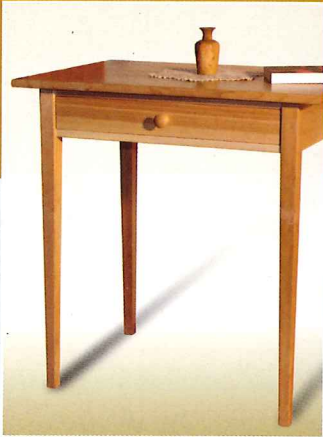


HolzWerken

www.HolzWerken.net



**Für viele Zwecke:
Kleiner Beistelltisch**

**Schalen dreheln
mit Mike Tingey**

**Ein Traum wird wahr:
Hobel selbst bauen**

**Geschnitzte Spiralen
wie aus der Natur**



www.felder.at

FELDER®

Wenn Sie die Beste suchen!

Arbeiten wie mit Solomaschinen, das ist die bis heute unerreichte Felder-Philosophie bei der Entwicklung und der Produktion von kombinierten Holzbearbeitungsmaschinen. Auf knapp zweieinhalb Quadratmetern sind Formatkreissäge, Schwenkspindel-Fräsmaschine oder Abricht-Dicktenhobelmaschine auf Knopfdruck einsatzbereit.



Jetzt GRATIS
neuen Katalog
anfordern!

FELDER Video-DVD „Die Alleskönner“

Sehen Sie wie mit einer
Felder Kombimaschine
in rund 100 Minuten ein
exklusiver Schreibtisch
aus Nussholz entsteht.



DIE ALLESKÖNNER

DVD 12.2.332-70 · Deutsch

100 Minuten Holzbearbeitung mit
Kombimaschinen aus dem Hause Felder



FELDER
Hammer®

www.felder-group.com

DVD
VIDEO

16:9
PAL

STEREO

© 08/2007 · FELDER KG Austria · Alle Rechte vorbehalten.
WARNUNG: Vervielfältigung verboten!



Sofort-INFO

05223 58500

089 3838 0468

044 872 5100

FELDER-INFO-Zentrum Deutschland

24 Service- und Verkaufsstellen in Deutschland

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



Andreas Duhme, Redakteur

Liebe Leserin, lieber Leser,

Uns von **HolzWerken** wird beim Bohren dicker Bretter ja nicht bange. (Und beim Fräsen, Hobeln oder Sägen derselben natürlich ebenso wenig.) Hier im Verlag machen uns genau die gleichen Dinge Spaß wie in der Werkstatt: Projekte fertig stellen. Noch ein bisschen Feinschliff hier, einige kleine Anpassungen dort und dann werden die Früchte der Arbeit endlich einer breiteren Öffentlichkeit präsentiert. Bei Projekten aus der eigenen Werkstatt sind das meistens Freunde und Familie, die nicht mit Lob und Komplimenten sparen, wenn das Ergebnis rundum gelungen ist.

Beim neuesten **HolzWerken**-Projekt sind Sie diese breite Öffentlichkeit: Unsere Leserinnen und Leser. Für Menschen, die leidenschaftlich gerne mit Holz arbeiten, haben wir „**HolzWerken live**“ konzipiert. Die dreitägige Veranstaltung startet vom 19. bis zum 21. September in Würzburg, und dort gibt es für Sie jede Menge zu sehen. In der vergangenen Ausgabe hatten wir schon kurz darauf hingewiesen. In dieser Ausgabe erwartet Sie nun das volle Programm. Lesen Sie mehr auf den Seiten 12 bis 14.

Aber noch einmal zurück zum Stichwort „Projekte“. Da gibt es ja zwei Varianten: Zum einen die, die perfekt aussehen sollen. Schließlich will man ja eine schöne Kommode aus eigener Hand über Jahre und Jahrzehnte noch mit Genuss ansehen. Zum anderen die Projekte, die wiederum für den Einsatz in der Werkstatt gedacht sind: Vorrichtungen für die Kreissäge, Hilfskonstruktionen zum Verleimen und so weiter. Unserem neuen Autor Rolf Schmid gelingt es, beides perfekt unter einen Hut zu bringen. Der Werkzeug-Fan baut sich seit Jahren seine Hobel selbst – und in was für einer Qualität! Lesen Sie in dieser Ausgabe, wie ein Schmid'scher Putzhobel entsteht. Darüber hinaus erwartet Sie auf den kommenden Seiten unter anderem Teil 2 unserer Reihe zum Kugelschreiber-Drehseln, eine Anleitung für ein Beistelltischchen, Tipps zum Möbel-Aufarbeiten und und und ...

Viel Vergnügen beim Lesen wünscht Ihnen Ihr

A. Duhme

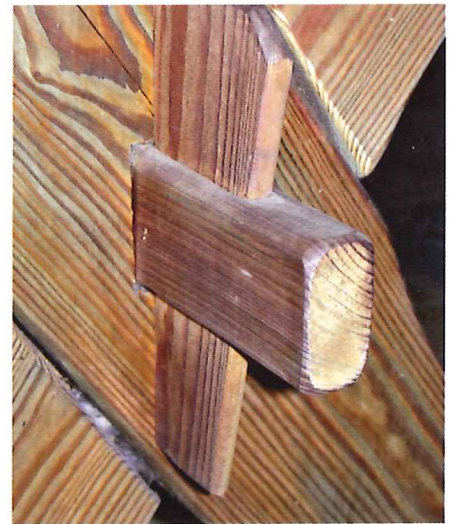


Foto: Pixello

Wenn eins ins andere greift, macht die Arbeit mit Holz richtig Spaß.



Platz zum Ablegen hat man nie genug. Da kommt ein kleiner Beistelltisch mit eigener Schublade gerade recht. Die Anleitung ab Seite 18



Eine Röhre mit „Fingernagelanschliff“ genügt: Dann lassen sich Schalen leicht in einem Zug dreheln. Seite 36



Als Sockel für Kunstwerke ist unser Schnitzprojekt wie gemacht. Die Schnecken-Technik ist vielseitig einsetzbar. Seite 44

Kernholz

- 18 Projekt Beistelltischchen
Kleines Möbel, große Wirkung
- 30 Furnier richtig aufarbeiten
Keine Chance für Schäden
- 58 Werden Sie ihr eigener Werkzeugmacher!
Maßgeschneiderte Hobel bauen

Splintholz

- 16 Werkstoffkunde
Edelkastanie
- 36 Drechseln: Eine Schale mit nur einem Werkzeug
Mit der Kraft des Fingernagels
- 42 Körpermaße: Grundlage für die Möbelplanung
Der Mensch ist das Maß
- 44 Schnitzen: Harmonischer Volutensockel
Schnecke als Vorbild
- 48 Serie: Schreibgeräte drechseln
Erlesene Rohlinge fertigen

Maserbilder

- 12 „Holzwerken live“ vom 19. bis 21. September
Das volle Programm
- 26 Firmenporträt: 150 Jahre „Kirschen“-Werkzeug
Zwei Früchte gehen um die Welt

Splitter und Späne

Tipps und Tricks

- 06 Expertenfrage: Skulpturen draußen schützen
- 08 Andruckfeder für den Frästisch
- 11 Lesertipp: Fester Halt beim Verbindungsfräsen

Service

- 52 Termine
- 52 Produkte im Fokus
- 55 Buchtipps
- 56 Kurs-Geschichten
- 57 Veranstaltungen rund ums Holz

HolzWerken

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



HolzWerken live -
die Veranstaltung in Würzburg

Mitmachen ist Trumpf bei der Premiere von „**HolzWerken live**“ in Würzburg. Was Sie erwartet, lesen Sie ab Seite 12



Ein Traum wird wahr: Eigene Hobel bauen. Werkzeug-Experte Rolf Schmid zeigt, wie es geht. Seite 58



Die zwei Kirschen sind weltbekannt. Seit 150 Jahren produziert die Firma „Wilh. Schmitt & Comp.“ Stechbeitel und Schnitzisen. **HolzWerken** blickt in die Werkstätten. Seite 26

Kurz notiert

Natur-Grau schützt vor Hitze

Unbehandeltes Holz im Garten wie Lärche wird in Ehren grau und schützt sich dadurch selbst: Die graue Färbung nimmt nicht sehr viel Hitze auf und schützt das darunter liegende Holz vor abrupten Temperaturschwankungen. Auch wenn es in der Regel nicht nötig ist: Vergrautes Holz kann abgeschliffen und gehobelt werden. Nach wenigen Millimetern kommt die ursprüngliche Holzfarbe wieder hervor.

Lichtes Maß richtig ermitteln

Das „lichte Maß“ zwischen zwei Bauteilen bezeichnet nichts anderes als den Abstand der beiden zueinander. Es zu ermitteln ist immer dann wichtig, wenn eine Füllung oder ein Glaseinsatz gefertigt oder bestellt werden soll. Beim Ermitteln des lichten Maßes gilt: Bei einem Rahmen nicht in der Mitte des „lichten“ Bereichs messen, sondern an einem (besser: an beiden) Enden. Eine Messung in der Mitte läuft leicht schief, wenn die Bauteile nicht exakt gerade sind.

Vibrationen sind unerwünscht

Beim Sägen von Schlitz und Zapfen kommen die Werkstücke leicht in unangenehme Schwingungen. Diese Vibrationen erschweren die Arbeit und machen auch den Schnitt unnötig ungenau. Ein Großteil der Schwingungen lässt sich ganz einfach durch Umspannen verhindern: Je näher die Leisten an dem Schnittbereich eingespannt werden, desto weniger Schwingungen fallen an.

Qualitätstest für die Schneide

Eine Locke aus Hirnholz

Schneiden in Topform sind die Grundlage des Schnitzens. Es empfiehlt sich daher, neben Ihrer Schärfstation immer einige Abfallstückchen des am häufigsten zum Schnitzen verwendeten Holzes liegen zu haben. An diesen können Sie die Schnittgüte eingehend testen: Wenn Sie mit Linde arbeiten, sollte sich im Hirnholz mit dem frisch geschärften Werkzeug ohne Unterbrechung abstechen lassen. Nur dann lässt sich das Werkzeug auch an kniffligen Stellen sicher führen.



Foto: Reinhold Budeker

Ein Klotz aus Lindenholz sollte für Schärftests immer griffbereit neben der Maschine liegen.

Selbst geschärfte Fräsmesser

Synchronflug nicht garantiert

Es ist der Gang der Dinge: Selbst die schärfsten Fräswerkzeuge aus dem besten Stahl werden irgendwann stumpf. Holzwerker mit einiger Erfahrung im Auffrischen ihrer Handwerkzeuge reizt oft die Vorstellung, sie selber von Hand nachzuschärfen. Doch das ist gleich aus mehreren Gründen nicht ratsam: Fräzerschneiden bestehen aus Hartmetall (HM) oder aus hochlegiertem Schnellarbeitsstahl (High Speed Steel, HSS). Gelegentlich werden auch die Abkürzungen HW (für Hartmetall) und HS (statt HSS) verwendet. Diese Materialien lassen sich in der Regel nur von speziell

Die Expertenfrage

Wie kann ich meine geschnitzten Skulpturen draußen vor dem Wetter schützen?

Holzskulpturen leiden durch Sonne und Feuchtigkeit. Die UV-Strahlen der Sonne lassen das Holz ergrauen und die Feuchtigkeit lässt es faulen. Man sollte von vornherein darauf achten, die Skulptur konstruktiv zu schützen. Das Regenwasser sollte immer abfließen können und sich nirgendwo stauen. Nun kann man die Oberfläche auf unterschiedliche Arten schützen. Die einfachste Methode ist das Einstreichen mit Leinöl, welches allerdings keinen UV-Schutz bietet. Besser sind Lasuren, welche auch für den Außenanstrich von Fenstern geeignet sind. Hierbei ist es ratsam, eine Lasur mit geringer Farbtönung zu verwenden, damit die Maserung zur Geltung kommt. Leider wird der Ton sonst schnell unnatürlich. Alle zwei bis drei Jahre muss hier nachbehandelt werden.



Axel Süphke ist Holzbildhauer. Er lebt und arbeitet in Lübeck

Schließlich gibt es noch die Möglichkeit der Lackierung. Damit hatte ich bisher allerdings keine gute Erfahrung, weil der Lack nicht atmungsaktiv ist, und sich Feuchtigkeit zwischen Lack und Holz anstauen kann, wodurch dieser irgendwann abplatzt!

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



Die beiden Profilmesser (im Bild mit ihren gleich geformten Spandickenbegrenzern) sollten nicht von Hand geschärft werden: Die Genauigkeit und die Sicherheit leiden.

Foto: Heiko Stumpe

Schubkästen wirken wie Kolben

Störendes Luftkissen vermeiden

Beim Fertigstellen einer Kommode oder eines ähnlichen Möbels ist es schon so manchem sauer aufgestoßen: Die letzte Schublade schließt gar nicht richtig oder nur durch lang anhaltenden Druck. Warum das so ist, scheint wie ein Rätsel. Das Phänomen tritt immer dann auf, wenn das Möbelstück durch seine Bauart

den Schubkasten eng umschließt. Ein sehr geringer Abstand sieht zwar elegant aus, wird aber zum Problem: Der Schubkasten fährt wie ein Kolben in ein Luftkissen, das sich durch die kleinen Spalten nur sehr langsam abbauen kann. Das geschieht immer dann, wenn das Hinterstück des Schubkastens genauso hoch

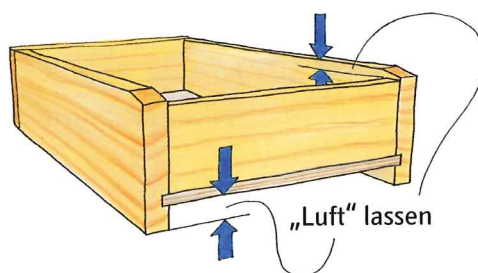


Illustration: Willi Brokbals

ist wie der Rest des Schubkastens. Den störenden Kolbeneffekt vermeiden Sie, indem Sie das Hinterstück mindestens einen Zentimeter schmaler machen: Das öffnet der Luft eine Bahn nach außen. Oft wird

diese konstruktive Notwendigkeit genutzt, um den Schubkastenboden zu verschrauben. Dieser wird unter dem schmaleren Hinterstück in die passend genuteten Schubkasten-seiten eingeschoben.

Rentiert sich achtfach

Gute Planung bringt schneller Erfolg

Bei einem neuen Bauprojekt zerbricht man sich manchmal tagelang den Kopf über Gestaltung oder Konstruktion. Oft sind es Kleinigkeiten, die einen nachts nicht schlafen lassen. Auf die Lösung kommt man jedoch meist recht schnell, wenn einem das Problem erst einmal vor Augen ist. Flotte Skizzen helfen schon im Vorfeld die eine oder andere Aufgabe gedanklich zu lösen. Details der Gestaltung und Konstruktion lassen sich an einer Werkzeugzeichnung im Maßstab 1:1 zeichnerisch erkunden. Eine Faustregel aus der Arbeitsvorbereitung besagt: Eine Stunde Planung – auch der Arbeitsschritte – ersetzt acht Stunden Arbeit.

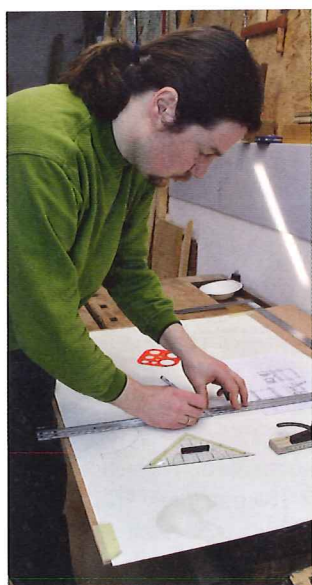


Foto: Heiko Pulcher

Sorgfältige Vorbereitung hilft, eine Menge Zeit zu sparen.

Schäden durch Wasser und Stöße

Der Fluch des Putzens

Wasser ist der Todfeind des Holzes und der Staubsauger ist auch nicht gerade sein Freund. Hässliche Streifen vom Wischwasser und Macken vom wöchentlichen Saugen können sicherlich immer mal passieren. Doch es gibt einige Kniffe, um das Ärgste zu verhindern: Gegen Wischwasser hilft natürlich am besten, das Holz gar nicht erst in Kontakt mit ihm kommen zu lassen. Wenn regelmäßig mit viel Wasser gewischt wird, kommt eine regelrechte Wassersperre an den Möbelfüßen in Betracht: Doppelseitiges Klebeband unterkleben und darunter eine Schicht Kork. Der lässt sich gut aus günstigen Glasuntersetzern

gewinnen. Der Kork hält das Möbelstück auf Abstand vom Boden und die Folie des Klebebands stoppt das Wasser auf dem Weg nach oben. Gegen hässliche Wischspuren entlang der Bodenkante sollte das Holz mit mehreren guten Oberflächen-Schichten geschützt sein. Gegen Staubsauger-Macken hilft neben Vorsicht beim Saugen vor allem Vorbeugen beim Bauen: Verzichteten Sie an Ihrem Möbel auf spitze Ecken, die sich leicht abstoßen können. Macken treten umso mehr zu Tage, wenn helles Holz dunkel gebeizt oder lackiert ist. Darauf im Fußbodenbereich also am besten verzichten.

Forsa 4



Forsa 6



Forsa 8



... hochprofessionelles Arbeiten dank der Kombination aus modernem Design und innovativen Ausstattungsmerkmalen!





schepach professional Formatkreissägen Forsa 4/6/8/9

schepach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH | Günzburger Str. 69 | 89335 Ichenhausen | Tel.: 08223 / 4002 - 99 | Fax: 08223 / 4002 - 58
 info@schepach.com | www.schepach.com

Kurz notiert

Reststück beim Sägen sichern

Bei den letzten Bewegungen einer Handsäge entscheidet sich mitunter die Qualität des ganzen Schnitts: Am besten fährt, wer den Druck nun völlig zurücknimmt und das abgeschnittene Reststück, falls es groß ist, festhält. Sonst reißt das Holz mitunter ein, bevor die Sägezähne es zerteilen können.

Erhöhte Griffigkeit für die Ziehklinge

Eine Ziehklinge kann (gerade an nicht leicht zu schleifenden Stellen) schnell für eine glatte Oberfläche sorgen. Allerdings können vor allem die scharfen Ecken des Metallstreifens für Verletzungen sorgen. Bauen Sie sich einen Schutzrücken für die Klinge: Aus zwei Leisten, eine davon auf Klingendicke ausgefaltet, die zusammengeklebt werden. In diese Führung wird die zur Hand zeigende Klingenseite eingesteckt. Das erhöht die Sicherheit und bildet obendrein einen Griff zur Führung des Werkzeugs.

Dübel: In die Fläche möglichst spät

Dübel sollten immer erst in die Schmalseiten des Möbels eingeleimt werden, nicht in die Fläche. Dieses Verfahren hat mehrere Vorteile. So können die Bauteile gestapelt und im Paket schnell mit Dübeln bestückt werden. Darüber hinaus werden in der Fläche eingeleimte Dübel schnell beschädigt: Ärgerlich! Dann heißt es: Dübel entfernen und neu einleimen oder möglicherweise gar neu bohren. Durch die Stapelmethode und das Einleimen nur in die Schmalseiten lässt sich der Frust prima vermeiden.

Verworrene Begrifflichkeit

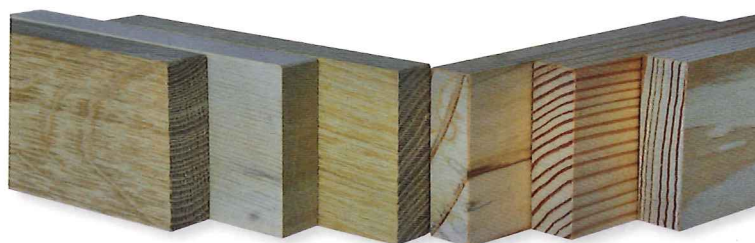
Weiches Hartholz, hartes Weichholz

Sie sind wie ein Werkzeug, das seinen Zweck nicht so recht erfüllt: Die aus dem Englischen in die deutsche Sprache eingeführten Begriffe Hartholz und Weichholz. In vielen Bereichen der deutschsprachigen Holzwelt – sogar in Fachbüchern für Tischler – tauchen die Begriffe auf. Doch was verbirgt sich dahinter? Manche Autoren erklären, der Begriff stamme eigent-

lich aus alten Zolltarifen und beziehe sich auf die Dichte des Holzes: Bis 550 Kilogramm pro Kubikmeter sei es Weichholz, darüber Hartholz.

