

HolzWerken

www.HolzWerken.net



**Der Hochstuhl
für kleine Könige**



**HolzWerken live -
die Veranstaltung in Würzburg**

**Nadelholz einfach
richtig beizen**

**Werkzeugkasten -
praktisch und edel**



Meine Hammer!

Hammer®

Holzbearbeitung preiswert und erstklassig!



N4400 Bandsäge

- Schnitthöhe 275 mm
- Schnittbreite 420 mm
- massiver Tisch aus Maschinenguss
- schwenkbaren Tischen ..

Aktionspreis
€ 1.345.-
inkl. MwSt.

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.

HAMMER,
Qualität und Präzision
aus **ÖSTERREICH**



C331 Kombimaschine:

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



www.hammer.at

FELDER-INFO-Zentrum Deutschland

24 Service- und Verkaufsstellen in Deutschland

Postfach 1174, 83703 GMUND, Tel. 089/37 15 90 08, Fax 089/37 15 90 09, info@felder.at



Andreas Duhme,
Redakteur

Liebe Leserin, lieber Leser,

Der Fußball hat Europa in diesem Sommer fest im Griff. Österreich und die Schweiz sind die Gastgeber für Teams und Anhänger aus 16 Ländern, in Deutschland hofft man auf eine Neuauflage des traumhaften WM-Sommers 2006 – und überall auf viele Tore.

Die beiden Gestelle, die für viele die Welt bedeuten, sind ja leider schon seit Jahrzehnten nicht mehr aus Holz, sondern aus schnöden Profilen aus Aluminium-Strangguss. Mit der Verbannung des Holztores hat der mitunter aalglatte Profi-Sport leider noch eine Chance aus der Hand gegeben, für witzig-turbulente Szenen zu sorgen. Wie 1971, als im Bundesliga-Spiel Mönchengladbach gegen Bremen der linke Torpfosten brach und die Kicker daraufhin duschen gehen mussten. Der (viereckige!) Pfosten war übrigens knapp über der Grasnarbe innen durchgefaut: Klarer Fall von schlechtem Holzschutz.

Ich weiß nicht, wie Sie es halten, aber ich finde solche Pannen auch mal sympathisch. Richtig spannend wird es, wenn Fußballbegeisterung, Kreativität und die Liebe zum Holz zusammenfinden. Wie beim österreichischen Drechsler Johann Deutsch. Er hat passend zum Fußball-Sommer eine segmentierte Schale im klassischen Fußball-Look entworfen und gefertigt. In unserer Expertenfrage in dieser Ausgabe verrät er einige Tricks, wie Sie die vielen fünf- und sechseckigen Segmente mit Erfolg verarbeiten können.

Vom 19. bis zum 21. September können Sie noch viel mehr von Johann Deutsch lernen. Dann gibt es zum ersten Mal *HolzWerken* zum Erleben live vor Ort. „*HolzWerken* in Würzburg 2008“ ist der Auftakt einer Reihe von Veranstaltungen, mit der wir die Faszination Holz auch in Ihre Nähe bringen wollen. Was Sie erwartet? Vorführungen, Mit-Mach-Aktionen, interessante Neuigkeiten von renommierten Ausstellern und Seminare rund um den anspruchsvollen Umgang mit Holz. Johann Deutsch ist nur einer der Experten, auf die Sie sich freuen können. Alles, was Sie zum Anstoß unserer neuen Event-Reihe in Würzburg wissen sollten, lesen Sie ab Seite 12.

Viel Spaß beim Lesen und beim Nachbauen unserer zahlreichen Projekte – vom Kinderhochstuhl über gedrechselte Nassholzkelche bis hin zu einem edlen Werkzeugkasten – wünscht Ihnen Ihr



Foto: Johann Deutsch

Holz und Fußball – wie sich zwei Leidenschaften eindrucksvoll kombinieren lassen, beweist Drechsler Johann Deutsch.

Andreas Duhme



Ein Projekt mit Anspruch: Schichtverleimte Teile bringen unseren Kinderhochstuhl in Form! Seite 20



Kaum geschlagen, schon auf der Drechselbank. Mit nassem Holz zu arbeiten hat ganz eigene Reize. Seite 32



Der kann sich in jeder Wohnung sehen lassen: Ein schöner Kasten hält das wichtigste Werkzeug griffbereit. Seite 56

Kernholz

- 20 Bauprojekt Kinderhochstuhl
Fester Sitz für viele Jahre
- 28 Positiv statt negativ
Nadelhölzer richtig beizen
- 56 Gezinkter Werkzeugkasten
Fein genug für's Wohnzimmer

Splintholz

- 14 Holzschatz Mittelamerikas
Cocobolo
- 16 Bandsäge sicher im Einsatz
Am laufenden Band
- 32 Einen Kelch aus Nassholz dreheln
Elegant und voller Saft
- 40 Kulis und Füller selber fertigen
Mit eigener Handschrift
- 46 Neue Handoberfräse im Einsatz
Festool OF 2200

Maserbilder

- 12 Veranstaltungsaftakt in Würzburg
HolzWerken vor Ort erleben
- 36 Auf Robin Hoods Spuren
Voll im Trend: Holzbogenbau

Splitter und Späne

Tipps und Tricks

- 06 Expertenfrage: Segmentierte Rohlinge bauen
- 08 Handmaschinen praktisch lagern
- 11 Lesertipp: Selbstklemmende Schleifhilfe

Service

- 48 Termine
- 48 Neue Produkte
- 51 Bücher und DVDs
- 52 Kurs-Geschichten
- 54 Holz und Garten

HolzWerken

- 03 Editorial
- 63 Lesergalerie
- 64 Leserpost
- 64 Preisrätsel
- 66 Vorschau, Impressum



Kugelschreiber und Füller zu drehen wird immer beliebter. Wir zeigen, wie's geht.

Seite 40



Wenige Maschinen sind so vielseitig wie die Bandsäge. Lesen Sie mehr

ab Seite 16



Einen Holzbogen zu bauen ist für viele ein Traum. Er wird wahr ab Seite 36

Kurz notiert

Ecken müssen unter Schutz stehen

Besonders feine Schnitzeisen und hartes Holz sind eine bedenkliche Konstellation. Wenn ein Eisen bereits im Holz ist, sollten Bewegungen seitwärts möglichst vermieden werden: Sonst könnten die empfindlichen Ecken der Eisen beschädigt werden. Die Folge sind lästiges Nachschärfen und eine schnellere Abnutzung der Eisen. ■

Schieben hilft gegen Scharfen

Eine Scharte in den Messern von Abricht- oder Dickenhobel ist eine ärgerliche Angelegenheit. Die unsaubere Stelle zeichnet sich auf jedem einzelnen ausgehobelten Stück ab. Glücklicherweise kommt ein Hobelmesser selten allein, sondern mit einem, zwei oder drei weiteren Messern, die alle auf der Welle sitzen. Sie können also – sofern Ihr Modell das zulässt – die Messer seitlich leicht gegeneinander verschieben. Was ein Messer dann aufgrund seiner Scharte stehenlässt, nimmt dann das nächste sauber ab. ■

Saubere Hände wie in der Küche

Machen Sie es wie die Köche: Beim Verleimen gerät schnell Klebstoff an die Finger, doch der muss ebenso schnell wieder abgewischt werden. Sonst ist das schöne Möbelstück schnell ganz verschmiert. Warum nicht eine Idee von praxiserfahrenen Köchen stibitzen? Stecken Sie sich ein Tuch so hinter den Gürtel, dass es seitlich neben dem Körper immer beim Verleimen zum Abwischen bereit ist. Das erspart Ihnen viel Ärger. ■

Ohne Ärger entfernen

Hitze hilft gegen lästige Preisschilder

Lästig! Preisschilder und Scannercodes auf Platten und Leisten sind ein echter Graus. Auf Holz kleben die Etiketten besonders gut. Ihr Klebstoff dringt in die Oberfläche ein und trocknet aus. Wenn man dann versucht, die Auszeichnungen zu entfernen, reißt das Papier ein und unschöne Reste bleiben zurück. Werden die Etiketten jedoch zuvor mit Kerzen- oder Feuerzuchtflamme oder Heizluft erwärmt, werden die meisten Etikettenklebstoffe weich, im Holz verdampft etwas Feuchtigkeit und die Schildchen lassen sich im Ganzen einfach abziehen. Erwärmen Sie nur die Etiketten, nicht erhitzen oder gar anbrennen, sonst verbrennt auch das Holz. ■



Foto: Heiko Pulcher

Kurzes Erwärmen hilft beim Entfernen lästiger Klebeetiketten.

Messfehler vermeiden

Am Anfang steht die 1

Der Gliedermaßstab (auch Zollstock genannt) ist das universelle Messwerkzeug des Holzwerkers – zum Anzeichnen langer Strecken ist er fast unverzichtbar. Seine Genauigkeit hängt stark von der Verarbeitung und der Güte der Gelenke ab. Hochwertige Maßstäbe haben beispielsweise durchgehend vernietete Gelenke. Jedoch auch bei solchen können sich mit der Zeit die metallenen Abschlusskanten an den Nullpunkten lösen. Das führt zu Un-

Die Expertenfrage

Rohlinge für Segment-Schalen vorbereiten – worauf muss man achten?

Bei der Planung einer segmentierten Schale wie meine Fußball-Schale sollte man als erstes auf Papier eine Skizze anfertigen. Bei der Zeichnung stellt es sich heraus, ob es überhaupt machbar ist. Versteckte Fehler bei der Berechnung von den Segmenten kann man dann leicht ausradieren und neu berechnen. Wenn der Plan steht und das Design auch gefällt, geht es damit ab in die Werkstatt. Die Holz Auswahl sollte auch mit einem wachen Auge durchgeführt werden. Versteckte Risse sehen bei einem so hochwertigen Objekt nicht gut aus und können bei der Weiterverarbeitung auch Probleme bereiten. Grundsätzlich soll man beim Verleimen verschiedener Holzarten trockenes Holz verwenden (Holzfeuchte rund acht Prozent). Die zu verleimenden Stellen können geschnitten, gehobelt und sogar geschliffen werden. Wenn die Fläche gut bearbeitet wurde und mit einem Holzleim verleimt ist, kann



Johann Deutsch ist anerkannter Drechsel-Künstler und auf vielen Ausstellungen vertreten.

das Stück nach einen Tag Trocknungszeit zum Drechseln oder zur Weiterverarbeitung freigegeben werden. Selbstverständlich kann man diesen Rohling (Fußball-Musterung) auch für den Möbelbau verwenden. Denn ein Tisch mit dem Muster würde auch ganz schön aussehen. Mehr auch zu diesem Thema bei meinen **HolzWerken**-Seminaren im September in Würzburg. Gutes Gelingen wünscht Johann Deutsch! ■

Haben Sie eine Frage an unsere Experten?

Nur zu: Schreiben Sie diese direkt an die Redaktion unter info@holzwerken.net oder per Brief an **HolzWerken**.

Foto: privat

genauigkeiten von bis zu zwei Millimetern. Erfahrene Holzwerker starten für eine exakte Messung deshalb nicht am ab-

soluten Nullpunkt, sondern beispielsweise an der Markierung für Zentimeter eins oder besser noch zehn. ■



Foto: Heiko Pulcher

Bei einer beschädigten Zollstockkante muss der Anfang der Messung verlegt werden.

Wichtig beim Reliefschnitzen

Wechsel der Perspektive

Wer Reliefarbeiten schnitzt, der weiß um die Schwierigkeit, die richtige Perspektive zu treffen. Das Problem lässt sich durch ein Wechseln der Arbeitsebene leicht beheben: Bringen Sie Ihre Arbeit in die senkrechte Position. So sehen Sie die Arbeit in der Weise, wie sie später an Türen, Klappen oder als Wandschmuck zu

sehen sein wird. Geeignet sind dazu verstellbare Schnitzbänke oder Vorrichtungen, die sich leicht klappen und in der Höhe verstellen lassen. Vielleicht lohnt sich für Sie ja auch der Selbstbau einer solchen Vorrichtung. Praktisch: Beim senkrechten Arbeiten fallen die Späne sofort aus dem Arbeitsbereich. ■

Schleifpapier: Geheimnisvolle Zahlen

Korn für Korn, Zoll um Zoll

120, 180, 60, 240 – die Beschäftigung mit Schleifpapier und anderen Schleifmitteln gleicht einer Nummernrevue. Doch was verbirgt sich hinter dem Zahlensalat bei der so genannten „Körnung“? Die Nummerierung hängt direkt mit der Produktion der Schleifmittel zusammen: Entscheidend für das Ergebnis ist

die Zahl der Maschen im letzten Sieb, durch das ein Korn passt. Bezugseinheit ist dabei ein englisches Zoll (25,4 Millimeter): Passt ein Korn durch ein Sieb mit 60 Maschen pro Zoll und durch kein feineres, so entspricht es Körnung 60. Je tiefer es durch immer engere Siebmaschen fällt, desto höher steigt die Körnungszahl.

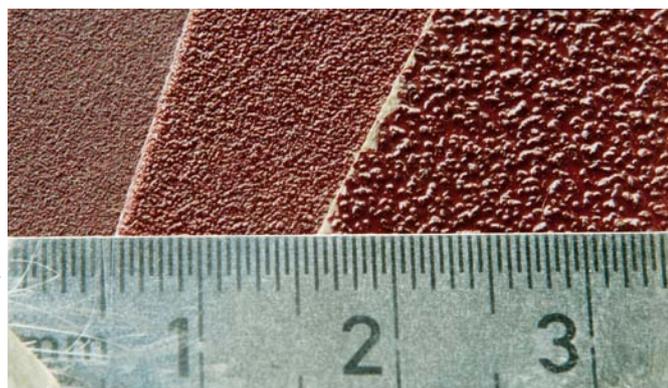


Foto: Heiko Stumpe

Die unterschiedlichen Korngrößen grober Schleifmittel lassen sich auch mit bloßem Auge gut erkennen.

schließlich die Korngröße – je kleiner, desto feiner. In der Fabrik wird das gemahlene Schleifmittel (zum Beispiel Aluminiumoxid für Holz) deshalb stufenweise gesiebt und so in Körnungsstufen unterteilt. Die Größe der Siebmaschen bestimmt dabei die Höhe der Körnungszahl. Angegeben wird die Körnung über

Für die Holzbearbeitung wird in der Regel von Körnung 60 (sehr grob) bis Körnung 220 verwendet, die Abstufung erfolgt in 20- bis 30er Schritten. Lackschliffe werden mit 400 und höher erledigt. Metallschliff etwa für Werkzeuge kann sich leicht im fünfstelligen Körnungsbereich bewegen. ■

Schonende Ablage

Parkplätze für Schnitzer-Formsteine

Formsteine zum Schärfen von Hohleisen und Geißfüßen sind empfindliche Wesen. Vor allem wenn sie aneinander schlagen, kann das so wichtige Rundprofil Schaden nehmen und der Stein im Extremfall sogar wertlos werden. Für Schutz sorgt eine breite Leiste, in die quer viele breite Nuten eingezogen werden – für jeden ihrer Steine eine und noch etwas Reserve für künftige Anschaffungen. So hat jeder der Formschleifer seinen eigenen Platz. Sofern eine schweres Ge-

wicht den Riesen-Kamm unten noch beschwert, kann der auch für die dauerhafte Lagerung von Steinen unter Wasser verwendet werden. Gute Dienste leisten Reste von alten Fensterbänken oder Stahlstreifen. Sie werden einfach unter das Holz geklebt, geschraubt oder gegretet. ■

Die Garage für Formsteine schützt diese vor unsanften Zusammenstößen.

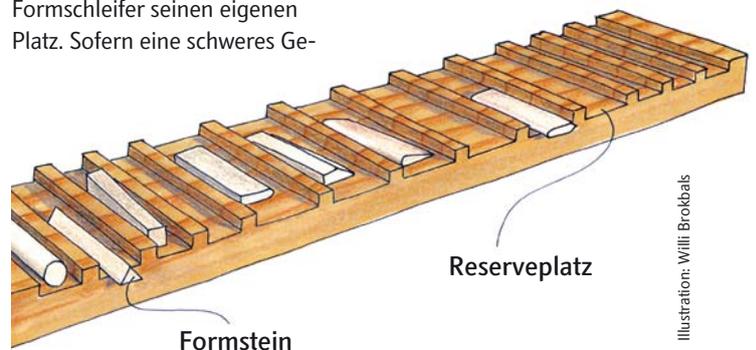


Illustration: Willi Brokbals

Das Beste ist noch besser geworden



Das neue Modell T-7 wird mit mehreren Neuheiten geliefert

- SE-76. Neue Schleifvorrichtung für gerade Schneiden die 90° garantiert.
- Das Abdreh- und Abrichtwerkzeug TT-50 sowie Steinpräparierer SP-650 sind serienmäßig beige packt.
- Sieben Jahre Garantie auch bei gewerblichem Gebrauch.

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

www.tormek.com

TORMEK®
Sharpening Innovation

Kurz notiert

Provisorischer Tiefenstopp

Beim Bohren von Sacklöchern mit der Hand ist ein Tiefenstopp meist nötig. Es gibt spezielle Stahlringe mit einer Madenschraube zur Arretierung und es gibt die gute, alte Methode, die richtige Tiefe mit Klebeband zu markieren. Gut funktionieren auch Wasserleitungsdichtungen, die passend auf den Bohrer geschoben werden. ■

Notierte Kaufdaten schaffen Klarheit

Alle Lebensmittelverpackungen verraten, wie lange der Inhalt noch verwendbar ist. Gerade bei Leimen und Oberflächenmitteln wie Lack und Öl ist diese Information ebenfalls gut zu wissen. Notieren Sie sich gleich nach dem Kauf am besten das aktuelle Datum auf der Flasche oder Dose. So können Sie nach Jahren besser beurteilen, ob Sie dem Mittel noch vertrauen. Bei exotischen Materialien gleich noch den Händler dazuschreiben: Das hilft beim schnellen Nachbestellen. ■

Nagellack-Entferner tut gute Dienste

Wenn Sie an einem alten Möbel Schrauben lösen müssen, sind deren Schlitz häufig satt mit Lack gefüllt: Der Schraubendreher findet keinen Halt. Abhilfe schafft ganz normaler Nagellack-Entferner: Aufstreichen, kurz einwirken lassen und dann lässt sich der aufgeweichte Lack oft aus dem Schlitz schieben. Der Entferner kann allerdings natürlich auch den Lack genau dort angreifen, wo es gar nicht gewünscht ist. Es ist also einige Vorsicht geboten. ■

Richtig proportioniert

Fasenweise gute Faustregeln

Bei dem Wort „Fase“ denken viele Menschen zunächst einmal an einen Druckfehler. In der Holzwerkstatt ist eine Fase aber wohlbekannt und bezeichnet eine Abschrägung einer Kante, gewöhnlich auf 45°. Fasen werden auf der Kreissäge angeschnitten, gehobelt oder angefräst. Bei kleinen Fasen reicht auch ein fester Schleifklotz (kein Kork – der drückt sich ein und die Fase wird rund) und ein Bogen scharfes Schleifpapier von nicht zu feiner Körnung. 120er Papier ist hier ein guter Kompromiss.

Eine ausgewogene Fase gibt den meisten Bauteilen eine elegantere Anmutung als etwa eine Rundung.

Wie stark eine Fase ausfällt, das hängt ganz vom persönlichen Geschmack und von der gestalterischen Notwendigkeit ab. Natürlich sollten die Regeln der angenehmen Proportionierung auch hier greifen: Sonst wirkt die Fase irgendwie falsch. Hier sind zwei Faustregeln hilfreich. Erstens: Eine einzelne

Fase an einer Platte sollte nie breiter sein als ein Drittel der Plattenstärke. Wenn sich, zweitens, zwei Fasen an einer Kante gegenüber liegen, so sollte die dazwischen liegende gerade Fläche mindestens noch die Hälfte der Plattendicke ausmachen – sonst erinnert das Plattenprofil schnell an eine Pfeilspitze. ■



Foto: Heiko Stumpe

Wenn Werkzeug unten übersteht

Praktische Lagerung auf Schienen

In den meisten Werkstätten ist der Platz knapp bemessen und muss gut ausgenutzt werden. Ein Einsatz mit Werkzeugfächern und Führungsleisten für den Schrank macht die oftmals sperrigen Transportkoffer überflüssig und den Zugriff auf die Werkzeuge bequemer. Bei der Stichsäge kann die Führung auch erhöht angeordnet werden, wodurch sie sich mit eingesetztem Sägeblatt

senkrecht lagern lässt. Eine derartige Führung bietet sich auch für Handoberfräsen an, wenn man etwa häufig einen Abrundfräser mit Kugellager verwendet und die eingestellte Frästiefe beim Lagern der Maschine beibehalten will. Als Baumaterial für die Schienen eignen sich wegen ihrer Härte Buchenholz und Buchensperrholz. Die Maserung des Buchensperrholzes

sollte in die Richtung verlaufen, in die die Werkzeuge eingeschoben werden. Diese rutschen so leichter und Kratzer senkrecht zum Maserungsverlauf werden vermieden. Es ist ausreichend, die Holzteile lediglich zu verschrauben, da das Schrankfach den Einschub bei genauem Einpassen stabilisiert. Kabelbinder aus Klettmaterial, die im Baumarkt erhältlich sind, verhindern Kabelsalat. ■



Schienen machen es möglich: Stichsäge und Handoberfräse verschwinden im Schrank, ohne dass das Werkzeug ausgebaut werden muss. Die Kabel lassen sich mit Klettband bändigen.

Fotos: Kai Köfhe

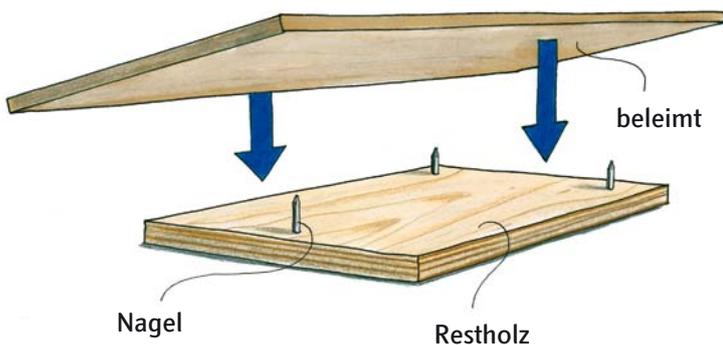
Wackeln war gestern

Drei Punkte definieren eine Ebene

Es ist, als ob der alte Mathe-Lehrer in die Werkstatt kommt: Das Wissen, das einem einst bei der Vektorrechnung eingetrichtert wurde, ist heute an der Werkbank von gutem Nutzen: Drei Punkte genügen, um eine Ebene zu definieren. Diese nur scheinbar banale Feststellung hat, konsequent genutzt, viele Vorteile: Ein Schemel mit drei Beinen wackelt garantiert nicht (und nicht zuletzt deshalb stützen sich Kamerastative immer auf drei Beine). Kommt ein viertes hinzu, kann der Schemel plötzlich Unerfreuliches lernen: Das

Kippeln. Empfehlenswert ist deshalb bei vielen Werkstatt-hilfen (etwa einem Bankknecht) die dreibeinige Lösung. Auch beim Furnieren gilt die Dreierregel, wenn ein Nagelbrett zum Einsatz kommt. Dafür werden durch ein großes Stück Restholz drei Nägel oder Schrauben getrieben. Auf diesen Spitzen ruht die bereits beleimte Unterseite mit minimalem Kontakt, während Leim auf die Oberseite aufgetragen wird. Wohl-gemerkt: Drei Nägel. Bei vier wird das Brett kippeln – garan-tiert. ■

Illustration: Willi Brokbals



So lässt es sich gut arbeiten: Auf dieser Unterlage kann das Brett nicht kippeln.

Kühl gelagert

Viele Kleber bleiben im Kühlschrank frisch

Die Haltbarkeit von vielen Klebstoffen lässt sich durch eine kühle Lagerung erhöhen. Beispielsweise empfehlen viele Hersteller von Epoxydharz-Kleber nach dem Öffnen die Lagerung im Kühlschrank. Auch angerührter Glutenleim (Hasenleim, Knochenleim etc.), der leicht zum Verderben neigt, hält im Gemüsefach deutlich länger – wenn es die anderen Mitglieder Ihres Haushaltes akzeptieren. Und sogar beim Einsatz von Zweikomponenten-

Kleber kann der Prozess des Abbindens durch Einfrieren für ein paar Tage unterbrochen werden. Für PVAc-Leim (Weißleim) gilt die Kälteempfehlung aber nicht, er reagiert empfindlich auf niedrige Temperaturen und verdirbt bei Frost. Achten Sie anschließend bei der erneuten Verarbeitung der Kleber und Leime auf ausreichende Verarbeitungstemperatur (meist 18°-20° C) – wird zu kalt verarbeitet, hält die Klebung nicht. ■

Holzaktionstage



in Schleswig-Holstein im ErlebnisWald Trappenkamp.

Mehr als 100 Unternehmen, Verbände, Vereine und Organisationen laden ein zum Mitmachen, Staunen, und Kennenlernen - rund um das Thema Wald und Holz.

30. und 31. August 2008

www.holzaktionstag.de

ErlebnisWald
24635 Daldorf,
direkt an der
A 21/B 404



HOLZAKTIONSTAG
SCHLESWIG-HOLSTEIN

Innovative Holzbearbeitungstechnik in höchster Qualität!

LOGOSOL Holzbearbeitungsmaschinen

1 MF30 Fräsmaschine (MULTI)



1. Fräser mit Winkelschlag
2. Zapfräser auf Schlitzen
3. Kurvenfräser
4. Längsfräser
5. Langlochbohrer
6. Oberfräser uvm.

Fräskopf
270 Grad
Schwenbar

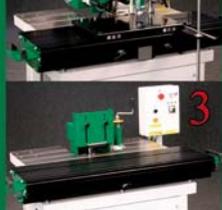
NEU! Schreinermaschinen aus Schweden!



www.logosol.de

PS315 Formatkreissäge

+ Extrem hohe Stabilität



Eine Präzisions-säge für den Handwerker und den anspruchsvollen Amateur.

2950€
+Mwst.

Präzise, funktionell, stabil und einfach in der Bedienung.
Lieferung FREI HAUS bis Ende Dezember.

Abricht- und Dickenhobeln, Vierseitenhobel, Fräsmaschinen, Formatkreissäge

LOGOSOL GmbH - Mackstraße 12 - 88348 Bad Saulgau
Tel. 07581-506460 - Fax 07581-506462 - info@logosol.de

KOSTENLOSES INFOPAKET MIT VIDEO!

Kurz notiert

Helle Akzente durch Bleichen

Was bei Haaren funktioniert, klappt auch bei Holz. Um Holz zu bleichen nehme man einfach Wasserstoffsuperoxyd. Diesen Stoff bekommt man nach Unterschrift, das technische Merkblatt zur Kenntnis genommen zu haben, in jeder Apotheke. Dies hat einen guten Grund, Wasserstoffsuperoxyd selbst in der handelsüblichen 30-prozentigen Ausführung ist stark ätzend. Das Tragen von Gummihandschuhen und Augenschutz ist also der erste Schritt zum persönlichen Schutz. Aufgepinselt, flächendeckend oder partiell, wird das Holz stark aufgehellt, ohne das dadurch die Holzstruktur verloren geht.

Bürsten setzt Nadelholz in Szene

Fichte, Tanne und andere Weichhölzer gehören nicht unbedingt zu den Lieblingen der Drechsler, besonders wenn es um Querholz geht. Durch Bürsten lassen sich jedoch auch erstaunliche Werkstücke herstellen. In vielen Baumärkten sind Kunststoffbürsten als Vorsatz für die Bohrmaschine erhältlich. Anstatt die Oberfläche aufwändig zu schleifen, werden mit der Bürste die weichen Sommerringe an der Oberfläche sanft aus dem Werkstück „herausgekämmt“.

