogen Pauspapier unter der Skizze:**
So kommt der Entwurf auf die Linde.

ter genug Holz für weiter gehende Gestaltungsideen zu haben.

Der acht Zentimeter dicke Rohling wird (wie bei allen Schalen üblich) so beschnitzt, dass die rechte Seite nach oben weist. Inklusive der Zugabe zum Spannen misst er etwa 40 Zentimeter, die fertige Schale wird später 21 Zentimeter breit und 27 Zentimeter lang. Ein etwas großzügiger bemessener Rohling gewährt Spielraum für spätere Einfälle.

Die Vorlagenskizze wird mit einer spitzen Dübelstange durch Pauspapier auf das Holz durchgerieben. Markierungskreuze-Paare auf Papier und Holz erleichtern das Wiederansetzen, wenn die Vorla-

ge einmal verrutscht. Beim Aussägen an der Bandsäge bleiben an den Hirnenden je rund sechs Zentimeter lange Stege stehen, damit die Zwingen später den Rohling halten können.

Alle Schläge streben zum Mittelpunkt

Bevor der erste Stich in den Innenraum der Schale geschlagen wird, sollten weniger geübte Schnitzer einen gedachten Mittelpunkt auf dem Holz ansetzen: Ihm streben beim Anhauen alle Stiche zu. Wer über den Mittelpunkt hinaus gen Schalenrand schlägt, der riskiert ausbrechen- de Fasern. Zum groben Ausheben nimmt File ein Eisen Stich 7; 35 Millimeter breit. Wichtig ist dabei, dass das Eisen stets nur flach ins Holz getrieben wird, um Schäden tief im Holz zu vermeiden.

Ist die ganz grobe Innenform fertig kommt ein langgekröpftes Eisen zum Einsatz, ebenfalls mit einer ordentlichen Breite von 30 Millimetern. Bei diesem Anlegen der Strukturen wird das Werkzeug bereits von Hand geführt – der Klüpfel macht mal Pause. Um mehr Kraft ausüben zu können, setzt File das Heft des Eisens an der Schulter an und drückt behutsam mit dem ganzen Oberkörper. Allmählich schält sich die rohe Form heraus. Aber mehr auch noch nicht! „Details sollten erst angebracht werden, wenn Formen und Maße wie die Wanddicke schon den Vorstellungen entsprechen“, rät der Bildhauermeister.

Die Haltestücke am Hirnholz werden mit dem Geißfuß schon einige Zentimeter eingekerbt und dann abgestemmt. →

Fotos: Andreas Duhme

nd Tiefen

das feinere Anlegen der Strukturen und schließlich das Ausarbeiten der Details. Zum Schluss wäscht File das Stück, um Schmutz zu entfernen und es schließt sich – sofern gewünscht – die Oberfläche an.

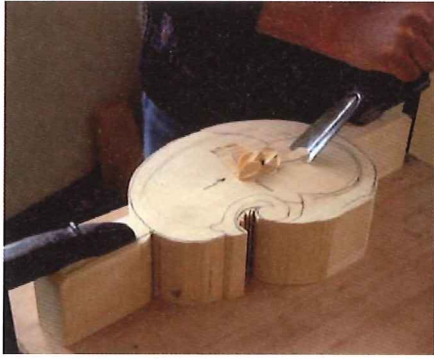
Bei Files Schale stehen sich Ornament und großzügiger Bogen asymmetrisch gegenüber. Am künftigen Ornament (auf der Innenseite der nierenförmigen Schale) und in der Mitte des äußeren Bogens plant File, viel Material stehen zulassen, um spä-

Wenige Eisen genügen

Die Muschelschale lässt sich mit einer recht kleinen Auswahl von gebräuch- lichen Schnitzseisen fertigen:

Zum Einsatz kommen eine Reihe Hohleisen (von links): Stich 5 (Breite 30 mm), zweimal Stich 7 (18 mm und 35 mm) und ein Exemplar mit Stich 11 (7 mm). Für die Unterschnei- dung braucht es ein nicht zu breites und kurzgekröpftes Eisen (hier Stich 32, 15 mm), während bei der Aus- höhlung des Inneren ein langekröpftes Exemplar (hier Stich 8, 30 mm) gute Dienste tut. Der große Geißfuß (Stich 41, 20 mm) ermöglicht vorbereitende Schnitte(siehe großes Foto); das fast flache Eisen (Stich 3, 25 mm) und schließlich das schräge Ball- eisen mit 50 mm Breite sind für das Ausformen der Kante die erste Wahl. ■





- 2 Die Schläge beim Anhauen sollten immer nur bis zum Mittelpunkt führen, nie darüber hinaus.



- 3 Mit dem breiten Geißfuß kerbt File an den Rändern ein. Dann kann er quer zu den Einsstichen die Fasern abnehmen. Die Vorarbeit verhindert das Ausbrechen.



- 4 Die Haltestege werden schrittweise eingekerbt, sodass der Rand bearbeitet werden kann.

Fotos: Andreas Duhme



- 5 Zunächst große Flächen, dann immer kleinere: So entsteht der später runde Rand.

So entsteht Platz, um mit der Bearbeitung des Randes zu beginnen. Dieser soll in der Höhe variieren, um sich der natürlichen Form einer Muschel anzunähern.

Die Kante der Muschel wird mit einem breiten, flachen Schnitzisen (zum Beispiel Stich 5) zunächst mit großen, geraden Flächen beschnitzt. Allmählich werden die Flächen immer kleiner und so finden sich die Formen – auch die runden. „Dieses Vorgehen schafft ein gutes Verständnis für die Gestalt“, ist Files Erfahrung. An der Schnitzschule Geisler-Moro-

der wird der Weg über die Flächen allen Teilnehmern der Schnitzkurse nahe gelegt.

Höhe und Tiefe schaffen räumliche Wirkung

Dort, wo beim groben Anhauen Holz stehen geblieben ist, entscheidet sich File für kleine Blätter als Ornament. Jeder Schnitzer kann sich daheim ganz nach eigenem Empfinden auch für andere Varianten entscheiden. Um die Blätter herum nimmt der Bildhauer den Schalenrand

Gelebte Schnitzertradition

Bildhauermeister Walter File ist einer von rund 25 Holzexperten, die regelmäßig an der Tiroler Schnitzschule Geisler-Moroder Kurse geben. In zweiter Generation führt Martin Geisler-Moroder die Schule mit 15 Angestellten und seiner Frau Helena. Begründet hat die Schnitzerei im Tiroler Lechtal sein Vater Rudolf. In den achtziger Jahren baute Martin Geisler-Moroder die einstige Schnitzwerkstatt zu einem Kurszentrum um, zu dem heute neben Schnitzate-

liers auch eine Drechselraum, eine Gaststube, eine Pension und ein Warenvertrieb gehören. In kleinen Kursen mit je acht Teilnehmern lernen Anfänger wie Fortgeschrittene den künstlerischen Umgang mit Holz. Das Spektrum reicht im Hobbybereich von Schnupperkursen bis hin zu achtwöchigen Lehrgängen, die mit einem Zertifikat abschließen. Außerdem lernen professionelle Holzbildhauer in der privaten Schule auf dem zweiten Bildungsweg ihr Handwerk. Neben den klassischen Holzhandwerken gehören auch Modellieren, Fassmalen und Colorieren zum Kursprogramm.

Bei der Bildhauerei verpflichtet Martin Geisler-Moroder seine Kursleiter auf ein Credo: „Bei uns geht es ums freie Arbeiten, wir gehen sehr stark ins Holz.“ Deshalb werden die Rohlinge in der Tiroler Schnitzschule – anders als bei anderen Kursanbietern – nicht sehr fein zugeschnitten: Die Formge-



bung soll der Schüler vom groben Behauen an mit seinem Eisen selber erledigen. So vertieft sich laut Geisler-Moroder die Kenntnis des Werkstoffs. Misslingt ein Ansatz, gibt es Reserven: Der Schnitzer kann im Holz zurückgehen und seine Idee erneut ausformen. Das Ausformen von zunächst großen und dann immer kleiner werdenden Flächen ist ein weiteres Kennzeichen der Schnitzer-Ausbildung bei der privaten Schule in Elbigenalp.

Mehr Infos:
Schnitzschule Geisler-Moroder
A-6652 Elbigenalp 63
T +43(0)5634 6772
www.schnitzschule.com



Fotos: Firma Geisler-Moroder

mit einem schmalen 7er-Eisen zurück und sticht die Fasern mit dem Flacheisen ab. Durch den bearbeiteten Rand der Schale bekommt diese perspektivische Qualität, da die höheren Bereiche Schatten werfen. Der Effekt ist gleich zu sehen: Das Holz wirkt durch diese Akzentuierung nicht mehr so flach; erklimmt die dritte Dimension und wird plastisch. Gerade bei der eher schlichten Linde empfiehlt es sich, ihr durch sichtbare Struktur ästhetisch ein wenig auf die Sprünge zu helfen.

Bei dem kleinen Bogen neben den drei Blättern setzt File Schwung und Gegenschwung der Stiche ein, um zu einer harmonischen Gestaltung zu gelangen.

Gegenüber am äußeren Bogen untersticht der Geißfuß zunächst die stehende bleibende Fläche. So schneidet es das Holz vor, die Gefahr des Splitters sinkt. Die scharfen Einschnitte mildert File anschließend wie immer mit gerundeten Eisen: Er greift zu einem 7er-Hohleisen. Den letzten Schliff bekommt der unterstochene Bereich mit einem kurzgekröpften Hohleisen (Stich 32). Beim Arbeiten in der Schale berühren die Eisen immer wieder deren Innenkante, und das lässt sich auch nicht vermeiden. Diese Linie also noch nicht fein ausarbeiten! Dafür bleibt später noch genug Zeit.

Das Innere der Schale nähert sich seiner Vollendung. Mit breiten Eisen entfernt File die vielen kleinen Arbeitsspuren. Alle einander benachbarten Schnitte, die sichtbar bleiben, weisen in eine Richtung. Diese Reduzierung der Form lenkt den Blick auf das Wesentliche: Die markante Gestalt der Schale, bei der sich äußere Linien im Inneren fortsetzen und so den organischen Eindruck verschaffen. Oder das, was Walter File „die Seele“ des Stücks nennt. ➔



⑥ Der Rand wird mit nur leicht runden Hohleisen (Stich 3) ausgearbeitet.



⑦ Wo der Entwurf es vorsieht, ist viel Platz für kreative Ideen: Walter File entscheidet sich hier für drei Blätter.



⑧ An der kniffligsten Stelle, der Unterschneidung, ist die Stunde für ein kurzgekröpftes Eisen gekommen.



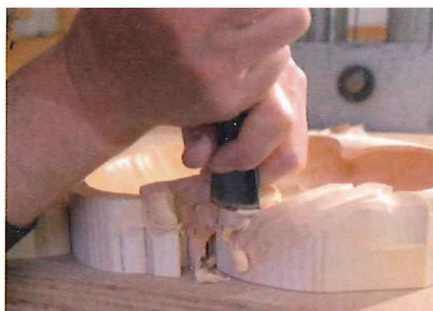
- 9 Aus der Tiefe des Innenraums und dem Rohmaß lässt sich die verbliebene Bodenstärke errechnen. Ist genug übrig, kann die Unterseite noch abgehobelt werden.



- 10 Auf einander verweisende Bögen geben der Schale innen wie außen eine sehr plastische Struktur. Die Ornamentierung braucht viel Zeit, Geduld und saubere Schnitte.



- 11 Auf einander verweisende Bögen geben der Schale innen wie außen eine sehr plastische Struktur.



- 12 Die letzten Arbeiten an der Oberseite: Rundum wird die Oberkante des Schalenrandes ausgearbeitet.



- 13 Mit Fingern und Bleistift markiert File die Höhe des Bereichs, in dem der Rand senkrecht bleiben soll.



- 14 Das gewendete Stück schwebt dank der Haltestege über der Arbeitsfläche, die fertige Oberseite (jetzt unten) wird so geschont.

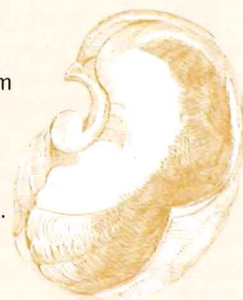
www.HolzWerken.net

Kostenloser Download für unsere Leser!

Für unsere Leser gibt es die Skizze dieser Muschelschale zum Download unter der Internet-Adresse

www.holzwerken.net.

Die Zeichnung von Walter File lässt sich als PDF-Dokument herunterladen und bequem an Ihrem A4-Drucker ausfertigen. Danach können Sie die Schale nach dem Entwurf des Tiroler Bildhauermeisters nachschnitzen: Wir wünschen viel Spaß! ■



Puffer am Boden sorgt für Reserven

Der Boden der fertigen Schale sollte deutlich mehr als einen Zentimeter messen. Für weniger geübte Schnitzer bietet sich die Lösung an, die Walter File bei diesem Stück zur Anschauung angewendet hat: Er verwendet mit einem acht Zentimeter dicken Stück zur Sicherheit deutlich stärkeres Material, als für die fertige Schale vorgesehen ist. Wenn das Innere des Objekts fertig ausgeformt ist, misst File die ausgehobene Tiefe und addiert die gewünschte Dicke des Bodens. Der Rest wird bei einigen Schüben über den Ab-

richthobel oder mit einem Handhobel von der Unterseite entfernt. Im Fall der Muschel-Schale sind es etwa anderthalb Zentimeter.

Was nun folgt, sind die letzten Feinarbeiten an der Oberseite: File sticht mit dem schrägen Balleisen rund um die Schale an der Außenkante entlang, und zwar auf etwa zwei Zentimeter Höhe. Der Rest der Außenkante wird von der anderen Seite aus bearbeitet, wenn die Schale gewendet worden ist. Um die Höhe des Randes festzulegen, dienen Finger und Bleistift als provisorisches Streichmaß.

Vor dem Drehen wird zuletzt noch die Innenkante der Schale leicht gebrochen.



- 15 Mit dem schrägen Balleisen quer zur Faser: Eine Hand ruht auf dem Werkstück und kann den Schnitt bremsen.



- 16 Erst wenn alle zugänglichen Bereiche fertig beschnitzt sind, werden die Haltestege abgetrennt und der Rest angepasst.



- 17 Ab unter die Dusche: Beim abschließenden Säubern wird mit Wasser und Seife nicht gespart.

Dadurch verschwinden kleinere Macken und verschmutzte Stellen. Danach zeigt sich ein weiterer Vorteil der Haltestege am Hirnholz. Die fertig beschnitzte Oberseite schwebt nun in sicherem Abstand über der Arbeitsfläche: auf den nicht beschnitzten und deshalb tiefer liegenden Stegen. Diese Grundtechnik erleichtert das Spannen bei allen Ihren künftigen Schalenschnitzereien!

Beim Anhauen am Außenbereich liegen die Haltestege ganz nah an der Kante des Arbeitsplatzes. So kann der Schnitzer von unten ins Innere der Schale greifen und die Dicke der Wandung erfühlen. Wie be-

reits auf der Oberseite werden die Haltestege mit dem Geißfuß eingekerbt, um am Rand besser arbeiten zu können. Die Außenseiten der drei Blätter formt File abwechselnd mit Stich 5 und Stich 7 aus. Ansonsten sind bei der großen Rundung breite, flache Eisen (also etwa Stich 3) gefragt. Sie zerteilen große Flächen immer weiter, bis die gerundete Form entsteht.

Wasser und Seife, aber kein Finish

Wenn die Haltestege entfernt sind, ist die Schale fast fertig. Was folgt, ist das

Säubern: Mit lauwarmem, fließenden Wasser, reichlich Kernseife und einem weichem Borstenpinsel rückt File dem Schmutz zu Leibe. Durch die glatten Schnitte der Eisen kommen durch das Wässern kaum Fasern hoch (anders als nach dem Schleifen), das Wasser lässt aber das Holz in Druckstellen aufquellen. Nach dem Trocknen kann die Schale je nach Verwendung noch mit einem Öl eingelassen werden. Walter File verzichtet darauf: „Mir persönlich gefällt die natürliche Patina, die mit der Zeit entsteht, ganz gut!“

Andreas Duhme

Haltebrett hilft sicher zu schnitzen

Beim Schnitzen sollten Sie darauf achten, dass eine Hand auf dem Werkstück aufliegt und als Bremse dient. Schweben beide Hände in der Luft und üben Druck aufs Eisen aus, kann der Schnitzer sein Kraft nicht mehr rechtzeitig bremsen, wenn das Eisen aus dem Holz heraustritt: Es besteht Verletzungsgefahr und die Klinge dringt mitunter völlig unkoordiniert in einen anderen Teil der Schale.

Wenn auch die äußere Form fast fertig ist, können Sie die Haltestege absägen. Danach ist die Versuchung groß, das fast fer-

tige Stück frei in der Hand zu halten. Doch das ist nicht ungefährlich: Allzu leicht rutscht das Eisen ab. Beim Schalenschnitzen gibt es ein genial einfaches Hilfsmittel. Schneiden Sie ein Haltebrett mit der passenden Rundung der Schale zu, in der das Werkstück beim Arbeiten anliegt (Foto). Wer es universell mag, kann statt Rundung auch einen etwa 120°-Grad Winkel ins Brett schneiden: Diese Kerbe passt als Halterung für alle Radien. Nicht vergessen, in diesem Stadium immer Pappe zwischen Arbeitsplatte und Werkstück zu legen. ■



Schnitzkurse Drehselektkurse

Schnitzen mit der Kettensäge,
Vergolden, uvm

Wochenkurse -
intensives Lernen und
Beschäftigen mit Holz



**SCHNITZSCHULE
GEISLER-MORODER**

A-6652 ELBIGENALP 63 Lechtal / Tirol

www.schnitzschule.com

Tel.: ++43(0)5634 / 6215

Fordern Sie unser Kursprogramm an!

„Holz inspiriert, aber es dirigiert mich nicht!“

Peter Hook formt Stühle wie kaum ein anderer und stellt dabei seinen gestalterischen Willen im Zweifel über das Material. Und er gibt schon mal Kredit, wenn es um Liebhaber seiner Kunst geht.

Hast du Lust, Holz anzuschauen?“ Wer den Weinheimer Holz-Künstler Peter Hook besucht, dem kann es passieren, dass er wenige Minuten später vor der ältesten Zeder Deutschlands steht. Von der Werkstatt des 42-Jährigen, nah am historischen Marktplatz des Städtchens an der Weinstraße, ist es nur ein Katzensprung bis zu dem fast 300 Jahre alten Baumriesen: Und diese Gelegenheit, anderen Menschen Faszinierendes in Sachen Holz zu zeigen, lässt Hook nicht aus.

Dabei könnte er Besuchern doch ebenso die Tür zu seiner kleinen Werkstatt öffnen. Denn dort arbeitet Hook an seinen Werken – Tische, Objekte und immer wieder Hocker und Stühle – in denen ihm die

Vereinigung des ansehnlichen Werkstoffs mit Ästhetik und Nutzbarkeit gelingt. Walnuss, Kirsche oder Rüster fügt Hook zu mehr als nur einem Sitzmöbel: Er haucht seinen Stühlen, nicht zuletzt durch den konsequenten Verzicht auf den rechten Winkel, etwas Organisches ein: Holz lebt, und das sieht man Hooks Stühlen auch an. Bequem sind sie obendrein.