Vielerorts wird dagegen mit „hardwood“ und „softwood“ schlicht die in Mitteleuropa gängige Unterscheidung in Laub- und Nadelholz abgebildet. Diese Lesart hat sich allgemein durchgesetzt, auch wenn

sie Tücken birgt: Vermeintliche „Weichhölzer“, nadelige Vertreter wie Eibe und Douglasie, sind zum Teil deutlich härter als manches „Hartholz“. Gleichzeitig sind manche Hölzer wie Birke, Erle, Linde, Pappel, Weide oder Balsa sehr weich. Sie werden (obgleich vom Laubbaum kommend) gemeinhin denn auch nicht als Hartholz bezeichnet.



Es ist nicht bei allen Hölzern so klar: Traubeneiche, Weißbuche oder Robinie (von links) zählen zu den Harthölzern, Zeder, Lärche und Douglasie zu den Weichhölzern.

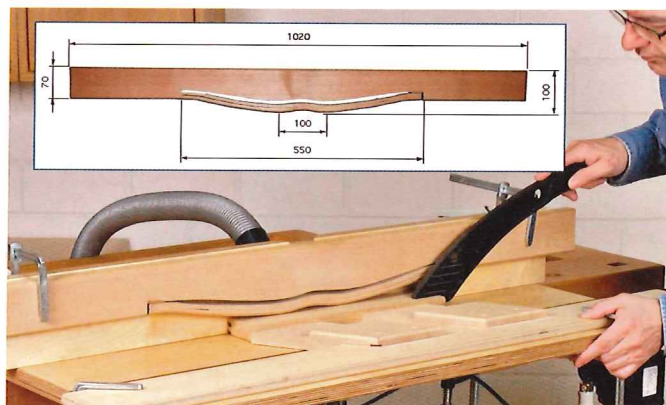
Andruckfeder selber bauen

Hält Werkstücke auf Kurs

Andruckvorrichtungen sind für die exakte Arbeit auf dem Frästisch oft unabdingbar. Sie sorgen mit passend dosiertem Druck dafür, dass das Werkstück so am Fräser entlangläuft, wie es soll. Unsere von oben wirkende Andruckfeder lässt sich gut fertigen und eignet sich perfekt für den mobilen Frästisch, den wir Ihnen bereits vorgestellt haben (→ *HolzWerken* Nov./Dez. 2007 und Jan./Feb. 2008). Dabei bildet ein 28 Millimeter starkes Buchenbrett die Grundlage. Schneiden Sie aus ihm eine B-förmige Außenkontur. Die beiden Bäuche des „B“ üben vor und hinter der Frästischöff-

nung Druck aus, nicht auf ihr. So werden zum Beispiel dünne Leisten nicht in das Loch für den Fräser hineingedrückt, was eine Fehlstelle zur Folge hätte. Passen Sie den Abstand der „B“-Bäuche Ihrem Frästisch an. Nach dem Zuschnitt der Kontur sollten zunächst alle Kanten gerundet werden. Dann mit Band- oder Stichsäge an einer Seite einschneiden. Die eigentliche Bogenfeder besteht aus einem etwa zwei Zentimeter dicken

Streifen, der mittig noch einmal aufgetrennt wird. Sägen Sie dazu zuerst den feinen Schlitz zwischen den doppelt liegenden Bögen, anschließend den breiteren Zwischenraum zwischen oberem Bogen und Brett. Die Montage des fertigen Brettes auf dem Frästisch ist simpel: Einfach mit geeigneten Zwingen am Anschlag befestigen. Die Andruckvorrichtung ist dann richtig eingestellt, wenn das Werkstück mit etwas Kraft gut unter ihr zu führen ist.



Der Andruckbogen ist ein Sicherheitsmerkmal, das auf keinem Frästisch fehlen sollte. Er sorgt mit seiner längs geschlitzten Bogenfeder für mehr Genauigkeit und Sicherheit.

Foto: Andreas Duhme

Foto: Guido Herr

Wichtig für die gute Verbindung

Leim hat sehr viele Zeiten

Wer sich etwas intensiver mit Leimen beschäftigt, dem laufen bald verschiedene Zeitbegriffe über den Weg: Bei sämtlichen Klebstoffen in der Holzwerkstatt (Leime sind genau genommen nur diejenigen Klebstoffe, die in Wasser gelöst sind) gilt es mindestens eine, meist jedoch mehrere der Zeiten zu beachten. Nur so können die viskosen Verbinden ihre ganze Wirkung entfalten:

Bei Leimen, die in der Werkstatt aus mehreren Komponenten gemischt werden, muss mitunter eine gewisse **Reifezeit** gewartet werden. Erst danach

haben die chemischen Bestandteile etwa bei Kaseinleim gemeinsam die richtige Kraft. Sind die Komponenten so weit oder das Gebinde geöffnet, beginnt die **Topfzeit**. Sie beschreibt die Gebrauchsdauer, in der der Leim verwendet werden kann, ehe er im Gefäß abzubinden beginnt. Besonders wichtig ist die **offene Zeit**. Je kürzer sie laut Herstellerangabe ist, desto weniger Zeit können Sie sich zwischen Leimauftrag und Verpressen lassen. Vor allem bei komplizierten Verleimungen mit großen Leimauftragsflächen greifen Sie am besten zu Produkten mit langer offener Zeit (15 Minuten oder länger)! Die **Abbindezeit** (meist identisch mit der **Presszeit**) gibt die notwendige Wartezeit an, bis ein verpresstes Stück wieder vom Druck befreit werden kann. Es empfiehlt sich generell, den Leimfugen danach eine **Nachbindezeit** zu genehmigen, in der sie ihre volle Festigkeit erreichen. Das ist dann die perfekte Zeit – für einen Pausenkaffee.

*Wie lange darf es dauern?
Beim Verleimen ist die Kenntnis der Leimzeiten wichtig.*



Foto: Heiko Stumpe

Kampf dem Staub

Die Pause macht den Unterschied

Wer im gleichen Raum alle Arbeitsgänge durchführt weiß: Zwischendurch muss aufgeräumt werden. Nach dem Grobschnitt kommen die Abschnitte zum Brennholz. Vor dem Stemmen wird das Werkzeug von der Bank geräumt. Und vor der Oberflächenbehandlung wird die Werkstatt gründlich gefegt! Das Fegen wirbelt jedoch viel Staub auf,

der sich auf feuchten, frisch behandelten Flächen besonders gerne niederlässt. Deshalb sollte nach dem Fegen eine längere Pause, ideal über Nacht, eingelegt werden. So kann sich der Staub niederschlagen und, wenn nötig, feucht aufgewischt werden. Die Oberfläche Ihres Werkstücks wird Ihnen die Putzpause danken.

Einfaches Schärfen bei voller Kontrolle

Das gelobte Tormek T-7 Schärfsystem, das die allerneuesten patentierten Innovationen enthält, ist jetzt mit dem kompakten T-3 Modell ergänzt worden. Sowohl das T-7 als auch das T-3 Modell funktioniert mit dem unschlagbaren Tormek Vorrichtungssystem.

NEUES MODEL T-3
Die wirtschaftliche Wahl für den Zugang zu einem hoch qualitativen System



www.tormek.com

Vertretung: TIXIT B. Lauffer GmbH & Co. KG, Tel. 07720-9720 50, www.kity-maschinen.de

TORMEK®
Sharpening Innovation

MASSIVHOLZ

Edelhölzer aus aller Welt

Cropp liefert vom eigenen Verkaufslager und Sägewerk über 100 Holzarten für Handwerk, Kunsthandwerk und Hobby.

Öffnungszeiten:
Mo - Do 8:00 - 17:00
Fr 8:00 - 16:00

Nächster Tag der offenen Tür
am 06. Juni 2009

TIMBER
CROPP
IM- & EXPORT

Max Cropp oHG

Grossmooring 10
D-21079 Hamburg

Tel: 040 - 76 62 35 0
Fax: 040 - 77 58 40

info@cropp-timber.com
www.cropp-timber.com



Kurz notiert

Pudding oder Füllmaterial?

Ärgerliche Risse in einer schönen Holzschale können jeden Drechsler zur Verzweiflung bringen. Abhilfe schaffen hier Materialien verschiedener Ausführungen. Die preiswerteste Möglichkeit einen Riss zu füllen ist normaler Haushaltsgrieß. Hartweizengrieß ist in jedem Supermarkt für nur wenige Cent erhältlich und verbindet sich hervorragend mit normalem CA-Kleber (Sekundenkleber). Nun brauchen lediglich die sichtbaren Teile des Risses mit teurerem Harz oder bunten Zusatzstoffen ausgefüllt werden. ■

Wohin mit den Öllappen?

Die Standardoberflächenbehandlung bei gedrechselten Werkstücken ist Öl. Was viele Drechsler nicht wissen, ist dass öldurchtränkte Lappen zur Selbstentzündung neigen können. Aus diesem Grund sollten Lappen, die zum Abwischen des Werkstückes benutzt wurden entweder ausgebreitet im Freien zum Trocknen ausgelegt werden oder in einer verschließbaren Blechdose gelagert werden. ■

Holz trocknet gut im Spänebad

Nass vorgedrechselte Schalen neigen nun einmal dazu einzu reißen. Eine sehr beliebte Variante, um das zu verhindern, ist das Vortrocknen in Drechselspänen. Hierbei werden die nassen vorgedrehten Schalen in trockene Späne verpackt und anschließend in Pappkisten gelagert. Ganz wichtig ist hierbei, die trockenen Späne rechtzeitig durch frische trockene Späne zu ersetzen, da ansonsten Schimmelgefahr besteht. ■

Brandreifen mit der Garotte

Heiße Dekoration

Die Garotte – ein Drahtstück mit zwei Holzgriffen – war in Südeuropa einst eine beliebte Waffe von Meuchelmördern. Dennoch ist die Garotte heute auch in der Drechselwerkstatt beliebt. Um ein gedrehtes Werkstück mit einem Brandreifen zu verzieren, kommt eine sehr ähnliche Vorrichtung wie die Garotte zum Einsatz. Hierbei handelt es sich um einen stabilen, aber noch gut flexiblen Draht (kein Silberdraht,

sehr gut aber eine dünne Gitarrenseite). Dessen Enden werden um jeweils ein rundes Holzstück gewickelt. Nun wird mit dem spitzen Ende des Meißels eine kleine Einkerbung in das Werkstück gestochen. Bei laufender Drehbank wird nun

der Draht von oben in diese Einkerbung gezogen. Je nach Drehzahl dauert es nur wenige Sekunden bis der Qualm von verbranntem Holz durch die Werkstatt zieht. Das Ergebnis ist eine feine Spitzkerbe mit intensiver schwarzer Farbe. ■

Foto: Georg Panz

Eingestochene Kerben lassen sich mit der Garotte im Handumdrehen schwärzen. Dazu wird der Draht fest in die Kerbe gezogen.



Schutz gegen Abrutschen

Leitplanke für die Röhre

Der berühmte „Nürnberger“, ein Drehselfehler verursacht durch die unsachgemäße Haltung des Flachmeißels im Langholzdreheln, ist jedem ein Begriff. Aber auch im Querholz kann einem dieser Patzer begegnen. Bei falscher Haltung der Schalenröhre und vor allem je weiter man sich an die Außenseite der Schale heranarbeitet, besteht die Gefahr: Die Röhre wird mit der Drehrichtung von der Oberseite aus der Schale herausgezogen. Dieses Mal-

heur führt gerade bei einer Naturrandschale meist zum Verlust des gesamten Randes. Abhilfe schafft hier der richtige Umgang mit der Röhre oder aber eine Schraube, die auf der Handauflage befestigt wird. Diese Schraube übernimmt nun die Begrenzung der Röhre. Wenn diese einmal falsch an das Werkstück herangeführt wird, rutscht das Werkzeug höchstens bis an die Schraube, wird von dieser gehalten und der Rand bleibt unbeschädigt. ■



Eine Schraube an der Handauflage verhindert das ärgerliche Abrutschen auf den empfindlichen Naturrand.

Foto: Georg Panz

Stehender Bohrer

Löcher aus der hohlen Hand

Beim Bohren kleiner Löcher auf der Drechselbank muss nicht immer umständlich mit einem Bohrfutter hantiert werden. Ein selbst gefertigter, „stehender“ Handbohrer tut es auch.

Immer, wenn eine kleine Bohrung (nicht zu tief und maximal fünf Millimeter Durchmesser) benötigt wird, kann er zum Einsatz kommen. Der „Handbohrer“ besteht einfach aus einem kleinen, zylindrisch runden Reststück Holz. Es wird in einem Spannfutter aufgenommen, das Zentrum mit dem Meißel leicht vertieft und dann je nach Größe des Bohrers anderthalb bis zwei Zentimeter tief gebohrt. Der verwendete Bohrer (er muss entbehrlich sein) wird danach am stumpfen Ende spitz zugefeilt und in das Griffstück eingeschlagen. Für die bessere Griffigkeit dienen eingeschnittene Kerben längs zur Griffachse. ■

Lesertipp

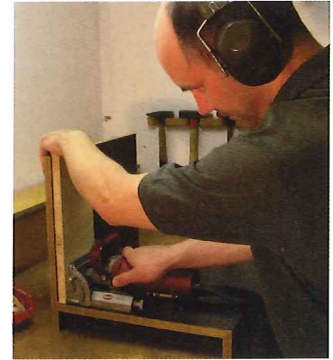
Immer einsatzbereit: Praktische Fräshilfe

Mathias Rikus, **HolzWerken**-Leser aus Cloppenburg, hat uns folgenden praktischen Lesertipp geschickt:

„Ich möchte kurz von einer hilfreichen Vorrichtung für die Arbeit mit der Flachdübelfräse berichten: Für gute Arbeitsergebnisse mit der Flachdübelfräse ist bekanntermaßen ein exakter Anschlag der Maschine das A und O. Gerade bei kleineren Werkstücken muss man sich jedes Mal wieder Auflage und Anschlag zusammenbasteln, häufig möchte man das Stück dann auch noch fixieren können.

Für diese Zwecke habe ich einfach aus einem Rest Siebdruckplatte eine einfache Vorrichtung gebaut. Die Vorteile: Die überstehende Vorderkante verschafft Halt (wie bei einem

„benchhook“); an der senkrechten Rückwand können auch relativ hohe Werkstücke fixiert werden. Außerdem kann das Werkstück auch auf der Grundplatte befestigt werden.“



Fotos: Mathias Rikus

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 piffigen Hinweis zum Drechseln: Schicken Sie uns Ihren Tipp in Text und Bild! Ganz gleich ob per Post oder per E-Mail: Jeder in **HolzWerken** veröffentlichte Tipp wird mit

einem Buch aus dem Verlag HolzWerken Vincentz Network im Wert von bis zu 25 Euro belohnt!

Kontakt:
info@holzwerken.net

Einfach unersetzlich

Spaltkeil hilft gegen Beklemmungen

Ohne fast nie: Das gilt für den Spaltkeil auf allen Kreissägen. Die Schutzfunktion dieses wichtigen Bauteils wird allzu oft unterschätzt: Der sichelförmige Stahlstreifen hinter dem Sägeblatt verhindert, dass sich das frisch getrennte Holz zusammenzieht. Ein solches „Kneifen“ in der Fuge hat oft die üble Folge, dass Brett oder Bohle von den hinten aufsteigenden Sägezähnen nach

oben katapultiert werden: Eine Unfallquelle ersten Rangs. Damit der Spaltkeil seinen Zweck erfüllen kann, muss er etwas dicker sein als der Sägeblattgrundkörper, aber dünner als die Breite der Schnittfuge. Korrekt eingestellt sitzt er in genauer Flucht acht bis zehn Millimeter hinter dem Kreissägeblatt. Damit „verdeckt“ geschnitten werden kann, also für Nuten und Falze, kann der

Spaltkeil in der Höhe zwei Millimeter unterhalb des höchsten Punktes des Schneidenumfluges bleiben. Eine Abkippsicherung verhindert, dass der Stahlstreifen ins Sägeblatt gerät. Unmittelbar nach jedem Sägeblattwechsel muss der Spaltkeil neu auf das neue Werkzeug justiert werden. Abmontiert werden sollte der Spaltkeil an sich nie – nur bei Einsetzschnitten geht es

nicht anders. Davon spricht man, wenn ein Brett von oben auf das laufende Sägeblatt abgesenkt wird, um einen nicht durchgehenden Schnitt zu erhalten. Diese Arbeit braucht eine Menge Erfahrung und darf nicht ohne Sicherheitsvorrichtungen wie eine Rückschlagssicherung ausgeführt werden. Danach gilt: Spaltkeil sofort wieder richtig montieren.

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 DRECHSELN 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

Bühne frei für den spann

Der Vorhang geht auf: Vom 19. bis zum 21. September geht „HolzWerken live“ in Würzburg an den Start. Das neue Event bildet eine gut sortierte Mischung aus Information und Unterhaltung. Das Erleben von Holz steht dabei im Mittelpunkt.



Drei Tage lang stehen in Würzburg das Holz und die Arbeit mit ihm im Mittelpunkt des Interesses. Interessante Kurse, handfeste Mitmachgelegenheiten sowie viele namhafte Sponsoren und Aussteller verwandeln das „Vogel Convention Center“ in eine Werkstatt und eine Wissensbörse.

In der Mitmach-Arena können die Gäste gleich selbst Hand anlegen, wenn sie mögen. Zum Beispiel zeigt Tischler-Vizeweltmeister Wolfgang Frey den professionellen Umgang mit Werkzeug und Holz, und dann geht es los: Sägen, Eisen und Klüpfel liegen für die Besucher bereit. Mit der Firma Hegner als Partner der Arena können die Besucher unter anderem Dekupiersägen ausprobieren, gleich nebenan beim Arena-Partner Asuso dreht sich alles um Holzoberflächen. Weitere Holz-Highlights wie das Schnitzen mit Kettensägen durch Michael Knüdel und die Vorführungen von Mitgliedern des Drechslerforums runden den Erlebnisbereich ab.



Für einen umfassenden Blick auf alles, was bei der Arbeit mit Holz wichtig ist, lohnt sich die Fahrt nach Würzburg.



Das extra buchbare Kursprogramm hält zudem zahlreiche, auf die Bedürfnisse von Holzwerkern abgestimmte Inhalte: **HolzWerken**-Autor Heiko Pulcher, Spezialist unter anderem für mittelalterliche Handwerkstechniken, führt die Kursteilnehmer in die weite Welt der handgefertigten Holzverbindungen ein. Wer glaubt, über Zapfen und Zinken schon alles zu wissen wird

überrascht sein, verspricht Pulcher. Ein Routinier in Sachen Kurse steht mit Guido Henn an der Werkbank: Mit Oberfräse und Tischkreissäge ist er auf Du und Du. Der aus **HolzWerken** bekannte mobile Frästisch kommt ebenso zum Einsatz wie Spezialanwendungen und Vorrichtungen, in deren Vielfalt Henn seine Kursteilnehmer einweiht. Diplom-Restaurator Sven Gödeke lässt es ruhiger, aber nicht weniger spannend angehen: Schellackpolitur und Einlegearbeiten in Holz sind nur zwei seiner Themen, bei denen es auch heiß hergeht: Beim dekorativen Brandschattieren von Furnieren nämlich. Gleich nebenan lässt der Österreicher Johann Deutsch das Holz auf der Drechselbank kreisen. Er ist Spezialist für dünnwandig ausgedrehte Objekte, zeigt aber darüber hinaus auch Techniken zum sehr tiefen Ausdrehen und bearbeitet segmentiert verleimtes Holz. Ein Kurs-Ticket (es enthält auch den Eintritt) ermöglicht bei „**HolzWerken live**“ den Zugang zu allen Seminaren eines oder mehrerer Tage.