Reitstock gleitet leicht und einfach

Wenn der Reitstock nur sehr schwer auf dem Bankbett gleitet, sollten Sie allmählich nachhelfen: Teflonspray oder Graphit sind bei diesem Problem gute Helfer; mit ihnen wird das Bett immer mal wieder besprüht oder gepudert.

Harmonische Naturrandschalen

Ausgewogenes Einspannen für ein schönes Ergebnis

Eine schöne Naturrandschale besticht nicht nur durch die Wahl des entsprechenden Holzes oder einer auffälligen Maserung. Es ist vor allem die Ausgewogenheit, die eine solche Schale zum Blickfang macht. Fallen die Ränder zu unterschiedlichen Seiten ab, sieht eine solche Schale schnell so elegant wie ein nasser Sack aus. Daher ist schon dem Einspannen ein ganz besonderes Augenmerk zu widmen. Wichtig

ist, dass die Spitzen der Schale (Berge) sich auf einer Höhe befinden. Aber auch die Vertiefungen (Täler) müssen miteinander harmonisieren und auf einer Drehachse liegen. Bei Verwendung von Pin- oder Spannfutter mit längeren Spannbacken bedeutet dies manchmal ein etwas längeres Einrichten des Werkstückes. Sehr hilfreich ist es hier, wenn auf der Werkzeugaufgabe mit einem schwarzen Markierstift Striche aufgebracht werden.

Nun kann die Schale wesentlich einfacher ausgerichtet werden. Die jeweils gegenüberliegenden Seiten der Schale müssen mit der jeweiligen Markierung übereinstimmen. Wichtig zu wissen ist, dass nach einem etwaigen Lösen der Schale aus dem Futter die Prozedur von Anfang an wiederholt werden muss. Das Ergebnis ist, egal welche Wandstärke gewählt wird, eine ausgewogene Schale.



Die Markierungen an den gegenüberliegenden „Extremen“ der Schalen sollten sich decken



Auch die „Täler“ werden markiert und sollten an der gleichen Position der Auflage vorbeilaufen.

Foto: Georg Panz

Schruppröhre für den Fäulnisschutz

Fäulnis und Schimmel sind Probleme, die bei frischem Holz schnell auftauchen. Gerade in der Rinde verbergen sich Keime und Sporen, die die frische Ware schnell angehen. Die Lösung: Schruppen Sie runde Stammabschnitte oder Äste grob vor, bevor sie für Jahre eingelagert werden. Diese Schälmethode

eignet sich aber nicht für alle Materialien, vor allem bei Obstgehölzern kommt es zu tiefen Rissen. Ahorn, Birke und Erle jedoch taugen dafür gut, vor allem, wenn sie zusätzlich zum Schruppen noch eine Extrabehandlung bekommen:

Stechen Sie mit einem Abstechstahl wie im Bild zu sehen etwa zwei Zentimeter vom Ende entfernt zwei Kerben ins Holz. Auch das minimiert oft die Rissbildung.

Foto: Georg Panz



Die abgeschruppte Rinde bietet keinen Nistplatz für Sporen mehr, die eingestochenen Kerben vermindern die Rissbildung.

Lesertipp

Selbst klemmende Schleifhilfe in Raspelform

Unser Leser Stephan Brinkmann aus Gladbeck vereinfacht sich Schleifarbeit mit einem simplen kleinen Helfer: „In alten Fachbüchern wird sie hin und wieder noch erwähnt: Eine geniale Schleifhilfe in Halbrundraspelform, die es mühelos ermöglicht, Schleifpapier darin einzuspannen, um Rundungen nachzuarbeiten oder auch Kanten zu brechen. Durch die leicht konische Werkzeugform und eine einfache Schleifpapierfalttechnik zieht sich das Schleifpapierblatt wie von Geisterhand unverrückbar und stramm an den Feilkörper und kann auch ebenso schnell wieder gegen neues ausgewechselt

werden. Meiner Ansicht nach ein Hilfsmittel, das nicht in Vergessenheit geraten sollte. Der Schleifpapierstreifen wird einmal längs mittig gefaltet und dann nochmals an beiden Längskanten circa 3 cm eingeknickt. Auf diese Weise liegen Teile der beschichteten Seiten im eingespannten Zustand fest



In das längs geschlitzte Werkzeug wird das rundum geschlagene Schleifpapier einfach eingeklemmt.

aufeinander und können ihre Reibungskräfte entwickeln. Die konische Bauform bewirkt das Übrige. Das abgebildete Werkzeug entstand mittels Schweiß- und Spannsäge, wobei der Griff mit der Raspel

in Form gebracht wurde. Drechsler hätten da bestimmt noch ganz andere Möglichkeiten!“

Foto: privat

Haben auch Sie einen Tipp?

Die besten Ratschläge kommen immer von den Machern selbst. Deshalb zeigt **HolzWerken** an dieser Stelle die besten Lesertipps, die das Nachmachen lohnen! Ganz gleich, ob

es dabei um den Möbelbau geht, um gute Kniffe für die Werkzeugpflege oder um einen pfiffigen Hinweis zum Drechseln: Schicken Sie uns Ihren Tipp in Text und Bild! Ganz gleich ob per Post oder per E-Mail: Jeder in **HolzWer-**

ken veröffentlichte Tipp wird mit einem Buch aus dem Verlag Th. Schäfer im Wert von bis zu 25 Euro belohnt!

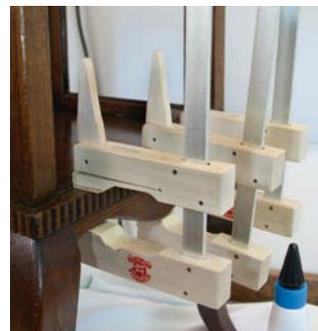
Kontakt:
info@holzwerken.net

Leimzwingen richtig einsetzen

Trennung wirklich leicht gemacht

Hölzerne Leimzwingen (auch Klemmzwingen genannt) sind praktische Helfer im Werkstatt-Alltag. Mit ihnen lassen sich Teile provisorisch zusammenhalten, Einzelteile rasch auf der Werkbank fixieren und, wie ihr Name verrät, sie sind die idealen Zwingen, wenn es ums Verleimen geht. Durch den Exzenterhebel kann der Anpressdruck fein kontrolliert werden. Mit ihren Kork belegten Backen

eignen sie sich für das Leimen an empfindlichen Schmalflächen und Schrägen besonders gut. Die dünnen Korkscheiben an den Backen kleben allerdings rasch fest. Durch glatte Zulagen rutschen die Zwingen jedoch leichter von schmalen Kanten ab. Auch braucht man oft genug beide Hände an Zwinge und Werkstück – wie soll man da eine Zulage positionieren?



Die Korkplättchen lassen sich mit einem Streifen Malerklebeband leicht vor Leim schützen. Die Backen bleiben weich, die Zwinge rutscht nicht ab und Druckstellen werden vermieden. Und wenn mal Leim auf die Backen tropft, wird das Klebeband rasch gegen einen neuen Streifen getauscht.

Foto: Heiko Stumpe

Kleine Klebestreifen auf den Korkflächen verhindern, dass die Leimzwingen festkleben.

Zum krönenden Abschluss

ULTRA NATURE
Die pure Kraft der Natur

Naturöle und Wachse für optimale Oberflächen

www.ULTRANATURE.de

www.drechselmaschinen.at

NEUEN 70-SEITEN DRECHSEL KATALOG 2008 ANFORDERN!

INFOTELEFON 0043-(0)6244-20299

GRATIS!

TERMINE DRECHSELTAGE 2008: 25.+26. Oktober in A-5431 KUCHL

... alles rund ums Drechseln!

Neureiter
MASCHINEN UND WERKZEUGE

Am Brennhoflehen 167
A-5431 KUCHL
kontakt@neureiter-maschinen.at

Premiere: Erleben Sie Holz hautnah!

Im September 2008 ist es endlich zum ersten Mal so weit: *HolzWerken*, als Zeitschrift und online das Forum für alle, die ihre Leidenschaft für Holz entdeckt haben, kommt zu Ihnen in die Region!

Für unsere Leser und alle Interessierten haben wir ein Programm auf die Beine gestellt, das es in sich hat. Mit *HolzWerken* in Würzburg haben unsere Gäste vom Freitag, 19. September, bis Sonntag, 21. September, im „Vogel Convention Center“ die Chance, sich über alles zu informieren, was sie in der Werkstatt brauchen.

Jeweils von 9 bis 18 Uhr können sie an vielen Aktionsständen selbst Werkzeuge in die Hand nehmen und die Späne fliegen lassen. Mit vielen faszinierenden Hinguckern kommen auch

Show und Unterhaltung nicht zu kurz – *HolzWerken* in Würzburg spricht die ganze Familie an. Wichtiger Bestandteil der drei Tage sind unsere Seminare: Top-Experten wie unsere Autoren Guido Henn und Heiko Pulcher, der Hamburger Restaurator Sven Gödeke und Drechsler Johann

Deutsch bieten insgesamt 36 Kurse an. Dabei können die Teilnehmer ihr Wissen und Können vertiefen und so manchen Aha-Effekt erleben! Freuen Sie sich darauf.

Alle Details zu *HolzWerken* in Würzburg lesen Sie in der kommenden Ausgabe. Sie können sich auf www.holzwerken.net über das Programm informieren!

Seminarprogramm

Das erwartet Sie:

- Klassische Holzverbindungen
- Dünnwandiges Drechseln
- Faszination Schellack
- Cleveres Arbeiten mit der Oberfräse
- Tischkreissäge sicher und kreativ
- Furnierbilder selbst gestalten
- ... und vieles mehr



Fotografien: Guido Henn, M. Westendorf/Congress Tourismus-Wirtschaft Würzburg, Andreas Duhme, Schnitzschule Geisler-Moroder/www.schnitzschule.com

HolzWerken *live*

Die Veranstaltung für den ambitionierten Holzwerker

Würzburg

19. – 21. September 2008
Vogel Convention Center · Würzburg

Seien Sie dabei und ...

- ... **erfahren Sie** in Seminaren, Vorführungen und auf offener Bühne genau das, was Sie in der Werkstatt brauchen: klassische Verbindungstechniken, Wissenswertes zu Werkzeugen und Maschinen, Tipps & Tricks für die Drechselbank, Know-how für den modernen Möbelbau und vieles mehr.
- ... **vertiefen Sie Ihr Wissen** und informieren Sie sich über wichtige Techniken wie Drechseln, Schärfen und Oberflächenbehandlung in unseren Seminaren.
- ... **erleben Sie live** und hautnah Vorführungen der Sponsoren, Aussteller und in der Mitmach-Arena.
- ... **informieren Sie sich** über die führenden Produkte am Markt, die zu Ihrer Leidenschaft passen.
- ... **tauschen Sie sich** mit Experten und unseren Top-Autoren der Zeitschrift *HolzWerken* aus.

Preisverleihung
HolzWerker des Jahres
2008



Fordern Sie das Programm an:

Vincentz Network GmbH & Co. KG
Veranstaltungsdienste *HolzWerken*
Postfach 62 47 · 30062 Hannover
Tel. +49 (0) 511 9910-376
Fax +49 (0) 511 9910-379
veranstaltungen@holzwerken.net
www.holzwerken.net

Die Veranstaltung wird unterstützt von den Hauptsponsoren

DICK
FEINE WERKZEUGE





Magisch und von schlagender Qualität

Es war das Holz, aus dem die Schamanen im Dschungel Mittelamerikas ihre Heilkünste bezogen: Das schwere, rot-braune Cocobolo. Heute begeistert das Holz Drechsler, Intarsienkünstler und Messermacher mit seinem dichten Wuchs, der intensiven Farbe und der Möglichkeit, es zu einem echten Glanzstück zu polieren.

Wo sich Atlantik und Pazifik am nächsten sind, im Süden Panamas, gibt es heute noch Dörfer, in denen mindestens in jeder zweiten Hütte Cocobolo beschnitzt wird. Einstmals fertigten die indigenen Völker der Wounaan und der Embera Hausgeräte und vor allem die Heil-Stäbe ihrer Priester aus dem edlen Holz. Cocobolo kommt von Kolumbien im Süden bis Mexiko im Norden die ganze Pazifikküste hinauf vor.

Erst seit etwa 30 Jahren produzieren die Schnitzer auch Skulpturen und andere Ziergegenstände, die für den Verkauf und

den Export bestimmt sind. Ihre Kunstfertigkeit und Ausdauer – Cocobolo ist mit Handwerkzeugen nicht gerade leicht zu bearbeiten – steht der Schönheit des Materials dabei in nichts nach.

Cocobolo ist das Produkt mehrerer eng verwandter Laubbäume; der bekannteste unter ihnen „*Dalbergia retusa*“. Bekannt ist die hohe Qualität des Holzes seit über 100 Jahren auch auf dem Weltmarkt. Nicht weniger als 26.000 Tonnen des Holzes hat Panama schon im Jahre 1923 exportiert, haben Historiker errechnet. Der Sog des Weltmarktes führte dazu, dass jetzt ver-

Cocobolo (Gattung: Dalbergien, im Handel vor allem: *Dalbergia retusa*)
Natürliche Verbreitung: Pazifikküste von Kolumbien bis Süd-Mexiko
Höhe: bis 20 Meter, Stammdurchmesser bis 50 cm (unregelmäßiger Wuchs)
Mittlere Rohdichte: 1050 kg/m³
Höchstalter: Mehrere hundert Jahre



hin zu dunklen Brauntönen. Charakteristisch sind dekorative schwarze Streifen im Kernholz. Der Splint bleibt beigefarben. Seine Farbigeit rückt Cocobolo optisch bisweilen in die Nähe der vielen Palisander-Arten. Poren sind in dem Holz nur zerstreut zu finden, die in der Regel mit glänzenden-schwarzen Pflanzenbestandteilen gefüllt sind. Cocobolo arbeitet nur sehr mäßig, so dass ihm auch eine feuchte Umgebung wenig anhaben kann.

Ein leichter (Wechsel-)Drehwuchs ist für diesen Star aus Mittelamerika nicht ungewöhnlich, was das Trocknen und den Einschnitt erschwert. Auch in ruhigeren Bereichen verläuft die Faserstruktur eher wellig. Das und die ausgesprochene Härte von Cocobolo machen es zu einem anspruchsvollen Holz in der Maschinenbearbeitung. Es empfiehlt sich etwa bei Fräsarbeiten ein letztes Mal mit minimaler Spanabnahme über den Arbeitsbereich zu gehen. Dann können, hochwertige Schneiden vorausgesetzt, sehr glatte Oberflächen entstehen. Diese brauchen an sich keine Oberflächenbehandlung (die aber auch möglich ist).

Öl als Oberflächenmittel ist schon eingebaut

Denn wer schon einmal ein Stück Cocobolo in der Hand hatte, der erinnert sich wahrscheinlich an das ölige Gefühl, das auf der Haut zurückbleibt. Die im Öl gelösten Inhaltsstoffe machen das edle Produkt aus tropischen Höhenlagen für Schädlinge besonders unappetitlich. Leider gilt das auch für die Verarbeitung: Cocobolo-Staub kann Reizungen auf der Haut und in den Atemwegen verursachen.

Erfahrene Drechsler, die das Holz besonders gerne verwenden, achten daher auf besonderen Schutz. Vor allem auf der Drehbank kann Cocobolo seine optischen Reize voll ausspielen. Beliebt ist das Holz (wegen des hohen Preises) für kleinteilige Objekte wie Pfeffermühlen, Schachfiguren und besonders Schreibgeräte. Dort wird



Wegen seiner guten Klangeigenschaften und seiner spektakulären Optik wird Cocobolo bei Drumsets gerne verwendet.

die sehr gute Polierbarkeit des Holzes gerne genutzt. Darüber hinaus wird es häufig für Griff-Schalen von hochwertigen Messern eingesetzt. An Gewehrchaft und Pistolenknauf ist der Luxus-Werkstoff in vielen Vitrinen exquisiter Waffensammlungen vertreten. Die herausragende Optik von Cocobolo zielt außerdem Musikinstrumente wie Trommelsets und Gitarren. Seine besonders große Dichte und Härte machen das Holz auch zum guten Material für Xylophone und Blasinstrumente – wobei das Mundstück wegen der unangenehmen Cocobolo-Inhaltsstoffe aus anderem Holz geschnitzt sein muss.

Sein außerordentlich dichter Wuchs führt zu einem in der Holzwelt eher seltenen Phänomen: Wird ein Stück Cocobolo ins Wasser geworfen, geht es unter. Diese große Dichte wurde einst außerhalb des mittelamerikanischen Urwaldes gerne genutzt. Während Schamanen dort mit Cocobolo-Stäben heilten, setzten Polizisten in den USA auf die schiere (Schwung-)Masse des Werkstoffs: Viele ihrer Schlagstöcke wurden einst aus Cocobolo gefertigt.

Fotos: Firma Fritz Kohl, Firma Drum Workshop, Firma Cocobola, Jan Sevcik

Andreas Duhme

stärkte Schutzmaßnahmen ergriffen werden sollen, auch wenn die Art heute nicht unmittelbar als bedroht gilt. Projekte zur gezielten Anpflanzung der beliebten Bäume laufen bereits und es gibt Cocobolo von nachhaltig bewirtschafteten Flächen.

Der Kernanteil des fein texturierten Edelholzes verändert nach dem Einschnitt seine Farbe von Orange oder Rot-Braun



Ausdrucksvolle Masken aus Cocobolo gehören zu den Spitzenprodukten des lateinamerikanischen Kunsthandwerks.

Sägen am laufenden Band

Für manche Holzwerker ist die Bandsäge wichtiger als eine Tischkreissäge.

Ihr breites Anwendungsspektrum macht sie für Möbelbauer, Drechsler und Holzbildhauer attraktiv.

Bei der Bandsäge läuft ein endloses Sägeblatt über zwei Bandrollen. Diese vertikale Schnittbewegung ergibt den wesentlichen Unterschied zur Kreissäge: An der Tischkreissäge kann der Trennschnitt nur parallel zum Sägeblatt erfolgen, die Schnitthöhe richtet sich nach dem Sägeblattdurchmesser. Die Schnitthöhe der Bandsäge ist abhängig von der Durchlasshöhe, aber allemal größer als bei einer Kreissäge. Trennschnitte mit der Bandsäge können parallel zu Schmal- und Breitflächen oder bogenförmig ausgeführt werden. Das Auftrennen von dicken Hölzern ist durch den vertikalen Schnitt – im Vergleich zur Tischkreissäge – weniger gefährlich, da Rückschläge nicht entstehen. Die wichtigsten Bauteile einer Bandsäge sind auf unserem Bild (S.19) erkennbar:

Über die obere und untere **Bandrolle** (1) läuft das Sägeblatt. Die untere, fest montierte Rolle wird vom Elektromotor über einen **Keilriemen** (A) angetrieben. Die obere Rolle ist mit der **Spannvorrichtung** (2) in der Höhe verstellbar. Zum Justieren der Bandposition auf den Bandrollen ist die obere Rolle nach vorne und hinten neigbar. Auf der Rückseite befindet sich das Einstellrad für den Sägeblattlauf, das durch einen Klemmhebel gesichert wird.

Nach dem Auflegen wird das Sägeblatt mit der Spannvorrichtung gespannt. Die Spannkrafteinstellung richtet sich nach der Breite des Sägeblattes, sie wird an einer **Skala** (3) durch einen Zeiger angezeigt. Die obere und untere **Sägeblattführung** (4) verhindert ein Verdrehen des

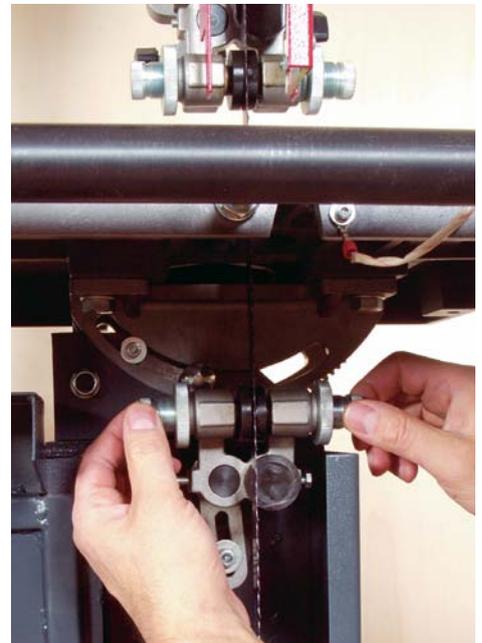
Sägeblattes während des Sägens. Der **Schlitz** (5) im Sägetisch ermöglicht den Bandwechsel. Tischeinlagen aus Kunststoff sind Verschleißteile, sie werden nach stärkeren Einschnitten ausgetauscht. Der **Parallelanschlag** (6) dient zur Einstellung von Schnittbreiten für Parallelschnitte, er ist bei der von uns verwendeten Maschine stehend und liegend verwendbar. Eine **Bürste** (7) reinigt die untere Bandrolle von Sägespänen. Der Arbeitstisch (8) ist bei manchen Maschinen schwenkbar. Zum **Absaugen** (9) der Späne muss eine Absauganlage angeschlossen werden. Die **Lauftradabdeckungen** (10) werden zum Bandwechsel und für Reinigungsarbeiten geöffnet. Bei geöffneten Lauftradabdeckungen verhindern heute Mikrosicherheitsschalter das versehentliche Einschalten des Motors.

Hochwertige Bandsägen sind mit Rollenführungen ausgestattet. In den unteren und oberen Führungen verhindern je zwei seitliche Rollen das Verdrehen des Sägeblattes, sie werden bis knapp an den Zahngrund herangeführt. Die Rückenrolle steht quer zum Sägeblatt und nimmt den beim Sägen entstehenden Druck auf. Im Leerlauf sollte keine der Rollen das Band berühren. Das komplette Rollenmodul kann auf einer horizontal verstellbaren Haltestange auf die Blattbreite eingestellt werden. Preiswertere Bandsägen können auch mit Führungen aus Rotbuche, Pockholz oder speziellem Kunststoff ausgestat-





Die Rollenführung muss bei jedem Sägeblattwechsel exakt eingestellt werden. Die Rollen sollten das Band im Leerlauf nicht berühren.

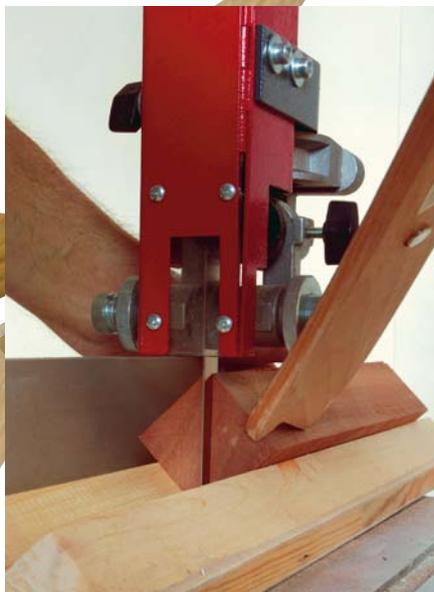


Die Absenkung der oberen Sägebandführung etwas über die Werkstückhöhe ist entscheidend für die Sicherheit Ihrer Hände.

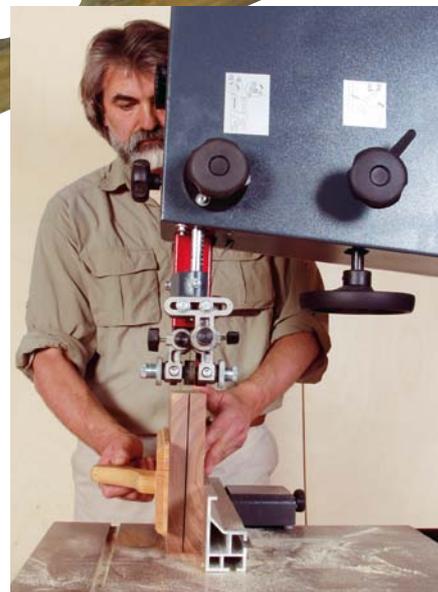




Kleine Kniffe erhöhen die Möglichkeiten der Bandsäge noch: Ein angeklemmter Klotz dient hier als Schnittlängenbegrenzer.



Hilfskonstruktionen ermöglichen sicheres Arbeiten für spezielle Auftrenntechniken. Hier entstehen aus einer quadratischen Leiste zwei Dreiecksleisten. Der Schiebstock wird zum Vorschieben eingesetzt. Die linke Hand ist hinter der Sägeblattführung und zieht das Werkstück.



Je nach Durchlasshöhe können breite Bretter oder Bohlen stehend aufgetrennt werden, zum Beispiel zur Herstellung von gespiegelten Füllungen. Zum sicheren Vorschieben Schiebebrett oder Anlegewinkel verwenden.

Schmale Sägeblätter ermöglichen das Sägen enger Radien (das Schweifen), hier zur Herstellung einer Rohform für eine Holzskulptur.



tet sein. Die obere Bandführung ist vertikal auf die Werkstückhöhe verstellbar.

Für die verschiedenen Schnittarten gibt es passende Bänder, die alle aus unlegiertem Werkzeugstahl hergestellt sind. Faustregel: Die Dicke des Sägeblatts soll nicht mehr als ein Tausendstel des Bandrollendurchmessers betragen. Beim Auftrennen am Parallelanschlag erzielen breite Sägebänder einen geraden Schnittverlauf. Für Bogen und Schweifschnitte sind schmale Kurvenbänder erforderlich: je enger die

Bögen, desto schmäler das Sägeblatt. Für die Bezeichnung gilt: Im Langholz darf es größer sein als im Querholz. Je größer die Sägezähne, desto rauer wird aber auch die Schnittfläche. Die Länge der Sägebänder muss unbedingt an die Maschine angepasst sein, die genauen Angaben finden Sie in der Bedienungsanleitung. Für einen verlauffreien Schnitt ist die Schränkung der Sägezähne wichtig. Harte und trockene Hölzer erfordern weniger Schränk, weiche und frische Hölzer dagegen mehr. Mit

einer speziellen Schränkzange kann man das selber machen oder Sie geben das Blatt zu einem Schärfdienst. Dieser repariert auch gerissene Sägebänder oder liefert maßgeschneiderte neue.