Freie Führung für das Werkzeug

An Maschinen findet sich gerade mal eine kleine Abrichte und eine Bandsäge in der Weinheimer Werkstatt. Die exakte Form der Beine entsteht mit dem Schabhobel; Dechsel und Schnitzmesser heben die Späne aus der Sitzfläche und für die Zapfenlöcher greift Peter Hook zur Bohrwinde. Wer aber meint, einen Verfechter reiner Handarbeit vor sich zu haben, irrt gewaltig. „Das Werkzeug an sich ist völlig egal, ich könnte als Künstler auch mit dem Presslufthammer arbeiten. Was wirklich zählt, ist das freie Führen“. Das millimetergenaue Arbeiten mit einem Anschlag an der Kreissäge widerstrebt Hook deshalb zutiefst. „Da ist der Geist nicht mehr drin, das ist der Beginn der Massen-

produktion – nichts für mich!“ Er nimmt sich nach dem Verleimen lieber den Rohling eines Stuhlsitzes vor und beginnt zu skizzieren. Mit Kreide schreibt er Strich für Strich seine Vorstellung aufs Holz: „Ich arbeite rein visuell.“ Zwar bezieht er die natürliche Struktur des Materials, seine Wirbel und Äste, in seine Formgebung ein. Doch der Wille zur Gestaltung steht im Zweifel über dem Material. „Das Holz inspiriert mich, aber es dirigiert mich nicht“, bringt Hook das auf den Punkt.

Doch warum gerade immer wieder Stühle? „Ein guter Stuhl ist eine echte Herausforderung“ ist die einfache Antwort. Gerade bei kleinen Objekten sei die Mischung zwischen Material, Stärke und Form der Balanceakt, dabei gilt: „Es muss Spannung drinstecken“. Aus diesem Ziel entsteht Hooks Art, Sitzmöbel zu bauen, die ihresgleichen suchen.

Spannung ist das wichtigste Ziel

Sein organischer Stil – ein Markenzeichen sind die durch die Sitzfläche durchgezapften und verkeilten Beine – sorgt für Aufsehen: Er ist auf internationale Ausstellungen vertreten und Freunde seiner



Sichtbar verkeilte Zapfen sind das Markenzeichen von Peter Hooks Stühlen.



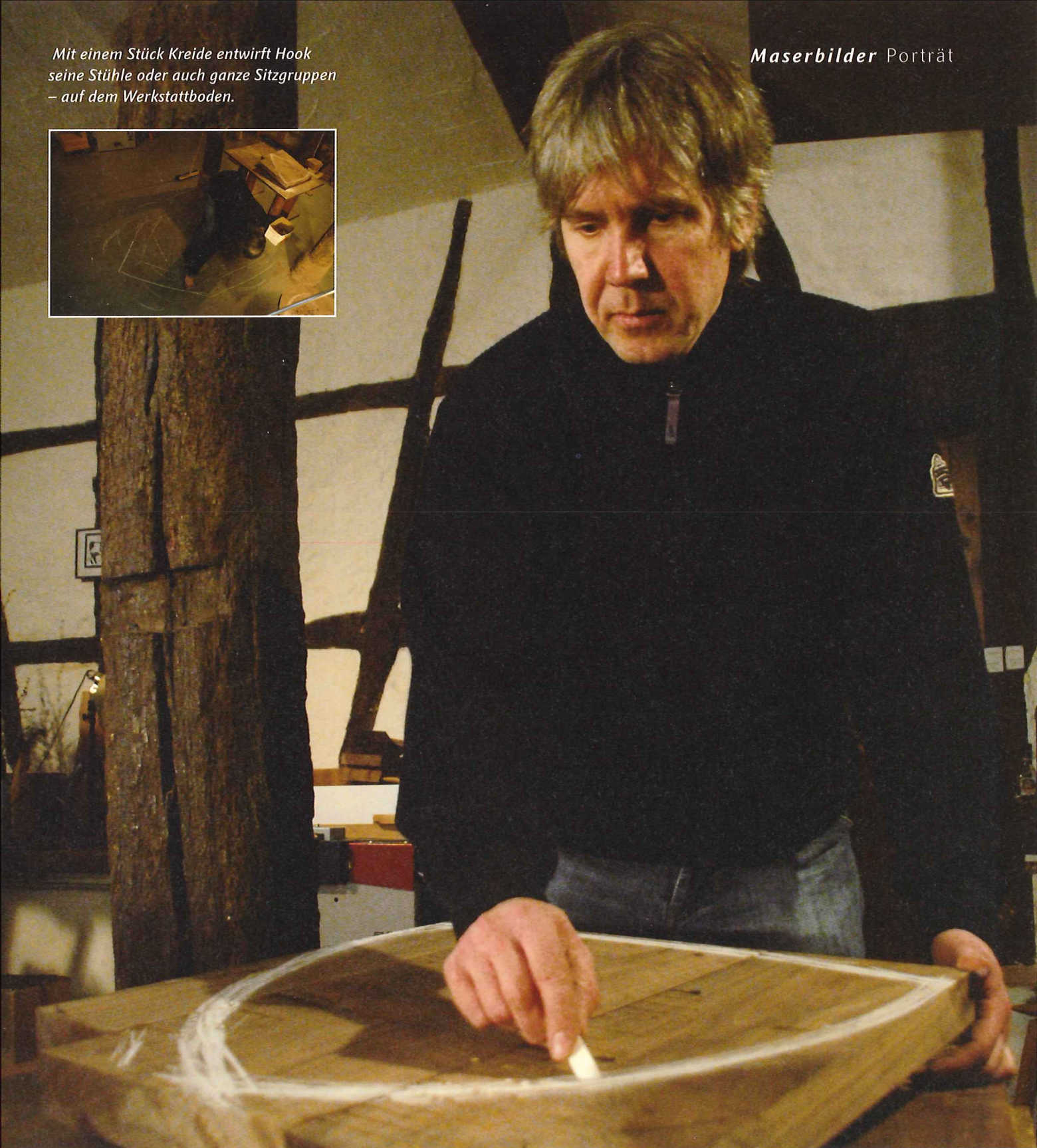
Auch ausgefallene Stuhlobjekte gehören zum Repertoire des Weinheimer Künstlers.

Fotos: Andreas Dühme, Peter Hook

Mit einem Stück Kreide entwirft Hook seine Stühle oder auch ganze Sitzgruppen – auf dem Werkstattboden.



Maserbilder Porträt



Kunst zahlen weit über 1.000 Euro für ein Einzelstück. Und Peter Hook fertigt nur Einzelstücke, für die er sich bei einem Stuhl bis zu einer Woche Zeit nimmt. Angezogen von Mundpropaganda finden an Sommertagen Hunderte von Touristen zur Werkstatt, die im Innenhof des ältesten Fachwerkbaus weit und breit liegt. Hook hat den Standort vor drei Jahren nicht ohne Bedacht gewählt, als er von seinem Heimatdorf Altrip am Rhein den

Sprung nach Weinheim wagte. Die Kombination der zwei Räume passt perfekt zu dem, was Hook am Herzen liegt: Selbst zu schaffen und nebenan in seiner Galerie Werke von befreundeten Künstlern wie Jozek Nowak und Marcin Rzasa mit den eigenen Stücken zu präsentieren.

Die enge geistige Verbindung zu anderen Holzschaffenden ist vielleicht das wichtigste Mitbringsel, das sich der Mann mit dem unverkennbar süddeutschen Di-

alekt aus Seattle geholt hat. In der Stadt am Pazifik lebte Hook ein Jahrzehnt und dort fand er zur Kunst. Doch zum Holz an sich gelangte er schon viel früher.

Rückkehr zum Holz nach „wilden Jahren“

Nach „wilden Jahren“ und einer abgebrochenen Tischlerausbildung begann Hook ein zweites Mal im Betrieb sei- ➔

nes Vaters, den sein ältester Bruder Emanuel mittlerweile übernommen hatte. „Als Lehrmeister hat er mich genauso hart ‘rangenommen wie alle anderen“, sagt Hook heute und klingt dafür ehrlich dankbar. Geschadet hat es den Familienbanden nicht. Während des Gesprächs mit **HolzWerken** klingelt Peter Hooks Mobiltelefon. Er entschuldigt sich, spricht einige Sätze mit seinem Bruder und legt dann offensichtlich gut gelaunt auf. „Das war er gerade.“ Doch die gute Verbindung zum Bruder hielt den jungen Tischler nicht von der Wanderschaft ab. Mit dem Gesellenbrief in der Tasche zog es den leidenschaftlichen Musiker bald ans Prinzregenten-Theater in Ludwigshafen – als Regieassistent und als Bühnenbildner. Nach einem Zwischenstopp in Berlin ging es Anfang der neunziger Jahre mit seiner amerikanischen Frau Sally für zehn Jahre in die USA.

Was als Urlaub begann, wurde Weichenstellung fürs Leben

Eigentlich war es nur als Urlaub gedacht, doch Hook und seiner Frau gefiel es in Seattle und sie blieben. Die Arbeit in der Alternativ-Metropole stellte die Weichen für Hooks neue Sicht auf seinen erlernten Beruf. In der Künstler-Kooperative „Northwest Fine Woodworking“ fand er Anschluss und Inspiration. Außerdem erlebte er schöne Momente echter Kollegialität: Wenn einer der Tischler klamm an Aufträgen war, halfen ihm andere aus. Das Selbstverständnis der Künstlerkollegen prägte die Arbeit des Süddeutschen. „In den USA lebt in solchen Gruppen das Craftsmanship weiter; etwas, das es in Deutschland so leider nicht gibt. Hierzu-



Erinnerung in Holz: Die abgeschnittenen Zapfenreste samt Keilen werden aufgehoben und mit den Käufernamen versehen.

lande sind die Handwerker leider nur noch Ausführende“, findet Hook. Gemäß den Maximen des „Craftsmanship“ ist die Einheit von Entwurf und Fertigung denn auch für ihn das maßgebliche Kennzeichen seiner Arbeit. Das galt, als er mit seinen Freunden Tom Lee und David Lilienthal 1996 in Seattle die Firma „Western Ave Woodworkers“ gründete und das blieb bestehen, als er 2001 mit seiner Frau und den beiden Kindern in die Heimat zurückkehrte.

Den Kopf voller Ideen und Skizzen, wird der Werkstattboden in Weinheim nicht selten zu Hooks Leinwand. Mit wenigen Strichen paust er nur mal zwischendurch seine Vision einer fünfteiligen Sitzgruppe aus dem Hirn auf den Estrich. In diesem Momenten wird klar: Diese intuitive Art des Holzwerkens ist es, die die Objekte so lebendig wirken lassen. Die Sehnsucht nach einzigartigen Stühlen mit Namen wie „Mufflon“ oder einem Hocker namens „Tao“ kann seltsame Blüten treiben. Einmal stand eine begeisterte Kundin vor Hook und sagte mit Blick auf ein Objekt nur: „Ich möchte diesen Stuhl haben. Aber ich habe kaum Geld.“ Sie durfte ihn dennoch mitnehmen. Danach kam sie einmal im Monat: Um den Kaufpreis abzustottern.

Andreas Duhme



Werkstatt und Galerie in direkter Verbindung: Den Mittelpunkt seines Schaffens in Weinheim hat Hook bewusst gewählt.

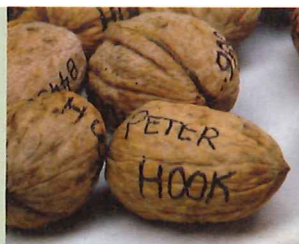
Das Atelier öffnet Hook auch befreundeten Künstler. So entsteht ein Schwerpunkt zeitgenössischer Holzkunst.



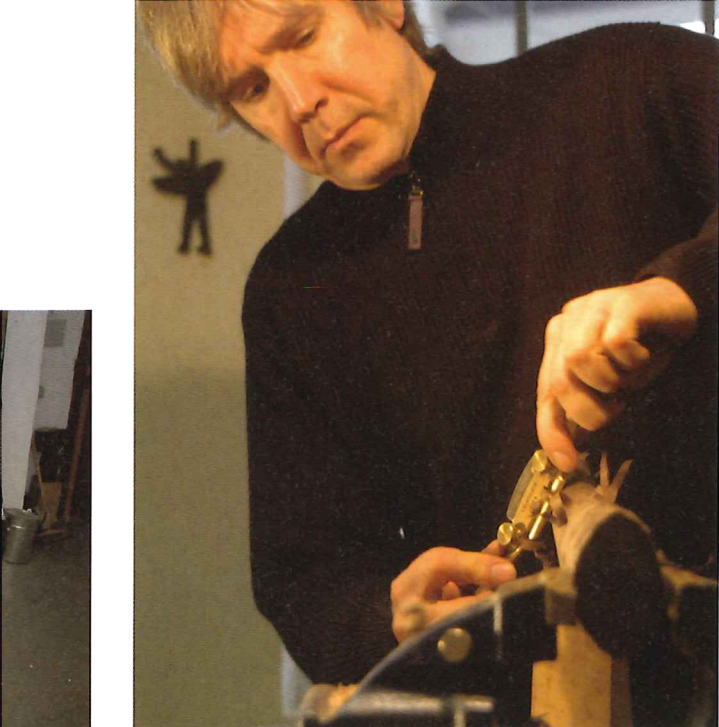
Kontakt

Nicht Visitenkarten, sondern Walnüsse mit seiner Telefonnummer liegen in Peter Hooks Atelier aus. Es liegt an der Marktstraße 18
69469 Weinheim
T +49(0)6201 84 43 966

Unter der Adresse www.peterhook.com ist ein umfangreicher Blick in seine Werkstatt möglich. Außerdem geht es dort zu den Kursen, in denen der Künst-

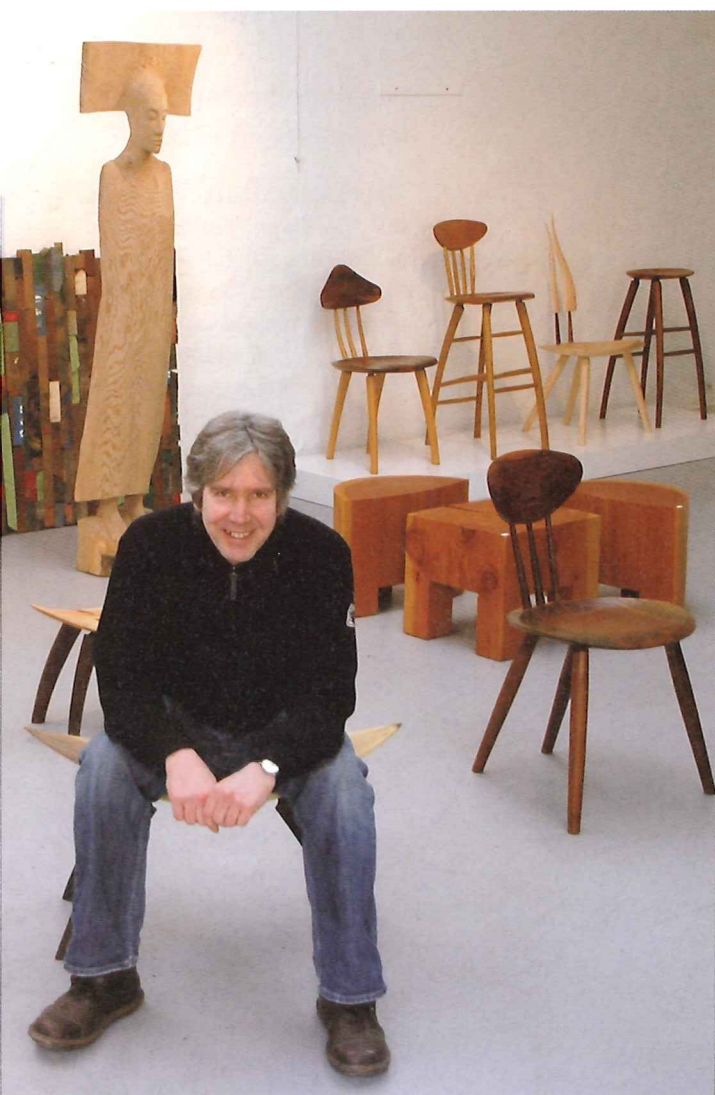


ler eine uralte indianische Technik lehrt: Gehrungen mit durchgehenden Deckschichten.



Fotos: Andreas Duhme

Die Beine bearbeitet Hook wie die meisten der Stuhlteile von Hand. Aber nicht aus Prinzip.



 A close-up, high-contrast photograph of a Pfeil wood carving tool. The tool is a gouge with a sharp, polished metal head and a dark wooden handle. The brand name 'pfeil' is visible on the handle. The background is dark and out of focus.

Plus

+ For your passion
Wood carving tools
made in Switzerland

F. Zulauf | Messerschmiede und Werkzeugfabrikations AG
CH-4900 Langenthal | Phone +41 (0) 62 922 45 65
Fax +41 (0) 62 922 01 14 | info@pfeiltools.ch
www.pfeiltools.ch

Gut gekontert!

Mit den passenden Fräsern und einem Frästisch ist die Herstellung von hochwertigen Möbeltüren ein Kinderspiel!

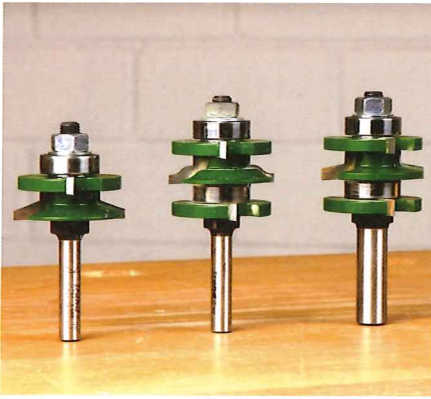


Wer schon einmal einen Rahmen mit Schlitz, Zapfen und profilierten Innenkanten hergestellt hat, der weiß, dass man trotz aller maschineller Hilfe noch eine ganze Menge nacharbeiten muss. Erst dann stoßen die Profile wirklich perfekt auf Gehrung zusammen.

Hinzu kommt bei dieser Konstruktion, dass – falls die Rahmenhölzer etwas schwinden – meist die Gehrungen nicht mehr dicht sind. Bei einem Rahmen, der mittels Konterprofil verbunden wurde, ist das aufgrund des überschobenen Profils völlig ausgeschlossen. Und von vorne sehen die Rahmen nahezu gleich aus. Das Konterprofil ist nur von der oberen oder unteren Schmalkante der Tür zu erkennen. Vor allem aufwändig gestaltete Rahmen mit Sprossen oder auch geschweiften Füllungen sind mit einem Frästisch und einem Konterprofilfräser kein Problem mehr. Und wenn man die Rahmenhölzer, Sprossen und Füllungen ineinander steckt, hat man sogar manchmal das Gefühl, als spiele man mit Lego-Bausteinen. Und den Spaß daran verliert kaum jemand.

Dreiteilige Fräser machen am wenigsten Arbeit

Konterprofilfräser bestehen aus mindestens einem Nutfräser, einem Profilfräser und einem Kugellager, die alle zusammen auf einen Aufnahmedorn (Schaft) gesteckt sind. Je nachdem, in welcher Reihenfolge die Einzelteile auf dem Dorn stecken, werden entweder die Stirnkanten der Querrahmenteile (das eigentliche Konterprofil) oder die Längskanten der Rahmenhölzer profiliert. Da man für beide Fräsungen den gleichen Profilfräser einsetzt, muss die Profilform absolut „symmetrisch“ sein. Das heißt ein Hohlkehlprofil, das sich später über eine Abrundung schieben soll, muss den gleichen Radius besitzen. Genauso wichtig ist es, dass Sie immer das komplette Profil bis zum Kugellager anfräsen, sonst können Profil und Gegenprofil nicht übereinander geschoben werden. In der Regel ist die Nut- bezie-



Bei Fräsen bis 1.100 Watt sollten Sie nur zweiteilige Fräser einsetzen. Ab 1.400 Watt können Sie auch die größeren dreiteiligen Fräser am besten mit Schaftdurchmesser 12 mm (ganz rechts) einsetzen (Firma Trend).