Für die Live-Galerie können Besucher ihre schönsten Werke mitbringen. Vor Ort ist auch das Drechslerforum aktiv.

Das Wichtigste in Kürze

Termin: 19. – 21. September 2008
(Freitag – Sonntag)

Veranstaltungsort:

Vogel Convention Center (VCC),
Max-Planck-Str. 7/9, 97082 Würzburg

Geöffnet: Fr. – Sa.: 9:00 – 18:00 Uhr,
So.: 9:00 – 17:00 Uhr

Eintrittskarte: 10,00 €
(Nur vor Ort erhältlich)

Kurszeiten: Fr. – So.: 9:30 – 15:30 Uhr
(Kursgebühren sind nicht im Eintritt enthalten.)

enden Auftakt

HolzWerken live

Die Veranstaltung für den ambitionierten Holzwerker

Würzburg

19. – 21. September 2008
Vogel Convention Center

Partner mit vielen Neuheiten im Gepäck

Eine Veranstaltungspremiere wie „**HolzWerken live**“ wäre kaum möglich ohne tatkräftige Partner. Als Sponsoren sind in Würzburg die Firmen Clouth, Dick, Festool, Mafell und Scheppach vertreten. Für die Oberflächen-Spezialisten der Firma Clouth plant Alexander Eisenacher die Stand-Aktivitäten. „Wir nutzen „**HolzWerken live**“ für eine echte Markteinführung“, kündigt der Marketingleiter an. „Aqua Clou Holzlack protect“ können die Besucher hier erstmals testen. Wie schon beim entsprechenden Hartwachsöl sind nun hygienefördernde Bestandteile in die verbesserte Lack-Rezeptur eingeflossen. Besucher



in Würzburg können Clou-Produkte aus dem Heimwerker- und dem Tischlersegment gleichermaßen ausprobieren.



Kreativ arbeiten mit der Dekupiersäge, edle Oberflächenbehandlung testen oder mit Säge und Beitel selber loslegen: Das alles bietet die Mitmach-Arena.



Fehlt Ihnen ein Heft?

HolzWerken
Fachwissen fürs ganze Jahr!

Je Heft € 8,-
inkl. Porto und Verpackung



www.HolzWerken.net



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



Im Seminarprogramm lassen sich Guido Henn, Heiko Pulcher, Sven Gödeke und Johann Deutsch auf die Finger schauen. Für Fragen stehen sie natürlich jederzeit bereit.



Sägen, Stemmeisen, Schärfmittel, Hämmer, Bildhauer- und Messwerkzeug, Beile und vieles mehr: Die Firma Dick aus dem bayerischen Metten plant für ihre Präsentation in Würzburg mit großem Gepäck. „Uns ist wichtig, dass unsere Kunden die Werkzeuge anschauen, anfassen und ausprobieren können“, unterstreicht Dick-Marketingleiterin Sigrid Pigulla das Standkonzept. Als Vorführungen sind unter anderem japanische Holzverbindungen, Bootsbau sowie Holzbildhauerei fest eingeplant.

Drei Tage Information und Faszination

Ausprobieren ist auch das Stichwort für Jens Alberts, der die „HolzWerken live“-Präsenz von Sponsor Festool mit seinem Team vorbereitet. „Natürlich werden wir auch die Top 10 unserer Produkte dabei haben“, so Alberts, aber das Mitmachen der Besucher „steht im Mittelpunkt“. Mit Oberfräse und stationär eingebauter Handkreissäge entstehen so kleine und mittelgroße Projekte vom piffigen Topfuntersetzer bis hin zum Tischkicker. Auch die Verbindungstechnik mit Festools Domino-Fräse kommt nicht zu kurz. Obendrein gibt es Informationen zu den Angeboten der Festool-Kurswerkstatt.

„Bei dieser Veranstaltung von Beginn an dabei zu sein, ist für Mafell eine tolle Gelegenheit, um einem breiten Publikum die Einsatzvielfalt Mafell-Produkte vorzustellen.“ Marketingleiter Ralf Kohler will „Holz-

Werken live“ unter anderem für die Vorstellung neuer Produkte – mehr wird noch nicht verraten – nutzen. Klassiker wie die Unterflurzugsäge Erika und Innovationen wie der DuoDübler sind aber auch mit dabei.

Groß geht es am Stand des Veranstaltungspartners Scheppach zu, kündigt Geschäftsführer Stephan W. Müller an. Im schwäbischen Ichenhausen produzierte Neuheiten hat sein Team im Gepäck: Frisch am Markt ist die Tischkreissäge TS 4020, begleitet wird sie von einer größeren Format-Schwester aus Scheppachs Forsa-Serie. Darüber hinaus ist die ganze Produkt-Bandbreite von der Dekupiersäge über die Drechselbank bis hin zu Hobelmaschinen in Würzburg am Start.

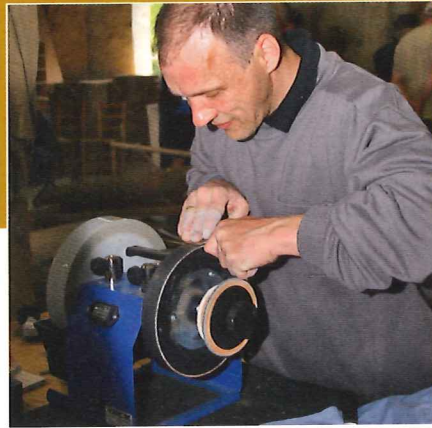
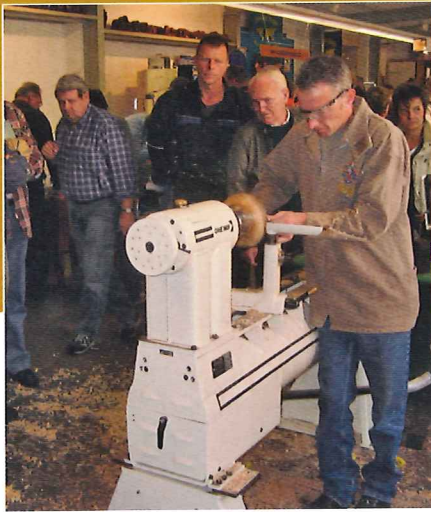


Neben den Sponsoren freuen sich vom 19. bis zum 21. September in Würzburg auch zahlreiche weitere Aussteller auf die Besucher: Schwerpunkt bei der Firma Hegner werden neben Dekupiersägen Drechselbänke sein. Dutzende Edelholzarten hat „Theodor Nagel“ im Gepäck. Die Hamburger Edelholzspezialisten bringen es auf den Punkt: „HolzWerken ohne Holz ist eben nur Werken!“ Wie bei Hegner werden auch hier am Stand massig Späne produziert, und zwar an der Drechselbank.



Vorführungen neuer Maschinen, Werkzeuge und Produkte sind ein Schwerpunkt der Veranstaltung in Würzburg.

Fotos: Firma Dick, Firma Hegner, Firma Theodor Nagel, Johann Deutsch, Andreas Dümme, Guido Henn, Sven Gödeke, Heiko Pulcher



Drechseln und das Schärfen von Werkzeug stehen ebenfalls im Mittelpunkt des Interesses.

Die Welt historischer Werkzeuge öffnet sich bei „Duco Tools“. Die Niederländer haben sich auf betagte, aber hochwertige Schätzchen spezialisiert. Sie zeigen unter anderem Hobel-Veteranen der unterschiedlichsten Hersteller, die auch für Sammler interessant sein könnten.

Das Fräs-Multitalent „WoodRat“, ein ausgefeiltes Führungs- und Schablonensystem wird in Deutschland bei „HolzWerken live“ erstmals einem breiteren Publikum vorgestellt. Für Oberfräsen-Freunde

dürfte das ein fester Anlaufpunkt sein. Länger am Markt ist der Drechselbankhersteller Killinger aus der Nähe von München. Bisher vor allem im Profi-Segment tätig, starten seine neuen Maschinen KM 1400 SE und KM 1500 SE auch in kleineren Drechselräumen durch.

Es gibt also viel zu sehen am 19., 20. und 21. September in der alten Residenzstadt Würzburg: Der Vorhang geht auf und „HolzWerken live“ betritt erstmals die Bühne.

Andreas Duhme

www.HolzWerken.net

Unser Service für Sie: Bereits am ersten Veranstaltungstag können Sie ab 20 Uhr im Web-Video die ersten Highlights aus Würzburg sehen. Einfach klicken auf www.holzwerken.net. Dort finden Sie auch noch einmal alle Aussteller und das ganze Programm.

Schon entdeckt? Jetzt neu bei HolzWerken:



Rob Beattie

Geheimnisse aus Papas Bastelschuppen

„Runter vom Sofa und Denkkasten anschalten“ – das ist die Devise dieses Buchs. Nostalgisch ist es und lässt wie die alten Bastelbücher Raum für eigene Kreativität. Dieses Buch will „dem 21. Jahrhundert ein Schnippchen schlagen, indem wir den Kids von heute etwas bieten, das besser ist als der Einheitsbrei, den sie sonst vorgesetzt bekommen“, so der Verfasser im Vorwort.

Eine Fülle von Anregungen und Anleitungen: Experimente, Tricks und Rätsel – vor allem aber Holzarbeiten bei denen Alltagsgegenstände, Spielzeug und allerlei Kurioses hergestellt werden. Ein Buch nicht nur für Väter und Söhne.

128 Seiten, 14,5 x 19,5 cm, durchgehend illustriert, Hardcover
Best.-Nr. 9226
ISBN 978-3-86630-933-3
14,80 €



HolzWerken

Vincenz Network GmbH & Co. KG
HolzWerken
Postfach 6247
30062 Hannover · Germany

Tel. +49 (0) 511 99 10-033
Fax +49 (0) 511 99 10-029
buecher@vincenz.net
www.holzwerken.net

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



Multitalent mit viel Geschmack

Ihr Holz ist hart im Nehmen, ihre Früchte sind ein Gedicht: Die Edelkastanie ist seit 2.000 Jahren in Europa einer der vielseitigsten Bäume.

Wenn das Leben wieder schwer wurde im Tessin und der Hunger drohte, war auf eines Verlass: Die Edelkastanie, nicht ohne Grund auch Esskastanie genannt. „Ein Baum versorgt einen Mann“, so lautete die lebensrettende Faustregel. Die Marone, die Kastanienfrucht, ist so reich an Eiweißen und Fetten, Kohlenhydraten und Vitaminen, dass sie ganze Landstriche durch den Winter bringen konnte. In einigen Regionen Südeuropas verzichteten die Menschen sogar fast völlig auf den Anbau von Getreide und setzten auf die nährnde Wirkung der Kastanien.

Kein Wunder also, dass die Edelkastanie (*Castanea sativa*) schon von den Armeiern weit vor Christus kultiviert wurde und die findigen Römer sie nach Europa brachten. Heute gedeiht die Edelkastanie in den milderen Lagen Südeuropas bis hinauf zum Mittelrhein. Erst dort, wo es für den Weinanbau zu kalt ist, fühlt sich auch die Edelkastanie nicht mehr wohl. In Ungarn und im milden Großbritannien gibt es ebenfalls Bestände. Für die natürliche Verbreitung sorgen Eichelhäher, Eichhörnchen und Co. Sie legen Maronenvorräte an, vergessen einige und dann gedeihen die Früchte zu neuen Schösslingen.

Edelkastanie (*Castanea sativa*)
Natürliche Verbreitung: Süd- und Mitteleuropa
Höhe: bis 35 Meter
Mittlere Rohdichte: 570 – 590 kg/m³
Höchstalter: 500 Jahre



Als Solitärbäume wachsen Edelkastanien auch in gut geschützten Lagen in den städtischen Parks von Hamburg und Berlin. Dort sind sie allerdings auf den ersten Blick mit der häufiger vorkommenden Rosskastanie zu verwechseln. Botanisch sind die beiden Gewächse nicht eng verwandt, und die Früchte der Rosskastanie sind nicht nur ungenießbar, sondern so-

gar giftig. Ein Unterscheidungsmerkmal: Die Fruchtkapsel der Edelkastanie ist mit deutlich mehr und spitzeren Stacheln besetzt als die der Rosskastanie.

Es ist gut möglich, dass sich die Kastanie den Zusatz „Edel“ durch ihre Bedeutung für den Weinbau erworben hat. Edelkastanien wurden früher häufig „auf den Stock gesetzt“: Auf etwa anderthalb Metern abgeschnitten, wachsen binnen weniger Jahre kräftige, gerade Äste. Diese wurden und werden für Rebpfähle ebenso genutzt wie für die Dauben von Wein- und Ölfässern.

Nicht nur in diesem Bereich macht das Holz der Edelkastanie der Eiche Konkurrenz: Beide sind ähnlich resistent gegen Witterung und auch gegen Pilzbefall. Weil Kastanienholz besonders unempfindlich gegen Wassereinflüsse ist, kam es lange Zeit als Grubenholz zum Einsatz. Auch sein Erscheinungsbild erinnert in mancherlei Hinsicht an Eiche: Gut sichtbare, porige Jahresringe im dominierenden Kern, strohfarben bis dunkelbraun im Ton und ein hoher Gerbsäureanteil. Wie Eiche reagiert Kastanie daher empfindlich auf den Kontakt mit Eisen und verfärbt sich dann dunkelblau bis schwarz. Sie hat jedoch nur sehr feine Markstrahlen und ist auch nicht so schwer wie Eichenholz.

Das Holz der Edelkastanie hat im Vergleich zu anderen Laubhölzern im Möbelbau immer schon eine eher untergeordnete Rolle gespielt. Doch dafür gibt es an sich keinen Grund:

Auch unter Dampf bleibt die Edelkastanie noch gutmütig

Kastanie lässt sich gut mit Maschinen bearbeiten und auch sonst bereitet es wenige Probleme in der Werkstatt. Schrauben zum Beispiel halten tadellos in Kastanie.



Die feinen Nadeln der Fruchtkapseln helfen, die Edelkastanie von der Rosskastanie zu unterscheiden.

Ein weiteres Plus ist die Gutmütigkeit, was das Biegen unter Dampf anbetrifft, wo sich das Holz ähnlich gut wie Esche verarbeiten lässt. Es eignet sich für Parkett ebenso wie für großflächige Bauteile wie Türen, wo es im richtigen Anschnitt eine schöne, gefladerte Struktur zeigen kann. Wer als Drechsler und Schnitzer gern mit grobporigem Holz arbeitet, liegt bei Kastanie nicht falsch.

Im Furnierwerk landen diese Stämme allerdings eher selten, weil es beim Trocknen starke Unregelmäßigkeiten geben kann und das Holz zum Reißen neigt. Kastanien-Maser ist hingegen begehrt.

Die Hinwendung zu einheimischen Hölzern in den vergangenen Jahren dürfte der Edelkastanie wieder mehr Aufmerksamkeit bringen. Die nicht allzu häufige Verwendung des Holzes kann auch mit der imposanten Wirkung zusammenhängen: Alte Edelkastanien sind mit ihren mächtigen Kronen ein bis zu 30 Meter hohes Naturschauspiel. Nicht zuletzt mag man den Baum, der so leckere Früchte trägt, womöglich einfach ungern zu Leibe rücken: „Heiße Maronen“ sind schließlich heute längst kein Notnahrungsmittel mehr, sondern eine begehrte Delikatesse auf den Wintermärkten in ganz Europa. Ab Ende Oktober reifen sie endlich wieder.

Andreas Duhme

Fotos: Deutsches Baumarchiv, Pixelio/Salerno, Firma Walli, Vincentz Network



Holz der Edelkastanie lässt sich ganz ähnlich wie das viel verbreitetere Eichenholz einsetzen.

Schick auf schlanken Beinen

Ein stiller Begleiter für größere Möbel wie ein Beistelltischchen darf sich optisch nicht in den Mittelpunkt drängen. Dennoch muss ihm eine eigene Eleganz innewohnen, sonst wirkt das Möbelstück schnell plump und einfach irgendwie dazugestellt.

Die Gestaltung unseres Tischchens lehnt sich deshalb an einen Entwurf der Shaker an.

Bei den Shakern handelte es sich um eine Sekte, welche in den USA im frühen 19. Jahrhundert ihre Blütezeit erlebte. Getreu ihrem Prinzip eines bescheidenen, demütigen Lebens entwarfen und bauten sie eine Reihe von schlichten, eleganten aber auch sehr robusten Möbelstücken. Inzwischen gibt es keine Shaker-Gemeinschaften mehr, in ihren Möbelentwürfen leben sie jedoch fort.

Der ursprüngliche Entwurf sieht ausschließlich gestemmte Zapfenverbindungen zwischen Beinen und Friesen vor, was allerdings mit einigem Arbeitsaufwand verbunden ist. Daher sieht der modifizierte Plan Dübelverbindungen vor. Auch die Schublade ist gedübelt, wobei einer traditionellen Ausführung mit Zinken und Schwalbenschwänzen nichts im Wege steht.

Schubkasten mit guter Führung

Die Holzführung der Schublade, die Fingerspitzengefühl sowohl bei der Herstellung als auch in der Bedienung erfordert, kann natürlich auch durch eine Metallführung ersetzt werden, was aber eine andere Schubladenkonstruktion erfordern würde. Wir halten es dagegen in Anlehnung an das Original mit der klassischen Bauweise: Der Schubkasten wird dabei über zwei Laufleisten gezogen und links und rechts durch eine Streichleiste auf Kurs gehalten. Bei unserem Tisch übernimmt auf jeder Seite eine gefälzte Leiste die Arbeit sowohl

der Lauf- als auch der Streichleiste. Wie ihr Name schon sagt, verhindern zwei knapp über den Schubladenseiten aufgehängten Kippelasten das Herauskippen der Schublade.

Prinzipiell eignet sich eine nahezu jede Holzart, Sie sollten nur damit rechnen, dass das Möbelstück in Birnbaum ganz anders wirken wird als beispielsweise in Nussbaum. Aufgrund des vorhandenen Materials habe ich mich für zwei Tische in europäischer Esche und Eiche entschieden. Beide sind in den Bildern zu sehen. Bei der Eiche handelt es sich, wie noch deutlich zu sehen ist, um eine recht grobporige Ware mit vielen ganz kleinen Ästen (so genanntes ‚Flugreisig‘). Achten Sie darauf, das am schönsten gemaserte Holz für die Tischplatte zu reservieren. Für sämtliche Beine und Frieze verwenden Sie möglichst nur ein Brett oder Pfosten. Damit ergibt sich ein stimmiger Gesamteindruck.

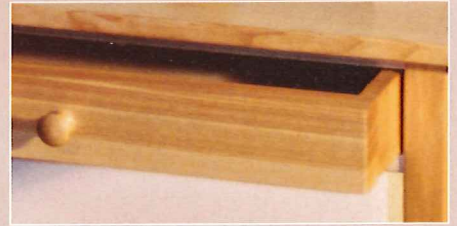
Roh sollte die Holzstärke mindestens 40 mm, besser 50 mm betragen. Im letzten Fall kann die Platte durch senkrecht aufgetrenntes eines rund 23 cm breiten Pfostens auf der Bandsäge durch Spiegelung hergestellt werden.

Ganz wichtig für die grazile Gesamterscheinung ist die Verjüngung der Beine jeweils an den beiden Innenseiten. So kommt das Tischchen leichter, fast beschwingt daher. Es lohnt sich für dieses Projekt, eine eigene Vorrichtung für das Konisch-Schneiden von langen Werkstücken zu bauen. Diese wird Ihnen auch in der Zukunft noch gute Dienste in der Werkstatt leisten – genau wie das schmutzige Beistelltischchen in der Wohnung. ■



Autor **Andreas Meisel** ist seit Jahren leidenschaftlicher Holzwerker. Als Bauingenieur hat er sich auf Holzbau spezialisiert.