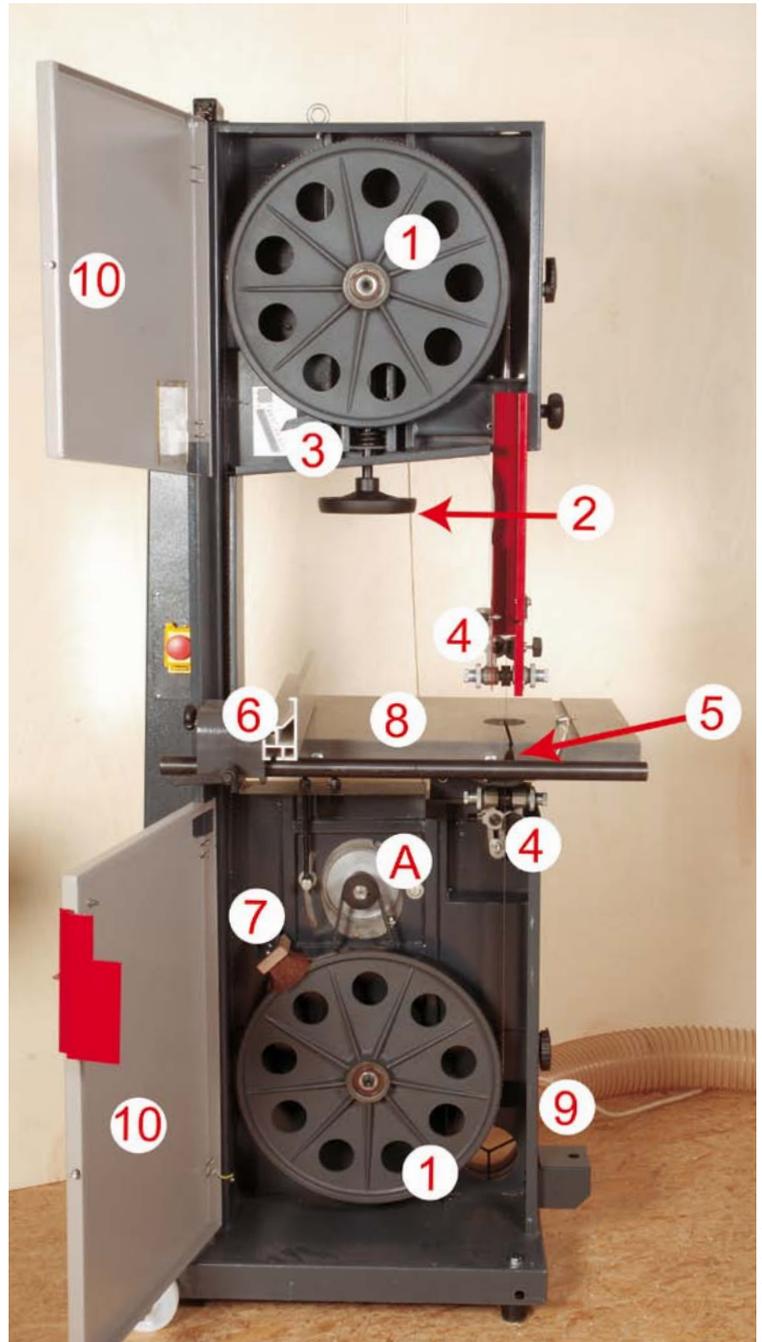
Schiebehilfen sorgen für Sicherheit

Beim Auflegen des Sägeblattes müssen die Zähne bei der Sägeblattführung natürlich nach unten zeigen. Die Zähne gehen von



An der Bandsäge (mit Tischverlängerung) wird auch frei Hand nach Anriss besäumt, wenn keine passende Kreissäge zur Verfügung steht.

Kreisschneideeinrichtungen dienen zur sicheren Herstellung perfekter Scheiben. Die rechts am Maschinentisch montierte Tischverlängerung nimmt die Schwenkeinrichtung auf. Ein Dorn bildet den Mittelpunkt der Drehung. Auf ihn wird das gebohrte Werkstück aufgesteckt, dann wird eingeschwenkt und gesägt.



Fotos: Roland Heilmann

oben nach unten durch das Holz, dabei wird das Werkstück auf den Maschinentisch gedrückt. Bei längerem Stillstand kann das Band entspannt werden. Ein gut sichtbares Warnschild macht dann darauf aufmerksam. Arbeiten Sie nur mit scharfen und geschränkten Sägeblättern, die für die geplante Schnittart geeignet sind. Die obere Sägeblattführung wird stets dicht auf die Oberkante des Werkstückes abgesenkt. Schieben Sie bei Bogenschnitten das Werkstück immer nur vorwärts

und nicht seitwärts, um einen vertikalen Schnittverlauf durch das Werkstück zu erhalten. Verwenden Sie Schiebebrett, Anlegewinkel oder Schiebestock für sicheren Vorschub bei schmalen Werkstücken, diese Hilfsmittel sollten stets in Griffweite sein. Beim Querschneiden von Rundhölzern verhindert eine Keilstütze deren Durchdrehen und gequetschte Finger.

Vorsicht ist beim Zurückziehen des Werkstückes geboten. Ziehen Sie nicht das Sägeblatt aus der Rollenführung. Ganz

wichtig: Die Hände befinden sich beim Vorschieben immer seitlich vom Sägeblatt. Wenn Sie diese wichtigen Punkte beachten, können Sie die ganze Vielfalt der Arbeiten, die mit der Bandsäge möglich sind, sicher ausschöpfen. ■



Unser Autor **Roland Heilmann** ist Tischler und Fachlehrer. Er betreibt in München seine Kurswerkstatt für Holzwerker.



Ein Thron für kleine Könige

Wenn kleine Leute groß werden, ist eine passende Sitzgelegenheit wichtig für die Gesundheit. Der perfekte Kinderstuhl fördert wie unser Modell die richtige Körperhaltung. Er ist flexibel, weil mitwachsend und macht Ihnen zuvor in der Werkstatt noch jede Menge Spaß.

Unser Hochstuhl besteht aus einem soliden Gestell aus massiver Eiche, die mit einem Multiplex-Rückenteil kombiniert wird. Die größte handwerkliche Herausforderung besteht in der Formverleimung der Rückenlehne aus sechs Blatt Eichenfurnier. Aufgrund der Bauart sind einige der Maßangaben in unserer Liste mit Zugaben versehen, um Toleranzen ausgleichen zu können. Tritt- und Sitzbretter etwa werden erst nach dem Gestellbau exakt eingepasst.

Los geht es zunächst mit diesem Gestell, das aus Eiche gefertigt wird. Sämtliche Belastungen können von ihm durch solide Einzapfungen problemlos gemeistert werden. Die Oberfräse kommt beim Fräsen der Zapfenlöcher zum Einsatz. Sie ist mit einem 10-mm-Fräser ausgestattet, für die Löcher der Seitenteile kommt ein 7-mm-Fräser zum Einsatz.

Die Oberfräse wird mit einem Anlauf-ring versehen und kann somit präzise in einer Schablone geführt werden. Für einen sicheren Stand sorgt eine Aussparung an den Unterflächen der Seitenteile des Fußgestells. Hierfür werden die beiden miteinander verspannten Unterseiten zweimal mit einem 25-mm-Bohrer mittig gebohrt, dann werden sie, diesmal nebeneinander, ausgeschnitten. Das Fußgestell-Querstück mit Sitz 5mm unterhalb der Oberkante erhält beidseitig einen Zapfen, der in die Form der Zapfenlöcher eingepasst werden muss. Alle Teile des Fußgestells werden gerundet und verleimt. Hier-

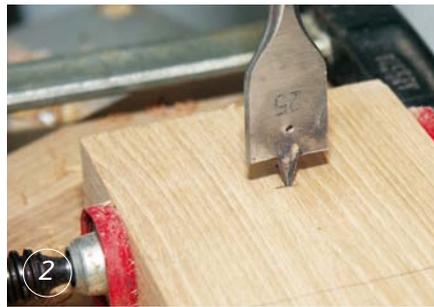
für ist ein Weißleim D2 oder höher am besten geeignet. Zum Trocknen wird das Gestell auf eine massive Platte gespannt, so dass ein kippelfreier Stand des Kinderhochstuhls gewährleistet ist.

Sechs Streifen Furnier ergeben eine Form

Jetzt ist die Schichtverleimung der Rückenlehne an der Reihe. Drei Stück Fichte werden für die Press-Schablone zunächst einzeln nach der Zeichnung ausgeschnitten, aufeinander geschraubt und in Form geschliffen. Achten Sie dabei auf die Winkeligkeit und die Präzision der Schablone. Prüfen Sie ihre Arbeit, in dem Sie eines der Fichtenstücke lösen und seitenverkehrt auf die Schablone legen.

Sind die Formen identisch und die Winkel gewährleistet, wird die Schablone auf einer Platte befestigt. So kann sie fest mit den Werkstattböcken verbunden werden. Auch die Werkstattböcke müssen starr miteinander verbunden werden, so dass es beim Biegen der Rückenleh-





- 1 Diese einfache aus Holz gebaute Schablone erleichtert das Fräsen präziser Zapfenlöcher zur Herstellung einer stabilen Schlitz-Zapfen-Verbindung.
- 2 Die Seitenteile des Fußgestells werden mit den unteren Schmalflächen aneinander gespannt und so gebohrt. An dieser Bohrung beginnen die Aussparungen, die einen kippelfreien Stand des Fußgestells gewährleisten.

- 3 Nachdem der Zapfen des Querstücks angeschnitten worden ist, kann an der Tischkreissäge abgesetzt werden. Anschließend ist es erforderlich, den Zapfen mit der Raspel der Form der Zapfenlöcher anzupassen.

- 5 Mit dem Handbandschleifer wird die Schablone zum Biegen der Rückenlehne in ihre endgültige Form gebracht. Präzises Arbeiten ist sehr wichtig, da an Winkel und Form hohe Anforderungen gestellt werden.

- 4 Während des Verleimens ist das Fußgestell auf einer massiven Platte aufgespannt. Das gewährleistet später sicheren Stand.

- 6 Das Verpressen der schichtverleimten Rückenlehne sollte zügig, aber sorgfältig erfolgen. Nachdem das Furnierpaket mit Spanngurten in Form gezogen wurde, werden zusätzlich an den geraden Flächen Schraubzwingen verwendet.

ne durch den Einsatz von Spanngurten zu keinerlei Verschiebungen kommt. An den Klebeflächen der sechs Lagen Eichenfurnier wird beidseitig PU-Leim (D2 oder höher; „offene“ Zeit mindestens 30 Minuten) aufgetragen. Vor dem Pressen wird das Furnierpaket mit Klebeband gegen Verrutschen gesichert. Als Trennschicht zwischen Schablone und Furnierpaket dient Folie aus Polyethylen (PE). Oberhalb des Furnierpaketes, zwischen dem Furnier und einem dicken Kork-Streifen (als Druckausgleich), wird ebenfalls PE-Folie

als Trennschicht eingesetzt. Nun ziehen Spanngurte das Furnierpaket Stück für Stück um die Schablone. Zusätzlich liefern Schraubzwingen mit Zulagen Druck auf den geraden Strecken des Teils. Beginnen Sie in der Mitte der Schablone. Vergessen Sie auch nicht die beiden Seiten der Schichtverleimung, da diese später in die Seitenteile des Stuhls eingeleimt werden. Nach der vollständigen Trocknung des PU-Leimes werden die Schraubzwingen, Gurte, Trennschichten und die Korkzulage entfernt. Schrauben Sie die Lehne so auf

die Schablone (außerhalb des später sichtbaren Bereiches), dass ein geringfügiger Überstand entsteht. Mit Oberfräse und Bündigfräser wird dieser Überstand der Rückenlehne bearbeitet. Wenn nun die Rückenlehne auf der Kreissäge auf Breite geschnitten wird, liegt die so gefräste Kante am Parallelanschlag.

Die Bearbeitung der Seitenteile des Kinderhochstuhls verläuft von unten nach oben. Zuerst wird unten der Winkel von 10° angeschnitten und dann der Zapfen passend für die Zapfenlöcher im Gestell



7



8



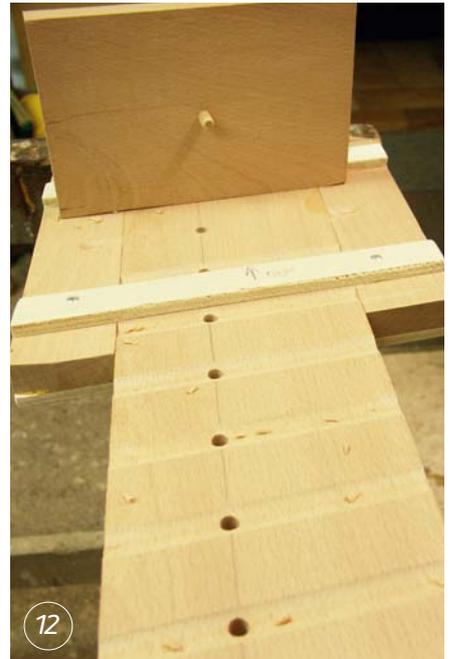
9



10



11



12

7 Ein Bündig-Fräser eignet sich hervorragend zum Abnehmen des Überstands an der trockenen Rückenlehne. Es bleibt eine saubere und gerade Schmalfläche, die zur weiteren Bearbeitung benötigt wird.

8 Die durch den Fräsvorgang entstandene saubere Schmalfläche wird nun beim Zuschnitt am Anschlag geführt. Diesen Schritt an der ausgeschalteten Maschine vorher durchzuspielen schafft Klarheit. Bearbeitet werden die Kanten später am Frästisch.

9 Sind auf den Seitenteilen alle Maße angerissen, werden die schrägen Zapfen von Hand angeschnitten.

10 Zum Fräsen der Zapfenlöcher wird die Schablone mit Schraubzwingen am Werkstück befestigt. Die Zapfenlochlänge kann durch Versetzen der braunen Schablontenteile verändert werden. Die Schablone wird zuvor an die neue Materialstärke angepasst.

11 Die Einschubkehlen für die Sitzbeziehungsweise Fußbretter werden mit der Oberfräse angefräst. Der hierfür benötigte Fräsrahmen wird aus Holz mit einigen Handgriffen hergestellt.

12 Mit diesem mittig gedübelten Füllstück (oben im Bild) lässt sich der Fräsrahmen schnell und exakt positionieren.

gefertigt. Es folgen die Taschen oben an den Seiten, in die die formverleimte Rückenlehne später eingeleimt wird. Die Wahl des Fräasers richtet sich nach der Dicke der Schichtverleimung. Hierfür muss die Frässhablone, welche auch beim Fußgestell zu Einsatz kam, umgebaut werden. Das Ausfräsen der Taschen erfolgt schrittweise bis zum Erreichen von 32 mm. Die Lehne wird später 30 mm tief eingeleimt. Im nächsten Arbeitsschritt werden die Lochreihen im 50-mm-Abstand (der oberste 150 mm) auf den Seiten angeris-

sen und mit 8 mm gebohrt. Zum Fräsen der Einschubkehlen für das Tablet-, Sitz- und Fußbrett innen auf beiden Seiten wird ein Fräsrahmen benötigt, der sich mit einigen Handgriffen aus Holz fertigen lässt. Er wird beidseitig benutzt, also müssen beide Seiten identisch sein. Bemessen Sie die Hohlkehlen so, wie es zu Ihrem Fräsesatz passt. Die eingeschobenen Bretter erhalten später die passende Gegenform, damit eine formschlüssige Verbindung entsteht. Eine Fräsprobe erspart Ihnen böse Überraschungen! Dann werden die

Seitenteile oben abgelängt, die vordere Schweifung angerissen und ausgeführt.

Rückenstrebe steht für die Stabilität gerade

Beim folgenden Verleimen der Seitenteile mit dem H-förmigen Fußgestell sorgt eine Hilfsleiste unter den Rückenlehnen-Taschen für den richtigen Abstand. Leimen Sie im nächsten Verbindungsschritt die schichtverleimte Lehne in die Taschen der Seitenteile ein. Die Einschubtiefe mit



13 Eine gebogene Holzleiste erleichtert das Anreißen der geschwungenen Seitenteile.

15 Auf einem Frästisch mit Rundungsfräser lassen sich die Kanten einfach und sicher bearbeiten.

17 Das Einleimen der Rückenlehne geschieht mit größtmöglicher Sorgfalt. Auch hier verhindert eine Schraubzwinde das Aufplatzen der Zapfenlöcher.

14 Mit dem Handbandschleifer werden die geschweiften Schmalflächen der Seitenteile paarweise nachgearbeitet.

16 Beim Verleimen des Fußgestells mit den Seitenteilen ist Sorgfalt oberstes Gebot. Die Zwingen verhindern ein mögliches Aufreißen. Ein gepolsterter Hammer hinterlässt kaum Spuren

18 Das lose eingesteckte Rückenteil wird ausgemittelt und festgespannt. Dann lässt sich der Abplattungsbereich genau anzeichnen.

der Reißnadel markieren und Leim an der Rückenlehne und in der Tasche angeben. Ein weicher Hammer treibt die Lehne bis zum Riss ein, dann wird verpresst.

Am aufrechten Rückenteil wird unten ein Winkel von 10° angeschnitten und eine Flachdübel-Verbindung zum Unterteil gefertigt. Das Rückenteil ist statisch wichtig und kann nun in seiner Verbindung zur formverleimten Lehne genau angerissen werden. Nach dem Längenschnitt wird das aufrechte Rückenteil lose eingesetzt, angezeichnet und dann um 6 mm so abge-

plattet, dass es die gebogene Rückenlehne stützt. Das Gestell erhält so seine hohe Stabilität, die es als Wachstumsbegleiter braucht.

Nun kann die Breite von Tablett-, Sitz- und Trittbrett am fast fertigen Gestell ausgemessen werden. Alle drei werden aus 16-mm-Buche-Multiplex in der Breite zugeschnitten. Sitz- und Trittbrett werden an der Hinterkante mit 10°-Schnitten abgechrägt, die Seiten passend zu den Einschubkehlen gerundet. Nun zwingen Sie das aufrechte Rückenteil in seiner exakten

Position fest und schieben eines der Bretter auf jeder Höhe einmal ein. Dabei zeigt der 10°-Schnitt zum Rückenteil. Zeichnen Sie jeweils an Ober- und Unterkante entlang. Später können Sie pro Ebene Diagonalen zwischen den Endpunkten der Striche ziehen und so die genauen Bohrpunkte für die hier durchgehenden Schrauben ermitteln. Hier wird jeweils mit einem 10-mm-Bohrer gearbeitet. Dann wird geschliffen und zu guter Letzt das aufrechte Rückenteil eingeleimt. Wie bei allen Verleimungen (außer für die Schicht-



19 Am Frästisch wird das Rückenteil in mehreren Schritten abgeplattet. Diese Abplattung stützt die Rückenlehne und stabilisiert das Gestell unseres Kinderhochstuhls.

20 Indem Fuß- oder Sitzbrett einmal in jede dafür vorgesehene Kehle geschoben und die Ober- und Unterseite angerissen werden, ermitteln Sie den Sitz der Befestigungspunkte.

21 Die genauen Mittelpunkte erhält man durch Anreißen der Diagonalen. Später wird durch diese Bohrungen im Rückenteil das Sitzbeziehungsweise Trittbrett befestigt.

22 Ist das Rückenteil fertig bearbeitet, wird es mit dem Gestell verleimt. Zuvor noch einmal die Passung überprüfen, insbesondere oben bei der Abplattung.

23 Gehalten wird das Rückenteil am Querstück des Fußgestells durch einen Flachdübel. Zusätzlich werden zwei Schrauben 4 x 50 mm eingeschraubt. Diese sorgen für eine dichte Verbindung.

24 Auch zum Anreißen des Sitzbrettes wird eine gebogene Holzleiste verwendet. Das Anreißen am fertigen Gestell bringt Vorteile, da Maßtoleranzen überbrückt werden.

verleimung) wird auch hier ein Weißleim D2 oder höher verwendet. Am Querstück des Fußgestells wird der Rücken zusätzlich zum Flachdübel durch zwei Schrauben 4x50 mm gehalten.

Beim Tablett und auch beim Sitz- und Trittbrett wird hinten die Kontur der Verleimschablone kopiert. (Die bereits angeschnittene 10°-Schräge bleibt dabei in der Mitte auf 140mm Länge erhalten, siehe Zeichnung). Dann werden Tablett, Sitz- und Trittbrett in die Einschubkehlen eingeschoben und fixiert. Stoßen Sie nun ei-

nen passenden Bohrer (8 oder 10mm) mit Zentrierspitze durch die Löcher der Seiten und des Rückenteils. So markieren Sie sich für später die Bohrpunkte in den Plattenkanten.

Außerdem werden der Tablettauschnitt und die Krümmung des Sitzbrettes angerissen. Das Sitz- und das Trittbrett wird mit jeweils drei Flachkopfschrauben mit Innensechskant 6x80mm und passenden Quergewindebolzen befestigt. Auch das Tablett wird mit zwei Stück Flachkopfschrauben 6x80 M6 ge-

arbeitet, aber hier kommen zwei Rundmutter mit Innensechskant zum Einsatz. Bevor mit dem Bohren der Verbindungslöcher begonnen werden kann, wird alles zugeschnitten.

Alle Verbindungsbohrungen (Durchmesser 7mm) für die Schrauben werden mit Hilfe einer Bohrlehre und der Handbohrmaschine möglichst exakt gebohrt. Für die Bohrlehre nehmen Sie einen Materialrest, der genau winklig durchbohrt wird und so den Bohrer führt. Die Löcher für die Quergewindebolzen werden 40mm



25 Die Rückseiten des Tablett, des Sitz- beziehungsweise Fußteils werden an der Schablone angerissen.

26 Hier werden die Verbindungs-löcher in die Bretter eingebohrt. Ein auf eine Platte geleimtes, vorgebohrtes Holzstück führt den Bohrer.

27 Der Quergewindebolzen M6 (Durchmesser 10mm und Länge 12mm) wird 40mm von außen so gebohrt, dass die Flachkopfschraube M6 rund 20mm übersteht. So wird ein Aufplatzen der Multiplexplatte beim Anziehen der Schrauben verhindert.

28 Die form- und kraftschlüssige Verbindung ist in diesem Bild sehr gut zu sehen. Außerdem sind die Einzelteile der Schraubverbindung dargestellt.

29 Der fertige Hochstuhl lässt sich bequem immer wieder den Bedürfnissen einer wachsenden Familie anpassen. Details wie die Durchrutsch-Sicherung runden den Entwurf ab.



von außen mit der Ständerbohrmaschine ausgeführt.

Für jedes Alter gut gerüstet

Zu guter Letzt wird unter dem Tablett ein Gurthalter aus Multiplex mit zwei Schrauben 4x35mm angeleimt. Im kleinen Sitzbrett wird dieser mit der Oberfräse (Durchmesser 6mm) ausgefräst. Der Gurt verhindert im Kleinkindalter ein Durchrutschen des Kindes zwischen dem Tablett und dem Sitzbrett. Die Oberfläche des Kinderhochstuhls wird zweimalig mit

einem strapazierfähigen Lack behandelt – und die Arbeit ist getan.

Die Einstellung des Kinderhochstuhls folgt dem Wachsen des Kindes. Sobald das Baby sitzen kann (etwa 6 bis 15 Monate) nutzt man den Stuhl am besten mit angebautem Tablett inklusive Gurt. Empfehlenswert: Sitzverkleinerer und Absturzsicherung aus dem Fachhandel. Werden die Kinder größer, wird der Hochstuhl angepasst. Sie sitzen am besten, wenn der Unterarm auf dem Tablett ruht. Das Fußbrett unterstützt ein angenehmes Sitzen. Je nach Entwicklungsstand des Kindes

kann auf das Tablett verzichtet werden. Werden aus kleinen Leuten große, wird das Fußbrett zur optimalen Sitzfläche. Somit können auch Erwachsene bequem Platz nehmen. Aus Kindern werden zwar Leute – aber unser Hochstuhl bleibt immer praktisch. ■

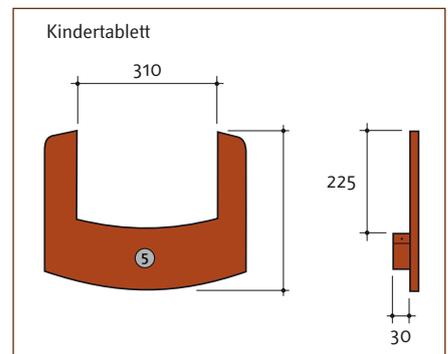
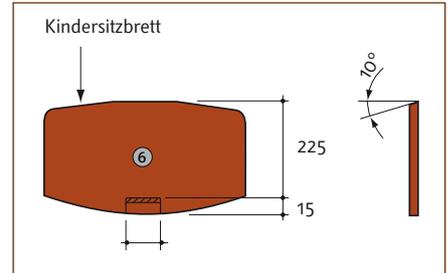
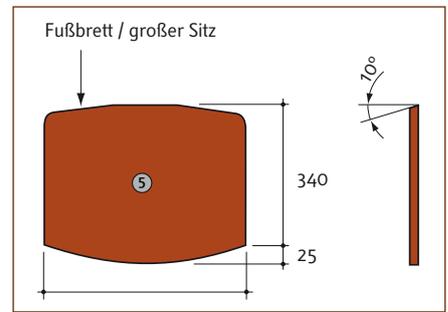
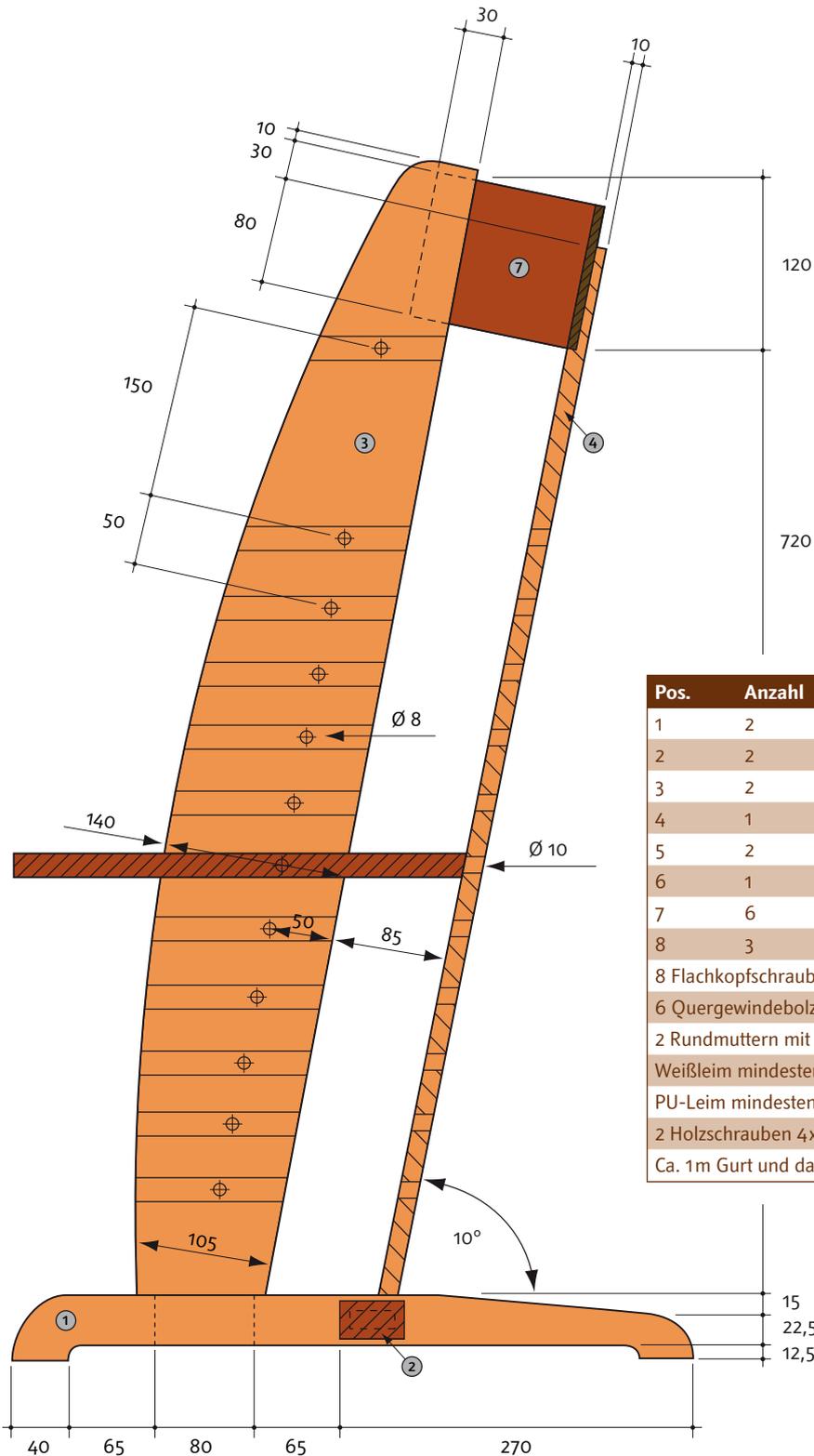


Stefan Böning ist Tischlermeister. Das erste Modell seines Stuhls bewährt sich in seiner Familie seit sieben Jahren.