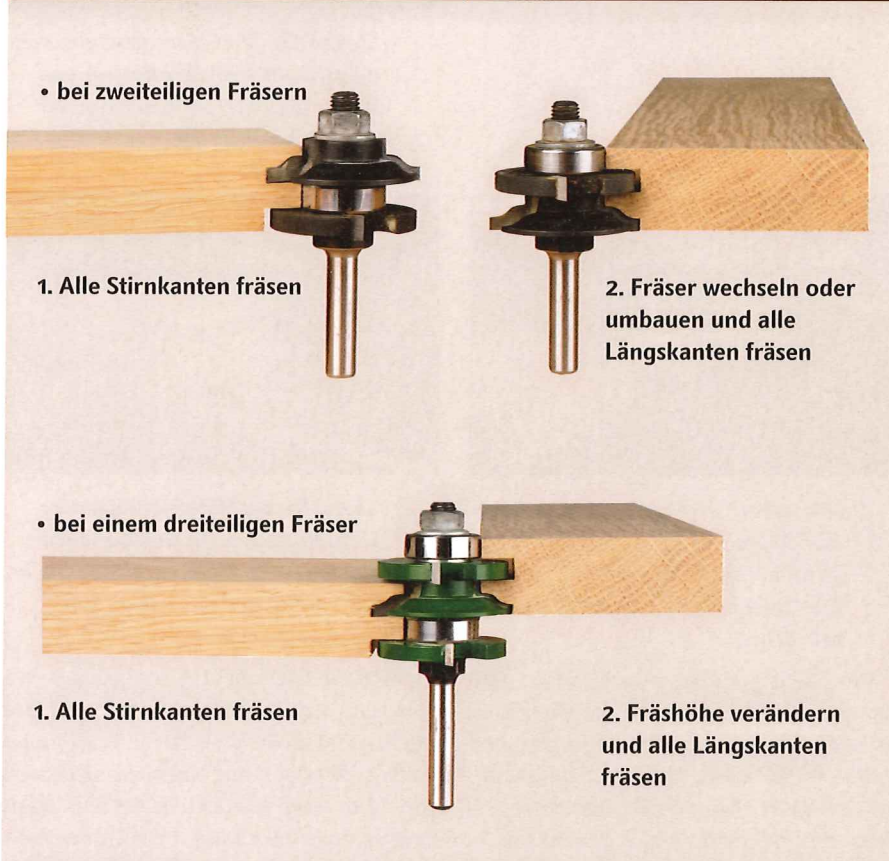


Ideal für kleinere Fräsen mit 8-mm-Spannzange sind Fräusersets mit zwei fix und fertig umgebauten Einzelfräsern und einem nicht allzu großen, optisch passenden Abplattfräser (Firma ENT).



Beim linken Fräser wird die Stirnkante im unteren Bereich gefräst, wobei der obere Nutfräser über dem Werkstück frei heraussteht. Beim rechten Fräser ist es aufgrund der völlig anderen Fräserreihenfolge genau umgekehrt, hier steht der Profilfräser beim Längsfräsen über.

Prinzip und Aufbau eines Konterprofilfräasers:



Der Umbau eines zweiteiligen Fräasers erfordert Erfahrung. Achten Sie auf die bis 0,05 mm hauchdünnen Unterlegscheiben. Eine zuviel oder zuwenig oder an der falschen Stelle kann eine lockere oder zu stramme Verbindung verursachen. Daher sollten Sie sich die Reihenfolge aller Einzelteile genau notieren. Defekte oder verloren gegangene Unterlegscheiben können meist nachbestellt werden. Wer den Umbau scheut, sollte zu fertig umgebauten Einzelfräsern oder zu den dreiteiligen Fräsern greifen.

hingungsweise Profiltiefe der meisten Fräser genau 9,5 mm. Dieses Maß ist besonders wichtig, wenn Sie die Länge der Querrahmenhölzer berechnen. Eine weitere Beschränkung ergibt sich in der Holzstärke. Die meisten Fräser können nur sinnvoll zwischen 18 und 22 mm Holzstärke eingesetzt werden. Es gibt aber auch Model-

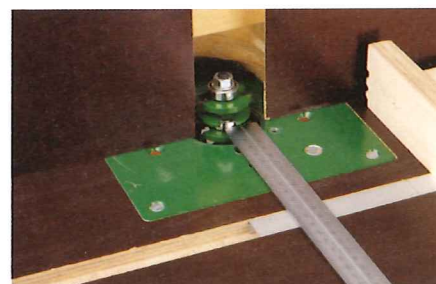
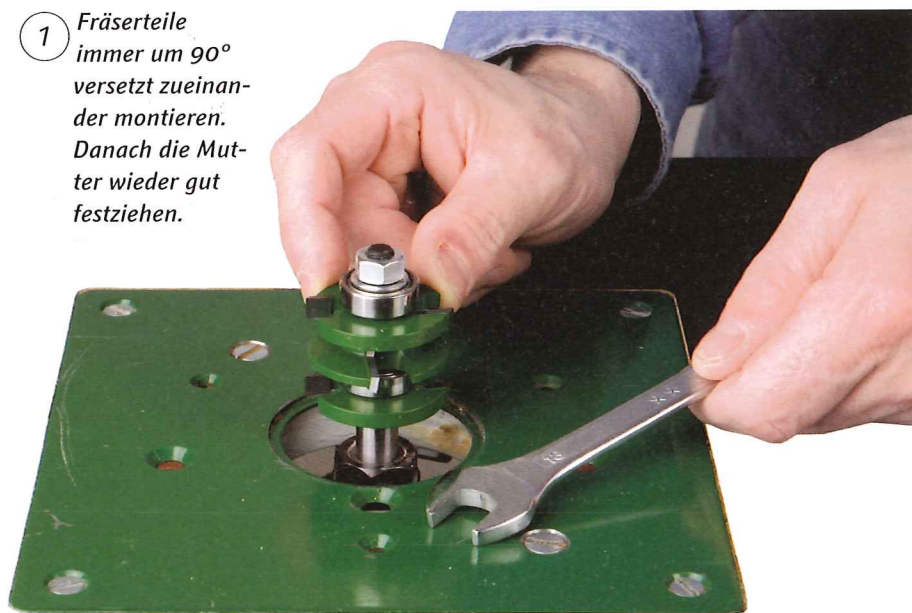
le, bei denen man den Nutfräser durch einen dünneren oder dickeren ersetzt. Der Spielraum erweitert sich auf Holzstärken von 16 bis 26,5 mm. Es empfiehlt sich aber, im Bereich zwischen 20 und 22 mm zu bleiben.

Besonders einfach lassen sich dreiteilige Fräser einsetzen. Aufgrund eines zu-

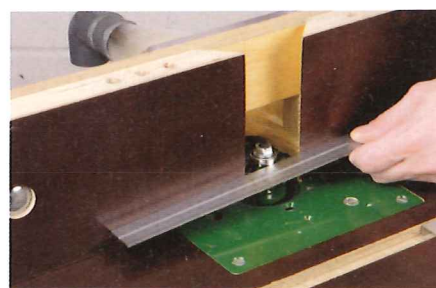
sätzlichen Nut- oder Profilfräasers entfällt der Umbau und man kann sowohl Stirnkanten als auch Längskanten mit dem gleichen Fräser bearbeiten. Lediglich die Fräserhöhe muss dann neu eingestellt werden. →

Stirnprofile immer zuerst fräsen

- ① *Fräserteile immer um 90° versetzt zueinander montieren. Danach die Mutter wieder gut festziehen.*



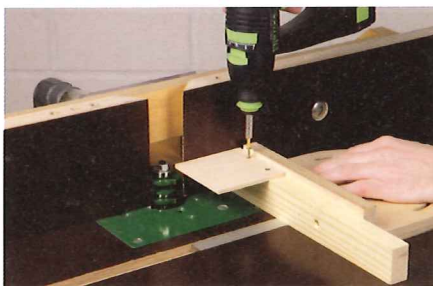
- ② *Messen Sie anschließend den Abstand vom Kugellager bis zur Führungsnut des Queranschlags.*



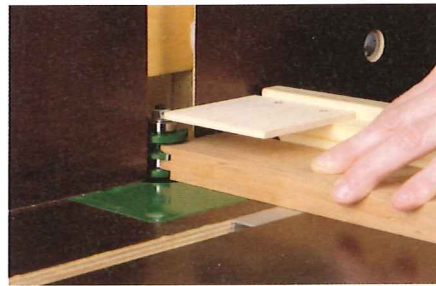
- ③ *Stellen Sie den Fräsanschlag genau parallel zur Führungsnut ein und überprüfen Sie, ob Anschlag und Kugellager fluchten.*



- ④ *Zur Einstellung der Fräserhöhe legen Sie ein Rahmenholz flach vor den Fräser. Bei der Stirnfräsung steht der Nutfräser über.*



- ⑤ *Schrauben Sie ein Ausreißholz an den Queransschlag. Damit die Finger geschützt sind, wird ein Sperrholzbrettchen als obere Abdeckung angebracht.*



- ⑥ *Legen Sie die Hölzer mit der Markierung nach oben sichtbar gegen den Queransschlag und fräsen Sie in die Stirnkanten das Konterprofil.*

Egal, welchen Konterprofilfräser Sie einsetzen möchten, Sie müssen immer mit dem Fräsen der Stirnkanten, also des eigentlichen Konterprofils beginnen. Haben Sie nämlich zuerst die Längskanten gefräst, nützt Ihnen auch das Ausreißholz nichts mehr, denn am Längsprofil wird das Holz beim Querfräsen ausreißen. Wenn Sie den Fräser zum ersten Mal benutzen sollten Sie – nachdem Sie die Schutzgummierung vorsichtig entfernt haben – die Schneiden um 90° versetzt zueinander anordnen. Dadurch läuft der Fräser wesentlich ruhiger und die Kräfte, die beim Fräsen auf die Schneiden einwirken, werden gleichmäßig auf den Umfang des Fräasers verteilt.

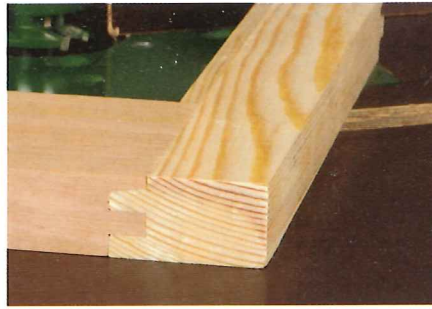
Um die Schneiden zu verdrehen, spannen Sie den Fräser fest in die Oberfräse, drücken Sie die Spindelarretierung und dann erst lösen Sie die Befestigungsmutter am Fräser. Spannen Sie auf keinen Fall den empfindlichen Schaft des Fräasers in einen Schraubstock oder die Werkbank ein! Wenn Sie den Fräser umbauen müssen, dann sollte er immer in der Oberfräse eingespannt sein! Ist der Fräser eingespannt, können Sie als nächstes den Fräsanschlag genau im Verlauf zum Kugellager des Fräasers einstellen. Wenn Sie einen Queransschlag als Führungshilfe benutzen, muss der Anschlag zusätzlich noch genau parallel zur Führungsnut verlaufen. Bei Arbeiten mit anderen Hilfsmitteln als dem Queransschlag ist das

nicht nötig. Hier reicht es völlig aus, wenn Anschlag und Kugellager genau eine Linie bilden. Stellen Sie danach die Fräserhöhe so ein, dass der obere Nutfräser sich noch frei über dem Werkstück drehen kann und es nicht beschädigt. Damit die Rahmenhölzer am Ende nicht ausreißen, befestigen Sie ein Ausreißholz am Anschlag. Dieses Holz wird beim ersten Fräsen genau auf die Profilform eingefräst. Wenn Sie das Profil oder die Fräsergröße einmal wechseln, müssen Sie wieder einen neuen Splitterklotz anschrauben. Ebenso wichtig wie das Ausreißholz ist eine Sicherheitsabdeckung am Queransschlag. Sie verhindert, dass die Finger zu nah an den freilaufenden Nutfräser über dem Werkstück geraten.

Längskanten bekommen danach ihr Profil



1 Senken Sie den Fräser soweit, bis der Nutfräser genau mit dem Stirnzapfen übereinstimmt.



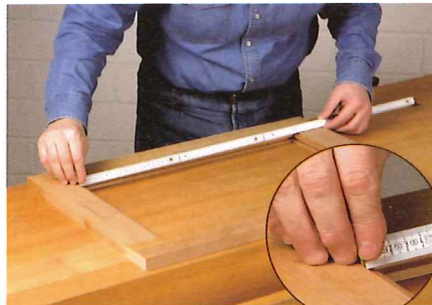
2 Als nächstes wird ein Probestück in der gleichen Holzstärke gefräst und die Verbindung getestet.



3 Danach wieder alle Werkstücke markieren. Wichtig! Diesmal wird die Fläche mit der Markierung auf den Frästisch...



4 ... aufgelegt. Benutzen Sie unbedingt zusätzlich einen Andruckbogen oder eine Andruckfeder.

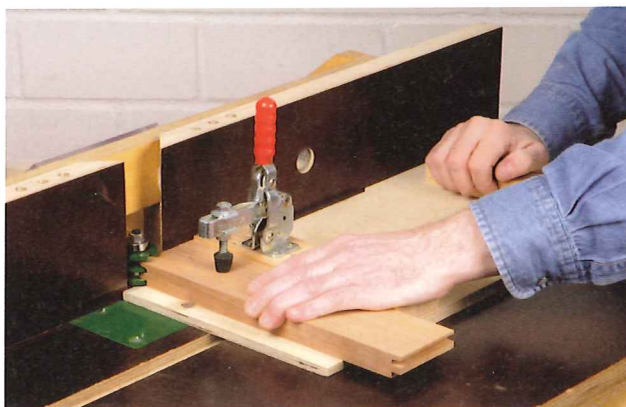


5 Die Füllung kann besonders einfach ausgemessen werden, wenn der Rahmen zusammengesteckt wurde. Dann messen Sie einfach die Höhe und Breite inklusive ...



6 ... der Nuttiefen und ziehen von dem Maß je nach Füllungsgröße zwischen 4 und 6 mm ab. Zum Schluss können Sie die Füllung zur Probe auf das Innenprofil legen.

Zum Einstellen der Werkzeughöhe für die Längsfräsung legen Sie eine schon profilierte Stirnkante flach vor den Fräser. Dabei muss die Sichtseite mit der Markierung auf der Tischfläche aufliegen. Jetzt müssen Sie bei einem dreiteiligen Fräser nur noch den Fräser so in der Höhe verstellen, dass der kleine Zapfen genau mit dem oberen Nutfräser übereinstimmt. Wenn Sie einen Einzelfräser benutzen, müssen Sie zuerst die Anordnung der Fräser auf dem Aufnahmedorn entsprechend verändern und anschließend den Fräser in der Höhe wie eben beschrieben neu einstellen. Machen Sie danach mit dieser Einstellung zunächst eine Probefräsung an einem Holz gleicher Stärke. Stecken Sie danach die Rahmenhölzer zusammen und überprüfen Sie, ob die Profile dicht zusammenpassen und die Hölzer eine Fläche bilden. Sollte eines der Rahmenhölzer vorstehen, müssen Sie die Fräserhöhe geringfügig verändern und erneut eine Probefräsung vornehmen. →



Der „Kontermax“ der Firma Aigner ist mit etwa 100 Euro nicht gerade billig. Dafür liegt das Werkstück aber wieder flach und sicher auf dem Frästisch auf.

Ein Auflage-Brettchen mit Querholz und Schnellspanner kann den Queranschlag ersetzen.



Horizontale Abplattfräser bringen Füllungen in Form



Sie sollten die Größe des Abplattfräfers der Oberfräse und der Frästischöffnung anpassen. Große Fräser werden nur mit 12-mm-Schaft für entsprechend starke ...



Fräsen mit Drehzahlregelung angeboten. Ganz wichtig: Sie dürfen nur bis zur aufgedruckten maximalen Drehzahl betrieben werden!



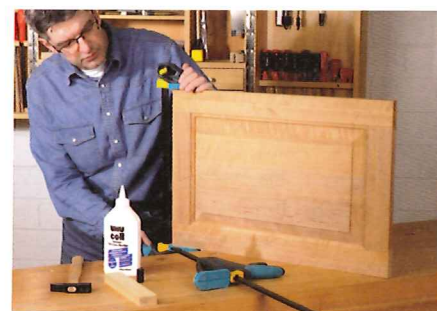
- 1 Bei großen Fräsern sollten Sie ein Vorsatzbrett am Anschlag befestigen. Der Vorteil ist eine durchgehende Anlauffläche beim Fräsen. Das am Anschlag befestigte Brett wird bei laufender Fräse sachte in den Abplattfräser gezogen. Hat der Fräser ein Kugellager, so müssen Sie an dieser Stelle im Brett zuvor mit einer Stichsäge eine Nut einsägen.

- 2 Achten Sie darauf, dass Vorsatzbrett und Kugellager eine Fläche bilden. Sie müssen auch bei den Abplattfräsern immer den gesamten Profilbereich anfräsen.

- 3 Der Andruckbogen darf nicht im Profilbereich Druck ausüben, deswegen wird noch je ein Holzklötz entsprechend der Profiltiefe vor den Bogen gespannt.

Füllungen werden in der Regel mit weit ausladenden, tiefen Profilen versehen. Deswegen beginnen die dazu nötigen Abplattfräser bei rund 45 mm Durchmesser und enden bei fast 90 mm. Diese Größen setzen in jedem Fall eine Maschine mit Drehzahlregulierung voraus. Denn je größer der Fräserdurchmesser ist, umso niedriger muss die Drehzahl eingestellt werden. Die Drehzahl eines 50 mm Fräfers darf beispielsweise maximal 18.000 U/min betragen und ein 86 mm Fräser darf höchstens noch mit 12.000 U/min betrieben werden. Diese maximal zulässige Drehzahl muss bei hochwertigen Fräsern zusammen mit der Mindesteinspannmarkierung auf dem Schaft aufgedruckt sein. Beides ist für den sicheren Betrieb der Fräser unerlässlich und Sie müssen sich penibel daran halten! Je nachdem wie kräftig Ihre Oberfräse ist,

können Sie nur Fräser bis 8-mm-Schaft einspannen. Während die kleineren Abplattfräser noch in 8-mm-Schaft erhältlich sind, können Sie die großen und richtig schönen Profile nur in 12 er Schaft kaufen. Dies setzt natürlich auch eine Oberfräse mit entsprechend viel Leistung voraus und der richtige Frästischspañ stellt sich leider erst ab 1800 Watt und 12er-Schaftfräsern ein. Aber auch wenn Sie eine leistungsstarke Oberfräse haben, sollten Sie – den Fräsern zuliebe – üppige Profile niemals in einem Arbeitsgang anfräsen. Tasten Sie sich langsam in zwei bis drei Schritten an die gewünschte Form heran, aber lassen Sie noch einen kleinen „Hauch“ stehen. Wenn Sie den zum Schluss noch wegfräsen, werden Sie mit einem feinen und sehr sauberen Fräsbild belohnt, das nur noch minimal geschliffen werden muss. Benutzen Sie beim Fräsen



- 4 Geben Sie nur Leim an die Stirnkanten der Rahmenquerhölzer – das Konterprofil. Sie dürfen auf keinen Fall die Füllung in der Nut einleimen. Füllungen werden nur lose eingesteckt und dürfen nicht mit dem Rahmen verleimt werden, damit das Holz arbeiten kann.

der Füllungen aber in jedem Fall eine Andruckvorrichtung. Die sorgt für die exakte Fräsung und schützt die Finger. Entscheidend ist auch bei Füllungen, dass Sie beim Fräsen immer mit den Stirnkanten der Füllung beginnen. Wenn Sie quer zur Holzfaser fräsen, gibt es am Ende einen Faserausris, den Sie beim anschließenden Längsfräsen dann wieder sauber wegfräsen.