Beistelltische hat man eigentlich nie zu viele. Neben dem Bett, neben dem Sofa, im Arbeitszimmer: Überall sind zusätzliche Ablageflächen hochwillkommen. Da kommt dieses elegante Modell in Shaker-Anmutung gerade recht.





1 Kappen Sie die Hölzer zuerst grob mit der Handkreissäge ab. Bei der Holz Auswahl sollten Sie darauf achten, dass Beine und Platten je aus einem Stück entstehen. Das garantiert für eine harmonische Farbgebung.

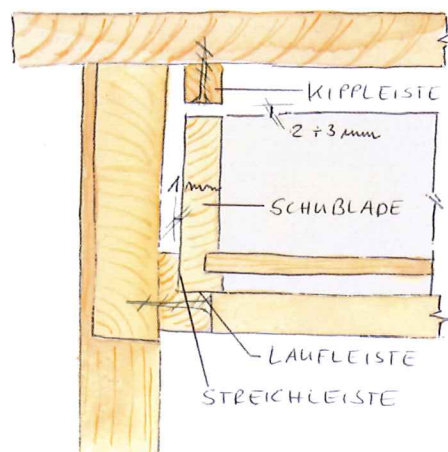
2 Wenn Sie Eichenholz kaufen, müssen Sie damit rechnen, dass das Splintholz komplett von Nagekäfern und Pilzen zerlegt wurde. Das ist kein Beanstandungsgrund: Eichensplint wird immer entfernt, also entsprechend kalkulieren.

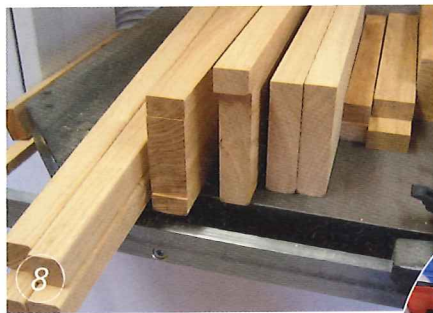
3 Nach dem Aushobeln folgen die Zuschnitte der geraden Teile an der Tischkreissäge. Die konischen Tischbeine bekommen später mit einer speziellen Zuführlade ihre Schräge.

4 Aus einer dicken Bohle lassen sich mit der Bandsäge gut die Bretter für die Tischplatte fertigen. Der dabei entstehende Dickenverlust durch das Sägeblatt und das weitere Hobeln ist natürlich zu berücksichtigen.

5 Um beim Verleimen der Platte keinen Höhenversatz durch Verrutschen zu riskieren, werden hier zwei Dübel eingesetzt. An dieser Stelle können auch gut Flachdübel eingesetzt werden. Danach werden die Platten nur noch abgelängt und geschliffen.

6 Die Beine sind auf 35 mal 35 mm ausgehobelt und auf 650 mm Länge gekappt. Sie werden verjüngt, so dass sich am unteren Ende eine Breite von 23 mm ergibt. Diese Arbeit lässt sich schnell und sicher mit einer selbstgebauten Zuschnittführung auf der Kreissäge herstellen (siehe Kasten auf Seite 22). Das zu schneidende Tischbein ist im Bild an der Schiebstockspitze eingelegt, die Spanhaube ist zur besseren Darstellung entfernt.





8 Sämtliche Kanten der Platte, der Beine und die Unterseiten der Frieße werden mit einem 2-mm-Radius-Fräser gebrochen. Wer keinerlei Maßtoleranzen riskieren will, sollte vor dem Fassen erst die Dübellöcher bohren. Hier im Bild sind die wichtigsten Bauteile aufgereiht gut zu sehen: Von links die Stollen, dann die vier Frieße und Stäbe für den Korpus, die vier Leisten für die Schubkastenführung und ganz rechts die vier Schubkastenteile.

10 Nach dem gründlichen Schleifen aller Teile beginnt das Verleimen des Korpus. Verleimen Sie zuerst die Rück- und Vorderseite, wodurch mehr Zeit zum Anbringen der Zwingen und zur Maßkontrolle (auch der Diagonalen) bleibt. Erst danach werden die beiden Teile über die Seitenfrieße zu einem Korpus verbunden. Hierzu ist eine wirklich ebene Unterlage notwendig.

7 Das Ergebnis: Jedes der Beine ist durch je zwei Schnitte an den beiden Innenseiten auf 23 mm verjüngt. Die oberen zehn Zentimeter bleiben für den Korpus-Anschluss gerade. Der Vorteil der Arbeit auf der Säge gegenüber dem Anhebeln der konischen Form: Weniger Ausrisse in der Fläche.

9 Mit einem Duo-Dübler (→ HolzWerken Juli/August 2007) lassen sich die Dübel-Löcher mit hoher Abstandspräzision ins Holz bringen. Wer mag, kann diese Verbindungen natürlich auch klassisch mit Schlitz und Zapfen fertigen.

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! ■

Die Zukunft wird farbig

Perfekte Oberflächen
im ganzen Haus



**steinert®: Alles für Drechsler
und Holzbildhauer**

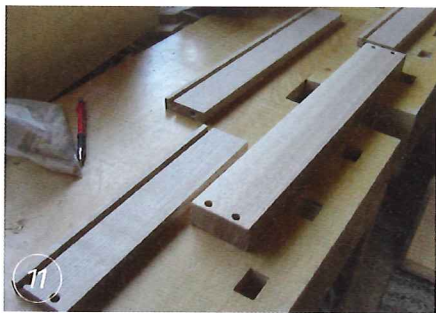
Kettensägenschnitzen

- Motorkettensägen
- Carving-Schwerter
- Carving-Ketten
- steinert® - Drachenöl
- Literatur

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

DRECHSELZENTRUM ERZGEBIRGE · steinert® · Heuweg 3 · 09526 Olbernhau
Tel.: 037360 / 72456 · Fax: 037360 / 71919 · steinert@drehselezentrum.de
www.drehselezentrum.de und www.drehseleshop.de





11 Während der Leim härtet, können Sie an der Schublade weiterarbeiten. Es hat sich bewährt, die Lade immer erst nach dem Korpus herzustellen, um Maßabweichungen aufzufangen. Die vordere Front der Lade wird bewusst um 0,5 bis 1 mm in jeder Richtung größer gelassen, um zum Schluss mittels Handhobel eine perfekte, gleichmäßige Fuge zu erzielen.



12 Sind Schublade und Korpus soweit fertig, beginnt der Einbau der Lauf- und Streichleisten, die bei unserem Tisch in einer gefalzten Leiste vereinigt sind. Die erforderlichen Maße einfach am Objekt messen und passend herstellen.



13 Wundern Sie sich nicht, dass diese Leisten sowie die Kippleisten oben noch mehrmals auszubauen und anzupassen sind. Bis wirklich alles passt, kann es dauern. Tasten Sie sich mit feinen Hobelstrichen durch den Falz der Lauf-/Streichleisten an eine gute Gängigkeit des Schubkastens heran.

14 Der fertig verleimte und eingepasste Schubkasten lässt sich auf einer Säulenbohrmaschine sehr gut bohren, um den Knopf zu befestigen. Selbst gedrechselte Exemplare mit kräftigem Zapfen verleihen Ihrem Tischchen eine ganz besondere Note.



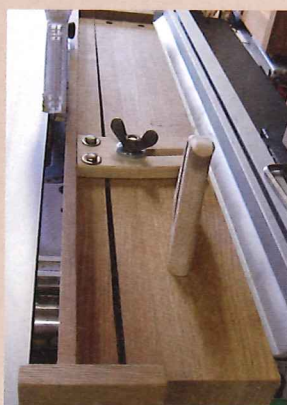
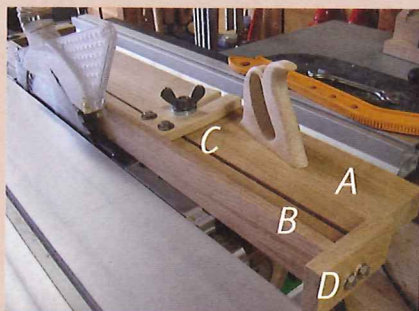
Zuführlade selber bauen

Wenn es schief gehen soll

Unsere Zuführlade für die Kreissäge kann auch für andere Projekte und zum Schneiden von präzisen Keilen verwendet werden. Sie besteht aus einem einen Meter langen, nicht zu leichten Brett (A), das am Parallelanschlag der Maschine geführt wird. Daran ist mit einem Scharnier (ver-

deckt) vorne die L-förmige Anlegeleiste (B) montiert. Diese seitlich erhöhte Leiste ist somit schwenkbar und wird über ein übergreifendes Brettchen (C) mit einer Flügelmutter im gewünschten Winkel gehalten. An sie wird das zu schneidende Holz angelegt. Der Anschlagklotz (D) hin-

ten verhindert das Durchrutschen der zu sägenden konischen Werkstücke. Er lässt sich leicht austauschen, wenn er aus Versehen einmal mit dem Sägeblatt in Kontakt kommt. Ein selbst gefertigter Schiebegriff komplettiert die praktische Werkstatthilfe.



Das Verbindungsbrettchen zwischen den beiden Teilen der Zuführlade muss bogenförmig geschlitzt werden.



Der Handgriff lässt sich aus einem mehrfach durchbohrten Reststück und beheizten Raspelstößen passend zu Ihrer Hand formen.



15 Die Fuge zwischen Schubladenfront und den beiden quer laufenden Frontfries-Leisten wird per Handhobel angepasst. Um die Kanten alle gleich stark zu brechen, hat sich hier ein kleiner Einhand-Flachwinkelhobel sehr bewährt.

16 Die rundum laufende Fase ist ein Markenzeichen des Tischchens. Je knapper der Schubkasten optisch mit dem Korpus abschließt, desto edler wirkt das Ergebnis. Es lohnt sich also, für das Einpassen viel Zeit und Geduld einzuplanen.

17 Läuft die Schublade wie gewünscht, wird der Korpus verkehrt auf die Platte gestellt und von unten verschraubt: Vorne durch den oberen Frontfries, hinten durch eine eigens eingeleimte Leiste. Um ein Arbeiten

der Platte quer zur Faser zu ermöglichen, sollten entweder Langlöcher oder besonders großzügig ausgebohrte Löcher gefertigt werden.

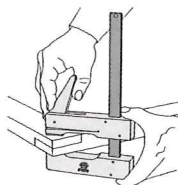
18 Nun werden noch die Kippleisten mit dem Handhobel angepasst. Sie werden unter die Tischplatte geschraubt und begrenzen so den Spielraum der Schublade nach oben. Die beiden Kippleisten sollten

etwa zwei bis drei Millimeter Abstand zur Oberkante der Schubkastenseite haben. Außerdem wird noch ein Klotz montiert, der die Lade auf dem Weg nach hinten stoppt.

19 Um ein unbeabsichtigtes vollständiges Ausziehen der Lade zu vermeiden, wird auf der Innenseite des oberen Frontfrieses ein Dübel oder Holzklötzchen angebracht. Nachdem die Schublade eingeschoben ist, lässt sich der Dübel nach unten drehen und die Lade kann nicht mehr vollständig herausgezogen werden.

20 Feuer aufs Holz bringt zu guter Letzt ein doppelter Öl-Auftrag (hier mit Danish Oil). Vor dem letzten Verschrauben sollte die Unterseite der Platte auch mit einer Oberflächenschicht versehen werden. Und fertig!

- KLEMMSIA-Zwingen
- Portex Türfutterspreize
- Kantenhobel Varikant

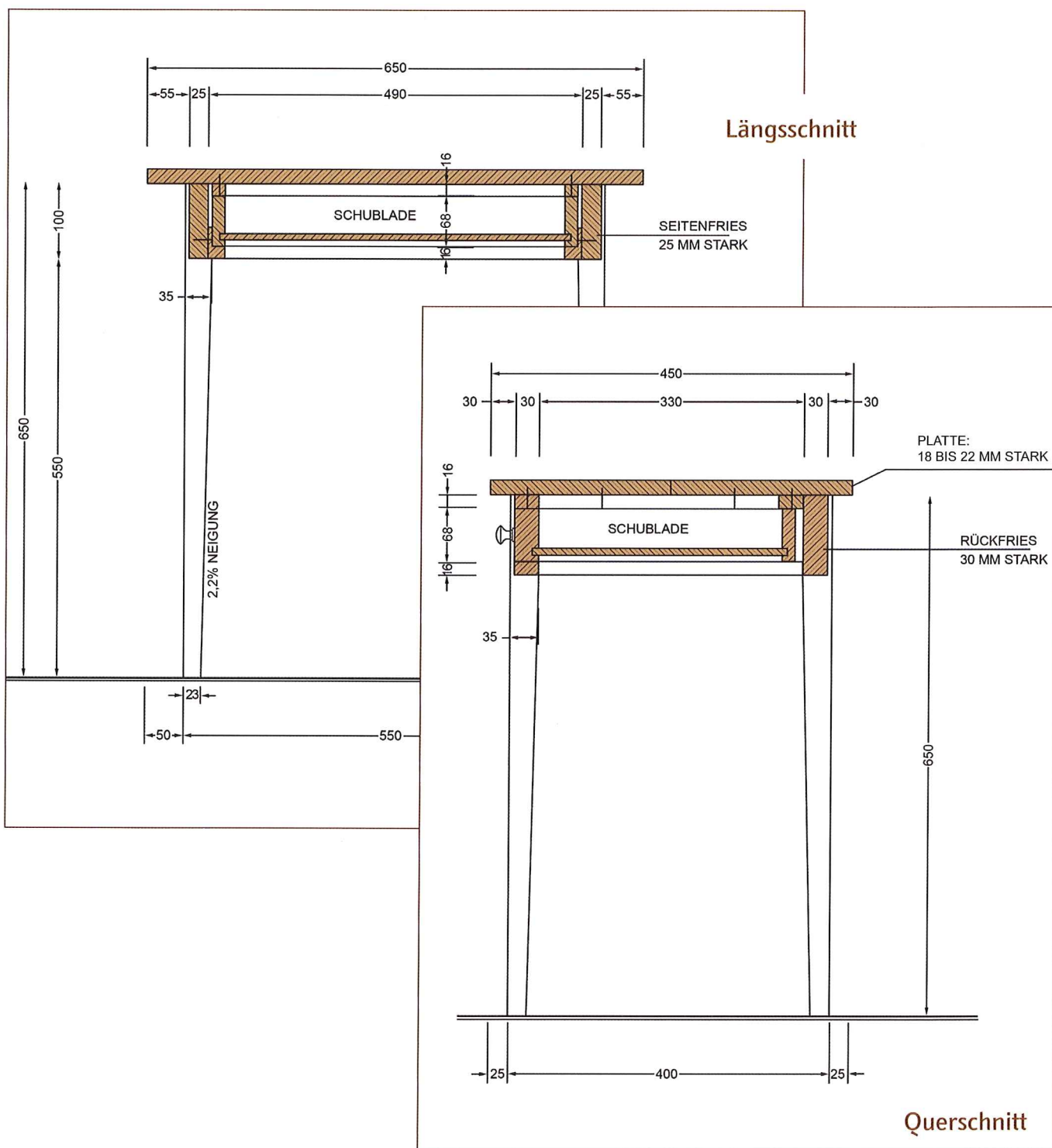


- Furnierschneider
- RADZI-Combi
- KLEMMSIA-Treppenzwinge

DÜNNEMANN
Handwerkzeuge für
Holz und
Kunststoff



Postfach 1165 · 49419 Wagenfeld · Telefon 0 54 44/55 96 · Fax 55 98 · eMail: info@duennemann.de · Internet: www.klemmsia.de



Fotos: Andreas Meisel, Illustration: Marc-André Weibezahn/Andreas Meisel

Holzliste (für einen Tisch, Fertigmaße)

Anzahl	Bezeichnung	Maße (in mm)	Anzahl	Bezeichnung	Maße (in mm)
1	Platte	650 * 450 * 18-22	2	Schubladenseiten	304 * 65 * 16
4	Beine	650 * 35 * 35	1	Schubkastenboden	460 * 310 * 8
1	Rückfries	480 * 100 * 30	4	Lauf-, Streichleisten	300 * 40 * 22
2	Seitenfries	330 * 100 * 25	5	Kippleisten	300 * 17 * 17
2	Frontfrie/Leisten	480 * 16 * 30	- Buchenholzdübel Durchmesser 8 mm - Holzschrauben 3,0 * 30 mm, - Danish Oil oder eine Oberflächenveredelung Ihrer Wahl - Möbelgriff (rund 24 mm lang und 22 mm im Durchmesser)		
1	Schubladen-Vorderstück	478 * 66 * 16			
1	Schubladen-Hinterstück	478 * 65 * 16			

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.

Das Rundum-Sorglos-Paket für den Gewinner

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

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

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



DICK
FEINE WERKZEUGE



Blockhobel



Miniatur-
drechsel-
und Stemm-
eisensatz



100 **HolzWerken**-Bücher
Oberflächenbehandlung



Tauchkreissägen
Set DWS520KR



Excenterschleifer
D26453



Akkuschrauber
DC743KB



Tisch-/Kapp- und
Gehrungssäge-
DW743N



Flachdübelfräse
DW682K

Bewerbungsbogen (auch unter www.holzwerken.net):

(Sie können auch ein Extrablatt anfügen)

Name: _____
Beruf: _____
Straße: _____
E-Mail: _____

Vorname: _____
PLZ/Ort: _____
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 Vincentz 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



Scharfe Früchte seit Bismarcks Zeiten

Seit 150 Jahren geht ein Zeichen um die Welt: Zwei pralle Kirschen

sind vielen Holzwerkern der

Inbegriff für solides Werkzeug.

Für HolzWerken haben sich die Tore der Remscheider Werkzeugschmiede geöffnet.

Jürgen Schmitt hat die Frage offenbar schon so oft gehört, dass er sofort schmunzeln muss. Woher kommen sie denn nun, die beiden saftig roten Kirschen, die die Werkzeuge seiner Firma „Wilh. Schmitt & Comp.“ seit nun genau 150 Jahren zieren? Doch bei dieser Frage muss Schmitt trotz intensiver Recherche passen. „Wir sehen die prallen Kirschen heute als Sinnbild für unsere ausgereiften Produkte“, sagt der Unternehmer stattdessen.

Auf über 2.000 Produkten prangt das „Kirschen“-Logo heute, von denen der Familienbetrieb fast alle selbst herstellt: Stechbeitel und Bildhauerwerkzeug durch alle Breiten, Längen, Stiche und Kröpfungen; Hobeisen, Zugmesser und noch

vielen mehr. Rund 400.000 Werkzeuge verlassen den Versand heute Jahr für Jahr. Gefertigt wird wie seit der Gründerzeit an der Remscheider Königstraße – und zwar nur dort. Betriebsverlagerung, Outsourcing oder Asien-Importe – das war für Jürgen Schmitt und die teilhabenden Familienmitglieder nach eigenen Worten nie ein Thema. „Wir haben gerne selbst in der Hand, was wir machen!“

So kommt es, dass der Betrieb mit seinen 60 Mitarbeitern aus einem ehemaligen Wohnhaus der Familie geleitet wird. Gleich dahinter beginnt die Produktion mit Schmiede, Härterei, Fräser- und Dreherei sowie die „Pließerei“, in der viele der Werkzeuge in Form geschliffen werden.





„Was wir machen, haben wir gerne selbst in der Hand“: Kirschen-Chef Jürgen Schmitt setzt auf den Standort Remscheid.

„Achtung, enge Treppe!“ Juan José Garcia ist „Kirschen“-Vertriebsleiter und nimmt **HolzWerken** mit auf eine ausgedehnte Tour durch die Werkshallen. Treppauf, treppab geht es, so dass man merkt: Diese Produktionsstätte ist über mehr als ein Jahrhundert gewachsen und das sieht man, sobald man die Schmiede betritt. Metallverarbeitung wie in den besten Zeiten des Handwerks erwartet den Besucher; Stanzen, große und kleine Schmiedehämmer. Einige von ihnen werden noch mit ledernen Transmissionsriemen von der Decke aus angetrieben.