Kernholz Bauprojekt Kinderhochstuhl

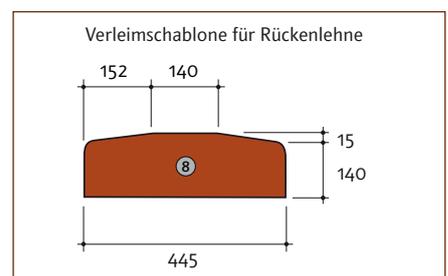
www.HolzWerken.net

Haben Sie's fertig? Wenn Sie dieses Projekt nachgebaut haben, stellen Sie Fotos davon in die HolzWerken-Lesergalerie. Auf www.holzwerken.net oder per Post an die Redaktion! ■



Materialliste

Pos.	Anzahl	Bezeichnung	Maße (mm)	Material.
1	2	Fußgestell-Seiten	520 x 50 x 40	Eiche
2	2	Fußgest.-Querstück	500 x 30 x 50	Eiche
3	2	Seitenteile	1000 x 20 x 140	Buche
4	1	Rückenteil	900 x 140 x 16	Buche-Multiplex
5	2	Tablett und Fußbrett	460 x 370 x 16	Buche-Multiplex
6	1	Kindersitzbrett	460 x 270 x 16	Buche-Multiplex
7	6	Furniere f. Rückenl.	850 x 140 x 1,3	Eiche Furnier
8	3	Schablone f. Rückenl.	445 x 40 x 140	Fichte
8 Flachkopfschrauben mit Innensechskant 6 x 80 M6				
6 Quergewindebolzen M6 Durchmesser 10mm Länge 12mm				
2 Rundmuttern mit Innensechskant				
Weißleim mindestens D2 oder höher				
PU-Leim mindestens D2 oder höher, offene Zeit mindestens 30 Minuten				
2 Holzschrauben 4x50				
Ca. 1m Gurt und dazu passende Schnalle				



Immer schön positiv: Kiefer & Co. beizen

Bei der farblichen Gestaltung von Nadelholz kommt es immer wieder zu unerwünschten Effekten und unliebsamen Überraschungen. Doch wer einige Regeln beachtet, die Struktur von Nadelholz versteht und die richtigen Produkte einsetzt, kommt schnell zum Erfolg.

Die zur Verfügung stehende Palette an Nadelhölzern ist groß und im frisch aufgeschnittenen Zustand farblich vielfältig. Dabei unterscheiden sich die Nadelhölzer zum Beispiel im Harzgehalt voneinander, welcher die Aufnahme von Holzbeizen erheblich beeinflusst. Nur Tanne, Eibe und Wacholder sind harzfrei und eignen sich ohne Vorbehandlung für das Beizen. Hinzu kommt das unterschiedliche Altern der Nadelholzoberfläche. Es wird häufig als Nachdunkeln oder Verbräunen bezeichnet und ist abhängig von Standort, Klima und Lichteinfall, von Oberflächenbehandlung und Pflege. Wer früher beizte, der wollte

oft den natürlichen oberflächigen Alterungsprozess vorwegnehmen. Heute lässt die Farbpalette der Beizen nahezu keinen Farbwunsch offen.

Die Nadelholzstruktur bestimmt das Beizbild

Obwohl Nadelhölzer einen verhältnismäßig einfachen Zellaufbau haben, wachsen sie im Jahreszyklus natürlich ungleichmäßig. Das führt zur Ausbildung unterschiedlichen Holzes mit der typischen Jahrringstruktur. Dieses Früh- und Spätholz (in historischen Quellen auch als Sommer- und Winterholz bezeichnet) hat



Ungebeizte Nadelhölzer: links (von oben) Zirbelkiefer, Pitchpine, Oregonpine, Eibe und Carolinapine; in der Mitte Kiefer, Tanne, Lärche, Fichte und Douglasie, rechts Weymouthskiefern, Red Cedar, Sibirische Lärche, Atlaszeder und Brasilkiefer.



Wenn die Nadelholzflächen nicht richtig vorbereitet sind, kommen zum negativen Beizbild noch Flecken hinzu.



Das negative Beizbild (Spätholz heller als Frühholz) zeigt sich in der braunen Fläche, während in den anderen Beizfeldern das natürliche Maserbild erhalten geblieben ist.





Kernholz Nadelholz beizen

Beim Auftrag von chemischen Beizen darf der Pinsel keine Metallzwingen haben, sonst drohen Verfärbungen.

Oberfläche wird bei Wasserkontakt rau; außerdem saugen Längs- und Hirnholz sowie Kern und Splint ungleich stark Farbstoffe auf.

Moderne Beizen machen zwei Schritte auf einmal

Das Problem des negativen Beizbilds bei Nadelholz wurde früher durch chemische Doppelbeizen gelöst. Die Vorbeize enthielt Gerbsäure, die nach deren Trocknung aufgetragene Nachbeize ein Metallsalz. Das brachte neben einem „richtigen“ Beizbild gute Wasserbeständigkeit auch ohne Überzug und es entstand ein natürlicher Alterungston mit Mattglanz im Licht. Doch wer möchte heute noch mit verdünnter Salpeter- oder Pyrogallussäure hantieren, um sein Möbelstück anschließend mit chromsaurem Kali zu streichen? Schon früh gab es daher Fertigprodukte zur Vereinfachung auf dem Markt.

Heute stehen dem Holzwerker von verschiedenen Herstellern spezielle Nadelholzbeizen (oftmals als Positivbeize oder Weichholzbeize bezeichnet) zur Verfügung, die beide Schritte der Doppelbeizen in einem Gang vollziehen. Es handelt sich um flüssige, gebrauchsfertige Produkte auf Wasserbasis mit positivem Beizeffekt. Sie lassen sich untereinander mischen und übrigens auch bedenkenlos auf Laubhölzern anwenden. Die Nadelholzbeizen können mittels Spritzdüse, Pinsel, Schwamm oder Lappen appliziert werden. Je nach Auftragsmenge müssen sie mit einem breiten Vertreiberpinsel vertrieben und eventuell nach dem Trocknen gebürstet werden, um Überschüsse abzarbeiten und die Fläche zu egalisieren. Bei geringem Beizauftrag erübrigen sich diese Arbeiten.

Beize und Harz vertragen sich nicht gut

Auch bei Anwendung der Einkomponentenbeize für Nadelhölzer kann man das Beizbild durch Vorarbeiten noch verbessern. Hierzu zählt das Wässern, das Be-

erheblichen Einfluss auf das Beizverhalten und damit auf das Beizbild. Das weichere, etwas schwammige Frühholz ist mit seinen weiträumigen Zellen in der Lage, schnell und viel Farbstofflösung aufzunehmen. Da das härtere, engere Spätholz diesen physikalischen Prozess in der obersten Holzschicht nicht mitmacht, entsteht meist ein unruhiges und vor allem untypisches Holzbild bei der Verwendung von

Farbstoffbeizen: Die eigentlich helleren Frühholzzonen werden dunkler oder farbintensiver, bleiben länger feucht und begünstigen dadurch die Wanderung färbender Bestandteile. Sie werden so dunkler als die an sich dunkleren Spätholzzonen. Dieser unerwünschte Effekt steht in krassm Gegensatz zur natürlichen Alterung – man spricht vom „Negativen Beizbild“. Weitere Probleme beim Beizen von Nadelholz: Die

feuchten direkt vor dem Beizenauftrag und das Entharzen.

Um das Aufrauen durch die wässrige Beize zu minimieren, wird vorab gewässert, damit sich die Holzfasern aufrichten. Diese können nach dem Trocknen zum Beispiel mit der Rückseite des Schleifpapiers niedergedrückt werden.

Um das unterschiedliche Aufnahmevermögen der Nadelholz-Bereiche etwas auszugleichen und eine gleichmäßige Holzfeuchtigkeit zu erzielen, kann man die Fläche direkt vor dem Beizauftrag mit Wasser anfeuchten.

Moderne Mittel verteilen das Harz, statt es zu entfernen

Etwas aufwändiger, aber sehr wichtig, ist das Entharzen harzhaltiger Nadelhölzer wie Kiefer, Lärche oder Fichte. Auch hier bietet der Handel zahlreiche Fertigprodukte an. Während noch vor wenigen Jahren wässrige alkalische Seifen (Salmiakgeist, Pottasche) oder starke organische Lösungsmittel zum Einsatz kamen, enthalten heutige Entharzer(-seifen) lediglich Komponenten davon. Diese wollen nicht mehr das Harz entfernen, sondern es nur noch gleichmäßig auf der Fläche verteilen. Schwammigen Holzstellen wird so das zu starke Aufsaugvermögen genommen und dadurch ein unruhiges Beizbild verhindert. Die Entharzer werden wässrig mittels kräftigem Pinsel oder Bürste verarbeitet, ein Nachwaschen entfällt. Ein Teil des Harzes kann auch mit einer Wurzelbürste entfernt werden. Vor dem Beizen werden die entharzten Flächen dann lediglich nochmals sorgfältig geschliffen.

Für jede Art des Beizens gilt stets: Probebeizung durchführen! Ist der passende Farbton gefunden, wird die gründlich entstaubte und von Metallteilen befreite Holzoberfläche zunächst parallel zur Faser bestrichen, dann quer dazu. Kurz ein-

ziehen lassen, dann noch einmal quer und zum Schluss längs zur Faser streichen. Dann wird der Überschuss abgenommen, noch einmal leicht zur Faser übergestrichen. Nun kann das Holz trocken-

Hilfsmittel und Werkzeuge bedarf es nur weniger, viele davon finden sich ohnehin in der Werkstatt: Ein Naturschwamm oder Lappen zum Auftrag, ein breiter Pinsel (ohne Metallzwinde) zum Auftrag oder als Vertreiber, ein Föhn zum schnellen Trocknen der Probebeizung sowie verschiedene Bürsten.

Die Bürsten haben verschiedene Aufgaben: Erstens kann ein weiches Exemplar zum Entstauben dienen und die bereits erwähnte Wurzelbürste hilft beim Entharzen. Sie darf nur angefeuchtet verwendet werden, damit die Wurzeln nicht brechen. Eine besondere Rolle spielt die Beizbürste: Nachdem die Beize auf dem Nadelholz getrocknet ist, verdichten kräftige Striche mit diesem Werkzeug die Beize und verstärken so das Beizbild. Außerdem egalisiert die Beizbürste ungleichmäßige



Das Entharzen ist wichtig für das Beizergebnis. Bildet sich dabei Schaum, muss mit Wasser nachgereinigt werden.

Beizmusterkarten der Firma Arti, dem ersten Anbieter von Fertigprodukten und Musterkarten. Noch heute helfen Abbildungen wie diese bei der Abschätzung des Beizeffekts. Das ersetzt aber keine Probebeizung auf echtem Holz.





Benötigte Beizwerkzeuge: Beizpinsel, Naturschwamm und Lappen sowie verschiedene Bürsten zur Harzentfernung und zur Endbearbeitung der gebeizten Flächen.



Blaustichige Flächen auf dieser Beizung zeigen: Hier wurde nicht entharzt!



Ein ärgerlicher Beizfehler: Der helle Fleck links nimmt fast keine Beize an, da sich dort Harzreste finden.



Fotos: Ralf Buchholz

Entharzerseife gibt es als Pulver, das mit Wasser angesetzt wird. Ebenso geeignet: Marseiller Seife im Block, ein reines Olivenölprodukt.

Stellen und vermindert Trübungen. Als Beizbürste gut geeignet ist eine Haarbürste (oder Fibre-Kunstfaser) mit eingesetzten Lederläppchen, wie sie für die Endbearbeitung von gewachsenen Oberflächen oft eingesetzt wird. Ebenso können Beizrückstände durch eine Bürste mit Messing- oder Kupferdraht innerhalb des Haarbesatzes entfernt werden.

Mit diesen Tipps im Gepäck braucht das Beizen von Nadelholz zwar weiterhin etwas Übung, ist aber auch kein Buch mit sieben Siegeln. Nur Mut zur Farbe! ■



Ralf Buchholz leitet eine Werkstatt für angehende Restauratoren und ist Autor eines Standardwerks zu Beizen.

Die Zukunft wird farbig

Perfekte Oberflächen im ganzen Haus



LEINOS
Naturfarben



Naturharz-Grundieröl

Fußboden- u. Möbel-Naturv.

für gesundes Wohnen
www.LEINOS.de



Ein Kelch frisch aus dem Baum

Kelche und Festlichkeit gehören zusammen. Doch es muss nicht immer Gold, Silber oder Messing sein. Aus saftfrischem Nassholz lassen sich wunderbare Kelche drehen, die für viele Zwecke geeignet sind. Lernen Sie die richtige Technik, die Aufspannmöglichkeiten und die richtigen Werkzeuge kennen.

Für unser Projekt eignen sich dünnere Äste von Bäumen und Sträuchern, die möglichst erst kurz vor der Bearbeitung abgesägt werden sollten (Bild 1). So können Sie sicher sein, dass das Holz bei der Bearbeitung noch rissfrei ist. Grundsätzlich eignet sich jede Holz- oder Strauchart. Sie sollten allerdings darauf achten, dass die Markröhre, also die innerste „Herzregion“, geschlossen ist und nicht tatsächlich eine Röhre bildet, wie zum Beispiel oft beim Holunder. Und natürlich gilt: Je mehr Farbe und Maserung das Holz aufweist, desto ausdrucksvoller ist das fertige Objekt.

Ich habe mich bei unserem Projekt für einen etwa 10 cm starken Ast eines Kirschaumes entschieden. Von diesem Ast wird ein rund 23 cm langes Stück abgesägt, von dem keine, oder möglichst wenige Seitentriebe (Astansätze) abgehen. Falls Sie einen Ast erwischen, bei dem die geometrische Mitte und das Herz übereinander liegen, müssen Sie den Aufnahmepunkt für Mitnehmer und Spitze zur Seite verschieben – und zwar an beiden Enden auf die gleiche Seite (Bild 2). Der Grund: Wenn Sie den Rohling genau im Herz aufnehmen, wird das Herz durch den dünnen Stiel laufen. Die empfindliche Herzregion könnte dann bereits beim Dreheln des Stiels Probleme bereiten und dieser könnte abbrechen. Oder das Herz könnte beim Trocknen des Holzes aufreißen und den dünnen Stiel nach der Fertigstellung noch spalten oder aufbrechen. Das Aufspannen auf der gleichen Seite außerhalb des Herzes verhindert zudem, dass das Herz den Stiel diagonal kreuzt. Bei unserem Rohling liegt das Herz des Astes nicht in der Mitte. Das ist für das Kelchprojekt von Vorteil. Denn so kann der Ast in seiner geometrischen Mitte zwischen Mitnehmer und Spitze auf der Drechselbank aufgenommen und mit relativ wenig Unwucht gedrechselt werden (Bild 3).



2



3



4



5



6



7



8



9

Nach dem Einspannen zwischen Mitnehmer und Spitze wird auf der rechten Seite ein Zapfen zur Aufnahme in das Spannfutter angedreht (Bild 4). Richten Sie sich beim Spannen nach den Möglichkeiten Ihres Spannfutters und den entsprechenden Zangen. Ich verwende hohe Spannzangen, die den Rohling auf einer großen Länge fassen. Die Rillen an der Innenseite der Zangen vergrößern zudem die Oberfläche und geben zusätzlichen Halt (Bild 5).

Die Fertigstellung läuft in Schüben

Nun wird der Rohling ins Futter umgespannt (Bild 6). Den Reitstock nutzen Sie zur richtigen Zentrierung des Holzes und als Unterstützung beim Drechseln der Kelchform. Sie haben die Wahl, einen Rindenrand am Kelch beizubehalten oder die Rinde komplett wegzudrechseln. In unserem Projekt bleibt die Rinde als Zierelement erhalten. Mit einem dünnen Abstecher (1,5 mm) wird die Oberkante des Kelches

abgestochen (Bild 7). Das geht auch mit der langen Spitze des Meißels, braucht aber etwas Übung. So erhalten Sie eine glatte Fläche und erzielen eine gute Oberflächenqualität der oberen Kante. Nun arbeiten Sie mit der Formröhre das Profil der Kelchschale auf etwa zwei Drittel seiner Gesamtlänge heraus (Bild 8). Am unteren Drittel der Kelchschale bleibt dadurch genügend Holz stehen, das beim späteren Aushöhlen für Stabilität sorgen wird. Um den Naturrand zu erhalten, setzen Sie die Röhre flach an und führen sie von rechts nach links. So drücken Sie die Rinde gegen den Splint. Ein Schnitt von links nach rechts könnte die Rinde abspalten. Lassen Sie das Profil des Kelchs im Rindenbereich zunächst nur flach abfallen, um möglichst viel Rinde zu erhalten (Bild 9). Wenn zwei Drittel des Profils fertig gestellt sind, wird dieser Bereich geschliffen. Fangen Sie mit 80er oder 120er Schleifleinen an. Zu feines Schleifleinen setzt sich zu schnell mit dem nassen Schleifstaub voll. Schleifen Sie mit immer feinerer Körnung, bis sie mit der

Oberflächenqualität zufrieden sind. Lassen Sie dabei keine Körnung aus (Bild 10). Zum Aushöhlen der Kelchschale wird nun der Reitstock entfernt. Da wir im Hirnholz arbeiten, ist die richtige Schneidrichtung von der Mitte zum Rand hin. Geeignete Werkzeuge sind hierfür zum Beispiel die Spindelformröhre mit weit zurück geschliffenen Flanken, ein Ausdrehring (für geringe Tiefen) oder das BCT-Tool mit Schneidrad (→ [HolzWerken](#) Juli/August 2007). Die Spindelformröhre (Bild 11) wird leicht nach links aufgestellt und im Mittelpunkt angesetzt. Durch leichten Druck entsteht eine Vertiefung, in der Sie das Werkzeug ansetzen und nach links ziehen können. Denken Sie sich dabei einen Angelpunkt auf der Handauflage, um den Sie das Werkzeug führen. Mit der Bewegung nach außen wird das Werkzeug mehr und mehr nach links aufgestellt. Dadurch schneidet immer nur der höchste Punkt auf der Schneide und der Druck auf das Werkstück wird nicht zu groß. Achtung: Die Spindelformröhre nicht ganz senk-



recht stellen, sonst könnten beide Flanken der Schneide greifen!

Falls Sie einen Ausdrehring (Bild 12) verwenden, wird dieser fast waagrecht im Mittelpunkt angesetzt. Auch der Ring wird um einen gedachten Angelpunkt nach außen gezogen und ist dabei jedoch mindestens um 45° nach links aufgestellt! Dies ist sehr wichtig, weil sonst eine große Strecke der Schneide gleichzeitig angreifen und zu viel Druck verursachen kann. Durch seinen relativ dünnen und dadurch vibrationsanfälligen Schaft ist der Ausdrehring nur für Objekte mit geringer Tiefe geeignet.

Bei der Arbeit mit frisch geschlagenem Holz ist es wichtig, dass alle Teile des Gefäßes, also die Kelchschale, der Stiel und auch der Fuß des Kelches so dünn wie möglich bleiben. Das ist der beste Schutz gegen Risse. Beim Ausdrehen der Schale haben sie die Möglichkeit, die Wandstärke mit Hilfe von Licht zu kontrollieren (Bild 13). Führen Sie dazu eine Lampe möglichst dicht von außen an das Objekt

heran. Bei genügend dünner Wandung wird das Licht durchscheinen. Die gleiche Lichtfarbe in verschiedenen Bereichen signalisiert dann gleiche Wandstärken. Höhlen Sie die Schale ebenfalls bis zu zwei Dritteln aus und schleifen Sie die bisher bearbeitete Fläche.

Nun vollenden Sie das letzte Drittel der Außenform der Kelchschale (Bild 14). Wenn Sie am Boden der Kelchschale einen Durchmesser von etwa zehn bis zwölf Millimetern erreicht haben, schleifen Sie auch diese Fläche und wenden sich wieder dem Aushöhlen zu.

Reitstockspitze drückt in Stoff oder Papier

Zur Ausarbeitung des langen, dünnen Stiels stabilisieren Sie das Objekt mit dem Reitstock (Bild 15). Aus Papier oder Stoff wird dazu ein kleiner, gleichmäßiger Ballen geformt, der das Innere des Kelches ausfüllt. Nun können Sie mit der Reitstockspitze vorsichtig gegen den Ballen

drücken und dem Rohling Halt geben für die Arbeit an der Außenform. Am Boden der Kelchschale wird das Profil nun mit der Formröhre bis zum Durchmesser des Stiels abgedreht (Bild 16). Machen Sie sich zuvor mit dem Abstecher durch mehrere Einstiche auf eine Länge von etwa 1,5 bis 2 cm Platz – nicht breiter! Es ist nämlich wichtig, dass Sie zunächst so viel Material als möglich halten, um das Objekt zu stabilisieren. Der so fertig gestellte Abschnitt wird geschliffen. Nun werden wieder 1,5 bis 2 cm abgestochen, mit der Röhre überdreht, und geschliffen (Bild 17). Auf diese Weise kann der Stiel mit relativ geringem Risiko sehr lang ausgearbeitet werden. Wenn Sie den Stiel dagegen auf ganzer Länge immer dünner drehen, erhöhen Sie mit jedem Schnitt die Gefahr, dass der Stiel durchbricht. Wenn Sie dagegen, wie hier beschrieben, Stück für Stück bearbeiten, kann der Stiel in jedem Abschnitt komplett fertig gestellt werden (Bild 18).



www.HolzWerken.net

Haben Sie's fertig? Wenn Sie dieses Projekt nachgebaut haben, stellen Sie Fotos davon in die HolzWerken-Lesergalerie. Auf www.holzwerken.net oder per Post an die Redaktion! ■

Beim Kelchfuß ist darauf zu achten, dass das Profil möglichst flach bleibt. Denn auch hier gilt: Je dünner der Fuß ausgearbeitet wird, desto geringer ist die Gefahr, dass das Holz beim Trocknen reißt. Wenn der Fuß also hoch angedreht wird, muss er auf der Unterseite stark hinterdreht werden. Bleibt er flach, reicht beim Abstechen eine kleine Wölbung nach innen. Wenn die Oberseite des Fußes fertig gestellt ist, wird sie geschliffen. Dann stechen Sie für den Boden das Holz mit dem Abstechstahl auf einer Breite von etwa 1,5 cm

zurück – bis auf einen Durchmesser von rund 2,5 cm. (Bild 19). Die eingestochene Fläche am Fuß wird nochmals mit dem Meißel nachgearbeitet, um eine sauber geschnittene Oberfläche zu erhalten (alternativ mit dem 1,5 mm breiten Abstechstahl). Dann wieder mit dem Abstecher tiefer stechen und mit dem Meißel erneut nacharbeiten (Bild 20). Arbeiten Sie sich so in die Tiefe vor, bis nur noch ein dünner Zapfen von etwa 5-6 mm stehen bleibt. Dieser kann nun abgesägt werden (das geht sehr gut mit einer feinen Japansäge). Geübte können den Kelch jedoch auch mit dem Meißel abstechen. Sichern Sie dabei den Kelch mit einer Hand, ohne ihn festzuhalten! Er könnte sonst abgedreht werden und wäre kurz vor dem Ziel doch noch zerstört. Mit der anderen Hand schneiden Sie mit dem Meißel (lange Spitze) mit schrägen Einstichen ein, bis sich der Kelch löst.

Bei der sofort einsetzenden Trocknung wird sich der dünne Stiel eventuell etwas verbiegen, was dem Kelch eine leicht „beschwipste“ Anmutung verleiht. Auch die Kelchschale kann die Form verändern. So erhalten Sie stets ein Unikat, selbst wenn Sie Kelche in gleicher Form und Größe dreheln (Bild 21). Ein reizendes Ensemble erhalten Sie, wenn Sie mehrere Kelche zu einer Gruppe zusammenstellen. Mit etwas Übung werden Ihre Kelche sicher immer filigraner, die Stiele dünner und länger und dünner und länger ... Viel Spaß! ■



Unsere Autorin **Helga Becker** zeigt in Kursen und auf Vorführungen die Vielfalt auch des Nassholzdrehens.



Fotos: Richard Becker



www.magma-tools.de

MAGMA GmbH · Schloßstraße 35 · AT 4971 Aurolzmünster · Tel.: +43-7752-880 600 · info@magma-tools.de

MAGMA
FINE WOODWORKING



Holz unter Hochspannung

Ein Gefühl wie Robin Hood – Bogenschießen ist ein Kontrapunkt zu Hektik und Stress. Dabei gewinnt die traditionelle Variante Bedeutung. Der Vorteil: Die formschönen Sportgeräte kann jeder selber bauen. HolzWerken hat in eine Bogenbauer-Werkstatt

Es ist eine Faszination, der sich kaum ein Mensch entziehen kann: Weit vor den Körper gestreckt führt eine Hand den Bogen, die andere Hand zieht die Sehne zurück. Der Schütze spürt die Kraft, die das gespannte Holz geradezu aufsaugt – bis die Finger die Sehne freigeben. Blitzschnell entlädt sich die geballte Energie des Bogens. Wenn Körper und Geist, Hirn und Hand zuvor in perfektem Einklang gearbeitet haben, dann trifft der Pfeil nach 20, 30 oder auch 100 Metern sein Ziel exakt. Das ist der Augenblick, auf den sich die ganze Faszination des Bogensports fokussiert.

Dessen Beliebtheit ist ungebrochen. Einst als Kriegs- und Jagdwaffe unentbehrlich, ist der Bogen längst als Sportgerät geschätzt. Viele Exemplare haben mit

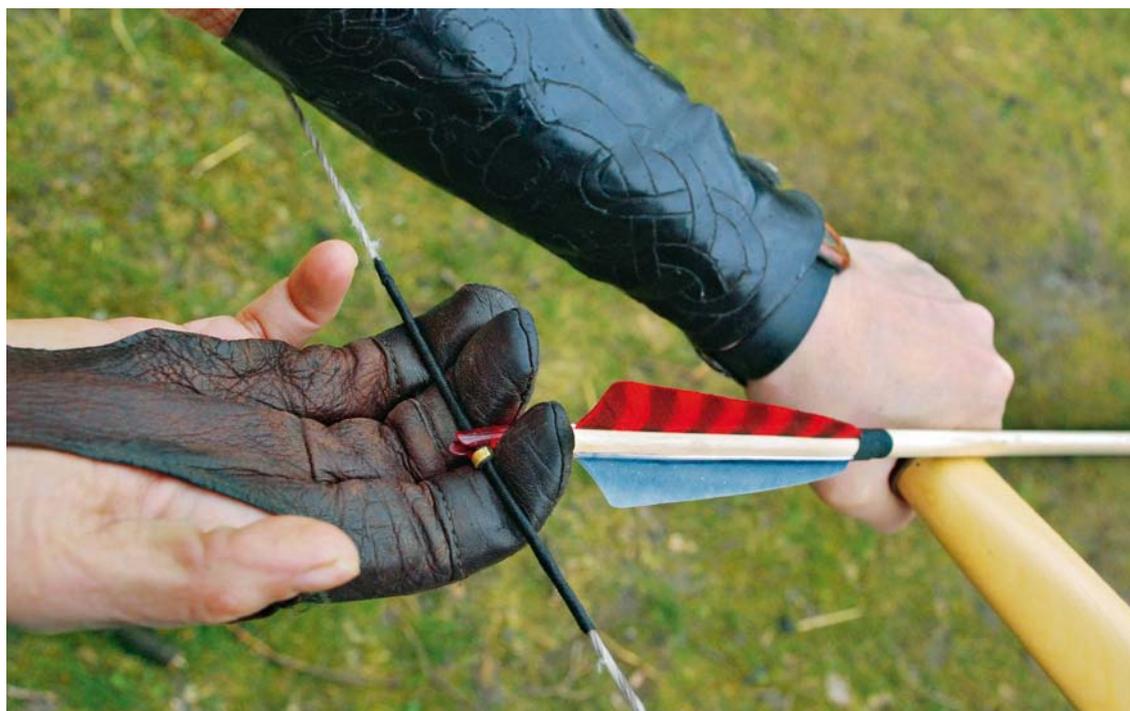
den althergebrachten Formen und Materialien allerdings kaum noch etwas zu tun. Umlenkrollen als Kraftverstärker, Wurfarmer aus Glasfaser, justierbare Visiere und stählerne Schwingungsabsorber sind sehr verbreitet.