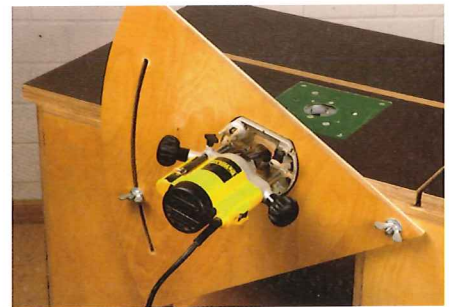
Vertikale Fräser übernehmen den Job in schwächeren Oberfräsen



Mit einem Fräserdurchmesser von knapp 30 mm ist ein vertikaler Abplattfräser ideal für kleine Fräsen ohne Drehzahlregulierung.



Hier erkennt man sehr gut die um 90° versetzte Fräsergeometrie bei identischen Profilformen.



Wird die Fräse um 90° an der Seite des Frästischs auf einer verstellbaren Platte montiert, kann die Füllung wieder flach auf die Tischfläche gelegt werden.



Mit einer Andruckvorrichtung können auch große Füllungen problemlos und sicher hochkant am Fräsanschlag vorbei geführt werden.



Auch Rahmen mit Sprossen und mehreren Füllungen sind mit einem Konterprofilfräser überhaupt kein Problem. Die Sprossen werden einfach in das Längsprofil gesteckt und können dort frei hin und her geschoben werden.

Wenn Sie nur über eine Oberfräse bis 1100 Watt und max. 8 mm Schaftaufnahme verfügen, können Sie mit den vertikalen Abplattfräsern dennoch in den Genuss üppig profilierter Füllungen kommen. Aufgrund der geänderten Fräsergeometrie müssen die Füllungen allerdings hochkant am Fräsanschlag vorbei geführt werden. Wenn Sie dabei eine vernünftige Andruckvorrichtung einsetzen, ist aber auch das kein allzu großes Problem. Bei diesen Fräsern ist es aber besonders wichtig, dass Sie nicht zu viel in einem Arbeitsgang wegfräsen, da sonst die Fräsergebnisse quer zur Holzfaser und vor allen Dingen bei Weichholz nicht so gut sind, wie

bei den großen Horizontal-Abplattfräsern. Deshalb würde ich diese Fräser eher als Notlösung einsetzen. Wer an seinem Frästisch eine seitliche horizontale Fräsplatte angebaut hat und die Fräse dort befestigt, kann aber auch beim Einsatz der vertikalen Abplattfräser die Füllung wieder flach auf den Frästisch auflegen.



Tischlermeister **Guido Henn** schreibt als Fachjournalist für HolzWerken. Außerdem gibt er Kurse für Freunde des Handwerks.

Hier gibt es das Werkzeug

Firma ENT
Herschelweg 5
D-73447 Oberkochen
T +49(0)7364 410648
www.ent-werkzeuge.de

Firma Trend
zu beziehen über
Firma Sauter GmbH
Gautingerstraße 48
D-82234 Weßling
T +49(0)8153 88180
www.sautershop.de

Führungslade „Kontermax“
erhältlich bei:
Firma Georg Aigner
T +49(0)8734 921711

Welt-Messe mit neuer Erd

Ein Marktplatz für die Welt-Holzindustrie: So ist die Messe „Ligna“ in Hannover bekannt. Seit einigen Jahren aber wendet sich die Großschau wieder stärker dem Handwerk zu. Und wird so auch für den Holzwerker interessant.

Die Holz-Welt blickt Mitte Mai wieder auf das Messegelände Hannover. Die im zweijährigen Turnus stattfindende Weltmesse „Ligna“ öffnet dort vom 14. bis zum 18. Mai ihre Tore. Und diese Tore sind groß, denn bereits Wochen zuvor beginnen Industrieunternehmen aus aller Welt, ihre gigantischen Anlagen von Lackierstraßen über CNC-Bearbeitungszentren bis hin zu kompletten Maschinenparks aufzubauen. Wer es gern gigantisch mag, kommt bereits hier auf seine Kosten, dafür ist die Ligna bekannt.

Doch neben High-Tech und industrieller Fertigung geht die Deutsche Messe AG als Veranstalterin seit zwei Jahren wieder stärker auf Handwerksbetriebe und private Holzwerker zu. Sie können bei einer „Messe in der Messe“ (fast) alles finden, was das Herz begehrt. 2005 hatte die Sonderschau „Handwerk, Holz & mehr“ einen beeindruckenden Start mit 550 Ausstellern auf 30.000 Quadratmetern. In diesem Jahr werden diese Marken voraussichtlich schon übersprungen. Der Bereich füllt mit den Hallen 11 sowie 14 bis 17 rund ein Drittel der Ligna 2007.

Handwerkszeuge und Maschinen, Beschläge und Verbindungsmittel, Oberflächenmaterialien und Werkstoffe: Bei Vorführungen, in Gesprächen und mit dem Angebot, selbst Hand anzulegen, sprechen die Aussteller verstärkt auch private Holzwerker auf der weltgrößten Messe in Sachen Holz an. Die Schau „Handwerk, Holz und mehr“ gilt sogar einzeln gerechnet bereits als die größte Messe für Holzhandwerker in der nördlichen Hälfte Deutschlands. Neben namhaften Ausstel-



Foto: Firma Dick

2001 war Wolfgang Frey Vize-Weltmeister der Möbeltischler. Auf der Ligna 2007 baut er auf dem Stand der Firma Dick die Gartenbank aus diesem **HolzWerken**-Heft nach.



Foto: Deutsche Messe AG

Marktplatz für Händler und Holzwerker: Die Ligna in Hannover ist ein Tummelplatz für Holzbegeisterte.

lern wie Mafell, DeWalt, Bosch, Makita, Festool, Altendorf, Felder, Clouth, Osmo und BASF finden sich gerade für private Holzwerker besonders interessante Händler von Handwerkszeug und Zubehör.

Zum Herzschlagfinale wird für junge Tischlergesellen auf der Ligna 2007 der Endausscheid des Wettbewerbs „Die gute Form“. Unter diesem Titel prämiert der „Bundesverband Holz und Kunststoff“ (BHKH) und die regionalen Tischler-Innungen seit Jahren die deutschlandweit am besten gestalteten Gesellenstücke – immer ein Hingucker, für Profis und Neu-Holzwerker gleichermaßen. Die Teilnehmer der Endausscheidung zeigen ihre Stücke in Halle 17, Stand A34. Erstmals in der Geschichte des Wettbewerbs kann auch das Publikum seine Stimme abge-

14.–18. Mai 2007
LIGNA+
 HANNOVER
 Weltmesse für die Forst- und Holzwirtschaft

ben. Die drei Bundessieger werden am Freitag, 18. Mai, um 14.30 Uhr auf dem Stand des BHKH bekannt gegeben. Was die Jung-Gesellen bereits begonnen haben, dafür sollen junge Leute begeistert werden: Eine „Karriere in Holz“ anzustreben. In Halle 16 ist für junge Ligna-Besucher unter diesem Motto ein großer Info-Bereich eingeplant.

Statt der Faszination großer Maschinen setzt ein ganz besonderer Bereich der Ligna auch 2007 auf den Umgang mit Holz als Quelle für Ästhetik. Zwar wurde der der einst prägnante Name des Bereichs, „Holz in Künstlerhand“, geändert in den ebenso trendigen wie schwammigen Titel „Wonders in wood“. Geblieben ist das Konzept: Mehrere Dutzend Künstler und Kunsthandwerker bekommen auf Einladung der Veranstalter ein Forum, um ihre Werke zu präsentieren. Das Spektrum der Objekte reicht von den bunten Ufo-Kreisel aus der österreichischen Drechselfabrik Klaus Mader über die Bücher aus Holz von Ivon Ilmer, von bizarren



Beispiele für echte Handwerkskunst bieten wieder die preisgekrönten Gesellenstücke auf dem BHKH-Stand.

Foto: Deutsche Messe AG

Schubladen-Schatullen des Alexis Conklin bis hin zu pittoresk anmutenden Stelen-Häusern aus der Werkstatt von Alfred Arnold. Erstmals ist der Künstlerbereich der Ligna 2007 geteilt: Neben der reinen Ausstellung mit unverkäuflichen Unikaten ent-

steht ein Marktplatz, auf dem handwerklich hochwertige Objekte und Gebrauchsgegenstände verkauft werden. Die Besucher haben so die Gelegenheit, ein Stückchen Ligna mit nach Hause zu nehmen.

Andreas Duhme

Preise und Zeiten

Ligna: Vom Forstarbeiter bis zum Kunstdrechsler

Holz, wohin das Auge schaut: Auf der Ligna 2007 sind nicht nur Industrie und Handwerk vertreten, sondern auch die Forst- und Energiewirtschaft. Die Messe ist von Montag, 14. Mai, bis einschließlich Freitag, 18. Mai, von 9 bis 18 Uhr geöffnet.

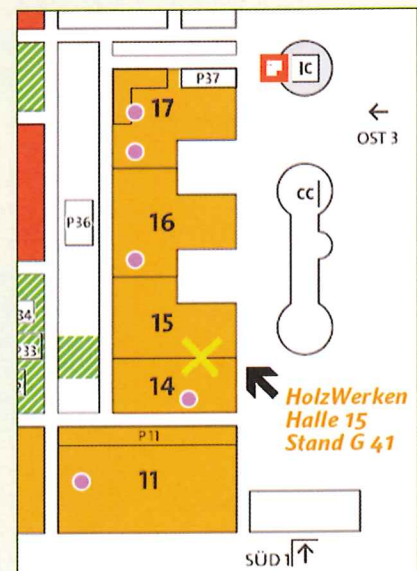
Eine Tageskarte kostet 20,50 Euro (Vorverkauf 17 Euro), eine Dauerkarte 31,50 Euro (Vorverkauf 29 Euro). Schüler und Studenten zahlen 9 Euro, ein Nachmittagssticket (gültig ab 15 Uhr) ist für fünf Euro zu haben. Der Katalog kostet 15 Euro.

Mehr Infos (auch zum Vorverkauf): www.ligna.de

HolzWerken auf der Ligna 2007

Ihr direkter Draht zu uns auf Stand G 41

Lernen Sie **HolzWerken** persönlich kennen! Das Team erwartet Sie an unserer Messepräsenz inmitten des Geschehens, an der Schnittstelle der Hallen 14 und 15 am Stand G 41. Nehmen Sie an unserem Gewinnspiel teil, verraten Sie uns Ihre Wünsche für kommende Ausgaben und werfen Sie einen Blick in aktuelle Literatur rund ums Tischlern, Drechseln und Schnitzen. Ein Besuch lohnt sich auf jeden Fall. Gleich nebenan, am Stand der Firma Dick (Standnummer F 45), können Sie außerdem miterleben, wie die Zapfenverbindungen der Gartenbank aus diesem aktuellen Heft nachgebaut werden. Und zwar mit klassischem Werkzeug und Techniken. **HolzWerken** – und Sie sind eine Erfahrung reicher!



Kurse

● Dick
Grundlagen der Möbelrestauration
19.04.2007 - 21.04.2007

Drechseln, Aufbaukurs
25.04.2007 - 26.04.2007

Kerbschnitzen
Der Kurs vermittelt das Grundwissen des Schnitzens.
07.05.2007 - 08.05.2007

Reliefschnitzen
Der Kurs baut auf dem Kerbschnitzen auf und legt Grundlagen für die plastische Gestaltung.
09.05.2007 - 10.05.2007

Blockhausbau im Bayerischen Wald
21.05.2007 - 25.05.2007

Holzboot-Reparatur
29.05.2007 - 02.06.2007

Schemel
Entwurf und Ausarbeitung eines Hocker-Unikats in Anlehnung an die traditionelle Welsh-Stick-Technik
14.06.2007 - 16.06.2007

Kanadier aus Zedernholz
Innerhalb von acht Tagen stellt jeder Teilnehmer einen eleganten Holzkanadier in Leistenbauweise her.
18.06.2007 - 26.06.2007

Restaurieren historischer Fenster
18.06.2007 - 19.06.2007

Restaurieren historischer Türen
20.06.2007 - 22.06.2007

Dick GmbH
Donaustraße 51
94526 Metten
T +49(0)991 9109-0
F +49(0)991 9109-50
www.dick.biz
info@dick.biz

● Kurswerkstatt München

Möbelbau mit Holzwerkstoffplatten und moderner Beschlagtechnik
04.05.2007 - 06.05.2007

Klassische Massivholz-Rahmentüren mit Konterprofil und Massivholzfüllung, Arbeiten mit Frässhablonen
30.06.2007

Holzoberflächen von Möbeln schleifen, beizen, ölen lackieren
13.07.2007 - 14.07.2007

Kurswerkstatt München
Inhaber: Roland Heilmann
Haager Straße 9, II. Stock links
81671 München
T +49(0)89 580 11 35
F +49(0)89 589 279 66
info@kurswerkstatt-muenchen.de
www.kurswerkstatt-muenchen.de

Nur mit der Kraft der Luft

Einen echten Luftikus nimmt die Firma Lamello in ihr Sortiment auf. Die Rede ist von luftgefüllten Montagekissen, die vor allem beim Einbau von Fenstern gute Dienste leisten und die althergebrachte Keilmethode ersetzen sollen. Insgesamt vier „Winbags“, kleine aufblasbare Kissen aus faserverstärktem Kunststoff, kommen dabei zum Einsatz. Jedes von ihnen kann 100 Kilogramm stemmen und sich dabei auf bis zu 50 Millimeter Dicke aufplustern. Ein Kissen passt leer in wenige Millimeter kleine Spalten. Gefüllt wird jede der 15 mal 16 Zentimeter großen Lufttaschen in Windeseile durch einen Mini-Blasebalg, der vom Blutdruckmessen bekannt ist. Abgelassen wird die Luft über ein Ventil gleich nebenan. Dadurch sind die Kissen leicht mit einer Hand zu bedienen und funktionieren wie ein regulierbarer Keil. Im Set können die



Foto: Andreas Dühme

Die Winbags liefern mehr Kraft, als man ihnen auf den ersten Blick zutraut.

schwarzen Helfer auch bei der Möbelmontage helfen. Geliefert werden Sie im Viererpack mit einem Gürtelhaken. Im Vergleich zu einer Handvoll Keile ist der Preis mit 79,50 Euro (bis Ende April 2007 im Einführungspreis 65 Euro) sicherlich stolz. Doch wesentlich bequemer ist der Umgang mit dem luftigen Kraftpaketen tatsächlich. Sie lohnen sich deshalb vor allem für Viel-Montierer. ■

Mehr Infos: www.lamello.de

Kein Platz für Späne in den Taschen

Jedes Handwerk hat seine Anforderungen an die richtige Kleidung. Speziell auf die Be-



Foto: Andreas Dühme

Grau und Weinrot dominieren als Farben bei der DNS-Drechseljacke. Sie ist so optimiert, dass Späne nicht an ihr haften oder ins Innere gelangen.

dürfnisse der Freunde des rotierenden Holzes hat die Drechselstube Neckarsteinach (DNS) eine Arbeitsjacke entwickelt. In Zusammenarbeit mit der Koryphäe des Fachs, Professor Gottfried Böckelmann, entstand ein leichtes Produkt, das in vielerlei Hinsicht durchdacht ist: So liegen die Bündchen eng an, sind aber nicht aus Strick, an dem Späne haften blieben. Auf allmählich schlapp machende Klettverschlüsse verzichtet die Jacke ebenfalls. Das dünne Polyester-Baumwoll-Gewebe ist mit einem Zwei-Wege-Reißverschluss versehen und nach Art einer Schürze geschnitten. Gewöhnungsbedürftig, aber eben gut bedacht ist die Anordnung der weinrot abgesetzten Taschen: Sie sitzen nicht vorne, wo sie wie ein Trichter Drechselspäne auffangen würden, sondern auf Oberarm und Rücken. Die Drechsel-Jacke kostet je nach Größe (von S bis XXXXL) 51,03 und 69,59 Euro zuzüglich Versand. ■

Mehr Infos:
Drechselstube Neckarsteinach
T +49(0)6229 2047
www.drechselstube.de

Klappen gehört zum Handwerk

Der Cutter, ein schnödes Allerweltsding: Mit einem Gehäuse aus Stahl oder schlimmer noch aus knallbuntem Plastik macht dieses an sich praktische Werkzeug weder optisch noch haptisch etwas her. Damit macht jetzt die Firma Bessey Schluss. Sie fügt die Cutterklingen in ein Edelstahlgehäuse, das passgenau mit schichtverleimtem Edelholzteilen belegt wird. Fünf Stifte sorgen für den Zu-

sammenhalt, eine Politur für die edle Optik. Zwar bietet das Stück kein Fach für eine Reserveklinge; dafür wartet es aber mit einer anderen Besonderheit auf: Es lässt sich zusammenlegen wie ein traditionelles Klappmesser. Der flexible Cutter ist 15 Zentimeter lang und wiegt satte 175 Gramm. Zu beziehen ist er für 13,90 Euro (zuzüglich Mehrwertsteuer und Versand) beim Mettener Versender Dick. Zehn Ersatzklingen kosten dort netto 3,90 Euro. ■

Mehr Infos: www.dick.biz



Foto: Firma Dick



Foto: Firma Dick

Dieser Hobel geht steil(er)

Bei Hartholz stoßen japanische Hobelmodelle bisweilen an ihre Grenzen. Der Grund: Im Innenausbau benutzen die Tischler auf den Inseln fast ausschließlich Weichholz. Wer trotzdem auf japanisch (sprich auf Zug) in Ahorn, Eiche und Buche hobeln will, ist auf Spezialanfertigungen angewiesen. Die bayerische Firma Dick lässt beim Hersteller Tsunesaburo eigens für den europäischen Markt einen Hartholz-Hobel mit steilerem Eisen (45° statt 40°) herstellen. Diese Winkeländerung

vermindert Ausrisse in schwierigem Holz, versichert der Händler. Das 55 Millimeter breite Eisen mit einem Härtegrad von 66 Rockwell ist in zwei Schichten geschmiedet. Dadurch wächst die Standzeit auch bei ungünstigen Materialien exotischen Harthölzern, Leimholz und Laminaten. Der Hobel mit einem Block aus Kashiholz kostet 152 Euro; hinzu kommen Steuern und Versandkosten.

Mehr Infos: www.dick.biz

Bank mit Höhe und Tiefe

Auf und nieder geht es bei den österreichischen Hobelbank-Bauern der Firma Wittmann. Denn ein fester Bestandteil des Sortiments sind höhenverstellbare Hobelbänke. Mit einer Kurbel erreicht die Arbeitsfläche die gewünschte Höhe, zwischen 65 und 94 Zentimetern sind machbar. Das schont den Rücken bei unterschiedlichen Arbeiten und macht die Bank aus massiver Buche auch für Kinder nutzbar. Die flexible Bank lässt sich wie die stationä-

ren Schwestermodelle mit einer Vielzahl von Zubehör ausrüsten. Dazu gehört auch ein Satz Rollen, der den Standort des Arbeitsplatzes flexibel hält: Praktisch gerade in kleineren Werkstätten. Die höhenverstellbare Bank kostet 1620 Euro inklusive Steuern und Transport, ein Rollensatz schlägt zusätzlich mit 81,60 Euro zu Buche.