Zwei Sorten Kohlenstoffstahl verschiedener Härten werden hier verarbeitet, einer für Stechbeitel und ähnliche Werkzeug-

ge, ein härterer für Bildhauerwerkzeuge und Hobeisen. Für Drechselstähle wird zudem HSS-Stahl verwendet. Der Kohlenstoff-Stahl, der am Werkstor angeliefert wird, ist noch handelsübliche, gewalzte Ware. „Was wir damit machen, ist das Besondere“, ruft Garcia gegen den Lärm des großen Schmiedehammers an. Jedes einzelne der späteren Werkzeuge muss hier durch. In einer Elektro-Schmelze wird die abgelängte, noch runde Stange erhitzt, bis sie rot glüht. In das Bett des Hammers ist bereits das stählerne Gesenk, also die ausgefräste Negativ-Form des Werkzeugs, eingespannt. Mehrere wuchtige Schläge mit Tonnengewalt lassen den Boden erzittern: Dabei presst der Hammer den Werkzeugstahl in die Gesenkform und verdichtet das Gefüge des Stahls. Das erhöht die Güte und später die Standzeit der scharfen Schneide.

Geschmolzenes Salz sorgt für ausdauernde Härte

Nachdem Schmiedereste entfernt worden sind, kommen Stechbeitel und Hobeisen schon in die Härterei. Werkzeuge mit komplizierteren Schneidengeometrien wie Geißfüße und Hohleisen werden noch auf kleineren Stanzen und Pressen von geschulten Mitarbeitern in Form gebracht. Überhaupt, die Handwerker: Nicht die Maschinen, nicht das Werksgelände, nicht der weltbekannte Ruf der Marke – „die Mitarbeiter sind das, was die Firma ausmacht. Die jahrzehntelange Erfahrung ist nicht zu ersetzen!“, betont Garcia. Das gilt auch für die Härterei, wo Betriebsmeister Thomas Becher gerade nach dem Rechten schaut. „810 Grad heißes Härter-salz sorgt dafür, dass die Schneiden noch härter werden“, erläutert er. Je nach Dicke des Werkzeugs und Stahlsorte bleiben die geschmiedeten Stahlstreifen sechs bis 12 Minuten im Bad aus Salz, das ab 200 Grad Celsius flüssig ist. Dieses Härteverfahren unterscheidet „Kirschen“-Werkzeuge von fast allen Werkzeugschmieden weltweit. In Deutschland ist man laut Garcia der letzte Schmiedebetrieb, der derart Holzhandwerkzeuge produziert. Dabei geht es gründlich zu: Zwei Drittel der Stahllänge verschwindet im Härterbad, der Rest zur Angel hin bleibt elastisch, wie er für die Stoßaufnahme sein muss. Billigproduzenten, berichtet Garcia, härteten nur die ersten ein, zwei Zentimeter der Eisen. ➔



Das Logo mit den beiden Kirschen geht von Remscheid auch edel gestickt in alle Welt.



Aus einem einstigen Wohnhaus der Familie Schmitt im regional-typischen Schieferkleid wird das Unternehmen geleitet.



Ein Firmenziel: Die Handarbeit mit Holz breit abdecken. Dazu gehören auch Klüpfel mit Bronzekopf.

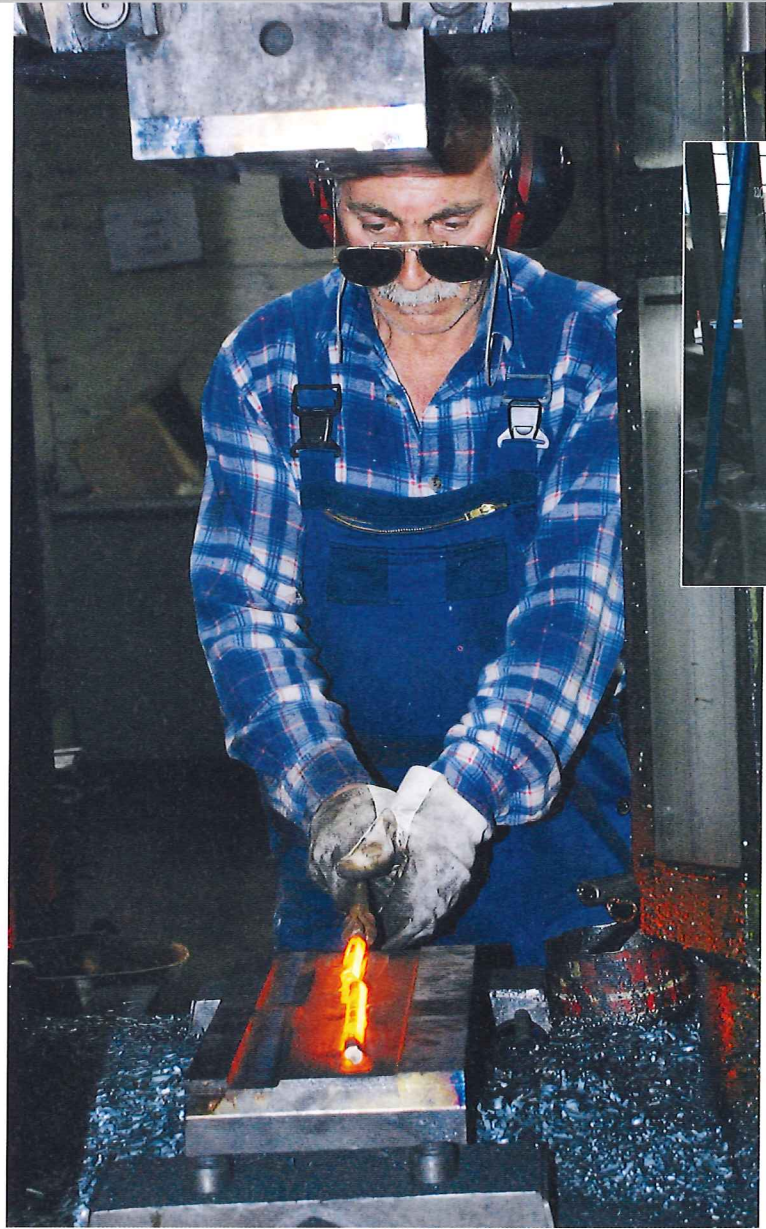


Die wichtigsten Produkte werden kontinuierlich produziert, Spezialwerkzeuge immer dann, wenn der Lagerbestand zur Neige geht.



Frisch geschmiedet und noch rot glühend warten die Rohlinge auf die Weiterverarbeitung.

Mit dem Schwung mehrerer Tonnen wird der glühende Stahl zu Beginn der Produktion im Gesenk geschmiedet.



In der „Pließerei“ braucht es Erfahrung und Können: Hier wird alles außer die Standard-Stechbeitel von Hand auf Schärfe geschliffen.

Auf den hoch glänzend polierten Eisen werden Macken oder Produktionsfehler in der Qualitätskontrolle sofort sichtbar.

Juan Garcia (links) im Gespräch mit Betriebsmeister Thomas Becher: Die Wege zwischen Firmenleitung und Produktion sind sehr kurz.

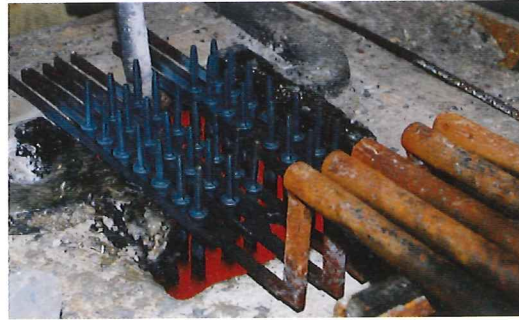
Aus dem archaisch anmutenden Bereich der Schmiede und der Härterei geht der Weg der Werkzeuge eine Tür weiter. Dort werden die von der Hitze leicht gebeugten Klingen der Stechbeitel auf eine gerade Linie ausgerichtet: Von einem Schmied

mit ruhiger Hand, sicherem Auge – und einem dicken Hammer. Zwei, drei Schläge wo nötig, dann geht es weiter: Hohlbeitel und andere spezielle Werkzeuge werden in Form gedreht und gefräst; die geraden Stecheisen werden seit einigen Jahren

auch bei „Kirschen“ vollautomatisch geschliffen: Ober- und Unterseite, Fasen an der Seite und natürlich die Schneidfase vorne. Bei den Schnitzseisen und anderen ungeraden Werkzeugen ist weiterhin Handarbeit Trumpf: Wie eh und je sitzen



An kleineren Hämmern und Stanzen werden Spezialwerkzeuge wie Schnitzseisen weiter aus-geschmiedet.



Gerade Stechbeitel als Hauptprodukt kommen heute auch bei „Kirschen“ vollautomatisch geschliffen aus der Maschine.



Die exakte Ausrichtung des frisch aufgedrückten Hefts aus Weißbuche wird an jedem Exemplar überprüft.

die Schleifer in der „Pließerei“ auf kleinen Hockern, lassen am Schleifband die Funken fliegen und sorgen so für scharfe Schneiden.

Erfahrung ist alles beim Schleifen in der Pließerei

Im Prinzip lassen sich die Eisen so schon benutzen, mit dieser „Maschinenschärfe“ gehen sie zum Kunden, der sie vor dem ersten Gebrauch einmal abzieht. Doch noch ist es nicht so weit. Jedes der „Kirschen“-Werkzeuge wird noch poliert. Zwischen Walzen bringt eine Spezialschleifsubstanz (welche genau, ist Betriebsgeheimnis) die Klingen auf Hochglanz. „Wir lassen uns in die Karten schauen“, sagt Garcia. Wenn der Stahl Fehler hätte, Einschlüsse oder Risse, würde es ab jetzt jeder sehen. Darüber hinaus durchlaufen die Eisen mindestens zweimal eine Qualitätskontrolle und kommen auch noch in die Spülmaschine. Polierreste und Handschweiß werden abgewaschen, ehe drei erfahrene Arbeiterinnen mit weißen Handschuhen jedes Stück noch einmal kontrollieren und akribisch reinigen.

Der letzte der Produktionsschritte in der Remscheider Werkzeugschmiede ist die Vereinigung mit den Heften aus (in der Regel) lackierter Weißbuche. Kleine Pressen erledigen das. Aufmerksame Fachleute haben ihr Auge darauf, dass jedes Mal die Ausrichtung haargenau stimmt. Noch

das bekannte Kirschen-Logo aufgeklebt und ab geht es in den Versand. Doch halt: Nur etwa 120 der Kirschen-Eisen sind „Dauerläufer“, die kontinuierlich gefertigt werden.

Hochspezielle Bildhauereisen werden nur alle paar Jahre hergestellt und kommen ins Lager, bis sie bestellt werden. „Wir sind schon für verrückt erklärt worden wegen unserer Lagerhaltung“, sagt Garcia und lacht ein wenig. „Dafür sind wir aber in der Lage, auf Anfrage sofort zu liefern.“ Mit diesem Angebot ist „Kirschen“ mittlerweile auf allen Kontinenten vertreten. Die USA sind der wichtigste Auslandsmarkt, aber selbst in der Werkzeughochburg Japan habe man schon gut Fuß gefasst. 40 Prozent der Produktion „Made in Germany“ geht ins Ausland.

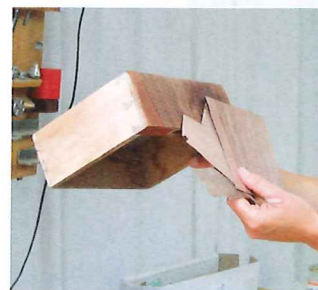
Remscheid ist der Standort – und zwar der einzige

Bei dem Erfolg, den der Remscheider Familienbetrieb seit nun 150 Jahren hat, scheint eines doch nicht so wichtig zu sein: Warum Wilhelm Schmitt einst zwei Kirschen als Wappen für seine Produkte erkor. Sein Nachfahre Jürgen Schmitt nimmt es denn auch mit Humor, dass dieser Teil der Firmengeschichte wohl nie ganz geklärt wird: „Vielleicht hatte mein Vorfahr einfach nur einen wunderschönen Kirschbaum im Garten.“

Andreas Duhme

Fotos: Firma Wilhelm Schmitt & Comp; Andreas Duhme

Pannenservice für furnierte Möbel



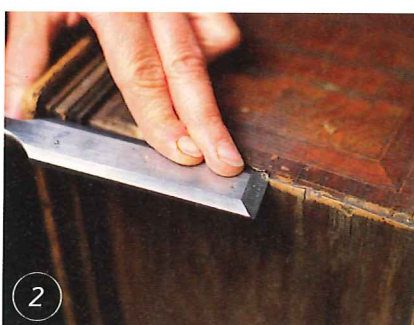
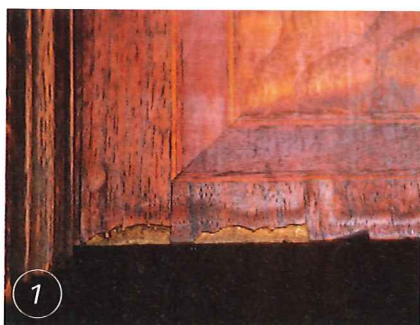
Es ist gar nicht so schwer, Furnierschäden an betagten Möbeln auszubessern. HolzWerken zeigt, wie Sie die häufigsten Fehlstellen so beheben können, dass sie nicht mehr ins Auge fallen.

Blasen, Risse, Löcher, ausgefranste Stellen! Oder gar ein völlig ruinertes Furnier auf einer Schubkastenfront! Ein altes, furniertes Möbelstück bietet bei der Aufarbeitung viele Herausforderungen. Ziel dabei ist es, die Schäden zu beseitigen, ohne dass die Ausbesserung auf den ersten Blick sichtbar ist.

Die hier vorgestellten Techniken sind für Messer- und Schäl furniere in heute handelsüblicher Dicke von rund 0,3 bis 0,6 Millimeter gut geeignet, sofern an-

schließend auch die Oberfläche komplett überarbeitet werden soll. Diese industriell gefertigten Furniere sind auf den meisten Möbeln seit Ende des 19. Jahrhunderts zu finden. Zwei bis drei Millimeter dickes Sägefurnier ist wesentlich früher, zum Beispiel auf Biedermeier- und Barockmöbeln verarbeitet worden und muss mit anderen Methoden repariert werden. Bei älteren und potentiell sehr wertvollen Stücken wenden Sie sich am besten vorab an einen professionellen Restaurator.

Ausgefranste Ränder



1 Ausgefranstes Furnier an einer Kante muss nicht unbedingt Stückchen für Stückchen in derselben Richtung ersetzt werden: Das ist sehr aufwändig und das Ergebnis nicht unbedingt von Dauer. Stattdessen wird ein Furnierstreifen quer aufgeleimt.

2 Zuerst wird parallel zum Rand der schadhafte Bereich mit einem Cutter und Anschlag durchtrennt und anschließend mit dem Stemmeisen vorsichtig abgelöst. Dabei müssen auch Leimreste vom tragenden Blindholz herunter.

3 Der Streifen wird über die gesamte Länge neu mit Leim und Bügel-eisen furniert. Bei dieser Methode sollten Sie darauf achten, dass die optische Symmetrie des Möbels nicht außer Balance gerät. Wenn es sinnvoll ist, diese Methode auf beiden Seiten (zum Beispiel einer Schublade) anwenden.



Kernholz Schäden sicher beheben

Furnierauswahl ist entscheidend für das Ergebnis

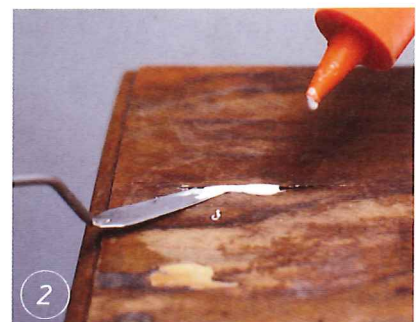
Ein in Holzsorte, Farbe und Struktur möglichst originalgetreues Stück Furnier ist in der Regel am besten bei Ihrem Tischler vor Ort zu finden. Durch Politur und

Patina hat das Furnier alter Möbel meist einen gelblicheren Ton als unbehandeltes Furnier. Diesen Unterschied können Sie durch Färben mit Wasserbeizen deutlich verringern. Aber erst, wenn das neue Stückchen eingesetzt und fein geschliffen wurde. Wichtig: Das neue Furnier sollte

Blase und Risse



1 Hier hat sich das Furnier vom Untergrund gelöst. Es bildet Blasen (so genannte „Kürschner“) und muss neu verleimt werden, bevor daraus ein Riss wird. Bei alten Möbeln wurde oft Knochenleim verwendet. Er lässt sich meist durch ein nicht zu heißes Bügeleisen reaktivieren und hält das Furnier wieder fest. Wenn das nicht klappt: Den Kürschner einschneiden und wie einen Riss behandeln.

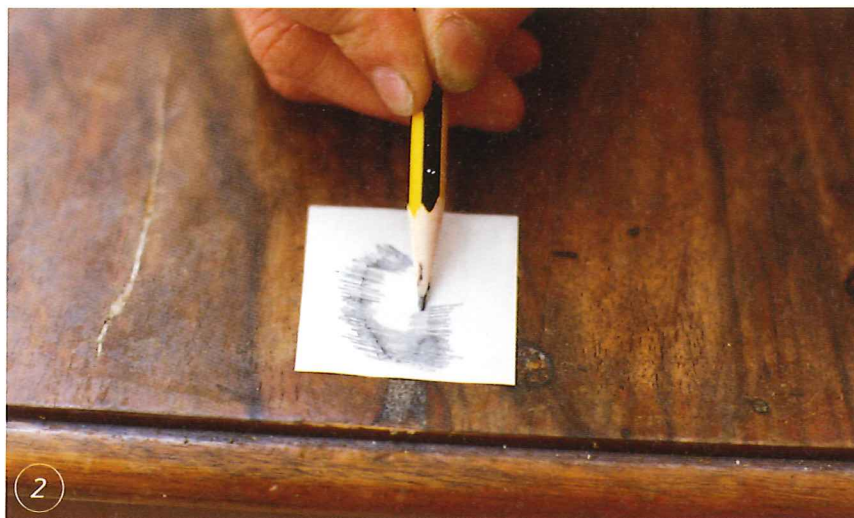


2 Risse leimt man am besten mit einem dünnen Spachtel oder einem Messer: Dazu den hitzebeständigen Leim unter das Furnier schieben, soweit es lose ist. Überschüssigen Leim abwischen und mit sanfter Hitze bügeln, bis die Stelle fest ist.

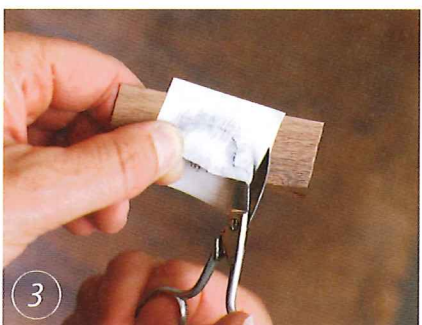
Furnierloch in der Fläche



- 1 Die Ränder eines Furnierlochs in der Fläche müssen zuerst mit einem Cutter oder Furniermesser begradigt werden. Dabei sollte man sich möglichst dem Faserverlauf anpassen und gerade Schnitte quer zur Faser vermeiden, da diese später am stärksten auffallen.



- 2 Durch Übertragen des Furnierloches auf einen Klebestreifen oder ein Etikett – das erledigt ein Bleistift – ermitteln Sie die genaue Form.



- 3 Eine feine Schere schneidet knapp außerhalb des gezeichneten Randes das neue Stück in die passende Form. Dazu werden Vorlage und das neue Furnier hintereinander gehalten.