Holzbögen haben ihren ganz eigenen Charakter

„Moderne Bögen riechen nach Feinmechanik, unsere Bögen riechen nach Lagerfeuer!“ Gerhard Butzer blickt in seiner Werkstatt in Barwedel bei Wolfsburg auf einen großen Stapel mit Bogenrohlingen aus Ulme, Esche, Robinie und Hickory. Der Tischlermeister bringt einen Trend auf den Punkt: Bogenschießen, ja gerne, aber High-Tech, nein danke. Landauf,

landab wächst in den vergangenen Jahren die Zahl der Kursangebote, traditionelle Bögen aus Holz selbst zu bauen. Eher nebenbei begannen Butzer und seine Frau Meike Lietz-Butzer 2003 mit dem ersten Bogenbau. Was lag näher – beide sind als Drechsler, Tischler und Designer auf das Engste mit Holz verbunden. Und Bogenschießen war schon lange das Familienhobby, das auch Tochter und Sohn erfasst hatte. Heute sind die Partner Experten, die ihr Wissen in Intensiv-Kursen von Freitag bis Sonntag weitergeben.

Zähe, ringporige, gut getrocknete Hölzer kommen dabei zur Verwendung, die – ganz wichtig – aus den Rundstämmen gespalten und nicht geschnitten werden. Nur so laufen Fasern von Spitze zu Spitze durch, die die Spannung aufnehmen kön-



mit Holzbögen immer stärker an geschaut.

nen. Kleine Äste oder milder Drehwuchs sind kein Problem, solange links und rechts mehr Holz stehen bleibt. Die Form des Bogens richtet sich also immer nach dem Holz. Wild gewachsene Rohlinge sind als echte „Charakterbögen“ sogar begehrt. Die meisten der in den Kursen gebauten Exemplare sind Flachbögen, die etwas kleiner sind als die berühmten englischen Langbögen des Mittelalters und ein flaches Profil haben. Allen gemeinsam ist der Aufbau: Vom (geschmückten) Griff in der Mitte über die beiden Wurfarme hin zu den mitunter wieder verzierten Spitzen mit den Sehnenkerben.

Ist die Form festgelegt und zugeschnitten und der Querschnitt angelegt, so wird penibel mit Ziehhebel und Raspel am konvexen Bogenrücken ein durchgehen-

der Jahresring als Schicht freigelegt, der das Gros der Zugspannung aufnehmen muss. Erst dann kann durch die Bearbeitung der Innenseite die Dicke der Wurfarme festgelegt werden. Schon ein halber Millimeter Material weniger verändert das Zuggewicht, die wichtigste Kenngröße, um einige Pfund. (Weil der moderne Bogensport vor etwas mehr als einem Jahrhundert in Großbritannien und den USA aufkam, entstammen viele Fachbegriffe dem Englischen.)

Danach werden die Sehnenkerben eingeraspelt, eine Hilfssehne aufgespannt und dann geht es aufs „Tillerbrett“. Der Bogenbauer hängt seinen Bogen ein und zum ersten Mal wird dieser (über eine Schnur mit Umlenkrolle) gespannt. Es wird kritisch: Biegen sich beide Wurfarme

in der gewünschten Stärke? Und vor allem: exakt gleich? Es wäre ein Wunder, wenn das gleich beim ersten Versuch klappte. 20- oder 30-mal „tillern“, um dann fein und immer feiner nachzuarbeiten, das ist normal.

Der große Moment kommt mit dem ersten Probeschuss. Danach beginnt das Feintuning, denn durch die großen Zug- und Druckkräfte verändert das Holz noch einmal sein Gefüge. Die Ziehklinge und selbst das Schleifen mit immer feineren Papieren verändert das Schussverhalten des Bogens weiter. Ist sein Schöpfer schließlich zufrieden, wird der Bogen gewässert, geölt und gewachst, um sich schließlich mit Ledergriffen und vielen möglichen Verzierungen in ein Kunstwerk zu verwandeln. →

Maserbilder Bogenbau



Die Jagd ist der Ursprung des Bogensports. Heute sind die Fasane aber nur auf Papier gedruckt.



Ein Bogenschütze bleibt selten allein: Die Szene lebt von Vereinen, freien Gruppen und zahlreichen Wettbewerben, bei denen es nicht immer bierernst zugeht.

Die von den Butzers geflochtenen, zwölfsträngige Sehne aus Dacron (ein Spezial-Polyester) sorgt neben dem Holz für den kraftvollen Schuss. Mit einem Bogenbauer-Knoten wird sie exakt angepasst und der „Nockpunkt“ festgelegt: Das ist

die Stelle, an der die Pfeile immer gleich eingesetzt werden. Jetzt ist der Bogen schussbereit, es fehlen nur noch die Pfeile. Auch die fertigen die Kursteilnehmer in Barwedel selbst. Grundlage sind Rundstäbe aus Schweizer Fichte, Kiefer oder

Zeder (die es mit unterschiedlichen Flugeigenschaften gibt) sowie einer Vielzahl von Zier-Materialien aus der Natur. Die Truthahnfedern, die den Flug meist stabilisieren, gibt es in fast allen erdenklichen Färbungen.



Gerhard Butzer und seine Frau Meike Lietz-Butzer weihen die Kursteilnehmer in die Kniffe des Bogenbaus ein.



Mit dem Schabhobel bringt Meike Lietz-Butzer einen Wurfarm von innen auf die gewünschte Dicke.

Lese-Tipp



Wenn sie der Bogensport gepackt hat, ist dieses Magazin vielleicht etwas für Sie: „Traditionell Bogenschießen“ erscheint viermal im Jahr im Verlag

A. Hörnig. Es kostet 6 Euro. In diesem Verlag erscheint auch ein umfangreiches Buchprogramm.

www.bogenschiessen.de

Gespaltet und dann für Jahre getrocknet: An das Holz für die Rohlinge werden hohe Ansprüche gestellt.



Auf dem „Tillerbrett“ wird der Bogen zum ersten Mal gespannt. Beide Wurfarme müssen sich exakt gleich beugen. Der Vorgang wird dutzende Male wiederholt, dazwischen wird das Holz weiter bearbeitet.

Pfeile aus Schweizer Fichte und Truthahnfedern

Für Liebhaber traditioneller Bögen ist nicht nur das Material ein wichtiger Unterschied zu den hochmodernen Sportgeräten von heute, sondern auch die Schusstechnik. Bei High-Tech-Bögen wird die Sehne gespannt und der Schütze visiert in aller Ruhe sein Ziel an. „Ein Holzbogen macht das höchstens zwei, drei Sekunden mit“, warnt Meike Lietz-Butzer. Deshalb wird mit traditionellen Holzbögen fast immer „instinktives Schießen“ betrieben. Zielerkennung, Spannen, Visieren und Abschießen des Pfeils sind fast eins. Diese Schusstechnik kommt der ursprünglichen Nutzung des Bogens als Jagdwaffe sehr nahe. Eben Lagerfeuer statt Feinmechanik. Hinzu kommt die Herausforderung, einen ebenso schönen wie gut schießenden Bogen selbst zu bauen. Das ist der Antrieb für die Kursteilnehmer in Barwedel.

Lebenskünstler oder Chirurgin, Manager oder Zimmermann – Meike Lietz-Butzer und ihr Mann Gerhard haben schon die unterschiedlichsten Kursteilnehmer begrüßt. Bogenschießen ist nicht zuletzt ein Hobby für jedes Alter und Geschlecht. Eines gilt jedoch für alle, die einen selbst gebauten Bogen mit nach Hause nehmen: „Ein Bogen ist wie ein schönes Instrument aus Holz“, findet Gerhard Butzer: „Immer ordentlich drauf fiedeln und Spaß damit haben. Aber pfleglich behandeln – und niemals, niemals verleihen!“



Andreas Duhme



Kursangebote

Selbst den Bogen raus

Bogenbau-Kurse:

- Gerhard Butzer & Meike Lietz-Butzer
Bergstraße 5
38476 Barwedel
T +49(0)5366/5523
www.bogenrohling.de
- Dick GmbH
Donaustraße 51
D-94526 Metten
T +49(0)991 910900
www.dick.biz
- Jürgen Junkmanns
Frankenstraße 45
D-50374 Erftstadt-Bliesheim
T +49(0)163 5538261
www.pfeil-bogen.de
- Gerhard Wiedemann
Pfarrstraße 127
D-10317 Berlin
T +49(0)30 57798272
www.baum-und-bogen.de
- Carsten Friedrich
Schweriner Straße 3
D-65468 Trebur-Astheim
T +49(0)6147 2161
www.friedrichbogen.de
- Becker Bogenbau
Ulrich Becker
Forststraße 12
D-73326 Deggingen
T +49(0)7334 959558
www.bogenbau.biz

Fotos: „Traditionell Bogenschießen“ (Verlag Angelika Hörnig), Gerhard Butzer, Andreas Duhme



Profi Drechselbank Nova DVRxp

Einzigartige Antriebstechnik, 300-3500 U/min, stufenlos einstellbar, ohne Riemen, digitale Geschwindigkeitsanzeige, besonders starker 2 PS Motor/ 230V, Vor- und Rücklauf, extrem ruhiger/ sanfter Lauf, Drehbarer Spindelstock, Handrad, 24- Schritt Teileinrichtung, Drehdurchmesser über Bett: 405 mm Außendrehdurchmesser: 700 mm Spitzenweite: 605 mm (erweiterbar), Spindelstock: M33 x 3,5 und Mk2, Reitstock: Mk2, Handauflage: 300 mm, Planscheibe: 80 mm, Gewicht: ca 130 kg, komplett Graugussausführung
Optionen: Außendrehständer, Bettverlängerung

Nova DVRxp ohne Untergestell Preis: 2099 €
Nova DVRxp mit Untergestell Preis: 2295 €



Nova DVRxp
mit Untergestell
und Super Nova2
Spannfutter (ohne
Außendrehständer)
für **2500 €**

**Angebot gültig
bis 31. Juli 2008**

Lieferung in der BRD frei Haus

Drechselbedarf K. Schulte

Am Krähenberg 2, 49744 Groß Hesepe, Tel: 05937 9132- 34 Fax: -33

www.drechselbedarf-schulte.de



HolzWerken **SERIE**

**Feine Kulis und
Füller dreheln:**

**Teil 1: Die Grundtechniken
Schritt für Schritt**

Teil 2: *Exquisite Rohlinge
selbst verleimen*

Dreheln mit ganz eigener Handschrift

Die eigene Unterschrift ist unverwechselbar. Machen Sie sie noch einzigartiger, indem Sie mit einem selbst gedrehten Kugelschreiber unterzeichnen. Denn Schreibgeräte auf der Drehelbank zu fertigen, liegt voll im Trend.



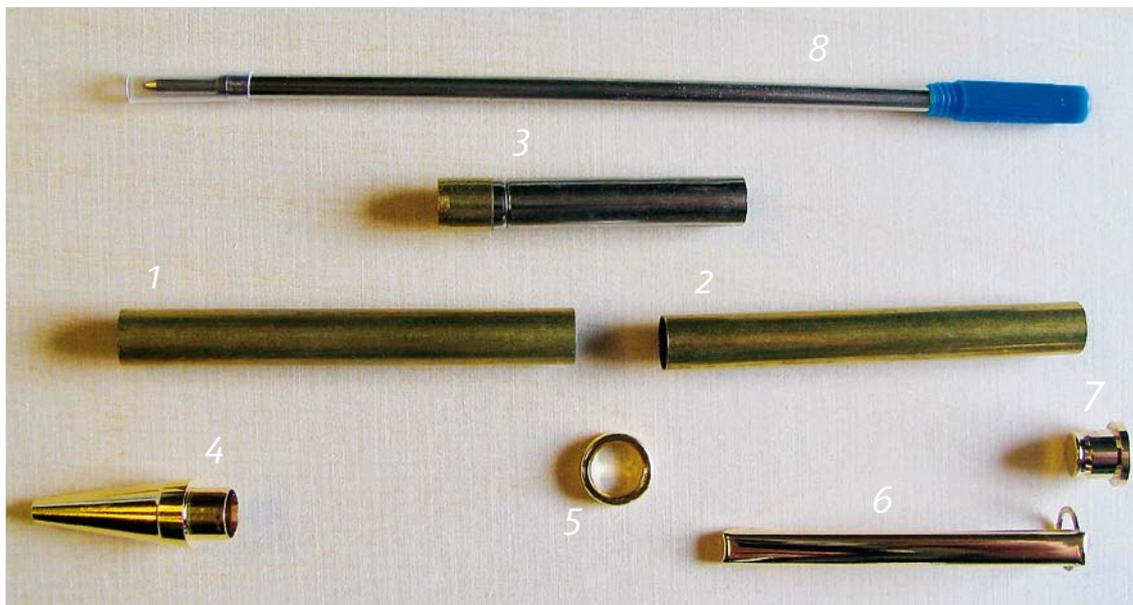
Der Start ins Drechseln von Kulis, Füllern und Co. erfordert eine kleine Investition: Ein Spanndorn (englisch „Mandrel“ genannt), mit dem die beiden hölzernen Hälften des Kugelschreibers eingespannt werden und die so sicher gedrechselt werden können. Dieser stählerne Aufnahmestab selbst wird mit einem Morsekonus oder einem M33-Gewinde auf der Drehbank befestigt und auf der Reitstockseite von der mitlaufenden Körnerspitze unterstützt.

Im Handel gibt es relativ preisgünstig Bausätze mit unterschiedlichen Techniken und Designs für Kugelschreiber, Minenbleistifte, Tintenkugelschreiber und Füller. Der Bausatz für den hier gezeigten einfachen Dreh-Kugelschreiber besteht aus sieben Teilen: Spitze, Innenhülse für das Kuli-Unterteil, Drehmechanik, Mittelring, Hülse für das Oberteil, Clip und Kappe. Die Durchmesser von Spitze, Mittelring und Clip bestimmen das Maß, auf das das Holz nebenan für einen glatten Anschluss heruntergedrechselt werden muss. Das klingt schwieriger als es ist: Auf dem Mandrel sitzen aber später drei Distanzringe mit dem richtigen Maß, die als Orientierung dienen.

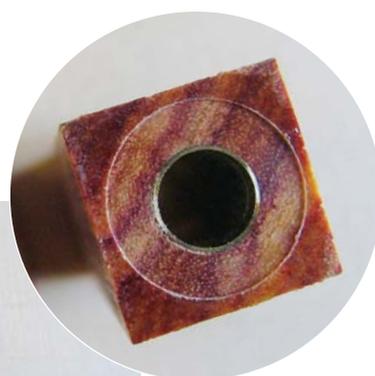
Und so laufen die wichtigsten Schritte des Schreiberdrechsels ab: In die aufgebohrten Holzrohlinge für Ober- und Unterteil werden die Messinghülsen eingeklebt. Vorbereitend werden die Hülsen auf der Drechselbank mit feinem Schleifleinen aufgeraut. Zum Einkleben ist ein mittelviskoser Sekundenkleber (Cyanacrylat) gut geeignet. Nehmen Sie das mit den „Sekunden“ aber nicht zu wörtlich und lassen Sie den Rohling mit der eingeklebten Hülse lieber einige Stunden ruhen. Wenn Sie einen Klebe-Beschleuniger dazu nehmen, können Sie schneller weitermachen. Danach werden die Hirnenden des Holzes und die Hülsenränder von Kleberesten befreit. Das geht gut mit einer Bohrrahle, die in der Hülse Führung findet. Sie arbeitet mit ihren Schneiden die Hirnenden im exakt rechten Winkel plan. Das ist für den sauberen Anschluss des Holzes an die Metallteile des Bausatzes später sehr wichtig.

Spanndorn nimmt die Rohlinge auf

Nun kommen endlich der Spanndorn und drei mitgelieferte Distanzringe ins Spiel. Diese und die beiden Hölzer wer-



So sieht der Bausatz aus: Röhrchen für Unterteil (1) und Oberteil (2) und die Drehmechanik (3) bilden das Innenleben, Spitze (4), Mittelring (5) und Clip (6) bestimmen die Durchmesser, auf die das Holz an seinen Enden heruntergedrechselt werden muss (hier: 8,5 mm). Die Kappe (7) hält den Clip. Oben im Bild die Mine (8).



1 Um zwischen Unter- und Oberteil einen versatzfreien Maserverlauf beizubehalten, ist ein sauberer und quadratischer Zuschnitt erforderlich. Die Rohlinge bekommen die Hüslenlänge plus 0,5 bis 1,0 mm Zugabe. Die Schnittstelle zwischen Unter- und Oberteil wird markiert.

2 Spannen Sie die Rohlinge zunächst in ein Spannfutter mit verlängerten Zangen und stechen Sie mit einem kleinen Meißel die Mitte an. Dann lässt sich eine präzise Bohrung zentrisch und geradlinig durch das Hirnholz einfach auf der Drechselbank herstellen. Beide Rohlinge werden vom markierten Ende aus durchbohrt.

4 Etwas Sekundenkleber in die Bohrung, die Hülse einige Millimeter eingesteckt und etwas Kleber entlang der Hülse verteilt: Jetzt wird das Röhrchen unter Drehbewegung vollständig in die Bohrung eingesteckt.

3 Auf einen leicht konischen Holzdorn gesteckt, lassen sich die Messinghülsen mit feinem Schleiflein gut für das Verkleben vorbereiten.

5 Ein wichtiges Spezialwerkzeug: Die Bohrrahle. Nachdem Ober- und Unterteil bis auf Hüslenlänge gekürzt sind, richtet die Ahle in ihrem Drehkreis das Hirnholz rechtwinklig zur Hülse aus. Dabei fallen auch Kleberreste weg.

den abwechselnd aufgesteckt und über eine Schraube auf dem Aufnahmestab verspannt (siehe Bild 6). Wichtig: Zwischen den eingeleimten Innenhülsen des Bausatzes und dem (hier 6,3 mm dicken) Spanndorn darf es kein Spiel geben. Die Kuli-Bausatzteile müssen mit ihrem Innendurchmesser exakt auf das Mandrel passen, darauf sollten Sie beim Kauf achten.

Die Distanzringe entsprechen in ihrem Außendurchmesser den später sichtbaren

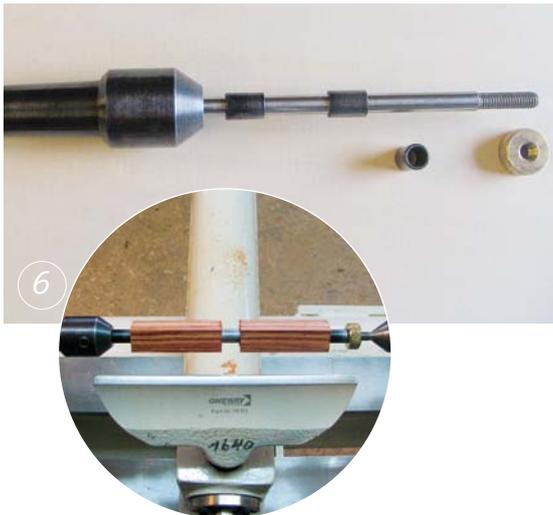
Bausatzteilen Spitze, Mittelring und Kappe.

Die Gestaltung des Kugelschreibers bewegt sich in natürlichen Grenzen, weil er schließlich gut in der Hand liegen muss. Dennoch gibt es noch viel Platz für Kreativität. Wenn Sie mit der Form zufrieden sind, geht es nach dem Schleifen in den Endspurt. Die Oberfläche muss viel aushalten, denn sie ist ständig mit etwas Handschweiß in Kontakt. Es empfiehlt sich deshalb ein strapazierfähiger Lack als

Mittel der Wahl. Es gibt aber auch Kugelschreiber-Drechsler, die auf Wachs oder Schellack schwören. Experimentieren Sie, denn Sie werden sicher mehr als einen Schreiber produzieren, wenn es Sie erst einmal gepackt hat.

Bei der nun folgenden Endmontage des Kugelschreibers werden die gedrechselten Teile und einige der Bausatzteile miteinander verpresst: Die Spitze und die Dreh-





- 6 *Der Spanndorn mit seinen Einzelteilen und bestückt (von links): Distanzhülse für die Schreibgerätespitze – eingeklebtes Kuliunterteil – Distanzhülse für den Mittelring – eingeklebtes Kulioberteil – Distanzhülse für den Clip. Über das Gewinde rechts im Bild wird alles miteinander verspannt.*
- 7 *Mit einer rund angeschliffenen, flach geschmiedeten 19-mm-Formröhre wird das Unter- und Oberteil vorgeschruppt.*
- 8 *Der 12-mm-Ovalmeißel schlichtet und gestaltet die endgültige Form. An die stählernen Hülsen wird in der Dicke vorsichtig so nah wie möglich „herangedreht“. So wird der harmonische und versatzfreie Übergang zwischen Holz und den Metallteilen des Kugelschreibers vorbereitet.*
- 9 *Beliebige Dekorationen sind möglich, aber bedenken Sie: Weniger ist oftmals mehr! Mit einem Strahlwerkzeug lassen sich dezente Spitzkehlen in den Griffbereich des Unterteils einarbeiten.*
- 10 *Gut gedreht? Dann schleifen Sie beginnend mit Korn 240 bis Korn 800 (bei manchen Hölzern noch viel feiner). Der letzte Schleifvorgang erfolgt bei ausgeschalteter Maschine in Längsrichtung.*



Für Zwischendurch.
www.HolzWerken.net

Das Forum für Ihre Leidenschaft:

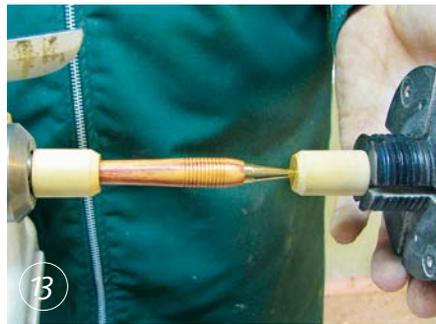
- Lesergalerie mit Ihren Arbeiten
- Tipp der Woche
- kostenlose Vorlagen zum Download





11 *Der Lack wird mit einem Pinsel aufgetragen, den Überschuss längs mit einem Baumwolltuch abgenommen. Nach jeweiligem Zwischenschliff mit feinsten Stahlwolle wird dieser Vorgang ein- bis zweimal wiederholt und abschließend mit einem Baumwolltuch bei laufender Bank poliert.*

12 *Auch die Montage von Schreibgeräten lässt sich gut auf der (stehenden) Drechselbank bewerkstelligen. Drehen Sie sich dazu zwei plangestochene kleine Rundhölzer. Eines spannen Sie ins Spannfutter, das andere pinolenseitig ins Bohrfutter.*



Fotos: Hans Schulte



13 *Zwischen den beiden Hilfshölzern werden die Spitze und Mechanik in das Unterteil eingepresst. Den Pressvorgang können Sie mit dem Handrad am Reitstock sehr fein dosieren.*

14 *In das obere Ende des Oberteils wird die Kappe samt Clip eingepresst und letzterer mit Kleber fixiert.*

www.HolzWerken.net

Haben Sie's fertig? Wenn Sie dieses Projekt nachgebaut haben, stellen Sie Fotos davon in die HolzWerken-Lesergalerie. Auf www.holzwerken.net oder per Post an die Redaktion! ■

15 *Zum Abschluss noch die Mine in die Drehmechanik einschrauben sowie den Mittelring und das Oberteil aufschieben. Mit einer Linksdrehung richten Sie noch die Maserung der Teile zueinander aus – und los geht das Schreibvergnügen!*

mechanik mit dem Unterteil, die Kappe samt Clip mit dem Oberteil.

Beim Kugelschreiber-Drechseln kann eine riesige Vielzahl von Hölzern eingesetzt werden, so lange die Materialien nicht zu grobporig werden. Esche etwa scheidet deshalb für die meisten Drechsler aus. Bei einem von der Grundform so festgelegten Objekt wie einem Stift setzt

Holz in seiner ganzen natürlichen Vielfalt den Akzent. Edelholz-Händler bieten Kugelschreiber-Kanteln („Pen Blanks“) in nahezu allen erdenklichen Holzarten an. Sie sind in der Regel schon mit 15 mm im Quadrat und rund 120 bis 150 mm in der Länge zugeschnitten. Natürlich lassen sich schon aus den kleinsten Resthölzern noch Rohlinge für einen tollen Kugelschreiber zuschneiden.

Wem die Schönheit der Natur nicht genügt, für den bieten Schicht für Schicht

aus den unterschiedlichsten Furnieren verleimte Hölzer eine weitere Herausforderung. Alles dazu lesen Sie in der kommenden Ausgabe von **HolzWerken**. ■

Bezugsadressen zum Schreibgeräte drechseln finden Sie auf Seite 62.



Unser Autor **Horst Pieper** hat wie Ko-Autor Hans Schulte in dessen Werkstatt schon viele Drechselkurse gegeben.

Wer wird Holzwerker des Jahres 2008?

Achtung!
Letzte Anmelde-
möglichkeit!



Wir wollen es wissen: Welcher Leser hat die besten Projekte, die witzigsten Ideen, die originellste Werkstatt, wer legt die größte Leidenschaft und das meiste handwerkliche Geschick in seine Projekte? Wir küren den Holzwerker des Jahres 2008! **Dem Sieger winkt ein Rundum-sorglos-Maschinenpaket der Firma DeWalt im Wert von rund 3.000 Euro.** Und unter allen Teilnehmern verlosen wir außerdem drei hochwertige Werkzeuge und Sets der Firma Dick sowie 100 *HolzWerken*-Bücher von Sam Allen zum Thema Oberfläche. Eine hochkarätig besetzte Jury wird den Sieger küren.

Bis zum **31. August** können Sie sich bewerben: Schicken Sie uns einfach Ihren ausgefüllten Bewerberbogen und Ihre aussagekräftigen Fotos (bitte nur maximal fünf Abzüge, keine Datenträger). Beschreiben Sie bitte möglichst detailliert Ihr(e) Projekt(e) auf dem Bewerberbogen und senden Sie ihn und Ihre Bilder an:

Redaktion *HolzWerken*
Stichwort: Holzwerker des Jahres
Vincenz Network
Plathnerstraße 4c
D-30175 Hannover

Teilnehmen können Sie natürlich auch online auf www.holzwerken.net! Dort gibt es den Bewerberbogen und die Möglichkeit zum Bilder-Upload von Tif- und Jpg-Dateien. Den Sieger präsentieren wir Ihnen natürlich in *HolzWerken*.