Zu beziehen bei:
Wittmann GmbH
Mühdorf 4
A-4644 Scharnstein
www.hobelbank.at



Foto: Firma Wittmann

Je nach Arbeit und je nach Nutzer lässt sich die Wittmann-Hobelbank mit wenigen Handgriffen anpassen.

mafell



Andere Systeme stoßen irgendwann an ihre Grenzen. Follow your instinct: der DD40.



mafell 03/07

► Gehen Sie neue Wege und entdecken Sie die grenzenlose Vielseitigkeit des DD40-Systems zum schnellen Setzen von Holzdübeln. Denn mit einer extrem handlingfreundlichen Maschine und kostengünstigen Standarddübeln sorgt das DD40-System in der Verbindungstechnik für höchste Präzision, effizientes Arbeiten und absolute Verdrehsicherheit. **Typisch MAFELL. Besuchen Sie uns auf der LIGNA+ 2007 in Hannover vom 14.-18. Mai 2007, Halle 15, Stand E14.**

Kurse

• Drechselstube Neckarsteinach

Formenkanon

Kerzenleuchter und Korkenzieher mit schönen Profilen
17.05. - 18.05. 2007

Drehen einer hölzernen Feldflasche

Zum Teil mit Ring, auf mehreren Achsen mit eingesprengtem Deckel
19.05. - 20.05.2007

Drechselstube Neckarsteinach

Martin Weinbrecht

Finkenweg 11

69239 Neckarsteinach

T +49(0)6229 2047 (8.30-13 Uhr)

F +49(0)6229 960241

dns@drechselstube.de

www.drechselstube.de

• Magma

Intensivkurs

Die Teilnehmer lernen alle Möglichkeiten einer Drechselbank kennen.
22.06.-23.06. 2007

Nassholzkurs

04.05.-05.05. 2007

Magma GmbH

Schloßstraße 35

A-4971 Auroldmünster

T +43(0)77 52-880 600

F +43(0)77 52-880 62

info@magma-tools.de

www.magma-tools.de

• Schnitzschule Geisler-Moroder

Schnupperkurs Schnitzen

07.05. - 09.05.2007

28.05. - 30.05.2007

Einsteiger-Schnitzkurs

30.04. - 05.05.2007

07.05. - 12.05.2007

14.05. - 19.05.2007

21.05. - 26.05.2007

Figurales Schnitzen Anfänger

In diesem Anfängerkurs wird das Grundlagenwissen über figurale Holzbildhauerei vermittelt.

30.04. - 05.05.2007

07.05. - 12.05.2007

14.05. - 19.05.2007

21.05. - 26.05.2007

Tiere schnitzen

07.05. - 12.05.2007

21.05. - 26.05.2007

04.06. - 09.06.2007

Langholzdreheln und Hohlrehen

Es werden dabei die wichtigsten Grundkenntnisse über Werkzeug, Holz, Maschinen und Unfallverhütung vermittelt.

30.04. - 05.05.2007

11.06. - 16.06.2007

18.06. - 23.06.2007

Tour mit freier Auswahl

Immer dann, wenn sich Holz und Kultur vereinigen, entstehen spannende und eindrucksvolle Orte. Das Holzkompetenzzentrum Rheinland hat daher ein besonderes Projekt ausgearbeitet: die Europäische Holzroute. Entlang der Route sind öko-



Foto: Holzkompetenzzentrum Rheinland

logisch wertvolle Waldgebiete, bedeutende Walderlebnis-Einrichtungen, innovative Holzverarbeitung sowie interessante Holzbauwerke zu bestaunen. Je nach Interesse oder Bedürfnis gibt es etliche spannende Stationen, die jeder individuell im Internet auswählen kann: Von eindrucksvollen alten Eichen über das Naturzentrum Eifel bis hin zum Wacholder-Schutzgebiet. Botanische Gärten sind ebenso gelistet wie unterschiedliche Bauten aus Holz. Beispielhafte Energiesparhäuser oder ungewöhnliche Architektenentwürfe zeigen, was sich aus Holz alles machen lässt.

Jede Holztour ist persönlich und lässt sich daher nach eigenen Kriterien zusammenstellen.

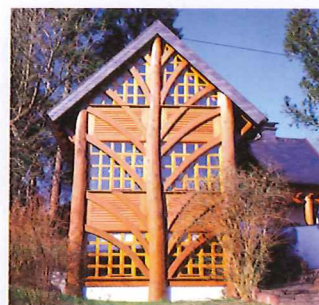


Foto: Holzkompetenzzentrum Rheinland

Wer also nur etwas über bestimmte Aspekte der Holznutzung wissen möchte, der erhält über das Internet einen völlig anderen Routenplan als jemand, der sich für Energiesparhäuser interessiert.

Mehr Infos:

Holzkompetenzzentrum Rheinland,
Projekt Europäische Holzroute
Römerplatz
53947 Nettersheim.
T 49(2)486203015
www.holzroute.de

Da klappt alles: Schau zeigt Roentgens Werke

Er war der königliche Kunsttischler für mechanische Möbel: David Roentgen. Alles, was aus seiner Manufaktur kam, war heiß begehrt – und zwar weltweit. Aus Anlass des 200. Todestages von David Roentgen (1743-1807) widmet das Germanische Nationalmuseum in Nürnberg dem Ebenisten und Kabinettmacher jetzt eine Sonderausstellung. David Roentgen war seiner Zeit



Das Germanische Nationalmuseum zeigt Werke eines der berühmtesten Möbelkünstler.

weit voraus. Und seine Möbel – weltweit als „Neuwieder Arbeiten“ – bekannt, waren der letzte Schrei: Tische, Kommoden, vor allem aber die Schreib- und Verwandlungsmöbel aus der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts begeisterten die Fürsten und Könige Europas. Der Grund waren raffinierte Geheimefächer und ausgeklügelte technische Spielereien und Ausklappmechanismen. Die meisten Möbel verkaufte Roentgen an den Hof Katharinas der Großen von Russland. Das Germanische Nationalmuseum zeigt nun die schönsten Arbeiten der Wiesbadener Roentgen-Manufaktur. Sämtliche Möbel sind frei aufgestellt und von allen Seiten zu betrachten. Sofern es restauratorisch vertretbar ist, sind die Schreibtische geöffnet, so dass auch das ansonsten verborgene Innenleben sichtbar wird. Um den Besuchern einen Eindruck von der Vielfalt der Objekte zu



Fotos: N.Ruge/GNM

Nicht zuletzt seine Einlegearbeiten machten Roentgen berühmt.

geben, sind zusätzlich Bilder unterschiedlicher Entfaltungsstadien zu sehen.

Mehr Infos:

Ausstellung Roentgen-Manufaktur
8. Februar bis 7. Oktober 2007
Germanisches Nationalmuseum
Nürnberg
T + 49(0)911 1331238
www.gnm.de

„Flüssiges Holz“ macht Schnitzern Konkurrenz

Dem klassischen Holz-Handwerk droht Konkurrenz von unerwarteter Seite: Was auf den ersten Blick aussieht wie geschnitztes Echtholz, entpuppt sich als Spritzguss-Produkt. Ein neuer Werkstoff namens Arboform (von arbor, lateinisch „der Baum“) ist von der Eisenacher Firma Tecnar entwickelt worden. Arboform besteht laut Hersteller zu 70 Prozent aus nachwachsenden Rohstoffen wie Flachs, Hanf, Sisal oder Baumwolle. Der Rest ist Lignin, der „Leim“ aus den Wänden von Holzzellen. Es hält die Holzfasern zusammen und verleiht ihnen ihre Festigkeit. Pro Jahr fallen weltweit etwa fünfzig Millionen Tonnen Lignin



Die im Spritzgussverfahren hergestellte Figuren aus Arboform sehen Schnitzarbeiten täuschend ähnlich.

als Abfallprodukt der Papierindustrie an. Bisher wurde dieser es vor allem verbrannt. Jetzt wird es als Lignin-Granulat verwendet. Unter Hochdruck und bei 110 bis 130 Grad wird das „flüssige Holz“ (Herstellerwer-

bung) mit den Naturfasern vermischt und in eine beliebige Form gespritzt. Zurzeit produziert Tecnar 300 Tonnen Arboform pro Jahr, und die Kapazität sei „rasch erweiterbar“. Mögliche Anwendungen sind neben Pseudo-Schnitzereien hölzerne Uhrengehäuse oder Gehäuse für Fernsehapparate, Computer oder Handys. Arboform kann aber auch beim Innenraum von Autos eingesetzt werden. Selbst für Fußböden soll der Natur-Kunststoff in Frage kommen. Bei der Öko-Bilanz kann sich Arboform laut Hersteller mit echtem Holz messen: Es verrottet und kann verbrannt werden.



Fotos: Firma Tecnar

HiFi-Boxen im Holz-Look sollen Arboform zum Durchbruch verhelfen.

Allergiker können aufatmen

Eine gesunde Wohnumgebung ist insbesondere für Allergiker wichtig. Holz eignet sich dafür besonders. „Naturbelassene Holzoberflächen wirken antibakteriell, Keime können auf ihnen nicht wachsen“, darauf weist Heino von Rantau von der Initiative Pro Massivholz hin. Denn auf Holz werden Allergieauslöser wie Schimmelpilze, Keime und Hausstaubmilben eingedämmt. Oberflächen, die sich elektrisch aufladen, ziehen aufgewirbelten Staub an. Leicht zu reini-

gende Holzfußböden dagegen verringern die Staubbelastung. „Holz ist antistatisch, was besonders für Hausstauballergiker wichtig ist.“ Bei gereizten Atemwegen, einem typischen Allergiesymptom, ist eine Luftfeuchtigkeit zwischen 30 und 55 Prozent optimal. Holz als Baustoff und Möbelmaterial fördert dieses Klima, in dem es bei Bedarf überschüssige Feuchtigkeit aus der Luft aufnimmt oder an die Raumluft abgibt. Regelmäßiges Lüften unterstützt ein allergikergerechtes Raumklima. In Holzhäusern hat Schimmel vergleichsweise we-



Foto: Pixelquelle

Gute Luft für Allergiker: Holzoberflächen fördern ein gutes Wohnklima.

nig Chancen, denn die guten Dämmeigenschaften des Holzes schützen vor kalten, feuchten Raumecken, dem Lebensraum der Schimmelpilze.

LIGNA+
Halle 15
Stand B07/1



Bestellen Sie jetzt den **MAGMA Katalog # 5**
(148 Seiten feine Werkzeuge für Holz)

Japanische
Handwerkzeuge

Schnitzwerkzeuge

DrehSELwerkzeuge

DrehSELmaschinen

DrehSELkurse

Schärfmaschinen

u.v.m.

MAGMA
FINE WOODWORKING

MAGMA Gmbh

Schloßstraße 35

AT 4971 Aurolzmünster

Tel. +43-7752-880 600

info@magma-tools.de

www.magma-tools.de

Kurse

Drechseln mit Ausdrehhaken und Ringeisen

23.04. - 28.04.2007
18.06. - 23.06.2007

Schnitzschule Geisler-Moroder
A-6652 Elbigenalp 63 / Tirol
Telefon: +43(0)5634 6215
Telefax: +43(0)5634 6128
info@schnitzschule.com
www.schnitzschule.com

● Kurszentrum Ballenberg

Holzschnitzen: Figuren - Reliefs

23.04. - 27.04.2007

Monochord

Die Teilnehmer bauen einen Klangkörper, auf welchem drei verschiedene Saiteninstrumente Platz finden.
14.05. - 18.05.2007

Gemshorn - eine Gefäßflöte aus Tierhorn

23.06. - 24.06.2007

Kurszentrum Ballenberg Heimatwerk
CH-3855 Brienz
T + 41(0)33-952 80 40,
F +41(0)33-952 80 49
info@ballenbergkurse.ch
www.kurszentrum-ballenberg.ch

● KS Drechselbedarf

Exzentrischkurs

Die Werkstücke werden versetzt (parallel oder schräg) in die Drechselbank eingespannt, so entstehen exzentrische Formen.
27.04. u. 28. 04.2007

Beginnerkurs

11.05. u. 12.05.2007

Kugelnkurs

01.06. u. 02.06.2007

Schalenkurs

Gearbeitet wird mit Form- und Schalenröhren sowie mit Schabern.
08.06. u. 09.06.2007

Drechselbedarf K. Schulte
Kordestraße 31
49744 Geeste-Groß Hesepe
T +49(0)5937 913234
F +49(0)5937 913233
schulte@drechselbedarf-schulte.de
www.drechselbedarf-schulte.de

● Maderas Drechseltechnik

Die Hirnholzbearbeitung Dosen und kleine Gefäße mit Deckel

21.04.2007

Anfänger Tageskurs

Lang- und Querholz drechseln - Schalenröhren, richtiges Schärfen der Werkzeuge
05.05.2007

Maderas Drechseltechnik
Zum Kleverberg 5
23898 Klinkrade
T +49 (0)4536 1409
M +49(0)171 74 26 777
F +49(0)4536 433

Edelhölzer von ihrer schönsten Seite

Ein Event für Holzkenner, Drechsler, Tischler, Messermacher und Bildhauer ist der Tag der offenen Tür bei der Firma Max Cropp in Hamburg-Harburg. Am Samstag, 2. Juni, können sich Besucher bei dem Edelhölz-Händler mit Material und Werkzeugen eindecken sowie sich Kniffe und Technikern von den Vorführern anschauen: Das Angebot reicht von Drechselkunst rund um das Thema Tischkultur über die Spezialtechnik des Hakendrehens bis

hin zu filigranen Kunstwerken. Ein besonderes Highlight ist eine historische Wippdrehbank samt Werkzeugen.

Neben den Vorführungen der Drechsler und eines Werkzeugschmieds wird es einen Einblick in die besondere Tischlerkunst aus Japan geben, und der Hamburger Bildhauer Hauke Jessen hat sich vorgenommen, einen rohen Holzblock in ein Kunstwerk zu verwandeln. Ein Holzquiz darf natürlich nicht fehlen, außerdem steht ein Experte für Holzbestimmung Rede und Antwort.



Foto: Firma Max Cropp

Kniffe und Tipps rund um edle Hölzer gibts beim Tag der offenen Tür der Firma Max Cropp in Hamburg.

Firma Max Cropp,
Tag der offenen Tür, Samstag, 2. Juni, von 9 bis 16 Uhr im Großmooring 10, Hamburg-Harburg. Anfahrt über die A 1, Abfahrt Hamburg-Harburg, ab dort ist der Weg ausgeschildert.

Neue Messe startet in Passau



Foto: Firma Passau Event

Die ganze Bandbreite der Faszination Holz will die neue Messe in Passau einfangen.

Die neue Messe „Holz Passau“ 2007 ist eine Kombination aus Fach- und Verbrauchermesse. Vom 14. bis 17. Juni stellen Forst- und Landwirtschaft sowie Handel, Handwerk und Industrie Neuheiten und frische Ideen rund um das Thema Holz vor. Themenschwerpunkte sind unter anderem: Energie, Baustoff mit unbegrenzten Möglichkeiten, Stein, Architektur, Holz im Handwerk sowie Oberflächen. Die neue Messe versteht sich als Ankerpunkt einer starken Holzregion im Dreiländerbereich Deutschland, Österreich und Tschechien. Sie richtet sich an Verbraucher ebenso wie an das Fachpublikum. Zu sehen gibt es neben vielen Präsentation auch Kettensägen-Aktion. Und HolzWerken wird mit einem eigenen Stand vertreten sein. Lernen Sie uns dort kennen!

derbereich Deutschland, Österreich und Tschechien. Sie richtet sich an Verbraucher ebenso wie an das Fachpublikum. Zu sehen gibt es neben vielen Präsentation auch Kettensägen-Aktion. Und HolzWerken wird mit einem eigenen Stand vertreten sein. Lernen Sie uns dort kennen!

Mehr Infos:
Passau Event GmbH
Dr.-Ernst-Derra-Straße 6
94036 Passau
T +49 (0)851 988460
www.passau-event.de

Handwerk wie im Mittelalter

Das „Mittelalterlich Spectaculum“ ist ein wahres Spektakel. Wie die Handwerker gearbeitet haben, das ist dabei eine der spannendsten Fragen. Bei den wandernden Spectaculum-Veranstaltungen zeigen Handwerker kunstvolle Holz-Schnitztechniken, arbeiten mit Axt und Säge, töpfeln und schmieden vor den Augen der Zuschauer. Dazu gibt es Ritterkämpfe, Falkner zeigen ihre Kunst, es er-

tönt Musik auf ungewöhnlichen Instrumenten und jeder der Akteure trägt Kostüm. Das „Mittelalterlich Spectaculum“ gastiert am 17., 19. + 20. Mai im Schlosspark Rastede bei Oldenburg; vom 26. bis 28. Mai im Park Wilhelmshöhe Hohenwestedt bei Neumünster, am 2. und 3. Juni in Wagwiesental bei Neunkirchen im Saarland, am 7., 9. und 10. Juni im Drei-Länder-Garten in Weil am Rhein und am 16. und 17. Juni im Schlosspark Lich bei Gießen.

Mehr Infos: www.spectaculum.de



Foto: Mittelalterlich Spectaculum

Die Findigkeit des Mittelalters steht bei der Spectaculum-Reihe im Mittelpunkt

Blatt für Blatt Drechseln lernen

Dieter Stojan lässt es rundgehen: Der ehemalige Leiter der Meisterschule Ebern begleitet mit seinem neuen Werk Drechsler von den ersten Schritten im Langholz bis hin zu anspruchsvolleren Querholz-Arbeiten. Seine „Arbeitsmappe

mit Schritt-für-Schritt-Anleitungen“ wartet mit hohem Nutzwert auf. Im Bereich „99 Tipps und Tricks“ holt Stojan Anfänger des Handwerks dort ab, wo sie stehen; er erläutert in sehr fokussierter Sprache grundlegende Techniken und er stellt Maschinen, Werkzeuge und Material vor. Dass Stojan Praktiker durch und durch ist, be-

weist das Mappen-Konzept. Blatt für Blatt kann der Leser 22 einzelne Projektanleitungen im A4-Format an die Drechselbank mitnehmen, ohne dort im Buch blättern zu müssen. Wichtiger Bestandteil des Werks sind die Stückzeichnungen aus der Feder von Willi Brokbals, der selbst schon als Autor fundierter Fachbücher in

Erscheinung getreten ist. Insgesamt ein sehr kompaktes Werk mit vielen Aha-Effekten. ■



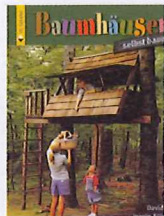
Stojan, Dieter:
Drechseln.
Arbeitsmappe mit
Schritt für Schritt-
Anleitungen,
DVA, 56 Seiten,
29,90 Euro

Wenn Kinder hoch hinaus wollen

Ein Baumhaus ist für jeden etwas. Kinder sind begeistert von ihrem eigenen Reich, das seine ganz eigenen Abenteuer verspricht. Erwachsene können sich wieder jung fühlen. Ein lustiges Gemeinschaftsprojekt ist mit dem Buch „Baumhäuser selbst bauen“ auf jeden Fall programmiert!

Jedem Baumhaus-Fan – egal ob Anfänger oder Fortgeschrittener – vermittelt das Buch nicht nur grundlegende Informationen zu geeigneten Bauorten und den richtigen Bäumen, sondern auch zu Material und Werkzeugen. Wie muss die Plattform aussehen? Welches

Dach ist optimal? Wie werden Geländer und Leiter montiert? Und nicht zuletzt, braucht auch ein Baumhaus eine stilvolle Inneneinrichtung. David Stiles ist ein bekannter Bauunternehmer, der für seine Spielplatz-Entwürfe bereits einige Preise erhielt. Zusammen mit seiner Frau Jeanie hat er mehrere Fachbücher in diesem Bereich veröffentlicht. ■



David und
Jeanie Stiles:
Baumhäuser
selbst bauen,
Verlag Th. Schäfer, 126 Seiten,
19,80 Euro

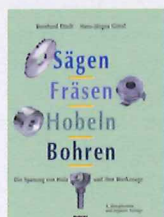
Das Handbuch für Handwerker

Wer schon immer mehr über Sägen und Co. wissen wollte, für den ist „Sägen, Fräsen, Hobeln, Bohren“ eine wahre Fundgrube. Dieses Buch zeigt die Entwicklung der Holz bearbeitenden Werkzeuge und erklärt die dahinter stehende Technik im Detail.