- 4 Das neue Stück lässt sich jetzt einsetzen. Dazu muss das Loch vollständig von alten Leimresten befreit sein. Wenn das Ergebnis farblich schon passt, können Sie jetzt bereits mit dem Schleifen und der Oberfläche beginnen.



- 5 Zur Farbanpassung kann man neben Wasserbeize auch wasserlösliche Filzstifte verwenden, wenn anschließend mit alkohollöslicher Politur (Schellack) weitergearbeitet wird. Alkohollösliche Farbe würde von der Politur wieder abgelöst werden.

auf keinen Fall dunkler sein als das alte, da sich das durch Beizen nicht korrigieren lässt. Die endgültige Tönung kann durch Befeuchten des Furnierstückchens vorab simuliert werden.

Wenn Sie ein farblich passendes, aber zu dünnes Furnierstück aufgetrieben haben, können Sie die folgenden Techniken

gut mit zwei übereinander geleimten Schichten ausführen.

Zum Aufleimen des Furniers kommt bei unserer Methode ein Bügeleisen (mittlere Einstellung) zum Einsatz. Deshalb muss unbedingt hitzebeständiger Leim (z.B. Weißleim in der Express-Version) verwendet werden. Gegenüber Zwingen als

Druckmittel hat das Bügeleisen den Vorteil, dass der Leim durch die Wärme schneller abbindet. Außerdem lässt sich der Druck bei unebenen Untergründen anpassen und ein Verrutschen des Furniers kann noch korrigiert werden. Nachteile sind die Brandflecken-Gefahr, wenn

Lesen Sie weiter auf Seite 34 →

Antik-Ersatzteillager

ANTIK-ERSATZTEILLAGER 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



DESIGN & HANDWERK
DRECHSLEREI MÖBELBAU KUNSTHANDWERK
TRADITIONELLER HOLZBOGENBAU

BOGENBAU - KURSE
Holz von seiner spannendsten Seite...

BOGENROHLINGE
in großer Auswahl, auf Wunsch
bereits vorgefertigt

www.bogenrohling.de
38476 BARWEDEL • BERGSTRASSE 5
TELEFON 05366/5523 • FAX 05366/5524

Brandstempel

Primo Stemp e.K.

Birkenweg 10
01737 Tharandt
T +49(0)351 65260-104
F +49(0)351 65260-105
info@primo-stemp.de
www.brandstempel.com

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

Holzpon Drechslerschule
unser Top Angebot für 2008/09
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 Aurolzmünster
T +43(0)7722 880-600
F +43(0)7722 880-62
info@magma-tools.de
www.magma-tools.de

Drechselmaus
Drechseln-Zubehör-Messerbau
Thomas Hennesdorf
T 06344 / 92207
www.drechselmaus.com

Holzpreisell
Friedhofstraße 5
74847 Obrigheim
T +49(0)6261 6744877
F +49(0)6261 6744878
holzpreisell@t-online.de
www.holzpreisell.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
Schustermooslohe 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

Wolffknives
Feines Werkzeug & Handwerk
Nikolastr. 38 a
84034 Landshut
T +49(0)871 96585-34
www.feines-werkzeug-de

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
www.hobbyschnitzen.de

Werkzeuge

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

ENT.e.K

Herschelweg 5
73447 Oberkochen
T +49(0)7364 410648
info@ent-werkzeuge.de
**Schaftwerkzeuge für die
Holzbearbeitung**

Zwingen

Original KLEMMSIA - Zwingen
Ernst Dünemann 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,-€. Komplett
für 1050,-€,
T +49(0)170 4834034

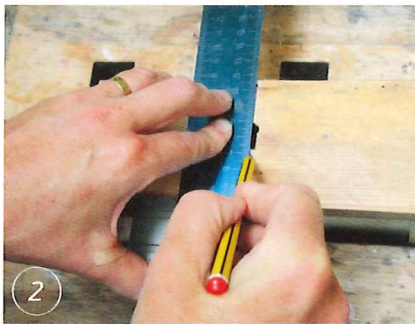
Hier könnte Ihre
Anzeige stehen.
Nutzen Sie
HolzWerken, wenn
Sie etwas suchen
oder anzubieten
haben!

Anzeigenschluss
für die nächste Ausgabe
ist der **29.09.2008**
Rufen Sie an bei Erika Krüger
T +49(0)511 9910-315
erika.krueger@vincentz.de

Furnierloch in der Fläche



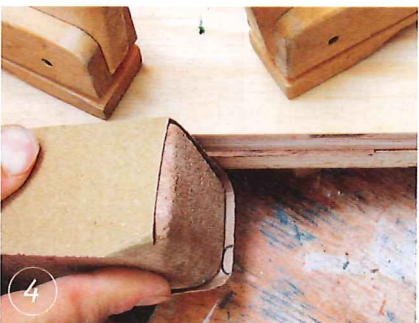
- 1 *Altes Furnier sollte nur in bestimmten Fällen abgelöst werden: Wenn bei vorherigem Ausbessern unsachgemäß gearbeitet wurde, wenn das unterliegende Blindholz beschädigt ist oder wenn der größte Teil fehlt, was hier der Fall ist. Dünne Messer- oder Schäl furniere können oft nicht wieder verwendet werden. Gut angefeuchtet und mit einem Bügeleisen angewärmt, löst ein abgerundeter Spachtel das Furnier.*



- 2 *Eine kleine Schublade soll mit zwei symmetrisch gestoßenen Furnierstücken mit leicht schrägem Maserverlauf neu furniert werden. Dazu ermittelt man zuerst die Mitte auf der Leimfläche.*



- 3 *Zwei identische Furnierstücke werden leicht schräg zum Faserverlauf miteinander gerade geschnitten. Dann ergibt sich beim spiegelverkehrten Stoßen der Flächen ein dekorativer Maserungsverlauf.*



- 4 *Die Stoßkanten müssen genau passen. Dazu klemmt man beide Furnierstücke an der Stoßkante zwischen zwei gerade Sperrholzstreifen, lässt sie leicht überstehen und begradigt mit Schleifpapier oder Feile.*



- 5 *Nun wird die erste Furnierhälfte mit dem warmen Bügeleisen exakt an die Mittellinie geleimt. Rundum gesetzte Klammerchen (nicht im Bild) können das Verrutschen des Stücks auf dem Leim verhindern. Anschließend wird die Stoßkante von ausgetretenem Leim gereinigt und die zweite Hälfte exakt an den Stoß gebügelt.*



- 6 *Nach dem völligen Erkalten werden die überstehenden Furnierränder mit der Feile oder mit dem Schleifklotz gebrochen. Dazu immer von der Furnierfläche aus schräg nach unten feilen oder schleifen, sonst reißt das Furnier auf.*

das Bügeleisen zu heiß eingestellt war, und schmelzende Politur. Deswegen empfiehlt sich die Bügelmethode auch nur, wenn anschließend die Oberfläche neu

behandelt wird! Wenn Sie den in den Bildern gezeigten Methoden folgen, können Sie sich bald über schön hergerichtete Möbel freuen, denen man ihre Altersschäden nicht mehr auf den ersten Blick ansieht. Gutes Gelingen!



Melanie Wolf-Kirchlechner ist Tischlerin und gibt seit vielen Jahren Kurse rund um die Aufarbeitung von Möbeln.



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, Wissenswerte 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



Aus einem Guss frisch
auf den Tisch





**Ständiger Werkzeugwechsel
beim Drechseln ist nicht
jedermanns Sache. Mit nur
einer einzigen Röhre lassen
sich ganze Schalenprojekte in
einem Zug drechseln. Mike
Tingey zeigt, wie.**

Egal ob Neueinsteiger oder Fortgeschrittene – dieses Schalenprojekt ist geeignet für alle, die gerne mit einem Werkzeug am Ball bleiben. Zum Einsatz kommt für dieses Projekt lediglich ein einziges Drechseleisen, nämlich eine 13-mm-Schalenröhre mit so genannten „Fingernagelschliff“. Dieses Drechseleisen ist mit seinem Anschliff für gröbere und feinere Arbeiten gleichermaßen geeignet. Da es deutlich aggressiver ins Holz geht als eine klassisch angeschliffene Flute (Röhre), braucht es zunächst etwas Übung (siehe Infokasten). Für Drechsler mit kleinem Budget, die sich nicht mehrere Schalenröhren mit verschiedenen Schliffen leisten können oder wollen, ist dieses Werkzeug das erste meiner Empfehlung, wenn es dabei um das Drechseln von Schalen geht.

Die Form der Schale selbst ist dabei sehr klassisch. Sie kann in flacher Ausführung, zum Beispiel als Obstteller, oder in der höheren Version als Salatschale verwendet werden.

Der erste Schritt ist das Holz auszuwählen. Einem Neueinsteiger würde ich ein einfach zu drechselndes Holz empfehlen, zum Beispiel Birke, Ahorn, Kirsche oder Esche. Die Birke, die ich ausgewählt habe, ist, weil sie leicht gestockt ist, nicht ganz so einfach zu schneiden. Für meine Anleitung rund um den Fingernagelschliff ist es nicht wichtig, ob das Holz trocken oder nass ist. Ein nasses Holz lässt sich besser

als trockenes bearbeiten, aber Vorsicht, es wird sich beim Trocknen bewegen und könnte möglicherweise Risse bilden.

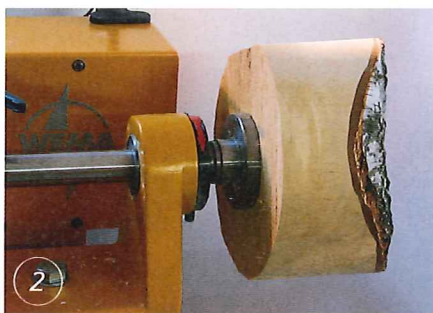
Der Stamm unserer Birke war vorab in zwei Hälften geschnitten. Die Säge folgt der äußeren Kontur einer Sperrholzscheibe, die mit einem Stechahl oder Nagel festgehalten wird (Bild 1).

Um den Rohling an der Drechselbank befestigen zu können, habe ich mich für eine Planscheibe mit 100-mm-Durchmesser entschieden (Bild 2). Meine Empfehlung ist, dass die Planscheibe mindestens 1/3 des Durchmessers des Rohlings messen soll. Gehen Sie immer sicher, dass Sie den maximalen Halt erzielen! Wenn Ihre Planscheibe acht Schraubenlöcher hat, verwenden Sie auch acht Schrauben!

Sollte der Rohling nicht sehr rund sein, nutzen sie die Hilfe des Reitstockes, um ihn zu unterstützen, bis er rund läuft. Lose Rinde zuerst entfernen, um Unfälle zu vermeiden. Wenn Sie die Unterstützung des Reitstockes nicht benötigen, dann kann die Handauflage wie in Bild 3 positioniert werden.

Werkzeugführung mit dem ganzen Körper

Wenn möglich, benutzen Sie eine lange Handauflage. Diese sollte in der Höhe so eingestellt werden, dass der untere Flügel der Schneide an der Mittelachse arbeitet. Die Schalenröhre sollte fast parallel zum Fußboden gehalten und mit Hilfe des Unterarmes fest am Körper angedrückt werden. Meine Hand, die Handauflage und die Röhre bilden ein Dreieck. Dabei läuft die Handauflage in der Wölbung meiner Handfläche (Bild 4). Das erlaubt, das Werkzeug in einer geraden Linie über den Rohling zu führen. Diese Haltung ist sehr stabil. Drücken Sie niemals die Röhre an das Holz, lassen Sie das Holz zum Werkzeug kommen. Das drehende Holz gibt die erforderliche Kraft zum Schneiden. →



Starten Sie nun die Drechselbank bei langsamster Geschwindigkeit, und bringen Sie die Röhre zum Holz. Beginnen Sie in der Mitte und ziehen Sie das Werkzeug über den Rohling in einem schabenden Modus nach außen.

Wenn Sie ein Gefühl für das rotierende Holz bekommen haben, drehen Sie die Röhre auf ihrer eigenen Achse: Die Schneide zeigt immer weiter nach oben (Bild 5) und die Fase reibt fast am Holz. Hiermit beginnen wir das Holz zu schneiden anstatt zu schaben. Vorsicht – fangen Sie niemals direkt mit der Schneide nach oben an, sonst kann sich das Werkzeug fangen.

Die Unterseite der Schale muss plan gedreht werden, so dass später das Spannfutter gut passt. Um die Unterseite zu säubern, schneiden Sie von außen nach innen. Halten Sie das Werkzeug mit der kurzen Fase Richtung Schnitt, auf dem Holz laufend und mit dem unteren Flügel ebenfalls Richtung Schnitt gerichtet (Bild 6). Beim Zapfenschneiden ist die kurze

Fase der Röhre parallel zur Drechselbankachse. Entfernen Sie das Holz in einem ähnlichen Verfahren wie bei dem ersten Schnitt, beginnend am Rand des Rohlings. Sie werden sehen, wie effizient dieser Schnitt funktioniert (Bild 7).

Formen Sie den Zapfen auf den korrekten Durchmesser und die Tiefe, in Form und Maß passend zu Ihrem Backenfutter.

Bringen Sie die Handauflage an die Seite des Rohlings und entfernen sie das Abfallholz mit dem gleichen Schnitt wie beim Herstellen des Zapfens (Bild 8). Die kurze Fase folgt der Schnittrichtung, also parallel zur Drechselbankachse und zur Handauflage.

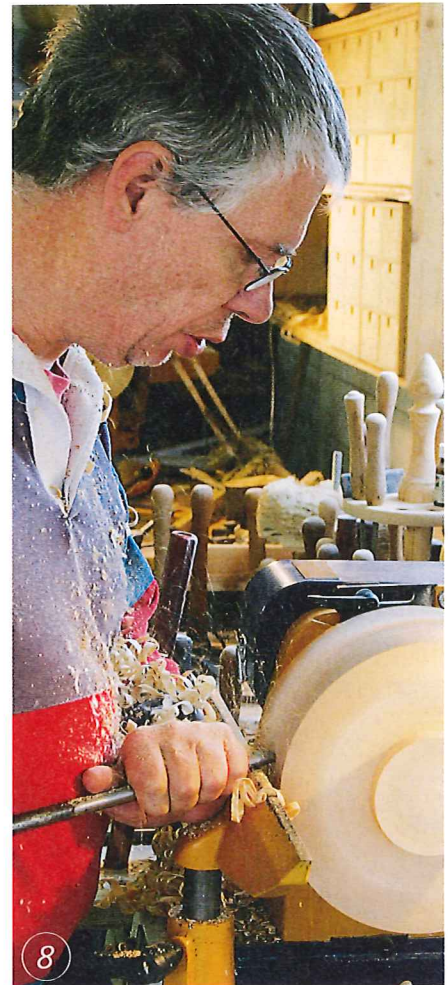
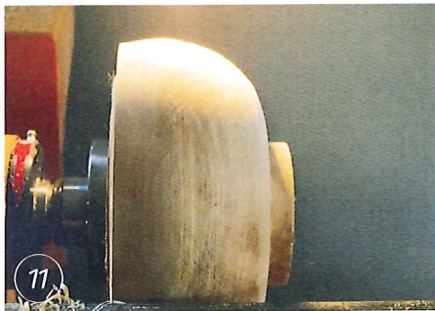
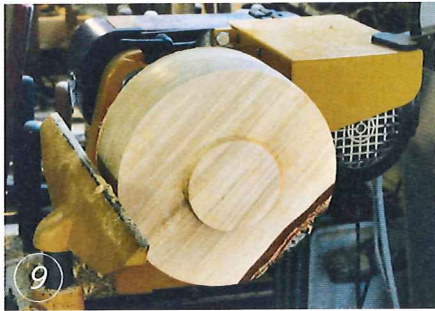
Wenn der Rohling aussieht wie in Bild 9, ist genug Holz entfernt worden. Die Rinde an der rechten Seite wird erst entfernt, wenn Sie der Schale ihre Form geben. Wenn ich meinen Rohling auf diese Weise vorbereite, dann kann ich jetzt genau se-

hen, was mir an Holz zur Verfügung steht. Somit kann ich die Proportion und Form besser darstellen. Mein Leitgedanke dabei: „Ich baue meine Leinwand, bevor ich mein Bild male“.

Kurvenlinie möglichst in einem Zug dreheln

Im nächsten Schritt (Bild 10) bringen Sie die Handauflage etwa im 45°-Winkel vor den Boden der Schale. Die kurze Fase des Werkzeuges wird der Form der Schalenbodens, und starten Sie dort, wo zurzeit noch am meisten Holz steht, also auf der Ecke. Wenn Sie die geplante Kurve von Anfang an schneiden, haben Sie hier die Chance zu üben, bevor Sie den letzten Feinschnitt durchführen. Hier bauen Sie





Scharfe Allzweck-Schneide

Fingernagelschliff für den richtigen Biss

So wird eine einfache Schalenröhre zum Tausendsassa: mit dem „Fingernagelschliff“. Angeschliffen mit einer kurzen Fase vorn und weit zurückgenommenen Flanken rechts und links reicht eine einzige Röhre aus, um eine ganze Schale zu dreheln. Da eine solche Fingernagel-Röhre kräftiger ins Holz greift, braucht es etwas Übung, um mit ihr umzugehen. Eine Röhre mit diesem Schliff ist sehr effizient, um Abfallholz schnell zu entfernen. Man kann sie aber auch für sehr feine Schnitte benutzen.

Beim Fingernagelschliff ist es sehr wichtig, dass die Schneide konvex und nicht konkav geschliffen ist. Diese Art von Schliff kann am einfachsten mit der Hilfe von Schleifvorrichtungen aus dem Handel exakt angeschliffen und immer wieder re-

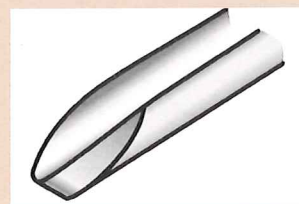
produziert werden. Dabei wird die eingespannte Röhre vor der Schleifscheibe um einen fixen Drehpunkt weit nach links und rechts geschwenkt.

Schalenröhren kommen in vielen verschiedenen Größen von 6 mm zu einem massiven 25-mm-Durchmesser vor. Die Flutenform der Röhre bestimmt die Form



Eine Schleifvorrichtung ist bei diesem Anschlag ein Muss, weil beim Schärfen die Winkel immer wieder exakt getroffen werden wollen.

der Schneide. Werkzeuge von verschiedenen Herstellern haben unterschiedliche Flutenformen, und können sich von unserer Abbildung unterscheiden. Für die hier angesprochenen Schnitttechniken ist es wichtig, dass die Schneide eine gleiche oder sehr ähnliche Form hat wie die hier gezeigte.



Zurückgeschliffene Flügel an den Seiten und eine kurze Fase vorne: So sollte die mit „Fingernagelschliff“ versehene Röhre nach dem Abziehen aussehen.



sozusagen einen Rhythmus auf. Die Flute der Röhre ist auf der Handauflage um rund 45° gedreht und der untere Flügel weist nach vorn. So entsteht eine kleine Stufe, die beim Schneiden übers Holz wandert. Sie erleichtert es, den Schnitt nach einem Absetzen wieder aufzunehmen. Weil die Kurve der Schale am Rand zuläuft, ist es manchmal einfacher, die Haltung zu wechseln und den oberen Teil der Schale von der anderen Richtung zu schneiden. Auch hier folgt die kurze Fase der Schnittrichtung und der untere Flügel zeigt nach vorne.

Der obere Seitenbereich muss in diesem Stadium bereits eben geschnitten sein, um sich ein Bild von der Proportion der Schale machen zu können. In Bild 11 sehen wir das Profil der Schale: Die Kurve ist nicht perfekt. Es gibt kleine „Ecken“ oben und rechts zu sehen. Diese Ecken müssen entfernt werden, um die Kurve zu vollenden.

Das wird mit Hilfe eines "Shearing Cut" (scherender Schnitt) erfolgen. Die Röhre ist fast vertikal und der Flügel wird zum Schneiden benutzt. Dieses kann abhängig von der Holzart auch die Oberflächenqualität verbessern.