Das
Rundum-
Sorglos-Paket
für den
Gewinner



Tauchkreissägen
Set DWS520KR

Excenterschleifer
D26453

Oberfräse
DW621K

Akkuschrauber
DC743KB

Flachdübelfräse
DW682K



Tisch-/Kapp- und
Gehrungssäge-
DW743N

DICK
FEINE WERKZEUGE



Blockhobel

Miniaturdreh-
sel- und Stemm-
eisensatz

Oberflächen-
behandlung
von Holz
100 *HolzWerken*-Bücher
Oberflächenbehandlung

Bewerberbogen (auch unter www.holzwerken.net):

(Sie können auch ein Extrablatt anfügen)

Name: _____ Vorname: _____
 Beruf: _____
 Straße: _____ PLZ/Ort: _____
 E-Mail: _____ Telefon: _____

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

A) Titel der Arbeit(en) _____
 B) Wie kam es zu dieser Projektidee? _____
 C) Wie viel Zeit haben Sie für dieses Projekt investiert? _____
 D) Welches Material, Werkzeug und welche Maschinen haben Sie eingesetzt? _____
 E) Welche Herausforderungen haben Sie für dieses Projekt meistern müssen? Und wie haben Sie es geschafft? _____

Hiermit erkläre ich an Eides statt, dass ich die eingereichten Projekte selber gefertigt habe. Ich versichere, dass ich die Rechte an den eingesandten Bildern habe und bin einverstanden, dass Bilder und Beschreibung in *HolzWerken* (gedruckt und online) veröffentlicht werden können. Mitarbeiter der Vincenz Network GmbH & Co. KG sowie der Firmen Dick und DeWalt und deren Angehörige sind von der Teilnahme ausgeschlossen. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Der Gewinn kann nicht in bar ausbezahlt werden.

Datum, Unterschrift

Durchdacht bis ins Detail

Ein Kraftpaket mit 2.200 Watt: Festool bringt seine neue Oberfräse OF 2200 in die Werkstätten. In Sachen Technik, Ergonomie und Präzision ist das Aggregat kaum zu toppen, findet Möbelbauer Thomas Menzel. Er hat die Maschine auf Herz und Nieren getestet und HolzWerken-Autor Ralf Bodmann berichtet.

Auf dem Prüfstand kam das Standardpaket OF 2200 EB-Plus. Die Funktionalität der Oberfräse beruht im Wesentlichen auf der OF 1400, allerdings mit einer um 800 Watt gesteigerter Leistung und vielen Verbesserungen, die die Arbeit erleichtern.

Echte Vorteile bieten die Spanabsaugung, deren Spanfänger nur geklemmt wird, der Fräserwechsel mittels Wippe und Ratschenprinzip sowie der werkzeuglose Wechsel der Laufsohlen und Kopierringe. Zudem bietet die OF 2200 eine auf den

Zehntelmillimeter genaue Einstellung der Frästiefe. Selbst bei hohen Kräften soll sich die Fräs-Grundplatte nicht verziehen können. Dazu ist die Grundplatte um 30° versetzt, dies sorgt

für leichteres Fräsen mit dem Parallelschlag. Dieser ist allerdings nicht im Lieferumfang enthalten. Im EB-Plus-Systemer liegen ab Werk neben der Maschine

Spannrings für 12- und 8-mm Fräseschäfte sowie ein 30-mm-Kopierring und ein Spanfänger.

„Die OF 2200 liegt bestens in der Hand, ist leistungsstark und trotz allem recht leicht. Die 2.200 Watt sind von großer Bedeutung, denn beim Hartholzfräsen wirken große Kräfte. Hat die Fräse keinen starken Motor, so kann sich die Maschine leicht im Holz verkanten und zu gefährlichen Verletzungen führen“, betont Thomas Menzel. Einen im Vergleich zur OF 2000 verbesserten Durchzug erhält die OF 2200 einerseits durch die höhere Leistung, andererseits durch die elektronische Motorsteuerung. „Dank ihrer Größe und des angemessenen Gewichtes fühlt man sich bei der Arbeit mit der OF 2200 sicher und kann die Oberfräse auch bei voller Kraft gut kontrollieren“, bemerkt Menzel. Diese gefühlte Arbeitssicherheit ergibt sich aus dem vibrationsarmem Fräsen, das unter anderem durch eine dreifach gelagerte Ankerwelle unterstützt wird. Sicher gehalten werden die Fräswerkzeuge von einer um zehn Millimeter überstehenden Spannzange.

Wer die Fräse viel einsetzt, wird die ergonomische Arbeitshaltung schätzen, welche die um 30° versetzte Aufnahme der Führungsstangen ermöglicht. „Dadurch kann man bequem arbeiten, da man seine eigene Wirbelsäule nicht um diesen Winkel verdrehen muss. Hinzu kommt die Schnellspannung und der fixierbare Ein-tauchpunkt. Das alles ist bei der OF 2200

» Man kann bequem arbeiten, ohne die Wirbelsäule zu verdrehen «



Technische Daten

Leistungsaufnahme	2.200 W
Fräshub	80 mm
Leerlaufdrehzahl	10.000–22.000 min ⁻¹
Fräserdurchmesser max.	89 mm
Feineinstellung	1/10 mm
Staubabsaugung Durchmesser	36 mm





Trotz ihrer Größe fügt sich die OF 2200 in die Systainer-Welt von Festool ein.

mit einem Handgriff machbar“, zeigt sich Menzel zufrieden. Die zahlreichen Bedienelemente bieten Vorteile, die zweifellos im Möbelbau geschätzt werden. Trotz der vielen Schalter ist die OF 2200 für eine normale Benutzung sehr solide gebaut.

Auf komfortable Weise lässt sich der Fräser wechseln, indem man die Oberfräse kurz auf den Kopf stellt, wobei diese sicher steht. Man benötigt nur wenige Sekunden und kann gleichzeitig eine genaue Profilfräseinstellung vornehmen. „Besonders gefällt mir die Ratschenfunktion, die den Werkzeugwechsel mit einem normalen 24-er-Schlüssel in Sekunden möglich macht. Dabei ist die Spannvorrichtung die Ratsche“, bemerkt Menzel. Gelungen sei auch die Staubabsaugung. Diese soll bei einer Absaugleistung von 99

Prozent liegen, was Festool durch einen absenkbaren Absaugring, den Spanfänger und den um 45° drehbaren Absaugstutzen erreicht. „99 Prozent Absaugung klingt vielleicht nicht realistisch, aber es entspricht den Tatsachen. Man bemerkt einfach keinen Staub mehr, da die Absaugung perfekt funktioniert, selbst beim Fräsen von Kanten.“ Ganz ohne Werkzeug lassen sich Kopterringe und die ideenreichen verschiedenen Laufsohlen wechseln.

Um die Fräse vollständig und für alle Anwendungsfälle auszurüsten, bietet der Hersteller ein umfangreiches Sortiment an Laufsohlen und Kopterringen im Set „ZS OF 2200 M“. „Die durchdachten Laufsohlen und Kopterringe sind nicht wie früher umständlich unterzuschrauben, man muss sie nur einklipsen und mit dem Schnellspanverschluss einsetzen – einfach und zeitsparend.“ Im Zubehör-Systainer findet der Anwender vier Kopterringe mit Durchmessern von 17, 24, 27 und 40 Millimetern, drei Laufsohlen, ein Führungsanschlag-Set mit Laufsohle sowie einen Seitenanschlag und zwei Führungsstangen. Zudem bietet Festool mit über 160 Fräsern ein umfangreiches Fräserprogramm, „wobei das Grundprogramm für normale Anwendungsfälle erstmal völlig ausreicht“, bemerkt Menzel. Das Zubehörpaket ist mit 351,05 Euro im Handel, die OF 2200 im Paket EB-Plus kostet bei Festool 786,59 Euro. Ein sehr stolzer Preis, der sich aber eindeutig im Gerät wiederfinden lässt.

» Besonders gefällt mir die Ratschenfunktion zum Werkzeugwechsel «



Der Spindelstopp mit Wippe und Ratschentechnik macht einen schnellen und sicheren Fräserwechsel möglich – ohne Umsetzen des Schlüssels.



Möbelbauer Thomas Menzel ist angetan: Die OF 2200 „ist so variabel, dass ich auf eine große Tischfräse fast verzichten könnte“.

Kurse

- Dick:

Hobeln und Fügen

11.07.2008 – 12.07.2008
Der Kurs vermittelt das Einstellen, Schärfen und die Führung des Hobels.

Möbelrestaurierung – Grundlagen

24.07.2008 – 26.07.2008
Geübte Holzhandwerker. Geeignete Mustermöbel oder Einzelteile mitbringen.

Schärfen von Schneidwerkzeugen

02.08.2008

Schnecken-Schnitzen

13.08.2008 – 16.08.2008
Vorkenntnisse im Geigenbau sind nötig.

Blockhausbau im Bayerischen Wald

01.09.2008 – 05.09.2008
Handwerkliches Geschick und körperliche Fitness sind von Vorteil.

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

- Ammergauer Holzkunst:

Schnitzwerkzeuge schleifen

03.08.2008

Holz schnitzen – frei gestalten

04.08.2008 – 08.08.2008

Holz schnitzen – Schnupperkurs

23.08.2008 – 24.08.2008
06.09.2008 – 07.09.2008

Für alle Kurse gilt:
Nur 3-4 Teilnehmer!

Ammergauer Holzkunst
Hans und Uschi Andrä
Obere Dorfstraße 9a
D-82442 Altenau/Oberbayern
T +49(0)8845-8714
F +49(0)8845-8714
ammergauer-holzkunst@
schnitzlerteam.de
www.schnitzlerteam.de

- Design und Handwerk:

Traditioneller Holzbogenbau

11.07.2008 – 13.07.2008
05.09.2008 – 07.09.2008
Vom Rohling bis zum fertigen Bogen.

Design & Handwerk
Bergstraße 5
D-38476 Barwedel
T +49(0)5366-5523
F +49(0)5366-5524
butzer-design@gmx.de
www.bogenrohling.de

Scharfes Rädchen ersetzt spitze Nadel

Kreisrund statt reißend spitz: Auf diese Neuerung setzt Ulmia bei seinem ansonsten sehr bekannt anmutenden Streichmaß „0029S“. Jeder der beiden Anreißstäbe trägt jetzt ein Schneidrad aus gehärtetem Stahl. Bisher saß an dieser Stelle stets eine kleine Stahlnadel. Der Vorteil: Das Rad zerreißt die Holzfasern nicht, anders als eine Anreißnadel dies mitunter tut (vor allem bei der Arbeit quer zur Faser). Im direkten Vergleich Alt/Neu der Redaktion trat dieser Vorteil deutlich zu Tage. Weiteres Plus: Ist ein Rädchen an einer Stelle abgestumpft, kann es einfach bis zu einer scharfen Stelle weitergedreht werden. Die austausch-



Die austauschbaren Anreißrädchen gehen schonender als eine Nadel mit grobfaserigem Holz wie Eiche, Esche oder Ruster um.

baren Schneidräder, die je von einer Schraube gehalten werden, sitzen in einem klassischen Ulmia-Streichmaß: Zwei unabhängig voneinander einstellbare Anreißstäbe mit (beim Testmodell leider etwas unsauber gedruckter) Zentimeterskalierung. Die beiden Arretierschrauben sind aus Messing. Mit dem Streichmaß aus Weiß-

buche (mit gezahnt aufgeleimter Pockholzaufgabe) lassen sich Maße bis zu 15 Zentimeter einstellen. Preisempfehlung des Herstellers: 46,65 Euro.

Mehr Infos:
www.ulmia.de

Foto: Andreas Duhme

Schnitzender Begleiter für unterwegs

Sommerzeit, Wanderzeit. Für ein kleines Schnitzvergnügen unterwegs und zwischendurch gibt es den „Carvin' Jack“ aus dem Hause Flexcut. Die US-Firma packt ein ganzes Schnitz-eisenset in ein handliches Taschenmesserformat. Mit dabei: Detailmesser, abgewin-

kelter Geißfuß, Hakenmesser, Balleisen, ein gewinkeltes und ein gerades Hohleisen. Die Eisen sind aus Federstahl und für leichte Arbeiten gut geeignet. Kleine Schnitzereien an Fundholz am Wegesrand lassen sich gut damit erledigen, auch wenn das Werkzeug nicht so

satt in der Hand liegt wie Taschenmesser der gleichen Preiskategorie. Geliefert wird der „Carvin' Jack“ (ebenso wie das Schwestermodell „Cabinet Jack“ mit Tischlerwerkzeug) mit einer Ledertasche für den Gürtel und einem Block Schärfpaste. Der Werkzeughändler Magma hat das Taschenwerkzeug für Rechtshänder (137,88 Euro) und für Linkshänder (149,88 Euro) im Programm.

Mehr Infos:
Magma GmbH
Schloßstraße 35
A-4971 Aurolzmünster
T +43(0)7752 880600
www.magma-tools.de

Foto: Andreas Duhme



Als kleiner Begleiter auf vielen Touren lässt sich der „Carvin' Jack“ einfach am Gürtel mitnehmen.

Langsam gegen blaue Schneiden

Einen Doppelschleifbock speziell für die Wünsche der Drechsler hat der Meppener „KS Drechselbedarf“ zusammengestellt. Er lässt für seine Kunden einen langsam laufenden Creusen DS 7500 TS/KS mit zwei Edelkorundscheiben ausstatten. Beide Scheiben (150x40mm) sind mit Körnung 60 versehen, während ab Werk eine Seite Körnung 100 bekommt – für Drechselstähle in der Regel zu fein. Die Spezial-Zusammenstellung ermöglicht es, wie üblich an einer Seite die Flachstähle und an der anderen Seite die Röhren zu schleifen. Die auf 1.400 U/min reduzierte Drehgeschwindigkeit (etwa die Hälfte des Üblichen) vermindert die Gefahr des Ausglühens

und blauer Eisen erheblich. Der Langsamläufer mit Edelkorund kostet 234 Euro.

*Mehr Infos:
Drechselbedarf K. Schulte
Kordestraße 31
D-49744 Geeste-Groß Hesepe
T +49 (0)5937 913234
www.drechselbedarf-schulte.de*



Foto: Firma KS Drechselbedarf

Der langsam laufende Creusen-Schleifbock wird eigens für Drechsler mit zwei identischen Edelkorundscheiben bestückt.

Drechseln mit wechselnden Spitzen

Warum gleich das ganze Werkzeug wechseln, wenn nur die Spitze hinüber ist? Diesem Gedanken folgt der neuseeländische Drechselwerkzeughersteller Woodcut mit seinem System „RS Tip“. Das Prinzip: Auf die Schlüsselröhre kann eine neue Spitze mit Cyanacrylat-Kleber aufgeklebt werden, wenn mit der alten kein Staat mehr zu machen ist. Heft und Schaft bleiben also erhalten. Die frischen Spitzen arbeiten mit recht giftigem Schnitt und können auch nachgeschärft werden. Erhältlich sind die Röhren

(in den Breiten 10, 13, 16 und 19mm) beim österreichischen Drechselvertrieb Neureiter ab 59,50 Euro pro Stück. Die kleinste Wechselspitze kostet 19,20 Euro.

*Mehr Infos:
Neureiter Holzbearbeitungsmaschinen und Werkzeuge
Am Brennhöfleh 167
A-5431 Kuchl
T +43(0)6244 20299
www.drechselmaschinen.at*

Foto: Firma Neureiter



Die Wechselspitzen werden bei dem Woodcut-System mit Spezialkleber auf den Schaft geklebt.

Für Profis

Holzwerk bietet ein umfangreiches Programm an Holzbearbeitungsmaschinen.



23 Modelle an Holzwerk Formatkreissägen für alle Ansprüche



15 verschiedene Modelle an Holzwerk Tischfräsen, starr und schwenkbar



17 verschiedene Modelle an Holzwerk Hobelmaschinen, als Abricht-, Dicken- oder kombinierte Hobelmaschine



21 verschiedene Modelle an Holzwerk Mehrfach-Kombimaschinen, zum Sägen, Fräsen, Hobeln und Bohren



16 verschiedene Modelle an Holzwerk Absauganlagen, als Rohluft oder Reinluft Ausführung



6 verschiedene Modelle an Holzwerk Holzbandsägen für professionelle Anwender

Erhältlich nur im Fachhandel

holzwerk
www.holzwerk-maschinen.de

Katalog & Aktionen online!

Kurse

- Drechsler-Stammtische

Pfälzer Drechslerstammtisch

06. August 2008
03. September 2008
jeweils ab 17.00 Uhr bei der
Schreinerei und Drechslerei
Wiedemann
Breitenweg 19
D-678354 Römerburg

Münchner Drechslerstammtisch

19. Juli 2008
um 19.01 Uhr im
Landgasthof Forchhammer
Münchenerstraße 2
D-85652 Pliening

Münsterländer Drechslerstammtisch

27. August 2008
um 16.00 Uhr bei
Mark Terhörst
Fa. „Hobbyholz/Oneway Europa“
Ahauser Straße 6
D-48739 Legden (Kreis Borken)

Weitere Informationen unter
www.drechsler-forum.de

- Kunstschlerei und
Schulungswerkstätte Olt:

Hocker Hato

18.08.2008 – 19.08.2008

Kunstschlerei und
Schulungswerkstätte Olt
Eulbacher Straße 34
D-64750 Lützelbach-Breitenbrunn
T +49(0)6165 3363,
F +49(0)6165 38213
kunstschlerei@olt-web.de
www.kunstschlerei-olt.de

- Kunstgeflecht & Weidenwerke:

Geflochtene Behältnisse

- werden zu Objekten.
19.07.2008 - 20.07.2008

H. Peter Sturm
Kunstgeflecht & Weidenwerke
Schwabachstraße 17
D-91077 Dormitz
T +49(0)9134 9089378
F +49(0)9134 906120
peter@weidensturm.de
www.weidensturm.de

- Drechselbedarf Schulte

Beginnerkurs

11.07.2008 - 12.07.2008

Drechselbedarf K. Schulte
Landwehr 64
D-49716 Meppen
T +49(0)5937 - 913234
F +49(0)5937 - 913233
schulte@drechselbedarf-schulte.de
www.drechselbedarf-schulte.de

Hobelwinzling kommt groß 'raus

Kleine Nacharbeiten am fast fertigen Möbel oder das feine Planziehen von Überständen bei Furnier-Einlegearbeiten: Dafür braucht es kleines Werkzeug: Einen Blockhobel mit

dem klangvollen chinesischen Namen „Gung Bao“ hat die Firma Dick ins Sortiment aufgenommen. Der nur 100 Millimeter kurze Winzling aus Shungee-Holz (eine Palisanderart)

arbeitet mit einem 22 Millimeter breiten HSS-Eisen im Winkel von 60° ohne Spanbrecher (Klappe). Eine Querstange erleichtert die Arbeit auf Zug. Sie kann aber auch herausgedrückt werden, dann wird das Werkzeug zum „europäisch“ geschobenen Hobel. Beides klappte im Redaktionstest tadellos: Feinste Späne bewiesen es. 16,42 Euro kostet der Hobel-Mini.

Der Mini-Blockhobel chinesischer Bauart hilft bei kleinen Nacharbeiten und Einlegewerken.



Mehr Infos:
Dick GmbH
Donaustraße 51
D-94526 Metten
T +49 (0)991 910900
www.dick.biz

Foto: Andreas Dühme

Verbindungshelfer bis ins „Kleinste“ durchdacht

Löcher für Dübelverbindungen zu bohren erfordert absolute Präzision. Freihändig ist das kaum zu schaffen: Einige Grad Abweichung, schon sitzt der Dübel schief und die Verbindung bleibt unschön offen. Doch es gibt Abhilfe. Unter dem Namen „Dübelo“ ist seit kurzem eine ebenso einfache wie geniale Bohrhilfe auf dem Markt. Sie besteht aus einem abgewinkelten Aluprofil, in das fünf hohle Führungshülsen mit den Innendurchmessern 5, 6, 8, 10 und 12 mm eingeschraubt werden können: Einmal in den langen Schenkel des Alu-Winkels (für Löcher in der Fläche) und einmal in den kurzen Schenkel (für Bohrungen an Schmalflächen). Jede der Hülsen hält ihren Bohrer exakt auf rechtholigem Kurs. Den Dübelo gibt es im Handel in verschiedenen Lieferumfängen, Holzkassette oder Systainer dienen als Behälter für das umfangreiche Zubehör. Im Redaktionstest waren alle Bohrer (samt Tiefenstoppringen) gleich mit dabei, das erspart Lauferei. Gezeigt hat

sich auf unserer Werkbank, wie vielseitig das Gerät verwendbar ist: Lochreihen im Rastermaß 32 mm lassen sich durch einen steckbaren Kopierdorn leicht fertigen, ebenso Eckverbindungen für Bilderrahmen und vieles mehr. Die durchdachte Skalierung erleichtert es, Maß zu halten. Außer Dübeln lassen sich auch zahlreiche Möbelverbinder und Einbohrbänder ver-

arbeiten. Eine mitgelieferte Gummi-Matte erspart sogar das lästige Einspannen der zu bohrenden Stücke.

Mehr Infos:
www.revotool.ch
(Vertrieb Schweiz, Österreich, weltweit)
Preis in der Kassette: 289,95 Franken
www.ent-werkzeuge.de
(Vertrieb Deutschland, Belgien, Niederlande)
Preis in der Kassette: 169 Euro



Der Alu-Winkel als Kernstück des Dübelo-Sets sorgt mit einer eingeschraubten Hülse für die exakte Führung des Bohrers in Flächen, Gehrungen und Schmalflächen. Für immer gleichen Abstand sorgt ein eingesteckter Kopierdorn.

Foto: Andreas Dühme

Über Wasser zur besten Schneide

Zum richtigen Schärfen von Handwerkzeugen gibt es genauso viele Meinungen wie Holzwerker – mindestens! Wer sich für das „nasse“ Schärfen

www.HolzWerken.net

Sie wollen einige Ausschnitte aus der DVD sehen? Kein Problem! Einfach auf www.holzwerken.net klicken und Sie bekommen einen guten Eindruck vom Schärfen mit Wassersteinen. ■

seiner Beitel, Eisen und wo möglich auch Messer entschieden hat, braucht neben den Schärfesteinen vor allem Übung und eine gute Anleitung. Die wichtigsten Schritte zum Schärfen auf Wassersteinen vermittelt die gleichnamige DVD aus dem Hause Dick. Der langjährige Werkstattleiter Harald Welzel erläutert dabei in 20 Minuten die Grundlagen zu Schärfesteinen und zeigt vor allem den richtigen Umgang mit ihnen. Handhaltung, Winkel, Werk-

zeugführung – das alles ist anschaulich auf der DVD zu sehen. Systematisch zeigt die Produktion das Schärfen von Beiteln, Hobeisen und auch hohlen Schnitzseisen vom groben Abrichten bis hin zum feinsten Abziehen auf 8.000er Körnung. Kurz wird auch das Thema Nassschleifmaschinen angeschnitten. Das Planziehen der Wassersteine selbst bildet ein eigenes Kapitel. Spätestens nach dem Anschauen der DVD ist klar: Schärfen mit Wasser-

steinen erfordert Wissen und Übung – aber es ist kein Buch mit sieben Siegeln. ■

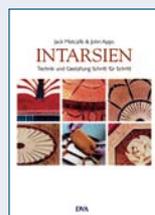


„Schärfen mit Wassersteinen“ (DVD), 20 Minuten, erhältlich bei Firma Dick (www.dick.biz), 11,31 Euro

In Feinarbeit eingelegt

Der reich bebilderte Band „Intarsien“ von Metcalf und Apps führt in die Kunst der Einlegearbeiten ein. Die Autoren haben über 30 Jahre lang Tischler-Lehrgänge geleitet und beschreiben ihre Anleitungen Schritt für Schritt. Sie stellen Materialien, Werkzeuge und Techniken vor. Zwölf „Lehrgänge“ zeigen, wie man mit Schablonen Dekore anlegt, wie Fenstermethode und Laubsägetechnik funktionieren und wie Parketterie-Muster hergestellt werden. Das Aufbringen auf den Untergrund, das Schleifen und Polieren werden ausführlich behandelt, ehe es an konkrete Projekte geht: ein ovales Tablett, ein Pfeilertisch, eine Schmuckschatulle und ein

Wandschirm – alle mitsamt Schablonen und Konstruktionszeichnungen. Überall findet sich die Vorliebe der Autoren für Gestaltungsmuster des 18. Jahrhunderts wieder: Fächer, Muscheln, stilisierte Blüten, Girlanden und florale Motive. ■



Jack Metcalf/John Apps: *Intarsien – Technik und Gestaltung Schritt für Schritt*, Deutsche Verlags-Anstalt, 176 Seiten, 29,90 Euro

Mehr als nur Warenkunde

Kunstvoll gestaltet, hochwertig ausgestattet und gebunden: Das ist das Buch „Furniere“, herausgegeben vom Furnierwerk Kohl aus Karlstadt am Main. Ein ansprechendes Nachschlagewerk, das über 100 farbig abgebildete Holzarten auf jeweils einer Doppelseite in Bild und Wort vorstellt, ihre Handelsnamen aufzählt, ihr Vorkommen und ihre Verwendung beschreibt, Eigenschaften und Möglichkeiten der Bearbeitung nennt. Es informiert kurz über Furnierherstellung und Messertechniken, erläutert in einem kleinen Lexikon die wichtigsten Fachbegriffe über Holz und Furnier und stellt in einem Wörterbuch den deutschen Baumnamen die englischen,

spanischen, französischen und italienischen gegenüber. Umrechnungstabellen für amerikanische, englische und hiesige Maße komplettieren den hohen Nutzwert. ■



Furnierwerk Fritz Kohl (Hg.): *Furniere*, 312 Seiten, 57 Euro

Kurse

- Maderas Drechseltechnik:

Langholzdreheln

02.08.2008
Anfängerkurs

Schalen dreheln, Querholz

06.09.2008
Für Fortgeschrittene

Maderas Drechseltechnik
Zum Kleverberg 5
D-23898 Klinkrade
T +49(0)4536 1409
F +49(0)4536 433

- Kurswerkstatt München:

Oberfräse 1 (Grundkurs)

12.07.2008
Richtige Anwendung der Oberfräse.

Wochenkurs

Schreinern – Tischlern

01.09.2008 - 05.09.2008
Ferienkompaktkurs für Teilnehmer mit und ohne Erfahrung im Möbelbau.