Nach einer ansehnlichen Einführung in die Vorgänge, Kräfte und Leistungen bei der Spanabnahme und der Berechnung der verschiedenen Parameter gibt „Sägen, Fräsen, Hobeln, Bohren“ einen Überblick über die aktuelle Werkzeugtechnik und ihre wichtigsten

Funktionsmerkmale. Anschaulich berichten die Autoren Bernhardt Ettelt und Hans-Jürgen Gittel über Bauweisen, Anwendung und Wirtschaftlichkeit.

„Sägen, Fräsen, Hobeln, Bohren“ ist sowohl als Handbuch zum Nachschlagen für den Praktiker wie als Grundlagenwerk für Ausbildung und Studium geeignet. ■



Bernhardt Ettelt und
Hans-Jürgen Gittel:
Sägen, Fräsen,
Hobeln, Bohren,
DRW-Verlag
Weinbrenner,
32 Euro

LOGOSOL Holzbearbeitungsmaschinen

Schnittholz, Drechslerholz und/oder Schreinerholz selbst schneiden!
Effektiv und mit höchster Qualität! Mit einem Mobilsägewerk von LOGOSOL

Mobile Sägewerke

Hobelmaschinen

4-Seiter
2-Seiter
Abriecht-Dicke

Logosol Mobile Sägewerke ab 1620 €. (Gewicht: 50 kg Länge: 2,75m)
Antrieb mit: Motorsäge, Bandsäge, Elektrokettensäge, Blockhausfräse. Alle Schnittlängen!
Anbausägewerke für Ihre Motorsäge ab 149 €

Hobel- und Fräsmaschinen, Kleinsägewerke, Paketkappsägen, Gattersägen

LOGOSOL GmbH - Mackstraße 39 - 88348 Bad Saulgau
Tel. 07581-506460 - Fax 07581-506462 - info@logosol.de

KOSTENLOSES INFOPAKET MIT VIDEO!

Leicht & Mobil - Robust & Stabil

www.logosol.de

14. - 17. Juni 2007, Messegelände Passau

Die HOLZ PASSAU 2007: Kombination von Fach- und Verbrauchermesse mit besonderen Synergie-Effekten. Anbieter aus Industrie, Handel, Handwerk, Land- und Forstwirtschaft sind hier richtig. Die Hauptzielgruppen: Waldbesitzer/Waldwirtschaft, Kommunen, Fachverbände, Vereinigungen und Zusammenschlüsse, Vereine, Jäger, Bauern, Unternehmer / Entscheider aus Unternehmen, Wissenschaft und Forschung, Kongress- und Seminarteilnehmer.

Neben einer Vielzahl von Fachvorträgen und Sonderschauen wird die Fach- und Verbrauchermesse auch praktisch zu einem Fest und Treffpunkt für alles rund ums Holz im Dreiländereck Bayern, Oberösterreich und Südböhmen.

Wenn Sie gute Produkte und gute Ideen haben, ist diese Messe für Sie ein herausragender neuer Marktplatz in einer starken (Holz-) Region.

Veranstalter:

Passau Event GmbH. Ein Unternehmen der Stadt Passau

Kurse

● Werkstatt Holzkanu-Museum

Bogenbau für Kids

Bau eines einfachen wie leistungsfähigen Flachbogens inklusive Sehne
28.04.2007

Feilbau

Anfertigen von individuellen Holzpfählen
29.04.2007

Werkstatt des Holzkanu-Museums
Mönchstraße 22A
70191 Stuttgart
Kontakt: Roland Hess
T +49(0)711 2569365
roland@holzboot.com
www.holzkanumuseum.de

● Kunsttschlerei Olt

Kinderschnitzkurs

28.04.2007

Individual-Drechselkurs

04. - 05.05.2007

Kunsttschlerei und
Schulungswerkstätte Olt
Inhaber: Bernd Olt
Eulbacher Straße 34
64750 Lützelbach-Breitenbrunn
T +49(0)6165 3363
F +49(0)6165 38213
kunsttschlerei@olt-web.de
www.kunsttschlerei-olt.de

● Neureiter Holzbearbeitungs-
maschinen und Werkzeuge
Workshop für Fortgeschrittene
(Teilnahmegeb. Workshop:
Euro 120,00 inklusive einem
Abendessen)
15.06. - 17.06.2007

Neureiter Holzbearbeitungsmaschinen
und Werkzeuge
Am Brennhoflehen 167
A-5431 Kuchl
T +43(0)6244 20299
F +43(0)6244 20299-10
kontakt@neureiter-maschinen.at
www.neureiter-maschinen.at

● Austria Holz

Schnupperkurs/Neugierige

Ein Kurs, der für Neugierige ein kurzes
Kennenlernen der Möglichkeiten einer
Drechselbank und das kreative Arbei-
ten mit Holz aufzeigt
21.04.2007
12.05.2007
02.06.2007

Drechselkurs/Einsteiger

Alle Möglichkeiten einer Drechselbank,
Schneidetechniken in Lang- und Querholz
27.04. - 28.04.2007
04.05. - 05.05.2007
25.05. - 26.05.2007
08.06. - 09.06.2007
15.06. - 16.06.2007

Austria Holz GBR
Josef-Baumannstr. 37b
44805 Bochum
T +49(0)234 5868314
F +49(0)234 5868313

FSC-Siegel bürgt für uberes Tropenholz

Die Umweltorganisation Robin Wood rät beim Kauf von Gartenmöbeln auf Tropenhölzer zu verzichten. An vielen Hölzern befinden sich laut Robin Wood Etiketten mit blumigen Versprechen, auf denen suggeriert wird, das Holz stamme aus „nachweislich kontrollierter Forstwirtschaft“ oder aus nachhaltig bewirtschafteten Plantagen. Stichproben hätten aber ergeben, dass die Anbieter keine nachvollziehbaren Belege für ihre Behauptungen erbringen können. Fantasie-Etiketten sollten lediglich die Bedenken der Verbraucher zerstreuen, warnt die Organisation.



Foto: FSC

So sieht das FSC-Siegel aus.
Es ist das einzige von Umwelt-
verbänden international aner-
kannte Zeichen für eine öko-
logisch und sozial akzeptable
Waldwirtschaft.

Foto: Robin Wood/J. Wieting



Raubbau in den Tropen:
Unüberlegte Käufe schaffen
den Markt dafür.

Damit der Regenwald nicht für
Gartenmöbel zerstört wird, rät
Robin Wood auf hiesige Hölzer
wie Robinie, Eiche, Esskastanie,
Lärche oder Kiefer zurückzu-
greifen. Wer sich dennoch für
Tropenholz entscheidet, sollte
beim Kauf auf das FSC-Siegel
achten.

Es ist das einzige international
anerkannte Zeichen für eine
ökologisch und sozial akzeptable
Waldwirtschaft. Möbelstü-
cke, die ein FSC-Siegel tragen,
stammen nicht aus Raubbau, so
Robin Wood. Oft sei bei Tropen-
holz auch nur von „Hart-
holz“ die Rede, um die Ver-
braucher über die Herkunft im
Unklaren zu lassen.

Mehr Infos:
Robin Wood Geschäftsstelle
Postfach 102122
28021 Bremen

Königstreffen sorgt für Heidenspaß

Ein spannendes Gartenspiel aus
Holz für bis zu zwölf Spieler ist
Kubb, bei dem jeder nach kurzer
Regelerklärung dabei sein kann.
Auf einem Spielfeld von etwa
fünf mal acht Metern treten zwei
Mannschaften gegeneinander
an. Aufgabe ist es, die Kubbs,
also die Spielsteine der gegneri-
schen Mannschaft, umzuwerfen –
ohne dabei den König zu treffen.
Erst wenn alle gegnerischen
Steine am Boden liegen, darf mit
den Wurfhölzern auf den König
gezielt werden. Die Mannschaft,
die den König bezwungen hat,
hat gewonnen.



Foto: Firma A&K Klassische Spiele

Kubb, ein genial einfaches Spiel
für Familien, Schulen, Gruppen,
Senioren und Garten-Partys.

Gartenmöbel: Holz liegt im Trend

Vorbei die Zeiten, in denen Ein-
heitsmöbel aus Plastik Balkone
und Gärten zierten. „Holz holt
als Material für Garten- und
Balkonmöbeln auf“, teilte jetzt
der Hauptgeschäftsführer des
Verbandes der Deutschen Mö-
belindustrie, Dirk-Uwe Klaas,
mit. Insgesamt steigt das Markt-
volumen für Gartenmöbel
deutlich, denn Balkon, Terrasse
und Garten werden bei den
Deutschen immer beliebter. Ne-
ben einer harmonischen Be-
pflanzung und einer Gartenbe-
leuchtung legen immer mehr
Konsumenten auch Wert auf
hochwertige Gartenmöbel.



Foto: Neoass

Vorbei die Zeit der Plastik-Dominanz auf den Terrassen:
Holz erobert diesen Bereich zurück.

In der Regel werden Möbel für
den Außenbereich aus massi-
vem Holz hergestellt, deren we-
sentlicher Vorteil darin besteht,
dass Kratzer oder andere Be-

schädigungen durch Abschlei-
fen und Öl-Wachs-Behandlun-
gen der Oberfläche einfach be-
seitigt werden können.

Ein Heim für Fledermäuse

Fledermäusen bei ihrem abendlichen Rundflügen zusehen, macht nicht nur viel Freude, sondern hat auch einen positiven Nebeneffekt. Jede Fledermaus vertilgt im Laufe eines Sommers rund ein Kilogramm Fliegen, Schnaken und Mücken. Wer diese Nützlinge in seinem Garten ansiedeln möchte, kann sie mit Nistkästen aus Lärchenholz unterstützen. In die Nistkästen der Firma Manufactum sind breite Nuten eingebracht, die den Fledermäusen Halt geben. Die Rückwand wird zunächst an der Hauswand befestigt und der Kasten dann darüber geschoben. Umgekehrt lässt er sich – vor allem nach jeder Brutsaison im August – problemlos reinigen.

Nistkästen für Fledermäuse von der Firma Manufactum, 34 Euro.
www.manufactum.de



Foto: Firma Manufactum

Wer Fledermäuse in seinem Garten ansiedelt, tut nicht nur etwas für den Umweltschutz, sondern beherbergt zusätzlich kostenlose Insektenvertilger.

Ein Tor ist nicht genug!

Wenn die ersten Sonnenstrahlen die Luft erwärmen, gibt es kein Halten mehr: Raus in die freie Natur heißt die Devise. Falls es für ein Sonnenbad zu kühl ist, könnte eine Partie Krocket genau das Richtige sein. Garten-Krocket ist ein Spiel für Kinder und Erwachsene – mit Schlägern für kleine und große Leute.

Die Regeln sind wesentlich einfacher als beim klassischen Vereins-Krocket. Aber auch für das Garten-Krocket gilt: Ein Spielfeld bestimmen, die Tore aufstellen und los geht's. Jeder Teilnehmer muss seine Bälle in einer vorher festgelegten Reihenfolge und Richtung durch die Tore spielen, wobei jeweils ein Punkt erzielt wird.



Foto: Firma Sport-Thieme

Garten-Krocket bringt Spaß und Bewegung an frischer Luft.

Holzwerken bei Th. Schäfer



Peter Långberg

Klassische Gartenmöbel selbst bauen

Vorlagen und Bauanleitungen für rund 20 Stühle, Bänke und Tische, die ästhetisch ansprechend, stabil und praktisch sind. Die hier vorgestellten Formen haben sich über Jahrzehnte in Skandinavien und andernorts bewährt. Schritt für Schritt, mit Hilfe kurzgefaßter, präziser Bauanleitungen, maßstabgetreuer Rißzeichnungen und informativen Fotos, gelingt die Herstellung.

88 S., 19,4 x 22,6 cm, durchg. m. S/W-Zeichn. und Farbfotos illustr., gebunden
ISBN 978-3-87870-998-5
Bestell-Nr. 9140

24,80 €



Sam Allen

Oberflächenbehandlung von Holz

Klassische Techniken und Rezepte

Dieses Buch bietet die traditionellen Methoden und Rezepturen der Holzbehandlung. Sehr ausführlich wird die althergebrachte Art der Schellackpolitur behandelt, dann diverse andere Lacke, Öle und Wachse, Schleifmittel und Beizen sowie kaseinhaltige Farblasuren.

128 S., 21 x 28 cm, zahlr. farbige Abb., gebunden
ISBN 978-3-87870-586-4
Bestell-Nr. 9004

29,80 €



Peter Zehmisch

Einführung in die Schellackpolitur

Ein Lehrvideo auf DVD

Die Schellackpolitur bringt wie keine andere Oberflächenbehandlung die Transparenz und Leuchtkraft einer Holzstruktur zur Geltung. Auf der Basis seiner jahrzehntelangen Erfahrung in der Restaurierung und Neupolitur führt Sie der Schellackexperte Peter Zehmisch an die Königsdisziplin der Oberflächenbehandlung heran.

21 Minuten, DVD im Jewelcase
ISBN 978-3-87870-994-7
Bestell-Nr. 9603

19,80 €



69



Locker vom Hocker





Der britische Holzwerker John Bullar zeigt, wie man mit ungewöhnlichen Zapfenverbindungen einen schönen Hocker aus Eiche baut. Oder ein Stehpult. Oder einen Couchtisch...

Im Mittelpunkt dieses Werkstattprojekts für Einsteiger stehen Zapfen, die für deutsche Holzwerker ungewöhnlich anmuten. Verkehrte Welt: Die Stollen werden ausgeklinkt und die Querstreben bekommen den Schlitz. Die etwas verminderte Stabilität der senkrechten Hölzer wird dabei in Kauf genommen. Der Hockersitz dagegen wird in einfacher Arbeit stumpf verleimt und „schwimmend“ mit dem Untergestell verschraubt. Der schlichte Entwurf bietet sich dazu an, mit den Maßen zu spielen: In die Länge gezogen, entsteht ein Couchtisch, und mit verlängerten Stollen wird ein Stehpult daraus.

Gut getrocknete Eiche eignet sich gut zum Schneiden einfacher Verbindungen wie dieser, weil es kräftig ist und sich in Faserrichtung leicht spalten lässt. Esche verhält sich ähnlich.

Nach dem groben Zuschnitt geht es ans Anreißen und Zumessen der vier Stuhlbeine und fünf Querstege aus dem zunächst etwa sechs Millimeter dickeren Rohmaterial. Wenn Sie das Holz rechteckig grob abgelängt haben, hobeln Sie eine Bezugsfläche plan und dann eine daran angrenzende Seite so, dass sie exakt rechtwinklig zur ersten liegt. Danach markieren Sie das Fertigmaß (32 Millimeter) mit einem Streichmaß und hobeln Stollen und Querstege herunter.

Arbeiten Sie beim Glätten schräg zur Faser: Hochstehende Fasern werden effizienter abgeschnitten, und Sie können, indem Sie den Winkel variieren, oft genug auch Faserausrissen vorbeugen.

Schlitz und Zapfen mal anders

Eine offene Schlitz- und Zapfenverbindung besteht aus einem Zapfen mit Brüstungen an zwei Seiten und aus einem Schlitz (oder Zapfenloch). Die Markierung besteht aus einem mit dem Anreißmesser gesetzten Riss für die Zapfenbrüstung, der rund um das Rahmenholz geht, sowie den Streichmaßlinien für die Seitenflächen des Zapfens. Diese verlaufen an der Innenkante entlang, über die Kopfseite hinweg und an der Außenkante bis zum Riss. Damit sich Messfehler nicht summieren, sollte die Breite der Verbindung anhand des Gegenstücks zurückgerissen werden. So sieht man genau, wo sich die Zapfenbrüstungen und der Boden des Schlitzes befinden werden. Machen Sie zuerst eine kleine Kerbe ins Holz, um die Position zu markieren. In diese Kerbe setzen Sie die Spitze des Anreißmessers, fahren den Anschlagwinkel an das Messer heran und ziehen dann die Klinge um das Kopfende des Rahmenteils, um den Riss zu markieren.

Für diese Art von Verbindung besonders geeignet ist ein Zapfenstreichmaß mit zwei Markiernadeln. Es erlaubt Ihnen, Breite und Position des Zapfens selbst zu bestimmen. Für Zapfen und Schlitz verwenden Sie übrigens dieselbe Streichmaßeinstellung!

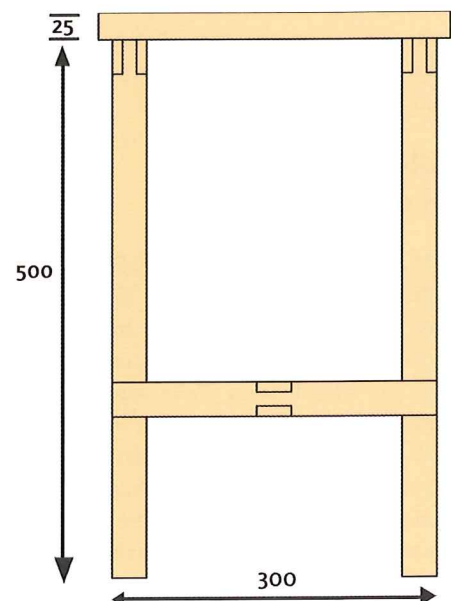
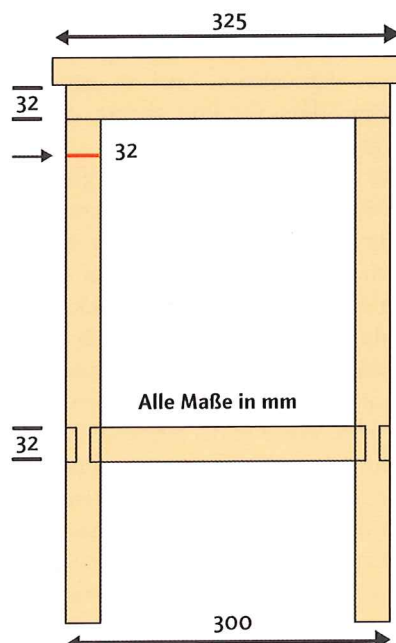
Üblicherweise teilen bei dieser Holzverbindungsart die Streichmaßlinien die Rahmenholzbreite durch drei, der Zapfen bekommt ein Drittel der Holzstärke. Zu Gunsten einer besseren Tragfähigkeit →



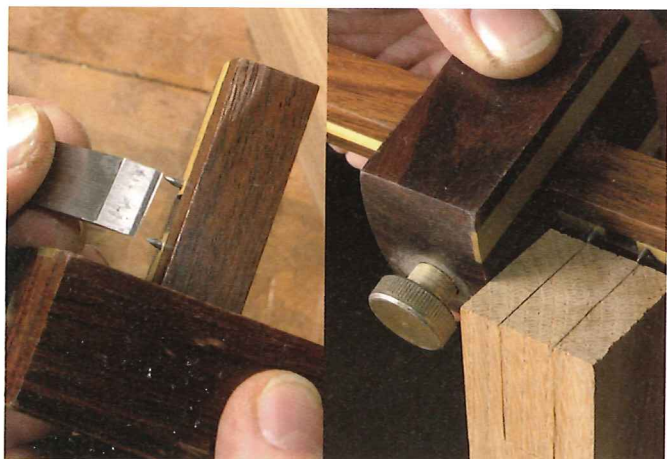
- 1 Vier aufrechte Stollen und fünf Streben ergeben das Gestell. Sie sollten möglichst aus einer Bohle stammen.