Bild 12 zeigt zwei Nahaufnahmen von diesem "Shearing Cut". Man kann den Schnitt in beide Richtungen ausführen, nämlich ziehend oder schiebend. Dieser Schnitt ist sehr sicher und erlaubt dem Drechsler, den Horizont der Schale anzuschauen, um die Kurve der Schale zu kontrollieren.

Nach diesem letzten Feinschnitt wird außen bis zu Körnung 400 geschliffen. Jetzt wird die Schale umgedreht und mit dem Zapfen im Futter befestigt, damit sie innen ausgehöhlt werden kann. Gehen Sie sicher, dass der Zapfen in das Futter passt, bevor Sie auf der anderen Seite die Planscheibe entfernen! Nach Entfernen der Planscheibe wird die Sichtseite der Schale plan, entweder mit dem ziehenden oder schiebenden Schnitt, gedrechselt (Bild 13).

Der nächste Schritt ist das Aushöhlen der Innenseite. Die kurze Fase zeigt in die gleiche Richtung wie der äußere Rand der Schale (Bild 14). Fangen Sie in der Mitte an und arbeiten Sie mit jedem Schnitt nach außen. Versuchen Sie die Schnitte fließen zu lassen, so dass die kurze Fase der Außenform der Schale folgt. Der untere

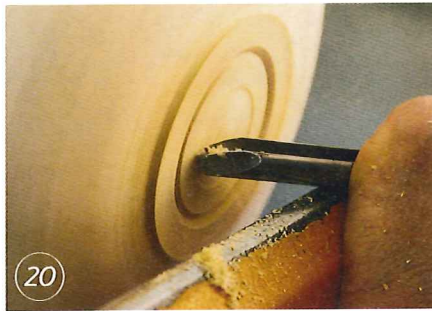
Flügel zeigt hier wieder nach vorne. Der Bewegungsradius des Werkzeugheftes ist bei diesem Schnitt enorm groß. Dabei steht man sich selbst schnell im Wege. Um ein solches Problem zu vermeiden, wird die Schale imaginär in zwei Teile geteilt, nämlich in Wand und Boden. Führen Sie die Wandschnitte nur bis zur 45°-Linie aus. Dabei bleibt eine Stufenpyramide auf dem Boden der Schale übrig (Bild 15). Immer wieder die Wandstärke mit einem Taster kontrollieren.

Herantasten an die richtige Wandstärke

Um die Stufenpyramide zu entfernen, fangen Sie an der zweitletzten Stufe an und drücken Sie die Röhre Richtung Boden. Die Fase liegt auf und die Röhre ist auf etwa 45° gedreht, der untere Flügel zeigt nach vorne.

Im nächsten Schritt messen Sie die Höhe der Schale und noch einmal die Wandstärke. Höhe minus Wandstärke ergibt die angestrebte Tiefe der Schale. Prüfen Sie die aktuelle Tiefe, damit Sie wissen, wie viel Holz am Boden noch entfernt werden muss.

Um in die Tiefe zu gehen, fangen Sie genau in der Mitte der Schale mit der Öffnung der Flute zwischen 45 und 60° an. Schwenken Sie das Werkzeug vom Mittel-



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! ■

punkt nach außen (Bild 17). Machen Sie weiter, bis die angepeilte Tiefe erreicht ist. Mit einem schiebenden Schnitt (Bild 18) wird jetzt das Holz zwischen Wand und Boden entfernt, immer der äußeren Form folgend. Wenn Außen- und Innenkontur zwischen den Tasterspitzen nicht überall den gleichen Abstand haben, müssen Sie entsprechend innen nacharbeiten.

Sobald die Form stimmt, schleifen Sie bei einer guten Lichtquelle bis zu 400er Körnung. Dann entfernen Sie die Schale aus dem Futter, sie wird jetzt abermals gedreht. Um den Zapfen zu entfernen, benutze ich Planscheibensegmente mit Gummiknöpfen. Die Schale wird von innen gespannt.

Ich habe mich für einen kleinen Fuß entschieden. Das meiste Holz wird entfernt mit der gleichen Methode wie beim Zapfendrehen (Bild 19). Weil mein Holz

immer noch leicht feucht ist, ist es ratsam einen Fuß zu gestalten, der einen Ring bildet. Mit einem Hohlfuß ist es leichter, eventuelle Unebenheit durch die Trocknung wieder plan zu schleifen und so auszugleichen.

Hier benutze ich einen schiebenden Schnitt von innen nach außen. Dies ist ein leichter Schnitt, der zu einer feinen Oberfläche führt (Bild 20). Zu guter Letzt wird die Schale geschliffen (400er Körnung), von der Bank genommen und von Hand geölt.

Da ist sie schließlich (21), die fertige Schale, und der Fingernagelschliff macht es möglich: Gedreht in unter einer Stunde von Anfang bis zum Ende! ■



Fotos: Wolfgang Gschwendner



Mike Tingey drehselt seit seinem 14. Lebensjahr. Heute lebt der Brite bei München und gibt unter anderem viele Kurse.



Feine Handwerkzeuge für die Holzbearbeitung

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

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

Der Mensch ist

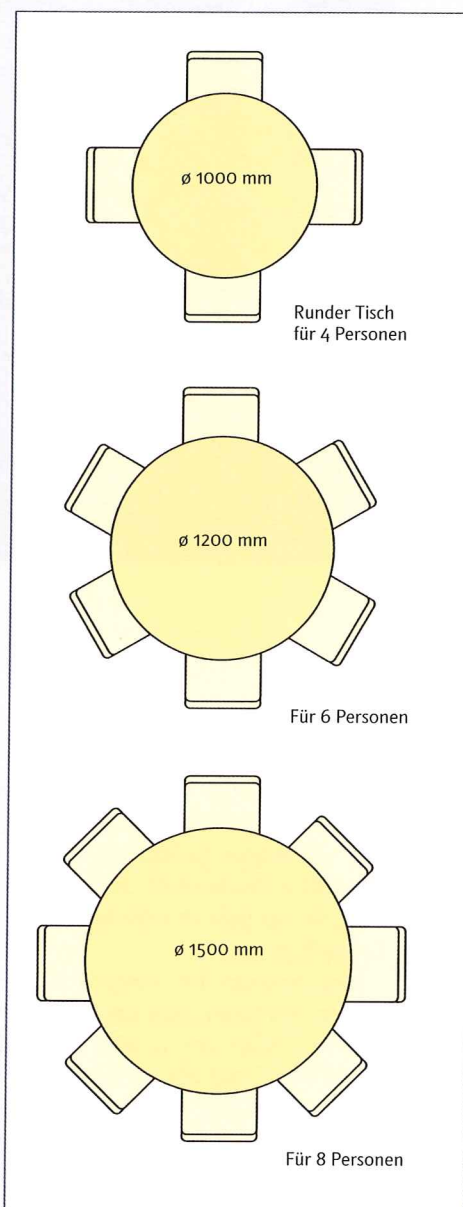
Wie hoch muss eine Arbeitsplatte sein? Wie tief sollte der Sitz eines Stuhls werden? Auch der tollste Möbelentwurf taugt wenig, wenn er gegen die menschliche Natur gestaltet ist.

Sie haben eine tolle Idee für ein Werkstattprojekt! Eine gedankenverlorene Kritzelei wird zur Skizze. Ja, das ist machbar ... Nun geht es an die endgültige Zeichnung – und das ist der Punkt, an dem es problematisch wird. Die Kleinigkeiten, die man gerne aufschiebt, spielen in Wirklichkeit eine große Rolle: Einzelheiten wie Höhe, Breite, Tiefe und andere entscheidende Abmessungen.

Was muss man in seine Erwägungen einbeziehen, bevor man ein Möbelstück, ein Objekt für den Haushalt oder den Garten konstruiert? In zwei Teilen erläutert Ihnen **HolzWerken** die wichtigsten körperbezogenen Maße, die Sie für die stimmige Ergonomie brauchen. Die wichtigsten Schrankinhalte komplettieren die Übersicht. Denn schließlich sollen die Hemden ja auch in den neuen Kleiderschrank passen.

Selbstverständlich wird es immer Arbeiten geben, die individuellen Erfordernissen angepasst werden müssen, aber die empfohlenen Standardmaße sollten Sie sicher durch die meisten Projekte leiten. Die menschlichen Maße sind nicht starr: Seit Generationen werden die Menschen in den Industrieländern immer größer. Der deutsche Durchschnittsmann misst mit rund 180 Zentimetern heute so viel, wie früher zum Erreichen des Gardemaßes nötig war. Das hat auch für die Möbeldgestaltung Konsequenzen, zum Beispiel für die Küche: Der obere Bereich ist für den Durchschnitt der Menschen leichter zu erreichen, der untere Rückbereich dagegen wesentlich umständlicher. Der Freiraum, der vor den Unterschränken eingeplant sein will, muss größer als früher ausfallen, damit Platz bleibt. Im ersten Teil unserer Reihe finden Sie die wichtigsten körperbezogenen Maße, die bei Schränken und Regalen gelten, im nächsten Heft dann die Angaben zum Sitzen und Liegen.

Michael Burton/Andreas Duhme



Alle Angaben in mm.

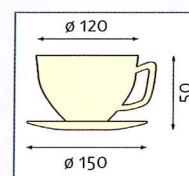
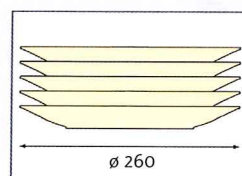
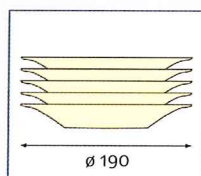
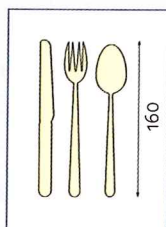
Runde Tische

Runder Tisch für 4 Personen:
 $\varnothing 1000 \text{ mm}$

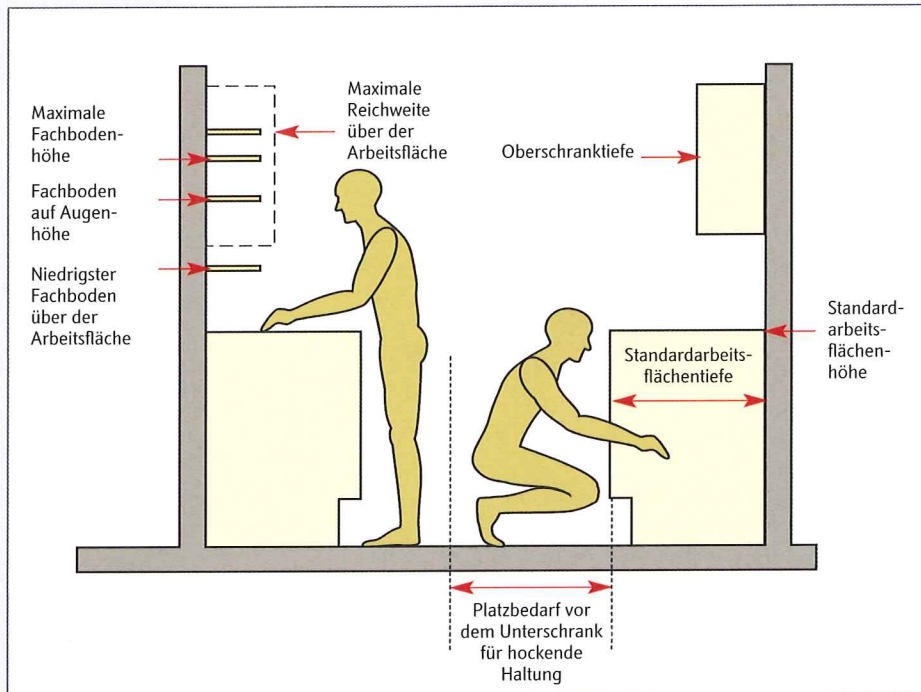
Runder Tisch für 6 Personen:
 $\varnothing 1200 \text{ mm}$

Runder Tisch für 8 Personen:
 $\varnothing 1500 \text{ mm}$

Rechteckiger Tisch für 6 Personen:
 $1500 \times 1000 \text{ mm}$



das Maß



Aufbewahrungen

Maximale Fachbodenhöhe:
1800 – 2000 mm

Fachboden auf Augenhöhe:
1500 – 1700 mm

Niedrigster Fachboden über der
Arbeitsfläche: 450 mm

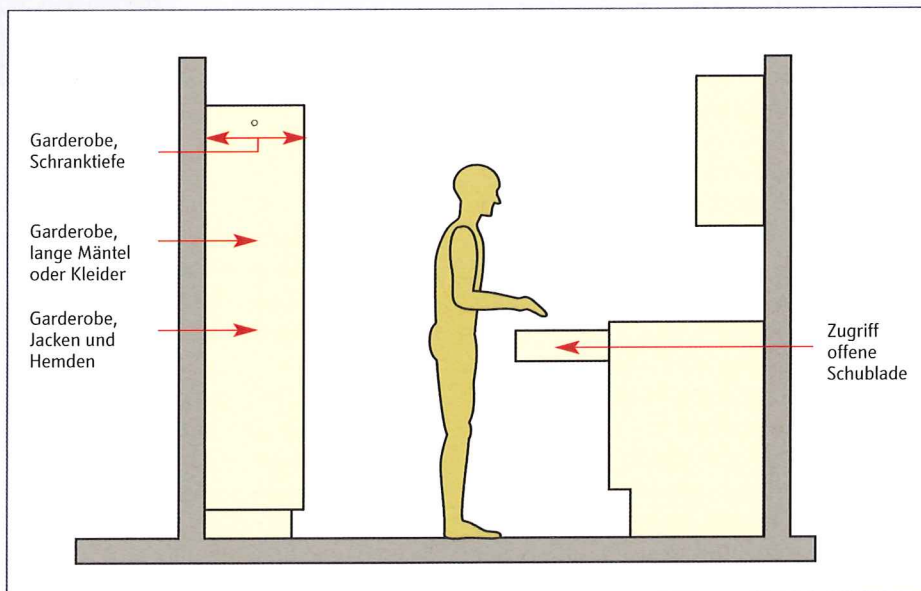
Maximale Reichweite über der
Arbeitsfläche: 1000 mm

Oberschranksiefe: 300 mm

Standardarbeitsflächentiefe:
600 mm

Standardarbeitsflächenhöhe:
900 mm

Platzbedarf vor dem Unterschränk
für hockende Haltung: 1000 mm

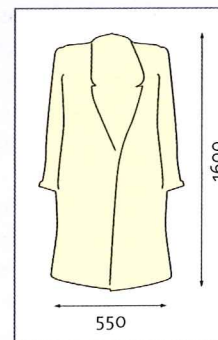
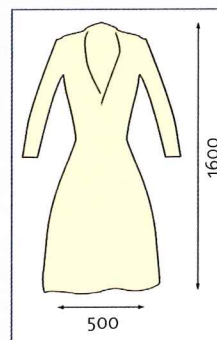
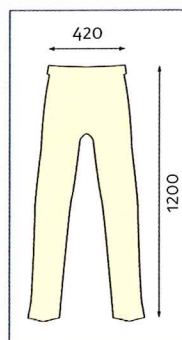
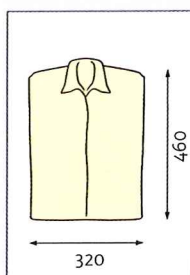
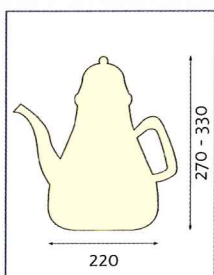


Garderobe, lange Mäntel oder
Kleider: 1450 – 1600 mm

Garderobe, Jacken und Hemden:
850 mm

Garderobe, Schranktiefe:
600 mm

Zugriff offene Schublade:
1250 mm



Völlig auf der Rolle



**Er ist schon alleine ein Hingucker:
Ein geschnitzter Sockel, bei dem sich
das Holz zu rollen scheint. Dieses
HolzWerken-Projekt eignet sich
perfekt zur Präsentation von Kunst
und Objekten. Und: Die Technik des
Volutenschnitzens lässt sich vielfach
verwenden.**

Aus der griechischen Antike ist das Volutenkapitell ein bekanntes Motiv für den oberen Abschluss einer Säule. So wurde die statische Notwendigkeit der Säulenabstützung mit einem dekorativen oberen Abschluss verziert. Dabei ist eine Volute nichts anderes als eine Spirale, die in die 3. Dimension geht.

Das beliebte Ziermotiv des Volutenkapitells (Volute = lat. Volutum „das Gerollte“) findet seither immer wieder Verwendung im Möbelbau, als Fassadendekoration oder zur Präsentation von Objekten und Kunstwerken. Der Wissenschaftler Nicolaus Goldmann entwickelte vor etwa 400 Jahren eine vergleichsweise einfache Methode, um eine harmonische Spirale beziehungsweise Volute zu entwickeln (siehe Info-Kasten).

Doch nun zum Schnitzen selbst: Ein Lindenklötz mit quadratischer Grundfläche (12 cm Kantenlänge) und 11 cm Höhe ist Grundlage der weiteren Arbeit. Lindenholz lässt sich gut in alle Richtungen

schneiden und das ist wichtig, weil durch die schneckenförmigen Rundungen oft Richtungswechsel im Faserverlauf die Schnitzarbeit kennzeichnen.

Nach der Konstruktion der Spirale auf Papier müssen Sie sich noch beim Entwurf der Seitenansicht entscheiden, wie stark die Spiralfächen seitlich ansteigen sollen. Dann kann es losgehen: Von der Schablone wird die Spirale mit Nadeln auf den Holzklötz übertragen.

Nach dem groben Ausformen mit der Säge geht es ans Schnitzen: Die jeweils dreiteiligen Boden- und Deckplatten werden entsprechend der Schablonenbemalung mit Flacheisen herausgearbeitet. Boden- und Deckplatte sind geradlinig und planflächig, hierfür sind nur Schnitzeisen mit geringer Stichwölbung geeignet. Legen Sie immer wieder bei Bedarf die Schablonen der Seiten- und Vorderansicht zur Maßkontrolle auf.

Schneckenförmig windet sich die Volute zwischen dem Boden- und dem Deckelabschluss. Mit Hilfe der zweiten Ansicht kann die ihre Steigung übertragen werden bis hin zur weit herausragenden Volutenspitze, dem Auge. Um unregelmäßig erscheinende Krümmungen zu einer harmonischen Wölbung anzugleichen, ist Augenmaß wichtig. Hier kommen gerade Hohleisen („Bohrer“) zum Einsatz. Mit dem großen Bohrer Stich 9 kann die grobe Vorarbeit geleistet werden und mit schmalere Bohrer Stich 11 die Feinarbeit. Die Stiche 3 und 5 glätten die rillige Oberfläche. Eingeschnittene Schattenfugen erhöhen eindrucksvoll den perspektivischen Eindruck.

Um die räumliche Wirkung des Volutensockels noch zu erhöhen, werden vertiefte Felder auf Vorder- und Rückseite angelegt, die anschließend dekorativ punziert werden.

Das fertige Volutenkapitell wird naturfarben belassen oder farblich mit dem zu tragenden Schmuckstück abgestimmt. Pigmentierte Oberflächenmittel wirken auf den punzierten Flächen farbintensiver.

Eine Volute dieser Größe lässt sich gut mit einigen 3 bis 10 mm breiten Flacheisen (Stiche 3 und 5) sowie Hohleisen zwischen 2 und 100 Breite (Stiche 9 und 11) fertigen. Viel Spaß beim Abrollen! ■



Unser Autor **Reinhold Budeker** hat die Schnitzstube in Nienburg aufgebaut und unterrichtet dort Hunderte Schnitzfans.





1 Die Umrisslinie der Schablone wird auf das Lindenholz übertragen. Mit einer Nadel kann die Schneckenform der Volute durchstochen und das punktierte Abbild nachgezeichnet werden. Ausgangsklotz und Zielobjekt nebeneinander lassen erkennen, wo Holz abgearbeitet werden muss.