Kurswerkstatt Heilmann
Haager Straße 9
D-81671 München
T +49(0)89 5801135
F +49(0)89 58927966
info@kurswerkstatt.biz
www.kurswerkstatt.biz

- Austria Holz:

Drechsel-Schnupperkurs für Neugierige

26.07.2008
09.08.2008
06.09.2008

Drechselkurs - Einsteiger

18.07.2008 - 19.07.2008
01.08.2008 - 02.08.2008
15.08.2008 - 16.08.2008
29.08.2008 - 30.08.2008

Austria Holz GBR
Josef-Baumannstr. 37b
D-44805 Bochum
T +49(0)234 5868314
F +49(0)234 5868313
a.pfusterer@austria-holz.de
www.austria-holz.de

- Neureiter:

Grundkurs Dreheln

22.08.2008 - 23.08.2008
04.09.2008 - 05.09.2008

Neureiter Holzbearbeitungsmaschinen und Werkzeuge
Am Brennhoflehen 167
A-5431 Kuchl
T +430(0)6244 20299-11
F +430(0)6244 20299-10
kontakt@neureiter-maschinen.at
www.neureiter-maschinen.at

Kurs-Geschichten

Durch dick und dünn mit Mick Hanbury

„Zusammen mit meinem Kollegen Markus Ahrens mache ich mich am 16. Mai auf den Weg nach Klinkrade. Wir sind sehr gespannt auf den Projekttag „Dreheln mit Mick Hanbury“. Werner Wolfrums Drechselschule „Maderas“ bei Hamburg besuchen wir schon seit fünf Jahren. Man kann sagen, dass wir richtig infiziert sind. Heute schlägt Gast Mick Hanbury als Projekt eine Schale vor, möglichst eckig, mit einem kuppelförmigen Deckel und einer Spindel. Passgenauigkeit ist gefragt und Kreativität. Eine richtige Herausforderung für einen Kurstag – meine Motivation wächst. Von Mick unterrichtet zu werden macht sehr viel Spaß. Es ist ein konzentriertes Arbeiten in entspannter Atmosphäre. Durch die extra kleine Teilnehmerzahl kann sich Mick intensiv um jeden von uns kümmern. In den 18 Jahren seiner professionellen Tätigkeit hat er einen unerschöpflichen Erfahrungsschatz gesammelt, den er nun weitergibt. Wir arbeiten mit unserem neuen Wissen bis zur gemütlichen

Brotzeit. Eine herrliche Zeit für Fachsimpelungen. Wir verstehen uns gut und können auch herzlich miteinander lachen. Gestärkt geht es weiter. Der Deckel ist jetzt dran. Um einen farblichen Kontrast zu bekommen, habe ich die Schale aus Ahornholz gearbeitet. Für den Deckel wähle ich jetzt Kirschholz. Es fängt alles gut an. Und dann ist es plötzlich des Guten zuviel – die Wandung wird zu dünn und das „Wunderwerk“ zerbricht. Ich starte noch mal, diesmal etwas behutsamer.

Wenn Wörter fehlen, ist das kein Problem

Neben der Wandstärke liegt die Schwierigkeit in der genauen Passung des Deckels an die Schale. Auch knifflig: Die optimale Öffnung im Deckel, in die später eine Ebenholz-Spindel eingepasst wird. Mick steht uns auch hier zur Seite. Die leichten Verständigungsprobleme, die manchmal auf Grund fehlender Vokabeln entstehen könnten, werden durch Demonstration überbrückt. Die Praxis kommt

dabei doppelt gut rüber. Schließlich passt die Spindel perfekt in den Deckel. Dafür bekomme ich ein extra Lob von Mick. Seine Spezialität ist das Veredeln der Oberflächen. Mit dem Chattertool gebe ich meinem Deckel Struktur und staune wieder, welche Möglichkeiten es gibt. Ich öle meine Stücke noch. Für mich immer wieder ein toller Moment, wenn die Farbe und Schönheit des Holzes endgültig zum Vorschein kommt. Fertig!
Das Dreheln mit Mick war für mich noch mal etwas Besonderes. Micks Kommentar dazu in unserer Abendrunde: „If everybody's happy, I am happy!“

Roger Stein, Mölln

Mehr Infos:
Maderas Drechseltechnik
Zum Kleverberg 5
D-23898 Klinkrade
T +49(0)4536 1409
www.drechseltechnik.de



Durchbrochene und strukturierte Formen sind die Spezialität des Briten Mick Hanbury.



Mick Hanbury (l.) weicht Kursteilnehmer Roger Stein in einige seiner Drechselgeheimnisse ein.



In die Werkstatt von Maderas in Klinkrade lädt Leiter Werner Wolfrum regelmäßig Drechselgäste aus dem In- und Ausland ein.

Fotos: Odett Pfennig

„Demo Dag“ der niederländischen Drechslervereinigung Radius

Welkom Houtdraaiers! Zwei Mal im Jahr veranstaltet die niederländische Drechselvereinigung „Radius“ einen „Demo Dag“ – wie unlängst in Velp in der Nähe von Arnheim. Bei 1.700 Mitgliedern kommen jeweils rund 300 Besucher. So auch beim diesjährigen Demo Dag der Ortsgruppe Arnheim-Nijmegen. In einer Schulaula führten jeweils Mitglieder des Vereins vor und verrieten freigiebig Tipps. Die übrige Fläche war überwiegend den Händlern überlassen und so war von

Drechseisen über Holz bis zu Zubehör alles zu erhalten wohnach das Drechslherz sich sehnte. Interessant: Im Saal 1 wurde Zubehör Marke Eigenbau gezeigt. Hier fanden sich Kugeldrehapparate, Lünetten, Absauganlagen und Kantelzen-

triergeräte mit dem jeweiligen Bauplan. Besonders umlagert war die Drechselbank von Jan Howens, der das Publikum mit Gewinden auf den unmöglichsten Werkstücken wie Stein oder verschiedenen Nuss-Sorten verzauberte. Wenn Sie also

einmal in der Nähe sind: Der Besuch eines „Demo Dags“ lohnt immer.

Georg Panz

Mehr Infos:
www.houtdraaien.com



Die Vorführungen der „Radius“-Mitglieder sind der wichtigste Teil eines „Demo Dags“. Die Vereinigung gibt es bereits seit 1994.



Fotos: Georg Panz

Die gut organisierten Veranstaltungen der niederländischen Drechslervereinigung lassen für die Besucher kaum einem Wunsch offen.

Schauen, Staunen, Ausprobieren: Workshop-Tag kommt gut an

Oben strahlend blauer Himmel, unten weit über 2.000 Menschen, die sich im Mai die Premiere des Workshop-Tages der Firma Dick bei Deggendorf nicht entgehen lassen wollten. Kunsttischler Charles Beresford,

Zimmermann Ralf Wargel, Intarsienkünstlerin Ulrike Scriba: Sie waren nur drei der 25 Handwerker, die einen ganzen Tag lang ihr Können zeigten. Mit Messerbau, Schmieden, Hobelarbeiten, Bogenschießen, Bootsbau wurden die Holzpassionen fast komplett abgedeckt. Obendrein konnten die Besucher vieles selbst ausprobieren, was sie auch eifrig nutzten. Der Singerhof, Schauplatz vor allem der Drechselkurse der Firma Dick, platzte trotz seiner Größe fast aus allen Nähten. Das Angebot, vielen der Dick-Kursleiter direkt über die Schulter schauen zu können, hat offensichtlich einen Nerv beim Publikum getroffen.



Zusehen und Mitmachen waren Trumpf beim ersten Workshop-Tag der Firma Dick auf dem Singerhof bei Metten. Über 2.000 Besucher nutzten die Gelegenheit.



Fotos: Andreas Duhme

Andreas Duhme

Mehr Infos:
www.dick.biz

steinert®: Drechselbänke aus Olbernhau im Erzgebirge für Profis und anspruchsvolle Amateure



...über 3000 weitere Produkte für Drechsler und Schnitzer: Maschinen, Werkzeuge, Spannfutter, Oberflächenprodukte, Zubehör u.v.m.

DRECHSELZENTRUM ERZGEBIRGE - steinert® • Heuweg 3 • 09526 Olbernhau
Tel.: 037360 / 72456 • Fax: 037360 / 71919 • steinert@drechselzentrum.de
www.drechselzentrum.de und www.drechslershop.de

made in Germany
steinert®

Kurse

- Magma:

Intensivkurs Drechseln

12.09.2008 - 14.09.2008

Magma GmbH,
Schloßstraße 35,
A-4971 Auroldmünster
T +43(0)7752 880 600
F +43(0)7752 880 62
info@magma-tools.de
www.magma-tools.de

- Schnitzschule Geisler-Moroder:

Formen und Gestalten in Holz

14.07.2008 - 19.07.2008
21.07.2008 - 26.07.2008
11.08.2008 - 16.08.2008
18.08.2008 - 23.08.2008

Hirnholzdrechseln und Hohlrehen Intensiv

18.08.2008 - 23.08.2008
Für Personen mit Drechselgrundkenntnissen und Fortgeschrittene

Masken schnitzen

04.08.2008 - 09.08.2008

Kinderschnitzkurs

14.07.2008 - 18.07.2008
18.08.2008 - 22.08.2008

Holzobjekte, Handwerklich-Kreative Kombinationen

14.07.2008 - 19.07.2008

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

- Kurszentrum Ballenberg:

Drechseln - Einführung

14.07.2008 - 18.07.2008

Bau einer E-Gitarre oder eines E-Basses

14.07.2008 - 18.07.2008

Drechseln - Nassholz

28.07.2008 - 01.08.2008

Wagnerei

04.08.2008 - 08.08.2008

Tessinerstuhl

15.08.2008 - 17.08.2008

Schellack

06.09.2008

Kurszentrum Ballenberg Heimatwerk
CH 3855 Brienz
T +41(0)33 9528040
F +41(0)33 9528049
info@ballenbergkurse.ch
www.kurszentrum-ballenberg.ch

Flagge zeigen leicht gemacht

Es muss ja nicht immer die National- oder eine Werbeflagge sein ... vielleicht erfinden die Kinder einfach ein Familienwappen, oder Fußballfans hissen ihre Vereinsfahne nach dem Spiel hoch oder halb, je nachdem? Eine bunte Flagge, die im Garten flattert, kann Gäste jedenfalls willkommen heißen. Komplette Fahnenmasten aus konisch gefrästem Fichtenholz, am Mastfuß zweiseitig

klappbar, mit Knauf, Leine und Leinenhalter, kosten zwischen 179 und 279 Euro – je nach Länge von sechs bis acht Metern, ob naturbelassen oder kesseldruckimprägniert. Mast und Zubehörteile sind auch einzeln zu haben.

Mehr Infos:
Bernd Jorkisch GmbH & Co. KG
Hoken 15-19
D-24635 Daldorf
T +49(0)4328 178-0
www.jorkisch.com



Foto: Jodda®

Flaggen im eigenen Garten sind in den vergangenen Jahren immer beliebter geworden.

Ein Zuhause für Bienen und Käfer

Wer Wildbienen, Marienkäfer und andere nützliche Insekten im Garten hat, kann auf Pflan-

zenschutzmittel gegen Blattläuse verzichten. Spezielle Nistkästen dienen dazu, die Tiere anzusiedeln und ihr Treiben auch gut beobachten zu können: In einem Rundstamm zum Aufhängen finden Bienen und andere Insekten einen Rückzugsort im Sommer und einen warmen Platz zum Überwintern. Er entspricht den Umweltkriterien des WWF und kostet 24,95 Euro. Etwas aufwändiger ist der Nistkasten mit seitlichen Beobachtungsfenstern für 29,95 Euro gestaltet.

Seine Kammer kann mit Baumrinde für Marienkäfer oder mit Stroh für Netzflügler gefüllt werden.

Mehr Infos:
Panda Versand GmbH
Wöhlerstraße 4
D-79108 Freiburg
T +49(0)761 1306-0
www.panda.de

Fotos: Firma Panda-Versand



Savoir vivre auf Finnisch

Neben der Sauna kennen die Finnen fürs gesundheitsfördernde gesellige Beisammensein auch beheizbare Badetonnen für den Garten. Gefertigt aus Fichten-Thermoholz, mit imprägnierter Unterkonstruktion und einer Umspannung aus rostfreiem Stahl, sind diese hölzernen Zuber wetterfest und sollen bis zu 15 Jahre halten. Der Ofen aus Aluminium wird von außen befüllt und braucht viel Holz, um das Wasser zu erwärmen. Dafür finden aber auch ganze Familien oder Freundeskreise Platz in der geräumigen Badetonne: Es gibt

sie mit 160 Zentimetern Durchmesser und fünf abnehmbaren Bänken für vier bis fünf Personen oder mit 190 Zentimetern Durchmesser und sieben Bänken für sechs bis acht Personen. Die große Version kostet 2.200 Euro, gegen einen Aufpreis von 400 Euro gibt's dazu

auch Deckel, Außentreppe zum Einsteigen, Thermometer und Getränkehalter.

Mehr Infos:
Arctic-Products
Grebenhainer Straße 3
D-36355 Grebenhain-Vaitshain
T +49(0)6644 693
www.arctic-products.com

Finnische Badetonnen geben dem heimischen Garten ein ganz besonderes Etwas.



Foto: Firma Arctic Products

Spielplatz hinterm eigenen Haus

Wer Spielgeräte im eigenen Garten hat, muss nicht zum öffentlichen Spielplatz gehen – auf dem allzu oft nur kalte Stahlgerüste warten. Ein Federspielgerät wie die Kuh „Elsa“ macht schon ganz kleinen Kindern Spaß und braucht wenig Platz. Es besteht aus umweltfreundlich lackiertem, wetterfest verleimtem Sperrholz, wird komplett mit stabiler Feder und verzinktem Erdanker oder mit Bodenplatte für 459 Euro geliefert. Für Kinder von drei bis 14 Jahren ist das „Wackelboot“ gedacht, ein Gleichgewichts-Spielgerät auch für Gruppen. Der Rumpf ist 2,58 Meter lang und einen Meter breit, der Mast 2,45 Meter hoch. Der Platzbedarf zum Spielen ist aber bedeutend größer: 4x5,6 Meter sollten es

schon sein, denn vom schaukelnden Boot geht öfter mal ein „Mann über Bord“. Der Erdanker aus verzinktem Stahl und die stabilen Wippfedern sind auch größeren Belastungen gewachsen – das Wackelboot wiegt allein schon 260 Kilogramm. Es kostet 1.498 Euro.

Mehr Infos:
Pieper Holz GmbH
Im Westfeld 2
D-59939 Olsberg-Assinghausen
T +49(0)2962 9711-0



Fotos: Firma Pieper Holz



Quietschfidele Beweglichkeit ist mit stabilen Federgeräten garantiert.

Gemütlich auch bei steifer Brise

Im Strandkorb sitzt man auch bei steifer Brise gut geschützt im Freien. So lässt sich aushalten – das wissen die Bewohner der windigen deutschen Küsten schon lange. Und kuscheln sich in den Korb mit

bunt bezogenen Polstern, ablenkbaren Rückenlehne, ausklappbaren Fußstützen und Ablagetischchen. Das solide, 70 Kilogramm schwere Zweisitzer-Modell „Rustikal 250 Plus“ zum Beispiel ist aus lasiertem Fich-

tenholz gefertigt, 1,20 Meter breit, 90 Zentimeter tief und 1,60 Meter hoch. Sein Korbgeflecht besteht aus Kunststoff. Die Innenwände, zwei Nacken und zwei Fußkissen sind mit traditionell gestreiftem, imprägniertem Markisenstoff bezogen. Der Oberkorb lässt sich um 45 Grad verstellen. So ein Strandkorb ist für 779,90 Euro zu haben.

Mehr Infos:
Holzkomplett
Denis Richter
Schulschleife 1
D-04862 Mockrehna
T +49(0)341 6813387
www.holzkomplett.de

Entspannung pur bietet ein Strandkorb auch ganz ohne Strand.



Foto: Firma Holzkomplett



HANS BRÜGMANN GMBH & CO.
Schraubenfabrik
Auf der Heide 8/89
21514 Büchen · Deutschland
Tel. +49 (0) 4155 / 81 41-0 · Fax: -80
www.rampa.de · mail@rampa.de

RAMPA®
MUFFEN - SCHRAUBEN

Werkzeugkiste für's Wohnzimmer





1 Ausgangsmaterial ist 65 mm starke Eiche. Allerdings mussten große Äste und Risse herausgeschnitten werden. Es eignen sich auch laminierte Vollholz-Platten mit durchgehenden Streifen(Lamellen).

2 Beim Auftrennen der Bretter unbedingt die Sicherheit beachten: Geeigneter Spaltkeil und passende Zuführladen! Je genauer man arbeitet und je präziser die Maschinen sind, umso mehr Material kann man sparen. Vorsichtshalber sollte man die Brettchen mindestens 3 mm stärker schneiden als das Fertigmaß.

3 Nach dem Auftrennen mit der Kreissäge werden die Teile des Korpus mit dem Dickenhobel auf die gewünschte Stärke gebracht. Geben Sie noch etwas Maß für die Endbearbeitung (Hobeln oder Schleifen) zu.

4 Auch nachdem die Seitenteile durch den Dickenhobel gelaufen sind, kann man mit einem Putzhobel die Oberfläche deutlich verbessern.

Jeder Handwerker kennt die Situation: Es ist ein Spielzeug zu reparieren, die Batterie einer Armbanduhr zu wechseln oder am Computer muss etwas geändert werden. Immer braucht man leichtes Werkzeug. Und wir haben die passende Kiste dazu.

Für einen kleinen Schraubendreher möchte man nicht in die Werkstatt laufen, erst recht nicht, wenn diese vielleicht ein paar Etagen tiefer liegt. So hat wohl jeder etwas Werkzeug im Wohnbereich. Da liegt es dann in einer Pappschachtel oder einer Plastikbox. Und all zu leicht rutscht das kleine Werkzeug ganz nach unten und man findet es kaum!

Die Lösung: Eine wohnzimmertaugliche Werkzeugkiste mit einer Schublade für feinstes Werkzeug und Kleinteile. Die Kiste sollte so groß sein, dass sie vom Teppichmesser bis zur Kombizange alles aufnimmt, was man braucht. Und sie sollte so klein sein, dass sie bequem im Wohnzimmer schrank Platz findet. Bei diesem Einsatzgebiet muss sie natürlich auch sehr gut aussehen. Sie ist keine Werkzeugkiste für die Schreinerwerkzeuge auf Montage.

Ausgangsmaterial für die Werkzeugkiste ist ein Abschnitt einer 65-mm-Eichenbohle. Die Seitenteile (12 mm Stärke) werden

als ganzes Stück aus der Bohle herausgeschnitten. Dazu wird ein etwa 130 mm breiter Streifen von der Bohle abgesägt. Nach dem rechtwinkligen Abrichten von Fläche und einer Schmalfläche kann mit zwei verdeckten Schnitten ein Brettchen abgeschnitten werden. Dazu wird der 130 mm breite Abschnitt hochkant am Parallelanschlag vorbei geführt. Die Säge muss natürlich mindestens eine Schnitttiefe von 75 mm besitzen. Nachdem die Seitenteile dann auf Dicke gehobelt und zugeschnitten sind, kann mit dem Zinken begonnen werden. Diese können Sie frei auf dem Holz verteilen (aber den Schubkastenbereich beachten) und zum Beispiel mit einem handelsüblichen Zinkenwinkel anreißen (→ *HolzWerken* Dez. 2006).

Wenn die Seitenteile fertig gezinkt sind, werden die 4-mm-Nuten für die Böden gefräst. Damit die Nuten später von außen



5 Die schmale Schubladenfront wird vom darüber liegenden Querstück des Kastens abgeschnitten, so ergibt sich eine gleichmäßige Holzmaserung „aus einem Stück“.

6 Beim Zinken ist größte Sorgfalt geboten, da es ja ein Schmuckstück werden soll. Restbrettchen hinter beziehungsweise unter dem Stück verhindern, dass beim Sägen und Ausstemmen die Hobelbank Schaden nimmt.

7 Zum ersten Mal werden alle Seitenteile zusammengesteckt, so kann die Genauigkeit der Zinkung überprüft werden. Erlauben Sie sich allenfalls leicht Schläge mit dem Handballen auf die Ecken. Geht es zu schwer, müssen Sie die Verbindungen nachstechen.

8 Mit der Oberfräse werden die Nuten für die eingesteckten Böden in die Seitenteile gefräst. Schützen Sie sich dabei vor gesundheitsschädlichem Staub.

9 Die Nuten gehen nicht durch, sondern lassen den halben Zinken stehen. Wer das vergisst, der ärgert sich später über Löcher in den Zinken.

10 Für die Böden müssen mehrere Leisten zu einem Brettchen verleimt werden. Ohne Hobelmaschine geht es auch: Die Leisten vorab fast auf Fertigtiefe bringen, verleimen und händisch auf Maß hobeln.

nicht sichtbar sind, dürfen sie nicht ganz durchgefräst werden! Der Fräser stoppt spätestens beim halben Zinken.

Es müssen insgesamt drei Böden angefertigt werden: Der Kistenboden, der Boden für die Schublade, und ein Boden für das Werkzeugfach. Alle Böden werden aus je drei Teilen verleimt und auf 8 mm Stärke ausgehobelt. Da die Nut in den Seitenteilen 4 mm breit und 6 mm tief ist, erhalten die Böden einen Falz von 4 x 5 mm. Somit haben die Böden auf jeder Seite einen Millimeter Luft zum Arbeiten.

Die Schublade wird durch in den Korpus versenkte Magnete gehalten: Eine cle-

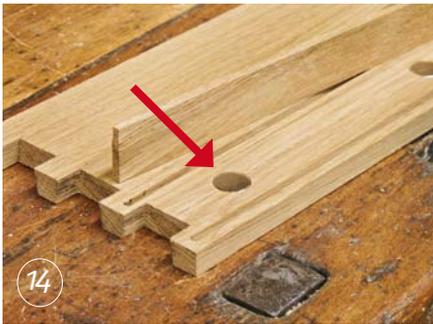
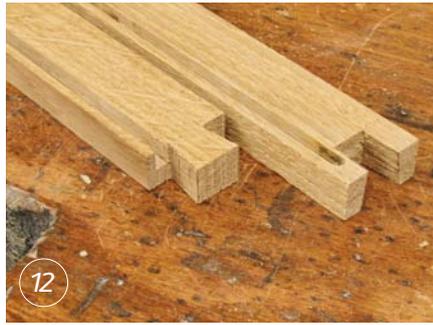
vere Lösung, die sich bei vielen mobilen Projekten anbietet. Die Schublade ist hinten mit einem Stahlstreifen versehen und schließt so mit einem sanften Klick.

Holzdübel sichern die Trageholme von innen

Eine weitere Besonderheit ist der Querschnitt der Traggriff-Holme. Er entspricht auf der Außenseite unserer Vorzeige-Kiste einem Kreissegment, beide Holme können Sie auf der Drechselbank in Form bringen. Es klappt natürlich auch prima mit einem Handhobel. Doch bevor das Profil ge-

drechselt oder gehobelt wird, sollte noch das Loch für den Tragegriff gebohrt werden. Das geht bei planem Material immer besser.

Um die Holme am oberen Ende gleichmäßig abzurunden, kann man sich ein Brett mit einem Drehzapfen vor den Schleifteller der Drechselmaschine oder vor ein Scheibenschleifgerät montieren. Zuletzt wird der Griff für die Kiste gedrechselt oder aus einem unprofilierten Rundstab gefertigt. Die Holme werden an die Querseiten geleimt und mit selbst gefertigten Holzdübeln von innen gesichert, die Einschlagstellen sauber verputzt. Wenn Sie



11 Mit solchen einfachen Leimknechten lassen sich die einzelnen Brettchen zu einem Boden verleimen.

12 Die schmalen Seiten der Schublade müssen sehr sorgfältig gearbeitet werden. Wieder gilt: Beim Schwalbenstück darf die Nut durchgehen, beim später sichtbaren Zinkenstück (Vorder- und Rückseite der Schublade) nicht.

13 Wenn der Zwischenboden gefalzt ist, kommt es zur erneuten „Passkontrolle“. Falls etwas schief gelaufen ist, können Sie eventuell mit einer variierten Schubkastenhöhe noch etwas retten.

14 Damit die Schublade nicht unbeabsichtigt aus der Kiste herausrutscht, werden zwei Neodym-Magnete 15x3mm ins Holz hinter der Schublade eingelassen (Pfeil) und ein dünner Streifen Holz davor geleimt. Tipp: Etwas stärkeres Material aufleimen und anschließend mit dem Handhobel auf 1mm herunterhobeln. An die hintere Seite der Schublade wird später ein Streifen Stahlblech geklebt.

15 Rundum wird der Kasten nach dem Verleimen mit Hobel und Ziehklinge geglättet. Damit die Ecken nicht ausbrechen, werden zwei Abfallstücke darauf gespannt.

16 Die Holme bekommen ein Kreissegment als Profil: Entweder angehobelt oder wie hier auf der Drechselbank. Dazu werden die Rohlinge auf einem Restholzriegel befestigt und „im Paket“ bearbeitet. Gut zu erkennen: Der Zirkelschlag, der die Form schon zeigt. →

sich noch einen Knopf Ihrer Wahl gefertigt haben (aus einem Reststück gedrechselt), geht es nach dem kompletten Zusammenbau an die Oberfläche: Die Eiche wird ein letztes Mal mit Hobel und Ziehklinge geglättet und dann alles mit zum Beispiel „Danish Oil“ veredelt. Fertig ist die wohnzimmertaugliche Werkzeugkiste. Sie werden Sie nicht mehr missen mögen! ■



Unser Autor **Berthold Cremer** ist von Beruf Musiker, widmet sich jedoch schon seit langem intensiv dem Holzhandwerk.