- 2 Die Breite von Schlitz und Zapfen kann direkt vom Gegenstück übernommen werden.



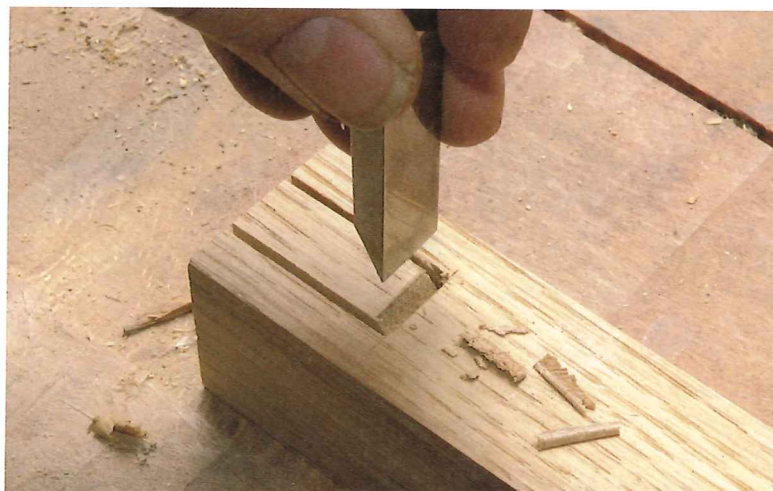
Text und Fotos: GMC Publications, Übersetzung: Tracey J. Evans, Bearbeitung: Andreas Duhme



3 Schlitz wie Zapfen werden mit einer Streichmaß-Einstellung angerissen. Legen Sie die Zapfenbreite so fest, dass die zu einem Ihrer Stechbeitel passt (linkes Bild).



4 Beim Schneiden der Schlitz muss die Säge innen am Riss laufen.



5 Der Schlitzgrund wird V-förmig ausgestemmt.



6 Stemmen Sie die Taschen in den Stollen mit einem breiten Beitel grob aus. Für die Feinarbeit wechseln Sie zum einem schmalen Exemplar.

ist hier die Stärke des Zapfens mit 12 mm ein wenig großzügiger bemessen. Diese Breite entspricht auch einer Standardbreite bei Beiteln. Das ist besonders praktisch beim Ausstemmen des Schlitzes.

Volle Konzentration bei den Schnitten

Da die Risse sich bei Zapfen und Schlitz an derselben Stelle befinden, muss der Schnitt (Einsteiger beginnen am besten mit einer recht feinen Säge) stets im abfallenden Holz ausgeführt werden. Für die Seitenflächen des Schlitzes bedeutet das: Der Sägeschlitz befindet sich innerhalb der Streichmaßlinie, bei den Seitenflächen des Zapfens hingegen sitzt er außerhalb der Anrisslinie. Die Schlitzgründe werden mit einer Folge von V-förmigen Stichen ausgestemmt.

Dabei sollte der Schlitzgrund einen Millimeter vor dem Riss enden. Das erlaubt Ihnen, den letzten Span so herauszuschälen, dass Sie eine gerade, saubere Kante bekommen.

Bei den T-förmigen Schlitz- und Zapfenverbindungen (oder Überblattungen) bleibt die Form des Schlitzes an sich gleich. Die Zapfen bei diesem Hocker aber entstehen aus Teilen der Hockerbeine, an denen die Breite eines Abschnitts reduziert wird. Achten Sie darauf, dass Sie nicht zu weit heruntersägen. Wenn das Holz sicher in der Hobelbank eingeklemmt ist, entfernen Sie das abfallende Holz mit einem breiten Stechbeitel. Das geht am besten schrittweise: Tasten Sie sich so bis auf den Riss herunter. Schließlich wird das Holz gewendet, und Sie sägen und stemmen die Aussparung auf der gegenüber liegenden Seite aus.

Passgenaues Schneiden ist das Ziel

Für den Rahmen des Hockers werden zuerst zwei H-förmige Rahmenteile zusammengesetzt. Sie bestehen jeweils aus zwei Beinen und einem dazwischen liegenden Quersteg. Sind sie verleimt und getrocknet, werden die beiden oberen und der mittlere Quersteg ergänzt.

Alle Verbindungen werden probeweise ohne Leim zusammengesetzt, um sie zu testen. Ihr Ziel sollten Verbindungen sein, die schon vom ersten Schnitt an passen. Dieser Erfolg wird sich mit ein wenig Übung immer schneller einstellen. Nachschneiden oder Nachstemmen der Brüstungen und Seitenflächen einer zu engen Verbindung ist zwar immer noch möglich. Es setzt aber große Sorgfalt, Geduld und einen äußerst scharfen Stech-



7 Das Hockergestell wird vor dem Verleimen trocken zusammen-gesteckt.

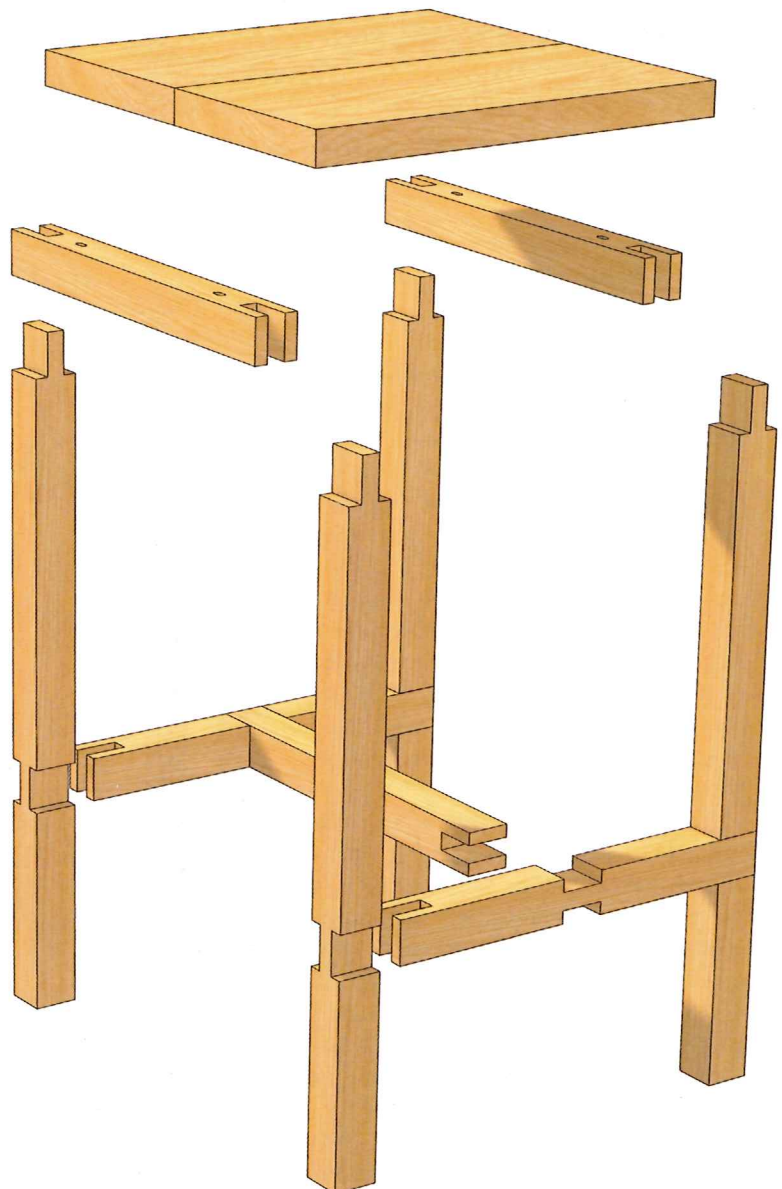
8 Der Weißleim wird auf die Schlitzwangen aufgetra-gen, nicht auf die Zapfenseiten!

beitel voraus. Enge Verbindungen sollten sie nie gewaltsam zusammendrücken, denn das wird das Holz entweder sofort splintern lassen oder innere Spannung verursachen, die es später aufreißen las-sen.

Der Weißleim wird so in die Schlitz ge-strichen, dass er durch das Einsetzen des Zapfens in die Verbindung geschoben wird. Trägt man den Leim auf die Zapfen-oberfläche auf, wird er beim Einsetzen von den Schlitzkanten abgekratzt. Das unge-wünschte Ergebnis: eine trockene Verbind-ung und eine verschmierte Oberfläche.

Zwingen Sie die Rahmentteile auf einer ebenen Bezugsfläche zusammen, und prüfen Sie mit einem großen Tischlerwin-kel die Rechtwinkligkeit der Verbindun-gen. Leimtropfen, die aus der geschlosse-nen Verbindung dringen, kann man nach dem Durchtrocknen mit einem Stechbei-tel wegschaben. Das ist besser, als den Leim in die Holzoberfläche zu reiben. Wenn die Verbindungen ausreichend Zeit zum Trocknen hatten, spannen Sie den Rahmen ein. Nun geht es ans Putzen.

Dazu nehmen Sie einen gut geschärften und fein eingestellten Putzhobel. Mit ihm fahren Sie über die Verbindungen bis die Oberflächen bündig sind. Hobeln Sie nicht über Hirnholzkanten des Rahmens, wenn Sie diese nicht zuvor angefast ha-ben. Am fertigen Rahmen über Verbin-dungen zu hobeln, kann wegen der unter-schiedlichen Faserrichtungen eine echte Herausforderung sein. Aber mit der nöti-gen Sorgfalt bringt es die fertigen Verbin-dungen schön zur Geltung. →





9 Zweimal H: So sieht der Zwischenschritt der Gestell-Verleimung aus.



10 Die gefügte Sitzfläche aus massiver Eiche wird verleimt, anschließend geputzt und vor dem Verschrauben unten gewachst.



11 Mit einem Heißluftfön findet das Wachs leichter in die Poren.

Fertigstellung mit Schrauben und Wachs

Der aus zwei oder mehreren Riegeln stumpf verleimte und danach geputzte Sitz kommt nun auf den Hocker. Fixiert man an einem Rahmen eine Massivholzplatte, sollten die Fasern von Steg und Platte in eine Richtung laufen – achten Sie bei Ihrem Hocker darauf. Trotzdem können Spannungen auftreten. Möbelschreiner haben viele Methoden, um diesem Problem zu begegnen. Die einfachste Methode allerdings besteht darin, die Deckplatte durch den Rahmen zu verschrauben – aber so, dass sie Platte noch arbeiten kann.

Verwenden Sie fünf Millimeter dicke Schrauben, 40 mm lang und mit Flachkopf. Für diese bohren Sie 9-mm-Löcher durch das Rahmenholz. Die Schrauben werden gewachst und fest angezogen, dann löst man sie wieder ein wenig. Dadurch haben die Schrauben in den sehr großen Bohrungen das Spiel, das sie benötigen, um eventuelle Spannungen der Platte auszugleichen.

Versehen Sie nun die Kanten des Hockers mit Hobel oder Schleifklotz mit ei-



Fertig: Rundum mit einer Fase und einer Wachsschicht versehen, steht das Einstiegsprojekt da: Bitte nehmen Sie Platz!

ner kleinen Fase. Bienenwachs ist eines der einfachsten, schnellsten und preisgünstigsten Mittel, um Eichenmöbeln einen lang anhaltenden warmen Glanz zu verleihen. Es lässt Schmutz nicht zum Holz und erzeugt eine seidige Oberfläche, die zwar nicht sehr haltbar, aber leicht aufzufrischen ist und mit der Zeit immer mehr gewinnt.

Man kann eine fertige Bienenwachspaste verwenden oder reinen und damit garantiert lösungsmittelfreien Bienenwachs auftragen. Dazu müssen Sie die Holzoberfläche mit einer Heißluftpistole erhitzen und den Bienenwachsblock über das Holz reiben. Sobald er flüssig wird, lassen Sie das Wachs einige Sekunden einziehen, und wischen den Überschuss mit einem Baumwolltuch weg. Zuletzt polieren Sie die Oberflächen mit einem frischen Baumwolltuch auf Hochglanz. ■



John Bullar schreibt für britische Fachmagazine und blickt auf viele erfolgreiche Projekte (von Schatulle bis Kleiderschrank) zurück.

Absauggeräte

C. + E. Fein
Schwäb. Gmünd

HEMA Herrmann Maschinenbau AG
Frickenhäuser

Kirchner GmbH
Gerolzhofen

Mütek Systemtechnik
Filderstadt-Plattenhardt

Weiß Holzmaschinen GmbH
Walzbachtal-Jö.

Arbeitsschutz / Arbeitssicherheit:

Arbeitsschutz Rave GmbH
Tönisvorst

ARR Arbeitsschutz Rhein Ruhr
Hamm

Arqum
Gesellschaft für
Arbeitssicherheit- Qualitäts-
und Umweltmanagement mbH
München

Präsentieren Sie hier Ihr
Unternehmen! Hier könnte
Ihr Firmeneintrag stehen.

Beschläge

Julius Blum
Beschlägefabrik GmbH
Höchst

Häfele GmbH & Co. KG
Nagold

Hettich FurnTech GmbH & Co. KG
Vlotho

Rehau AG + Co
Rehau

Grass GmbH
A - Höchst

Heinrich Wemhöner GmbH & Co.
KG
Maschinenfabrik
Herford



**Japanische
Werkzeuge**

Markus Prömper
Import & Vertrieb
Pontdriesch 17
52062 Aachen
Tel.: (0241) 990 66 95
www.SHOKUNIN.de



Drechseln

Drechselbedarf K. Schulte
Meppen

Drechselstube Neckarsteinach
Neckarsteinach

Drechselkurse in Tirol
Schnitzschule Geisler-Moroder
A-6652 Elbigenalp 63, Tirol
T +43(0)5634 6215
www.schnitzschule.com

Maderas-Drechsel-Technik, Im- und
Export Fachhandel für Maschinen
und Werkzeuge der Holzbearbeitung
Klinkrade

Kunstschlerei und
Schulungswerkstätte Olt
Lützelbach-Breitenbrunn

Fräsen

Holzkraft Stürmer Werksvertretungen
Hallstadt

Metabowerke GmbH
Nürtingen

Furniere

Furnierwerk Winsen GmbH
Winsen

Dües Furnier- und Sägewerk GmbH
& Co. KG, Ahaus

Handwerkzeuge

DICK GmbH
Donastr. 51
94526 Metten
T +49(0)991 9109-0
F +49(0)991 910950
info@dick.biz
www.dick.biz

Dieter Schmid
Feine Werkzeuge
Georg-Wilhelm-Straße 7a
10711 Berlin
T +49(0)30 342 1757
F +49(0)30 342 1764
www.feinewerkzeuge.de

Hobel / Hobelbänke

E.C. Emmerich
Werkzeugfabrik
GmbH + Co. KG
Remscheid

Holzhändler

Theodor Nagel GmbH & Co. KG
Hamburg

Literatur

Verlag Th.Schäfer
im Vincentz Network
Postfach 62 47
30062 Hannover
T +49(0)511 9910-012
F +49(0)511 9910-013
th.schaefer@vincentz.de
www.th-schaefer.de

Maschinen

Felder
Postfach 1174
83703 Gmund
T + 49(0)89 37159008
T + 49(0)89 37159009
info@felder-maschinen.de
www.felder-maschinen.de

Lamello AG
Im Mertelacker 8
79588 Efringen-Kirchen
T +49(0) 1803 776500
F +49(0) 1803 776507
info.de@lamello.com

Scheppach Fabrikation von
Holzbearbeitungsmaschinen GmbH
Ichenhausen

Logosol GmbH Deutschland
Mobile Holzbearbeitungsmaschinen
Mackstr. 39
88348 Bad Saulgau
T +49(0)7581 506460
F +49(0)7581 506462
www.logosol.de

Messerschmiede

F. Zulauf Messerschmiede
und Werkzeugfabrikations AG
Dennliweg 29
CH-4900 Langenthal
T +41(0)62 9224565
F +41(0)62 9220114
info@pfeilttools.ch
www.pfeilttools.ch

Sägen

Jet WMH Tool Group AG
CH-Schwerzenbach

MAFELL AG
Beffendorfer Straße 4
78727 Oberndorf/Neckar
T +49(0)7423 812-0
F +49(0)7423 812-218

Wilhelm Altendorf GmbH & Co. KG
Wettinerallee 43/45
32429 Minden
T +49(0)571 9550-0
F +49(0)571 9550-111
sales@altendorf.com
www.altendorf.de

Schnitzen

Magma
Fine Woodworking GmbH
Schloßstraße 35
AT-4971 Auroldmünster
T +43(0)7722 880-600
F +43(0)7722 880-62
info@magma-tools.de
www.magma-tools.de

Schnitzkurse/Bildhauerkurse
Schnitzerbedarf
Schnitzschule Geisler-Moroder
A-6652 Elbigenalp 63, Tirol
T +43(0)5634 6215
www.schnitzschule.com

Zwingen

Original KLEMMSIA - Zwingen
Ernst Dünnemann GmbH & Co. KG
Postfach 1165
49419 Wagenfeld
T 05444 5596
F 05444 5598
info@duennemann.de
www.klemmsia.de



Feine Handwerkzeuge für die Holzbearbeitung

• Handhobel • Handsägen • Holzbohrer • japanische Sägen • Äxte • Drechselwerkzeug
• Schnitzwerkzeug • Stemmeisen • Raspeln • Schärfsteine • **Und vieles mehr!**
Mit einem Klick rund um die Uhr Zugriff auf unseren Online-Katalog!

www.feinewerkzeuge.de *Fast alles auf Lager und sofort lieferbar!*

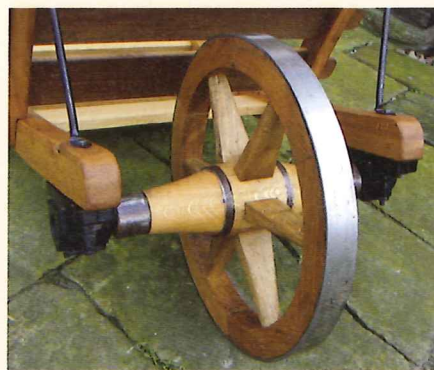
Historische Karre – (fast) zu schade für den Garten

Ein Stück, das jeden Kenner mit der Zunge schnalzen lässt: **HolzWerken**-Leser Willi Meiners aus Bohmte hat eine historische Schubkarre nachgebaut, mit der sich unsere Vorfahren in Wald und Moor mit Brennbarem versorgt haben. Die Karre fertigte Meiners bis auf die Beschläge komplett aus Eiche, die Holme verleimte er aus neun Millimeter dicken Schichten bogenförmig. Die Querträger sind eingezapft und mit Keilen gesichert, das Rad kugelgelagert. Der 55-jährige Maschinenbau-Ingenieur hat vor 25 Jahren die Liebe zum Holz entdeckt. Da begann er ge-

meinsam mit seiner Frau, ein Fachwerkhaus zu renovieren. Heute reicht seine Begeisterung bis ins letzte Detail: Das Karrenrad kann für weiche Böden mit einem Rollband verbreitert werden. Das ungewöhnliche Gefährt hat Meiners nach eigenem Entwurf in 80 Stunden Arbeit gebaut. Anregungen entnahm er einem Reprint des Buches „Der Stellmacher“, das Wilhelm Rausch 1899 verfasste. Nach einer Zeit als eindrucksvolles Schaustück nutzt Meiners sein Werk heute tatsächlich für Brennholz und Grasschnitt. „Ohne Schäden!“ freut er sich. ■



Foto: Privat



Schreibtisch auf besonderen Wunsch der Dame

Es war Liebe auf den ersten Blick: Als **HolzWerken**-Leser Horst Brändle mit seiner Frau in Wales urlaubte, wohnten sie in einem kleinen Cottage. Und dort verguckte sich die Gemahlin in einen Damenschreibtisch, einen sogenannten „Bonheur du Jour“, aus der Zeit Eduard VII. Brändle blieb nicht untätig, fotografierte und vermaß das Stück genau. In der heimischen Werkstatt entstand die Replik, die sich sehen lassen kann: Statt Mahagoni wählte Brändle Apfelholz, der Behälter für die Schreibutensilien ist mit Apfelbaum furniert und hat Fächer aus Nussbaumholz. Das Schreibleder und die Intarsie im Aufsatz bezog Brändle in England. Der Mühe Lohn: Eine bleibende Urlaubserinnerung der ganz besonderen Art. ■

HolzWerken zeigt in seiner Lesergalerie auch Ihre schönste Arbeit. Schicken Sie uns einfach:

- zwei bis drei Bilder von Ihrem Werkstück (und Ihnen), möglichst als Datei in guter Auflösung und Größe, sonst als Papierabzug
 - eine kurze Beschreibung des Objektes und seiner besonderen Merkmale, wie und für wen es entstand, und ob es sich um einen eigenen Entwurf handelt.
- Aufgrund des begrenzten Platzes muss die Redaktion natürlich eine Auswahl unter den Einsendern treffen.

Wir freuen uns auf Ihre Meisterwerke!



Hammer®

... bei bestem Preis-Leistungs-Verhältnis.

Kompakte Abmessungen ohne Verzicht auf Leistung und Vielseitigkeit mit den HAMMER Modellen!

Ein kleiner Arbeitsraum muss nicht bedeuten, dass auch Ihre Ansprüche an eine Kombimaschine „klein“ sind. Ganz im Gegenteil – die HAMMER-Kombimaschinen erfüllen höchste Ansprüche auf kleinstem Raum mit perfekten Ergebnissen.

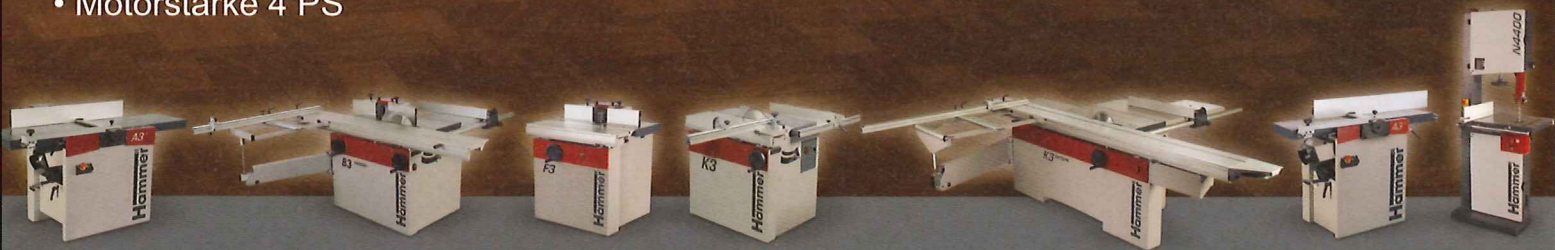
www.hammer-maschinen.de



C3³¹

Kombimaschine

- Hobelbreite 310 mm
- Schnitthöhe 102 mm
- Säge schwenkbar 90°–45°
- 3-Messer-Automatik-Hobelwelle
- Formatschiebetisch
- Motorstärke 4 PS



INFO-Zentrum Deutschland

Postfach 1174 · D-83703 GMUND · Tel.: 0 89/37 159 008 · Fax 0 89/37 159 009

info@felder-maschinen.de

Finger in Gefahr

Zu Ausgabe Februar 2007
In Ihrem Artikel „So geht alles glatt mit Raubank und Putzhobel“ ist die Handhabung der Raubank und des Putzhobels nicht fachgerecht ausgeführt. Das Erste, was ich in meiner Lehre mit dem Umgang mit Raubank und Putzhobel und diversen anderen Hobeln gelernt habe, war, dass grundsätzlich kein Finger oder die Hand vorn vor dem Hobelende etwas verloren hat. Es könnte vorkommen, dass aus irgendeinem Grund der Bankhaken etwas vorsteht oder ein anderer Gegenstand auf der Hobelbank liegt und es dadurch zu schmerzhaften Verletzungen kommt, wenn der Finger oder die Hand zwischen Hobel und Bankhaken eingeklemmt wird. Die linke Hand muss hinter der Vorderkante das Werkzeug führen, um Verletzungen zu vermeiden.

Ernst Schling, Hannover



Die Hand vor dem Hobel – das birgt gewisse Verletzungsgefahren, warnt Ernst Schling.

Ruhig ein wenig höher

Ich möchte die Gelegenheit nutzen und Ihnen zu der Zeitschrift gratulieren. Ich finde sie sehr gelungen, da sie sich von den üblichen Bastelzeitschriften wohltuend abhebt. Halten Sie das Niveau und werden ruhig noch ein bisschen anspruchsvoller.

Uwe Schmale, Löhne

Lob und etwas Kritik

Das war wirklich die richtige Entscheidung, diese Zeitschrift gleich zum ersten Heft zu abonnieren. Da lohnt es, jede Seite mehrmals zu lesen und zwar alles, was auf der Seite steht. Ich könnte nicht sagen, was überflüssig wäre. Die Zeitschrift ist sehr informativ, die Beiträge sind sehr kompetent geschrieben. Da kann man immer etwas dazulernen. Weiter so. Ich hoffe, wie viele andere Leser auch, dass es **HolzWerken** in naher Zukunft monatlich gibt. Es würde mich jedenfalls sehr freuen. Eine kleine Kritik muss ich aber doch loswerden. (...) In der Vorschau in Heft 10.2006 auf Heft 12.2006 haben Sie einen Beitrag angekündigt, der dann aber nicht zu finden war.

Herward Gellusatz,
per Mail

Anmerkung der Redaktion:

Der Kasten „Weitere Themen“ in der Erstausgabe war nicht als konkreter Hinweis auf das kommende Heft gemeint und daher leider etwas missverständlich. Wir haben das angepasst und bitten um Nachsicht. Es gilt nun: Was in der Vorschau steht, bekommen Sie im nächsten Heft.

Schreiben Sie uns!

Haben Sie auch Fragen, Kritik oder Anregungen? Dann schreiben Sie uns:

HolzWerken

Plathnerstr. 4c
D-30175 Hannover
Tel. +49(0)511 9910-305
Fax +49(0)511 9910-013
E-Mail: info@holzwerken.net

Leserbriefe können durch die Redaktion gekürzt werden.

HolzWerken

Preisrätsel

Kennen Sie dieses Werkzeug?

Des alten Rätsels Lösung

Einst war dieser Stoff ein wichtiges Rohmaterial für die europäische Wirtschaft: Naturharz. Vor allem die Kiefer lieferte Harz etwa als Grundlage für Terpentin. Um den begehrten Stoff zu bekommen, wird mit einem Harzkanalschneider die Rinde mehrfach eingetrichtert. Mit der richtigen Antwort wurde Arend Berg aus Flensburg aus-



gelöst. Herzlichen Glückwunsch zu Ihrem Gewinn!

Hätten Sie's gewusst? Wenn nicht – auch nicht schlimm: Nehmen Sie einfach an unserem neuen Rätsel teil. Wir wollen wissen, welches Spezialwerkzeug rechts im Bild zu sehen ist. Kleiner Tipp: Es schafft innere Werte!

Auch diesmal verlost **HolzWerken einen Einkaufsgutschein der Dick GmbH – Feine Werkzeuge in Höhe von 100 Euro!**

Teilnahmebedingungen
Einsendeschluss: 10.05.2007 (Poststempel oder Eingang der E-Mail). Unter den richtigen Einsendungen entscheidet das



Fotos: Firma Dick

Los. Der Gewinner wird im jeweiligen Folgeheft genannt. Mitarbeiter der Vincentz Network GmbH & Co. KG und deren Angehörige sind von der Teilnahme ausgeschlossen. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Der Gewinn kann nicht in bar ausbezahlt werden. Ihre persönlichen Daten werden nicht an Dritte weitergegeben und nach der Auslosung gelöscht.

Mit dem Absenden der Antwort stimmt der Teilnehmer diesen Bedingungen zu. ■

Bitte schicken Sie Ihre Antwort an:
Vincentz Network,
Redaktion **HolzWerken**,
Stichwort: Preisrätsel,
Plathnerstraße 4c
D-30175 Hannover
info@holzwerken.net

HolzWerken

Fachwissen für's ganze Jahr!

Ihr Abo-Plus:

**6 Ausgaben HolzWerken +
Kleine Schnitzereien**

Wer bis zum 30.06.2007 bestellt
(Poststempel), erhält das begehrte
Standardwerk *Kleine Schnitzereien*
von Chris Lubkemann gratis dazu.

Der Versand des Präsensts erfolgt
circa 4 Wochen nach Überweisung
der ersten Abo-Gebühr.



Themen der nächsten Ausgaben:

- Beizgrund richtig vorbereiten
- Eine alte Hobelbank aufarbeiten
- Sicher sägen mit der Handkreissäge
- Schnitzen für Kinder
- Ein Stehpult Schritt für Schritt
- Hartöle im Vergleich
- Das Ovaldrehen kehrt zurück
- Holzspielzeug selbst gebaut
- Stichsägen im Test

Bestellen Sie jetzt Ihr Abonnement

www.HolzWerken.net

Einfach ausschneiden,
auf Karton kleben und als
Postkarte, Brief oder
per Fax an:

Vincentz Network
Postfach 6247
30062 Hannover
Tel. (+49) 0511 9910-022
Fax (+49) 0511 9910-029

oder im Internet unter
www.HolzWerken.net

Ja, ☐ selbst abonnieren ☐ verschenken

zum Einführungspreis von € 45,90 (Deutschland),
€ 54,90 (Ausland) inkl. Versandkosten und erhalte
das Buch *Kleine Schnitzereien* als Dankeschön.

Anschrift des Heftempfängers (nur bei Geschenkabo)

Vor-/Zuname

Straße/Haus-Nr.

PLZ/Ort

Telefon

E-Mail

* Angebot gültig bis zum 30.06.2007 (Poststempel)

Vor-/Zuname

Straße/Haus-Nr.

PLZ/Ort

Telefon (Ich bin einverstanden, Informationen zum Thema Holzwerken per Post, Telefon oder E-Mail zu erhalten.)

E-Mail

Vertrauensgarantie: Ich weiß, dass ich diese Bestellung innerhalb von 14 Tagen widerrufen kann. Dazu genügt es, eine einfache schriftliche Mitteilung an Vincentz Network, Postfach 6247, 30062 Hannover zu schicken. Zur Wahrung der Frist genügt die rechtzeitige Absendung (Poststempel) und auch danach habe ich das Recht, jederzeit zu kündigen.

☐ Ich zahle bequem und bargeldlos durch Bankeinzug (nur im Inland möglich)

☐ per Rechnung

Geldinstitut

BLZ/Kontonummer

Datum/Unterschrift



Butterstreicher und Tortenheber sind erstklassige Mitbringsel für die nächste Sommerparty. Und mit unserer Anleitung kinderleicht und farbenfroh gemacht.



Klassischer Dreikampf: Wir stellen Handfräser für Eckverbindungen auf den Prüfstand. In den Ring treten die „Domino DF 500“ von Festool, der Mafell „DuoDübler DD40“ und der Lamello „Classic C3“.



Sehr anziehend! Einen feinen Schuh-löffel samt Wandhalter gibt es in einer Schritt-für-Schritt-Anleitung für Holzeinsteiger.



Ein Fall wie für die Intensivstation: Alte Hobelbänke sind oft ein Schnäppchen, aber wie arbeitet man sie nun richtig auf? HolzWerken zeigt, wie es geht und worauf Sie achten müssen.

Impressum

HolzWerken

Internet-Adresse:
<http://www.holzwerken.net>

Redaktion: Andreas Duhme (V.i.S.d.P.),
T: +49(0)511 9910-302, F: +49(0)511 9910-013,
E-Mail: andreas.duhme@vincentz.de

Redaktionsassistent: Britta Klischke
T: +49(0)511 9910-305, F: +49(0)511 9910-013
E-Mail: britta.klischke@vincentz.de

Autoren und Mitarbeiter dieser Ausgabe:
Dr. Rudolf Dick, Roland Heilmann, Guido Henn,
Kerstin Schneider, Tracey J. Evans, Heiko Stumpe,
Marc-André Weibezahn

Titelfotos: Andreas Duhme

Herstellung:
Leitung: Patricia Götz
Layout: Siegfried Urbich, Claire May

Die Zeitschrift und alle in ihr enthaltenen Beiträge und Abbildungen sind urheberrechtlich geschützt. Mit Ausnahme der gesetzlich zugelassenen Fälle ist eine Verwertung ohne Einwilligung des Verlages strafbar. Dies gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Übersetzungen, Mikroverfilmungen und die Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen. Die Einholung des Abdruckrechts für dem Verlag gesandte Fotos obliegt dem Einsender. Überarbeitungen und Kürzungen eingesandter Beiträge liegen im Ermessen der Redaktion.

Die Arbeit mit Werkzeug, Maschinen, Holz und Chemikalien ist mit Gefahren verbunden. Redaktion und Autoren haben die in **HolzWerken** veröffentlichten Ratschläge sorgfältig erstellt und überprüft. Eine Garantie für das Gelingen der Projekte wird aber nicht übernommen. Bei Personen-, Sach- und Vermögensschäden ist eine Haftung durch den Verlag, seine Mitarbeiter und die Autoren ausgeschlossen.

Zuschriften an die Redaktion dürfen, sofern es nicht ausdrücklich vom Zusender ausgeschlossen wird, als Leserbrief veröffentlicht werden.

Anzeigen + Projektleitung:

Birgit Seesing,
T: +49(0)511 9910-300, F: +49(0)511 9910-013
E-Mail: birgit.seesing@vincentz.de
Disposition: Britta Klischke,
T: +49(0)511 9910-305, F: +49(0)511 9910-013
E-Mail: britta.klischke@vincentz.de

Abo/Leserdienst: Leitung: Dirk Gödeke,
T: +49(0)511 9910-020, F: +49(0)511 9910-029
E-Mail: dirk.goedeke@vincentz.de
Objektleitung: Andrea Chust,
T: +49(0)511 9910-022, F: +49(0)511 9910-029
E-Mail: andrea.chust@vincentz.de

Die zweimonatlich erscheinende Zeitschrift kostet bei Vorauszahlung im Jahresvorzugspreis seit 1.10.2006 inklusive der Versandkosten im Inland: 45,90 €, im Ausland 54,90 €, anteilige Rückerstattung bei vorzeitiger Abbestellung. Bei höherer Gewalt keine Liefersperrpflicht. Gerichtsstand und Erfüllungsort: Hannover und Hamburg.

Verlag: Vincentz Network GmbH & Co. KG
Plathnerstraße 4c, D-30175 Hannover
T: +49(0)511 9910-000, F: +49(0)511 9910-099
Postbank Hannover (BLZ 250 100 30) Kto. 123-305
USt-Id.-Nr. DE 115 699 823

Verlagsleitung: Helmut Fitting,
T: +49(0)511 9910-090, F: +49(0)511 9910-091
E-Mail: helmut.fitting@vincentz.de

Druck: BWH GmbH, Hannover

© Vincentz Network GmbH & Co. KG
ISSN 1863-5431
Druckauflage: 15.000 Exemplare

Fotos: Roland Heilmann, Guido Henn, Heiko Stumpe, Verlag Th. Schäfer

Die nächste Ausgabe erscheint am 15. Juni 2007

Anzeige

Katalog-Service

Die interessantesten Kataloge für die leidenschaftlichen Holzwerker, die Holzkünstler und alle, die den kreativen Umgang mit Holz mögen – auf einen Blick:

Sie haben die Möglichkeit, die wichtigsten Kataloge rund um das Thema Holzwerken direkt bei den Firmen oder bei uns zu bestellen.

Das funktioniert ganz einfach: Wenden Sie sich direkt an die jeweilige Firma oder schreiben Sie uns eine Mail: info@holzwerken.net.

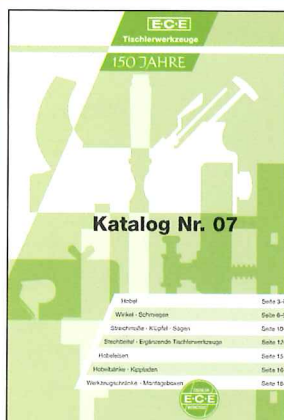
Bitte beachten Sie, dass ein Anbieter eventuell eine Schutzgebühr für seinen Katalog erhebt. In diesen Fällen erhalten Sie die Rechnung mit der Lieferung.



Metabowerke GmbH
Metabo-Allee 1
72622 Nürtingen
T+49(0)7022 720
F+49(0)7022 722595
metabo@metabo.de



Makita Werkzeug GmbH
Keniastraße 20
47269 Duisburg
T+49(0)203 9757-0
F+49(0)203 9757-128
info@makita.de



E.C. Emmerich
Werkzeugfabrik GmbH + Co. KG
Herderstraße 7
42853 Remscheid
T+49(0)2191 80790
F+49(0)2191 81917
info@ecemmerich.de



Stürmer Werksvertretungen
Maschinengroßhandel GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
96103 Hallstadt
T+49(0)951 96555-0
F+49(0)951 96555-55
info@stuermer-maschinen.de



Dick GmbH
Donaustraße 51
94526 Metten
T+49(0)991 9109-100
F+49(0)991 9109-50
info@dick.biz



Scheppach Fabrikation von Holz-
bearbeitungsmaschinen GmbH
Günzburgerstr. 69
89335 Ichenhausen
T+49(0)8223 4002-0
F+49(0)8223 4002-20
info@scheppach.com



Parador GmbH & Co. KG
Millenkamp 7-8
48653 Coesfeld
T+49(0)2541 736-0
F+49(0)2541 736-214
info@parador.de



Hobby-Versand-Spangler
Schloßstraße 4
92366 Hohenfels-Raitenbusch
T+49(0)9472 578
F+49(0)9472 1482
info@hobby-versand-spangler.d



Anzeigen-
schluss
für die nächste
Ausgabe ist der
30.05.2007
Rufen Sie an bei
Frau Britta Klischke
Tel. +49(0)511 9910-305
britta.klischke@vincentz.de
Präsentieren Sie hier
Ihr Unternehmen!
Hier könnte Ihr
Firmeneintrag stehen.



Kirschen Werkzeuge
Wilh. Schmitt & Comp.
Königstraße 59
42853 Remscheid
T+49(0)2191 7820410
F+49(0)2191 7820420
schmitt@kirschen.de

Zeigt große Stärken auf kleinstem Raum:

WA 6
ab 4.700€!*



** Ohne MwSt., ab Werk, ohne Montage und Verpackung.*

Die kleinste Altendorf heißt WA 6 und kann jetzt ab sofort für Sie tätig werden. Mit ihren Wagenlängen von 1400, 2000 oder 2600 mm arbeitet sie am besten auf kleinstem Werkstatt Raum. Und weil sie Sägeblätter von 250 – 315 mm Durchmesser aufnimmt, können Sie auch von einer Schnitthöhe von 55 – 87 mm ausgehen. Sie arbeitet kraftvoll mit 4200 U/min und hat als Besonderheit den Vorritzer schon eingebaut. An der WA 6 ist alles dran, was Sie zum Sägen auf kleinem Raum brauchen. Neben diesen eingebauten Stärken haben wir den Preis auch noch stark kalkuliert: ab 4.700 €* gibt es eigentlich keine Ausreden mehr.
Ligna, Halle 11, Stand B 38