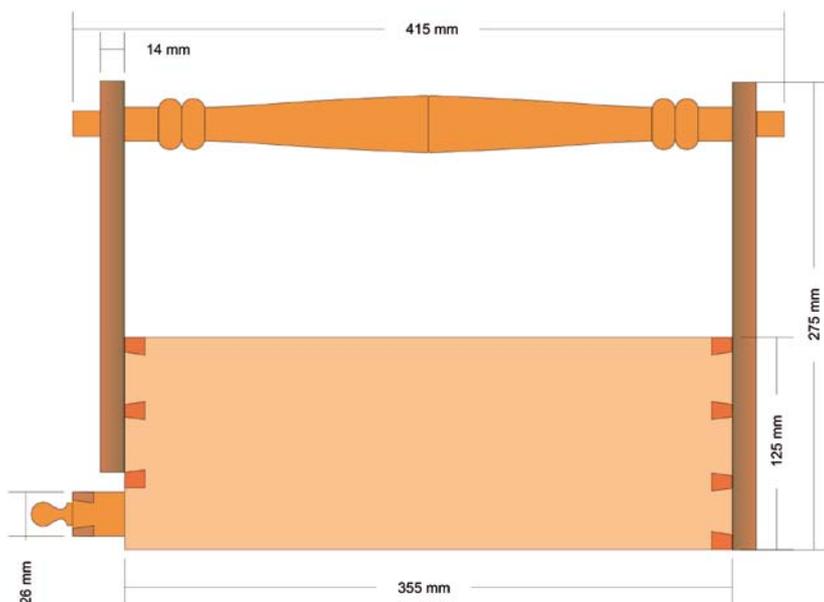
ENT Shank Tools for Woodworking
 Schaftwerkzeuge für die Holzbearbeitung

www.ent-werkzeuge.de

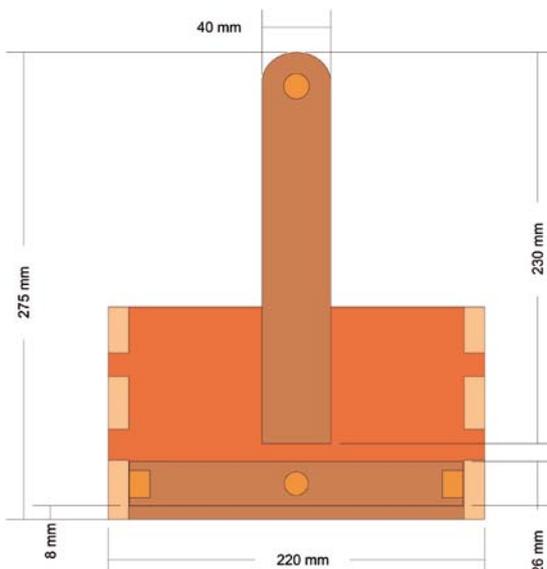
ENT e.K.
 Herschelweg 5
 73447 Oberkochen
 Telefon +49 (0) 73 64 / 41 06 48
 Telefax +49 (0) 73 64 / 41 06 49
 info@ent-werkzeuge.de



Seitenansicht



Frontansicht



Fotos: Berthold Cremer

- 17 Die Schrauben sollten nicht zu nah an den Enden sitzen, damit sich das Holz nicht spaltet. Sie müssen die Eiche-Leisten unbedingt sicher halten. Achtung beim Dreheln zwischen den Spitzen: Mit dem Werkzeug nicht in die Nähe der Schrauben kommen! Die Holme werden erst nach der Profilierung auf Länge geschnitten.
- 18 Mit dem Tellerschleifer der Drechselmaschine kann die Rundung oben an den Holmen sehr gleichmäßig angeschliffen werden. Dazu wird ein Brettchen mit einem Zapfen auf den Schleiftisch geschraubt und dicht an die Schleifscheibe herangeführt.
- 19 Zuletzt wird noch der Blechstreifen auf die hintere Seite der Schublade geklebt. Dann verhindern die eingelassenen Magnete, dass die Schublade beim Transport herausrutscht.

www.HolzWerken.net

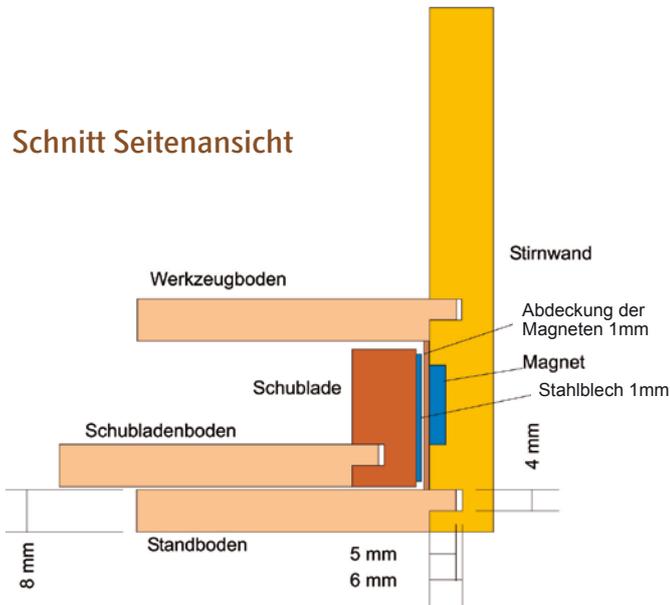
Haben Sie's fertig? Wenn Sie dieses Projekt nachgebaut haben, stellen Sie Fotos davon in die HolzWerken-Lesergalerie. Auf www.holzwerken.net oder per Post an die Redaktion! ■

Materialliste

Anzahl	Bezeichnung	Abmessungen in mm
Massivholz		
2x	Längsseite	355 x 125 x 12
1x	Querseite hinten	220 x 125 x 12
1x	Querseite vorne	220 x 90 x 12
1x	Standbogen	348 x 206 x 8
1x	Werkzeugboden	341 x 206 x 8
2x	Längsseite der Schublade	341 x 26 x 12
2x	Querseite der Schublade	195 x 26 x 12
1x	Boden der Schublade	327 x 181 x 8
1x	Holm für Tragegriff vorne	230 x 40 x 14
1x	Holm für Tragegriff hinten	275 x 40 x 14
1x	Tragegriff	415 x 30 rund
1x	Abdeckung der Magneten	190 x 24 x 1
1x	Griff für Schublade	22 x 14 rund
4x	Holzdübel	8 rund

Sonstiges		
1x	Stahlblech	190 x 24 x 1
2x	Neodym-Magnete	15 x 3 rund
Oberflächenbehandlung		

Schnitt Seitenansicht

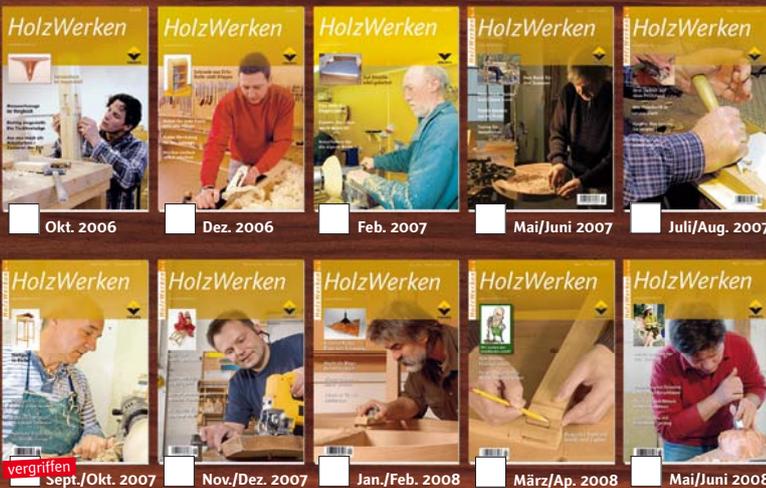


Maß für alle Falze: 5 x 4 mm
Maß für alle Nuten: 4 x 6 mm

Fehlt Ihnen ein Heft?

HolzWerken Fachwissen fürs ganze Jahr!

Je Heft € 8,-
inkl. Porto und Verpackung



Bitte markieren Sie die gewünschten Ausgaben deutlich mit einem Kreuz und senden Sie den Coupon an:
Vincentz Network GmbH & Co. KG
Postfach 6247 · D-30062 Hannover
T +49(0)511 9910-025 · F +49(0)511 9910-029
www.HolzWerken.net

Vor-/Zuname _____

Straße/Haus-Nr. _____

PLZ/Ort _____

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

E-Mail _____

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

per Rechnung

Geldinstitut _____

BLZ/Kontonummer _____

Datum/Unterschrift _____

www.HolzWerken.net

Antik-Ersatzteillager

ANTI-KERSATZTEILLAGER HANISCH
Yorckring 2
06901 Wartenburg
T +49(0)34927 20441
F +49(0)34927 21781
katalog@antik-ersatzteile-hanisch.de
www.antik-ersatzteile-hanisch.de

Bogenbau



Drechseln

Austria Holz
Drechslerschule -
Holzhandel - Werkzeuge -
Holzbearbeitungsmaschinen
Josef-Baumannstr. 37 b
44805 Bochum
T +49(0)234 5868314
a.pfusterer@austria-holz.de
www.austria-holz.de

Holzspion Drechslerschule
unser Top Angebot für 2008
42 Kurse mit 30 Themen
Matthias Grünwald Str. 40
37154 Northeim
Ruf +49(0)5551 99350
www.drechslerkurse.de

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

Holzpreissel
Friedhofstraße 5
74847 Obrigheim
T +49(0)6261 6744877
F +49(0)6261 6744878
holzpreissel@t-online.de
www.holzpreissel.com

NEUREITER
Maschinen und Werkzeuge
Am Brennhoflehen 167
A-5431 Kuchl
T +43(0)6244/20299
www.drechselmaschinen.at

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

DRECHSELN & MEHR
Thomas Wagner
Schustermoslohe 94
96237 Weiden
T +49(0)961 6343081
F +49(0)961 6343082
wagner.thomas@
drechselnundmehr.de
www.drechselnundmehr.de

Drechselbedarf K. Schulte
Am Krähenberg 2
49744 Geeste-Groß Hesepe
T +49(0)5937 913234
F +49(0)5937 913233
schulte@drechselbedarf-schulte.de
www.drechselbedarf-schulte.de

**DRECHSELZENTRUM ERZGEBIRGE
steinert**
Fachhandel für Drechsler,
Schnitzer, Holzspielzeugmacher
und Schreiner
Heuweg 3, 09526 Olbernhau
T +49(0)37360-72456
F +49(0)37360-71919
E-Mail: steinert@drechselzentrum.de
Internet: www.drechselzentrum.de
Online-Shop: www.drechslershop.de

Handwerkzeuge

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@

Carl Heidtmann Werkzeuge GmbH
Drechsel-u. Schnitzbedarf
Langenhaus 37
42369 Wuppertal
T +49(0)202-4698626
info@carl-heidtmann.de
www.carl-heidtmann.de

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

Hobelbänke

Hobelbänke aus eigener
Herstellung – *Made in Germany*
Hofmann & HAMMER GmbH
Alter Messelhäuser Weg 7
97947 Grünsfeld-Zimmern
T +49(0)9346 314
www.hofmann-hammer.de

Holzhändler

ESPEN Holz
Berner Straße 97
60437 F-Nieder-Eschbach
T. +49(0)69 9050-585-0
info@espen.de
www.espen.de

Theodor Nagel GmbH & Co. KG
Billstraße 118
20539 Hamburg
T +49(0)40 781100-0
F +49(0)40 781100-24

Max Cropp oHG
21079 Hamburg
T +49(0)40 7662350
F +49(0) 40 775840
info@cropp-timber.com
www.cropp-timber.com

Literatur

HolzWerken: Bücher und DVDs
Postfach 62 47
30062 Hannover
T +49(0)511 9910-012
F +49(0)511 9910-013
buch@holzwerken.net
www.holzwerken.net

Maschinen

Holzdreh-Fräs-Bohr-Schleif-
Automaten, Drechselbänke
www.hempel-paul.de

Logosol GmbH Deutschland
Mobile Holzbearbeitungs-
maschinen
Mackstraße 39
88348 Bad Saulgau
T +49(0)7581 48039-0
F +49(0)7581 48039-20
www.logosol.de

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

Tormek Schärfergeräte
TIXIT Bernd Laufer GmbH & Co.KG.
Lupfenstraße 52
78056 Schwenningen
T +49(0)7720 9720-18
www.tormek.com

Fräswerkzeuge und Sägen

professionell, innovativ, & online
www.sautershop.de
Fräsen, Sägen, Spannen, & Bits

Schnitzen

Kurszentrum Odenwald
Schnitzen, Tischlern, Drechseln
www.kunsttischlerei-olt.de

Hobby-Versand-Spangler

Schloßstr. 4
92366 Hohenfels
T. +49(0)9472-578

Schreibgeräteherstellung

www.drechselnundmehr.de
ALLES zur Schreibgeräteherstellung

Weidenflechtwerke

Weiden, Wildholzmöbel und
Flechtkurse mit H.P. Sturm
www.weidensturm.de

Werkzeuge und Maschinen

weiblen Spezialwerkzeuge
Weidenweg 24
D-88696 Owingen
T +49(0)7551 1607
www.holzwerkzeuge.com

Zwingen

Original KLEMMSIA – Zwingen
Ernst Dünnemann GmbH & Co. KG
Postfach 1165
49419 Wagenfeld
T +49(0)5444 5596
F +49(0)5444 5598
info@duennemann.de
www.klemmsia.de

HolzMarkt

Kleinanzeigen

Verkaufe

Drechselbank Hapfo Typ AHDK
110-B, Bj.1985, Spitzenhöhe
200mm, Spitzenweite ~800mm,
550,-€. Optional mit Fuji Inverter
FVRE9S zur Drehzahlregulierung
für zusätzliche 600,-€. Komplet
für 1050,-€,
T +49(0)170 4834034

Hier könnte Ihre Anzeige
stehen. Nutzen Sie
HolzWerken, wenn Sie
etwas suchen oder anzu-
bieten haben!

Anzeigenschluss

für die nächste
Ausgabe ist der

30.07.2008

Rufen Sie an bei
Erika Krüger

T +49(0)511 9910-315

erika.krueger@vincenz.de

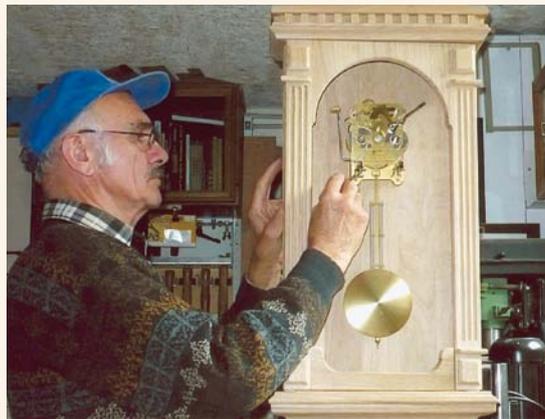
Mit Uhren im eigenen Element

Für ein Hobby habe ich lange gesucht, bis ich das Richtige gefunden habe. Mein Beruf war Schlosser. Doch jetzt in Rente bin ich ein leidenschaftlicher Holzwerker. Besonders mecha-

nische Standuhren und Regulateure haben es mir angetan. Im Bild ein Regulateur aus Eiche massiv bei der Anfertigung und als vollendetes Stück. Für diese vielseitigen Arbeiten wie Frä-

sen, Drechseln, Schnitzen und Oberflächenbehandlung ist die Zeitschrift einfach super. Es ist immer etwas Nützliches dabei.

Josef Halmbacher, Schongau



Fotos: privat

www.HolzWerken.net

Die **HolzWerken**-Lesergalerie gibt es jetzt auch online: Unter www.holzwerken.net können Sie sich die besten Arbeiten unserer Leser ansehen. Und Sie sind auch ganz einfach selbst dabei: Auf der Homepage können Sie ganz bequem Bilder und Beschreibungen per Upload auf die Seite stellen. Mails an info@holzwerken.net oder Posteingendungen sind natürlich auch willkommen! Ausgewählte Stücke kommen ins Heft, ihre Gestalter belohnt **HolzWerken** mit einem Werk aus seinem Buchprogramm im Wert von bis zu 25 Euro.

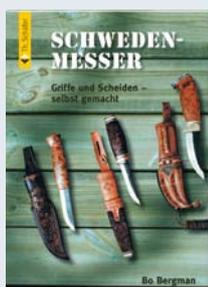
Wir freuen uns auf Ihre Meisterwerke aus Holz!

Bahia-Rosenholz krönt viele Drechselstunden

Als Abonnent Ihrer Zeitschrift möchte ich Ihnen für die „Lesergalerie“ ein Foto meiner selbst gedrechselten Holzschale aus Bahia-Rosenholz schicken. Durchmesser 190 mm, Höhe 85 mm, Wandung 10 mm. Seit November 1998 beschäftige ich mich in meiner Freizeit mit Querholzdrechseln. (Schalen drechseln). Nach monate-

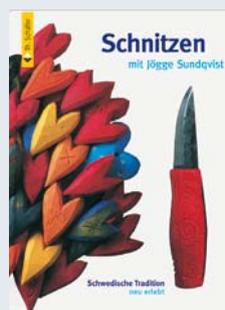
langem Üben hat mich das Drechseln immer mehr begeistert. Heute habe ich eine 20 Quadratmeter große Werkstatt, eine Drehbank der Firma Killinger und eine Vorführbank der australischen Firma Woodfast. Eine große Bandsäge benutze ich für das Zuschneiden der Hölzer.

Wolfgang Kuhn, Hannover



Bo Bergman
Schwedenmesser

Die skandinavische Kunst des Messermachens, Schritt für Schritt.
140 Seiten, zahlreiche Abbildungen, kartoniert
ISBN 978-3-87870-595-6
Bestell-Nr. 9109
19,80 €



Jögge Sundqvist
Schnitzen mit Jögge Sundqvist

Die schwedische Schnitztradition in zeitgemäßem Gewand: farbenfrohe Schnitzobjekte und witzige Ideen. Ein wunderschönes Buch!
88 Seiten, durchgehend illustriert, gebunden
ISBN 978-3-87870-588-8
Bestell-Nr. 9132
22,80 €

Vincentz Network GmbH & Co. KG
HolzWerken

Postfach 6247
30062 Hannover
Deutschland

Tel. +49 (0) 511 99 10-025
Fax +49 (0) 511 99 10-029

buecherdienst@vincentz.de
www.holzwerken.net

HolzWerken

Weitere Titel finden Sie in unserem kostenlosen Gesamtverzeichnis. Bitte anfordern!

Fotos: Hartmut Hientzsch



David Nashs Werk „Furrowed Oak“ ist ab August in Bad Homburg zu sehen.

Beliebte Holzkunst

Liebe **HolzWerken**-Macher, seit einiger Zeit lese ich mit großer Freude Ihr Blatt und verbringe auch einige Zeit in der Holzwerkstatt – aber es kommen nur nützliche Dinge dabei heraus. Am Sonntag

habe ich in der Kunsthalle Emden eine Ausstellung gesehen, die mich fasziniert hat. Es ist eine Retrospektive der Werke von David Nash. Er arbeitet seit vierzig Jahren nur mit Holz – vom Baum zum Kunstwerk. Seine Werke haben es in die Sammlungen der Tate Gallery, des Guggenheim Museums, des Metropolitan Museums of Art New York und natürlich auch großer japanischer Museen geschafft! Ich finde es sehr schön, dass es in **HolzWerken** nicht nur um Technik geht, sondern auch das Künstlerische seinen Platz gefunden hat. Ein kleiner Hinweis auf die Ausstellung von David Nash würde so manchen Holzbegeisterten zu einem Besuch anregen können.

Bernd Wagener,
per Mail

Anmerkung der Redaktion:
Die Werke des Briten David Nash sind hier zu sehen:

Kunsthalle Emden noch
bis zum 22.6.2008
www.kunsthalle-empden.de
Altana-Kulturstiftung (Bad
Homburg)
29.8. – 26.10.2008
www.altana-kulturstiftung.de

Leim statt Wachs

Zum Drechslertipp „Wachs in der Fritteuse“, Ausgabe März/ April 2008

Zum Schutz des Hirnholzes vor Luftrissen verwende ich seit Jahrzehnten nur Holzleim. Bei hoher Rissgefahr klebe ich mit dem Leimanstrich sofort ein starkes Papier auf. Das Papier kann auch noch seitlich heruntergezogen werden und/ oder nach dem Trocknen einen weiteren Leimanstrich bekommen.

Andreas Loquai,
Pöttmes

Lust auf Projekte

Endlich mal eine Zeitschrift, die sich an der Praxis orientiert, nützliche Kniffe verrät und erklärt sowie keine professionell ausgestattete Tischlerei voraussetzt. Ich habe nun wirklich Lust bekommen, mehr Projekte aus **HolzWerken** umzusetzen.

René Martin, Königshain

Schreiben Sie uns!

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

Vincentz Network
Redaktion **HolzWerken**
Plathnerstr. 4c
D-30175 Hannover
T +49(0)511 9910-302
F +49(0)511 9910-013
info@holzwerken.net

Leserbriefe können durch die Redaktion gekürzt werden.

HolzWerken

 Preisrätsel

Kennen Sie dieses Werkzeug?

Des alten Rätsels Lösung:

Fotos: Firma Dieter Schmid



Eine gute, alte Bohrwinde: Das war die Lösung des Rätsels in unserem vergangenen Heft. Im Detailbild zu sehen war der Umschaltmechanismus. Sehr viele unserer Leser haben wieder am Preisrätsel teilgenommen und richtige Antworten geschickt. Christian Minoche aus Berlin ist per Los als glück-

licher Gewinner ermittelt worden! Wir gratulieren herzlich. Der Einsatz wird belohnt mit einem 100-Euro-Einkaufsgutschein der Firma „Dieter Schmid – Feine Werkzeuge“. Unsere nächste Aufgabe mit der gleichen Gewinnchance sollten Sie sich nicht entgehen lassen. Um welches Werkzeug handelt es sich rechts im Bild? Ein Tipp: Für Beantwortung müssen Sie nicht seefest sein. Wir wünschen allen Teilnehmern viel Spaß!

www.HolzWerken.net

Die Teilnahme ist natürlich auch online möglich!



HolzWerken verlost einen Einkaufsgutschein der Firma Dieter Schmid – Feine Werkzeuge in Höhe von 100 Euro!

Teilnahmebedingungen

Einsendeschluss: 10.07.2008 (Poststempel oder Eingang der E-Mail). Unter den richtigen Einsendungen entscheidet das 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.

Ihre Antwort geht an:

Vincentz Network
Redaktion **HolzWerken**
Stichwort: Preisrätsel
Plathnerstraße 4c
D-30175 Hannover
info@holzwerken.net

HolzWerken

Fachwissen fürs ganze Jahr!

Ihr Abo-Plus:

**6 Ausgaben HolzWerken +
Oberflächenbehandlung
von Holz**

Wer bis zum **31.08.2008**
bestellt (Poststempel), erhält
das begehrte Standardwerk
Oberflächenbehandlung von Holz
von Sam Allen gratis dazu.

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



Bestellen Sie
direkt und schnell im Internet
www.HolzWerken.net
Auch als Geschenkabo
erhältlich

Themen der nächsten Ausgaben:

- Arbeiten mit der Zieh Klinge
- Oberflächentechnik: Kälken setzt Akzente
- Beistelltischchen mit klassischem Schubkasten
- Schnitzseisen: Schärfen, lagern, pflegen
- Furnierschäden selbst beheben
- Putzhobel aus Holz – selbst gebaut
- Beizen, aber richtig
- Bequeme Maße für Ihre Möbel
- Futter selber drehen

Bestellen Sie jetzt Ihr Abonnement

www.HolzWerken.net

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

Vincenz Network
Postfach 6247
D-30062 Hannover
T +49(0)511 9910-025
F +49(0)511 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 Standardwerk **Oberflächenbehandlung von Holz***
als Dankeschön.

Anschrift des Hefempfängers (nur bei Geschenkabo)

Vor-/Zuname

Straße/Haus-Nr.

PLZ/Ort

Telefon

E-Mail

* Angebot gültig bis zum 31.08.2008 (Poststempel)

Vor-/Zuname

Straße/Haus-Nr.

PLZ/Ort

Telefon (Ich bin einverstanden, Informationen zum Thema Holzwerken per 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 Vincenz Network, Postfach 6247, D-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 Bankinzug (nur im Inland möglich) per Rechnung

Geldinstitut

BLZ/Kontonummer

Datum/Unterschrift



Es braucht nicht viel Werkzeug bis zur ersten Schale: Drechsler Mike Tingey zeigt Ihnen, wie sie mit nur einer Röhre ans Ziel kommen.



Im zweiten Teil unserer Serie zu Schreibgeräten zeigen wir Ihnen, wie Sie die ausgefallensten Rohlinge selbst herstellen können.



Es ist der Traum vieler Holzwerker: Gute Hobel selber bauen. In der kommenden Ausgabe lesen Sie von A bis Z, wie es geht.



Ob im Wohnzimmer oder neben dem Bett: Unser Beistelltischchen ist einfach praktisch als zusätzliche Ablage.



Schöne Kunst schön präsentieren: Mit unserem geschnitzten Volutensockel wird das endlich möglich.

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,
andreas.duhme@vincentz.de
Redaktionsassistentz: Manuela Daher,
T +49(0)511 9910-305, F +49(0)511 9910-013
manuela.daher@vincentz.de

Autoren und Mitarbeiter dieser Ausgabe:
Helga Becker, Ralf Bodmann, Stefan Böning, Willi Brokbals, Ralf Buchholz, Berthold Cremer, Roland Heilmann, Kai Köthe, Georg Panz, Horst Pieper, Heiko Pulcher, Karen Roske, Hans Schulte, Heiko Stumpe

Titelfotos: Berthold Cremer, Stefan Böning

Layout: Katharina Frantz (Ltj.), Nicole Unger

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
birgit.seesing@vincentz.de
Disposition: Erika Krüger,
T +49(0)511 9910-315, F +49(0)511 9910-013
erika.krueger@vincentz.de

Vertriebsleitung: Dirk Gödeke,
T +49(0)511 9910-020, F +49(0)511 9910-029
dirk.goedeke@vincentz.de
Abo/Leserservice:
T +49(0)511 9910-025, F +49(0)511 9910-029
zeitschriftendienst@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. Einzelpreis pro Heft: 8 €. Bei höherer Gewalt keine Lieferungspflicht. 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: Esther Schwencke,
T +49(0)511 9910-270, F +49(0)511 9910-xxx
esther.schwencke@vincentz.de

Druck: BWH GmbH – Medien Kommunikation,
Hannover
© Vincentz Network GmbH & Co. KG
ISSN 1863-5431
Druckauflage: I. Quartal 2008: 13.500

Fotos: Andreas Meisel, Wolfgang Gschwendtner, Heiko Stumpe, Rolf Schmid, Reinhold Budeker

**Die nächste Ausgabe erscheint am
20.08.2008 im Einzelverkauf**

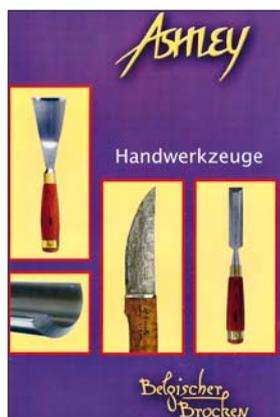
Katalog-Service

Die interessantesten Kataloge für leidenschaftliche Holzwerker, Holzkünstler und alle anderen Handwerker und Interessierten – auf einen Blick:

Sie haben die Möglichkeit, die wichtigsten Kataloge 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 eine Rechnung mit der Lieferung.



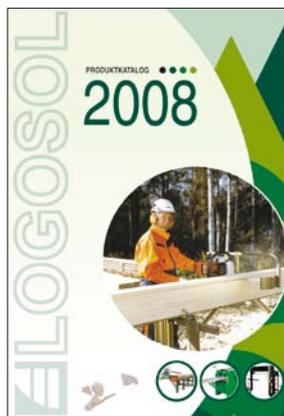
Ashley Deutschland
Matzelsdorfer Weg 31
93444 Bad Kötzing
T +49(0)9945 2207
F +49(0)9945 2207
welcome@ashley.de



DRECHSELZENTRUM ERZGEBIRGE - steinert®
Heuweg 3 · 09526 Olbernhau
T +49(0)37360 72456
F +49(0)37360 71919
steinert@drechselzentrum.de
Maschinen, Werkzeug und Zubehör für Drechsler und Schnitzer



OSMO Holz und Color GmbH & Co.KG
Affhüppen Esch 12
48231 Warendorf
T +49(0)2581 922-100
F +49(0)2581 922-200
info@osmo.de
www.osmo.de



LOGOSOL GmbH
Mackstraße 12
88348 Bad Saulgau
T +49(0)7581 48039-0
F +49(0)7581-48039-20
www.logosol.de



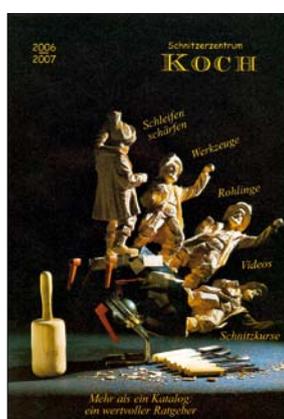
KILLINGER Maschinen GmbH
Drechselbänke, Kopierdrehmaschinen, Zubehör
Brucker Straße 6
82223 Eichenau
T +49(0)8141 3573732
F +49(0)8141 3573750
info@killinger.de



ANTIK-ERSATZTEILLAGER HANISCH
Yorckring 2,
06901 Wartenburg
T +49(0)34927 20441
F +49(0)34927 21781
katalog@antik-ersatzteile-hanisch.de



BESSEY Tool GmbH & Co.KG
Postfach 1154
74301 Bietigheim-Bissingen
T +49 (0)7142 401-0
F +49(0)7142 401-452
info@bessey.de
www.bessey.de



Schnitzerzentrum Kurt KOCH GmbH
Steineckstraße 36
67685 Eulenis
T +49(0)6374 993099,
F +49(0)6374 993098
info@koch.de
www.koch.de

Anzeigenschluss

für die nächste Ausgabe ist der 30.07.2008

Rufen Sie an bei Erika Krüger

T +49(0)511 9910-315
erika.krueger@vincentz.de

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



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

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 Werkstatttraum. 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.