2 Mit einer Handsäge führt der Sägeschnitt rechtwinklig auf die Umrisslinie. Mehrere Einschnitte nebeneinander im Abstand von etwa 5 mm bis 10 mm gewährleisten eine gleichmäßig verlässliche Tiefenvorgabe, die dann mit dem Bohrer (Schnitzisen Stich 11) geschnitzt wird.



3 Die Deckelplatte bildet den oberen Abschluss des Sockels. Geschnitzt wird mit Flacheisen, denn höhere Stichzahlen hinterlassen Rillen auf der Oberfläche. Auch beim Schnitzen des Sockels müssen die begrenzenden Hilfslinien genau eingehalten werden, um die geometrische Grundform zu wahren.



Japanwerkzeug

KANDLER

Qualität zu vernünftigen Preisen

besuchen Sie meinen Webshop

www.japanwerkzeug.com

oder kommen Sie nach:

94539 Grafing, Hauptstrasse 8 A

Tel. 0991 2500 339 Fax 0991 2500 340

E-Mail: info@japanwerkzeug.com

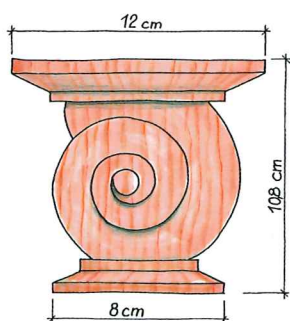
Kurse mit Harald Welzel:

z.B. Schärfen mit Wassersteinen

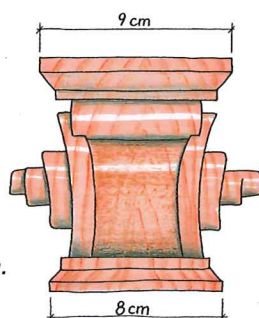
Schärfdienst Handwerkzeuge und Messer

Lagerverkauf

mit „Schnäppchen-Ecke“

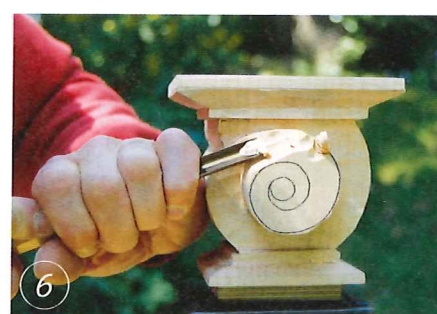


Die Skizze im Maßstab 1:1 finden Sie zum Download auf www.holzwerken.net.



4 Prüfen Sie immer wieder mit Hilfe der Schablonen. Die strenge Konstruktion verliert die klassische Eleganz, wenn die Passgenauigkeit nicht eingehalten wird.

5 Beginnen Sie mit dem tiefstliegenden Teil der Volute. Hier kann mit dem großen Bohrer vorgearbeitet und mit kleineren Schnitzseisen nachgearbeitet werden.



6 Schneckenförmig windet sich die Volute nach außen. Hier kann die Steigung nach eigenem Geschmack verändert werden. Ein Abkippen der Oberfläche kann den dynamischen Ausdruck der Windung unterstützen.

7 Schattenfugen werden mit etwa 45° keilförmig eingeschnitten. Sie betonen die räumliche Wirkung. Die Krümmung der Linie entspricht dem Flacheisen Stich 5.



Goldmanns Verfahren

Spiralen und Voluten konstruieren:

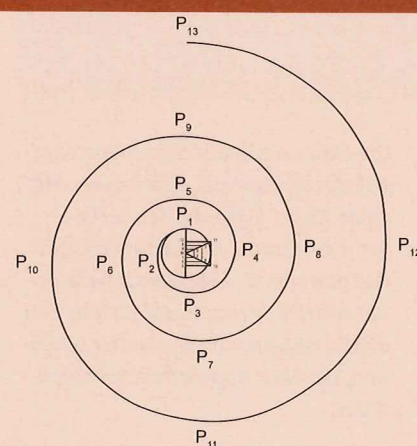
Der Breslauer Nicolaus Goldmann hat eine bis heute beliebte Methode entwickelt, um eine Spirale oder Volute harmonisch zu konstruieren. In unseren Tagen hat der Würzburger Mathematiker Professor Hans-Joachim Vollrath das Verfahren noch vereinfacht (siehe Skizzen):

- Zunächst wird der ungefähre Durchmesser des „Auges“ gewählt und zum Radius r halbiert (Bei unserem Volutensockel ist $r = 6 \text{ mm}$)
- Auf einer senkrechten Linie wird der Mittelpunkt M markiert und drei Quadrate so ineinander gezeichnet, dass ihre linke Seite auf der Senkrechten und jeweils mittig um M liegt. Die Seitenlängen: Innerstes Quadrat: $1/3 r$; mittleres Quadrat: $2/3 r$, äußeres Quadrat: r .
- Die Eckpunkte der Quadrate werden umlaufend durchnummeriert. Zunächst

am innersten, beginnend unten links; dann mit der „5“ auf das mittlere Quadrat unten links überspringend und so weiter.

- Ein Zirkel mit der Einstellung $7/6 r$ wird in Quadratecke 1 eingestochen. Es folgt ein Zirkelschlag um 90° : Von P_1 (auf der senkrechten Linie) bis zum neuen Punkt P_2 .

- Nun wird der Zirkel auf Quadratecke 2 eingestochen und mit der zweiten Spitze auf P_2 eingestellt. Wieder folgt ein Viertelkreis bis zu P_3 . Nun wieder umstecken auf Quadratecke 3, den Zirkel auf den Ab-



stand zu P_3 einstellen, einen Viertelkreis schlagen und so weiter.

- Durch die Verwendung von Viertelkreisen kommt eine besonders organisch wirkende Volute zustande. Mit der passenden Wahl des Radius lässt sich die Methode auf jede gewünschte Dimension übertragen.

Andreas Duhme



8 Vorder- und Rückseite erhalten im letzten Schnitz-Arbeitsgang durch flache Schnitte abgesenkte Flächen. Sie bieten Platz für die Punzierdekoration. Durch das Absenken entsteht ein erhöhter Rand, der wie eine Einrahmung wirkt.

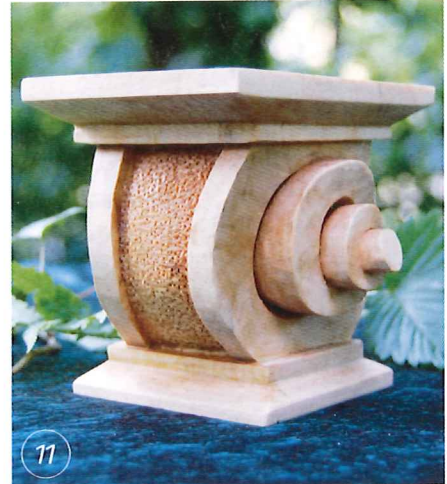


10 Punziereisen gibt es im Fachhandel. Vielseitig sind auch mit der Feile umgeformte Nägel. Für die Ecken reicht ein einfacher Nagel, den man mit etwas Übung und Ausdauer ebenso für die ganze Fläche verwenden kann.



9 Möglichst gleichmäßiges Schlagen der Punziereisen bewirkt ein gleichmäßiges Bild. Das auftreffende Licht bricht an dieser aufgerauten Oberfläche und lässt diese matt erscheinen – kontrastierend zu den helleren, geschnitzten Flächen.

11 Mit einer hellen Oberfläche betonen Sie die Schnitzhandarbeit. Auf hellem Grund lassen sich die Unregelmäßigkeiten der Spanabnahme leichter erkennen als auf dunklem Grund. Nun kann der Volutensockel seine tragende Rolle übernehmen.



Fotos: Reinhold Büdeler, Illustration: Willi Brokbals nach Vorlage Reinhold Büdeler

EDELHOLZ AT IT'S BEST

Maserhölzer, Amaranth, Cocobolo, Grenadill, Palisander, Ebenholz...
aus bis zu 140 verschiedenen Arten auswählen und gleich mitnehmen
dazu Drechselwerkzeuge, Maschinen und weiteres Zubehör



Open House Veranstaltung am 19. und 20. September 2008 von 10:00 bis 17:00 Uhr bzw. 16:00 Uhr
umfangreiches Programm mit namhaften Vertretern der deutschen Drechselszene, attraktive Einzelstände
mit Schmuck, Schreibgeräten, Kunstobjekten, Messern sowie Spezialklebern, Holzöle und Wachse.

(Eintritt 5,00 Euro bei kostenloser Bewirtung an beiden Tagen, Kinder frei.)

Theodor Nagel - HOLZ SHOP
Billstraße 118
20539 Hamburg
Tel.: 0 40 . 78 11 00 . 43 Fax: 0 40 . 78 11 00 . 24
Web : www.theodor-nagel.com / Infos unter Holz Shop
E-Mail: info@theodor-nagel.com

weitere Veranstaltungen:
Mitwirkung beim 'Holzaktionstag' in Trappenkamp 30./31. August
6. Dezember 10:00 bis 16:00 h 'Nikolausdrechseln' im Holz Shop
7. März 2009 10:00 bis 16:00 h 'Osterdrechseln' im Holz Shop

Sonderverkauf zum Spitzenpreis

Der Alleskönner unter den Maschinen - Die 'All in One' – **SHOP SMITH** (Mark-V) ist:

- Drechselbank Spitzenhöhe 190 mm, Bettlänge 1.000 mm
- Kreissäge max. Schnitttiefe 75 mm
- Tellerschleifer Durchmesser 300 mm
- Ständerbohrmaschine

240V Motor, stufenlose Drehzahlregulierung – mit Zubehör 3.850,00 Euro inkl. MwSt. und einem Holz-Gutschein in Höhe von 250,00 €, ab Hamburg, Zwischenverkauf vorbehalten.



HolzWerken SERIE

Feine Kulis und Füller dreheln:

Teil 1: Die Grundtechniken Schritt
für Schritt

Teil 2: Exquisite Rohlinge
selbst verleimen

Zur Edelfeder im Schichtbetrieb

Kostbares Schreibgerät ist eine der exklusivsten Anwendungen für Holz. Kombinieren Sie Rohlinge aus mehreren wertvollen Hölzern – und Ihre Kugelschreiber und Füllfederhalter sorgen für noch mehr Aufsehen!



Wie das Drechseln von Kugelschreibern (oder Füllern) gut funktioniert, haben wir in der Juli/August-Ausgabe von **HolzWerken** bereits gezeigt. Wenn Sie noch einen Schritt weitergehen wollen, können Sie sich die Rohlinge („Blanks“) auch selber fertigen. Wer den Hang zur Genauigkeit, den Spaß an maßlicher Präzision und ein wenig Phantasie hat, sollte es einfach mit unserem Fischgrat-Design versuchen.

Wesentliche Bauteile, wie Tintenlaufwerk, Griffstück, Kappe, Clip und Endstücke sowie die Verbindungselemente gibt es in vielfältigen Varianten als Bausatz zu kaufen. Dabei kann man zwischen preiswerten, teuren und sehr hochwertigen, mit Gold und Platin veredelten, Bausätzen wählen. Im Gegensatz zu noblen Schreiber-Marken, die beim Material nur auf Kunststoff oder Edelmetalle setzen, wählen wir Drechsler „unseren“, ungleich anspruchsvolleren, aber auch viel schöneren Werkstoff Holz.

Spektakuläres Muster durch mehrfaches Schneiden

Unser Füller bekommt ein Fischgrat-Muster. Ideal für den angestrebten Kontrast sind Ebenholz und Buchsbaum. Aber auch jede andere kontrastreiche Kombination von vorzugsweise dichten oder harten Hölzern, wie zum Beispiel Buche und Grenadill ist geeignet. Bevor Sie mit einem aufwändig verleimten Rohling star-

ten, sollten Sie schon einige Schreibgeräte gedrechselt haben. Auch das Verleimen im Schichtbetrieb mit mehreren Auftrennvorgängen läuft nach einigen Probedurchläufen besser.

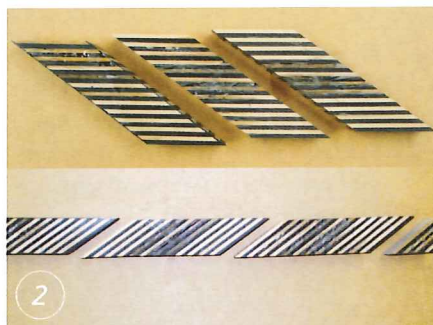
Die nachfolgende Beschreibung bezieht sich auf den Bausatz „Typ 10k Gentlemen“, der bei den vielen Drechselsendern erhältlich ist. Wenn Sie einen anderen Bausatz verwenden, müssen Sie die Masse entsprechend anpassen. Bei einem „Blank“ handelt es sich im Zusammenhang mit der Herstellung von Schreibgeräten um eine Holzkantel von etwa 13 bis 22 mm Kantenlänge und rund 150 mm Länge. Für den Fischgrat-Rohling schneiden Sie als Ausgangsmaterial jeweils zehn etwa 2,5 mm starke Furnierstreifen mit 26 mm Breite zurecht. Diese Abmessungen sind bewusst großzügig bemessen; das erweist sich wegen der zahlreichen weiteren Arbeitsschritte als hilfreich. Die Länge der Streifen richtet sich nach der Anzahl der Rohlinge, die Sie in einem Durchgang fertigen wollen. Zwei (!) brauchen Sie mindestens, wie Sie noch sehen werden. Das aufwändige Verfahren aus Sägen und Kleben, Sägen und abermals Kleben lohnt sich: Ein Füllfederhalter mit selbst kreiertem Rohling ist ein einzigartiges Original. ■



Sepp Kaindl hat mit seinen Schreibgeräten schon internationale Preise gewonnen. Der Ingenieur drechselt und tischlert.



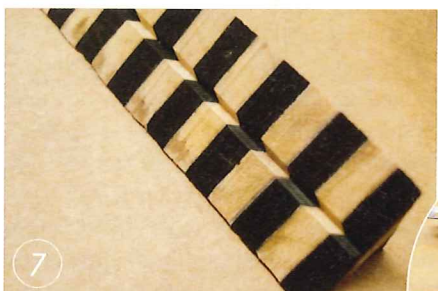
1 Die Streifen werden wechselweise helles/dunkles Holz mit 2-K Epoxydharz seitlich versetzt so verklebt, dass der treppenförmige Versatz einen Winkel von etwa 35° ergibt. Eine Hilfsvorrichtung verhindert dabei, dass die Streifen beim Pressen verrutschen. Dünne Haushaltsfolie, um das geschichtete Paket gelegt, schützt die Vorrichtung vor austretendem Kleber.



2 Nach dem Aushärten wird der Rohling in drei rautenförmige Stücke zersägt, die Sie dann an den Schmalflächen zu einem Stück verkleben. Dann eines der schrägen Enden abtrennen und an das andere Ende kleben. Die entstehende Kantel wird schließlich der Länge nach halbiert, so dass zwei halbfertige Blanks von etwa 125 mm Länge entstehen.



3 Jeder der halbfertigen Blanks wird entlang einer Diagonalen an der Bandsäge längs halbiert. Führen Sie die Teile mit einer prismenförmigen Aufnahmevorrichtung und benutzen Sie einen Schiebstock.



- 4 Halbieren Sie jeden der vier Streifen nun abermals und in gleicher Manier auf der Bandsäge. Durch die beiden Arbeitsgänge entstehen Leisten, die im Querschnitt immer kleinere gleichseitige Dreiecke mit je einem rechten Winkel bilden.
- 5 Das Zwischenergebnis: Acht Dreiecksleisten. Für die weitere Bearbeitung werden nur die vier – im Bild links abgebildeten – mit pfeilförmigem Muster verwendet. Die übrigen vier Teile (rechts) sind Abfall.

- 6 An einem Schleifteller werden die Leisten plan und rechtwinklig geschliffen.
- 7 Als sehr hilfreich für das spätere Verkleben der Teile erweist es sich, wenn man längs der späteren Außenseite mittig eine kleine Rille ein-sägt oder -fräst. Das bietet den Klammern mehr Halt.

- 8 In zwei Schritten werden die vier Leisten nun wieder zu einem Blank verleimt und zwar so, dass sich umlaufend ein quer gestreiftes Muster ergibt. Das pfeilförmige Muster an den innen liegenden Klebeseiten muss dabei jeweils in gleicher Richtung zeigen.
- 9 Nach dem Aushärten und Verputzen erhält man schlussendlich den angestrebten Blank. Wenn dieser jetzt auf den Durchmesser 22 mm grob vorgedreht wird, ergibt sich bereits das angestrebte Fischgratmuster. Für die beiden Teile des Füllers (Kappe und Griffstück) werden Zylinder von zunächst circa 66 und 58 mm Länge benötigt.
- 10 Das längere der beiden Teile (für das Griffstück) wird in unserem Fall auf 10,5 mm; das kürzere (Kappe) auf 14,5 mm passend zu den Messinghülsen aufgebohrt. Beim Austritt des Bohrers ist größte Vorsicht geboten, damit das Ende nicht ausplatzt.

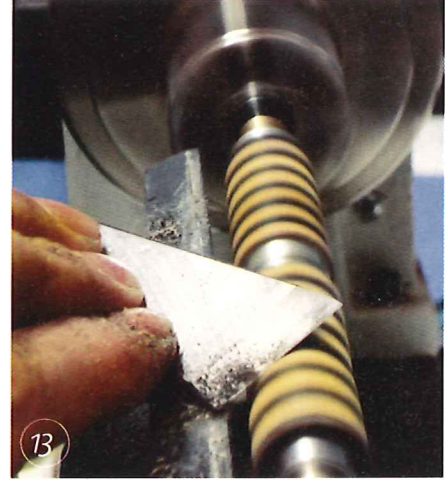
- 11 Die Messinghülsen werden mit Cyacrylat-Sekundenkleber oder mit zweikomponentigem (2K-) Epoxdharz eingeklebt. Erst nach dem Bohren und Einkleben der beiden Metallröhrchen werden die beiden Teile auf das endgültige Maß von 52 mm beziehungsweise 60 mm gebracht.

Zum Weiterlesen

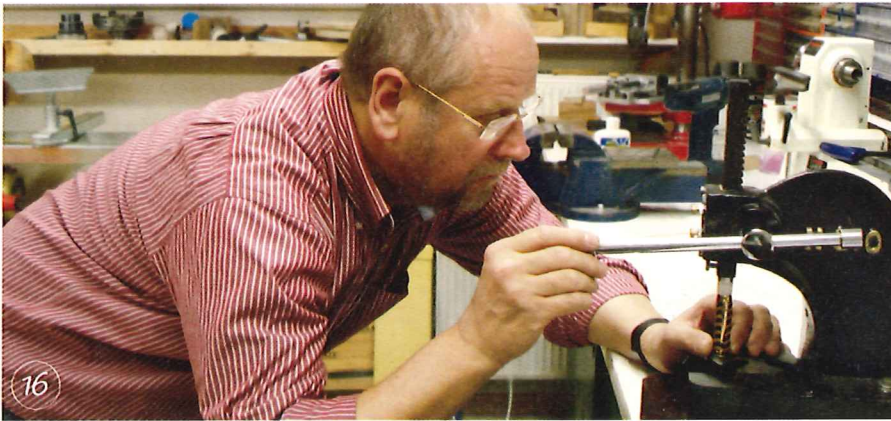


Passend zum Thema: Das Buch „Stifte dreheln“ von Kip Christensen und Rex Burningham erscheint in Kürze im Verlag **HolzWerken** Vincentz Network.

Von der Grundausstattung über die Technik bis hin zu Spezialrohlingen deckt das Buch die gesamte Bandbreite des Themas ab.



Fotos: Sepp Kaindl, Heiko Stumpe



12 Die weitere Bearbeitung der beiden Rohlinge erfolgt auf dem Mandrel (→ HolzWerken Juli/August 2008). Dabei handelt es sich um eine Aufnahmevorrichtung mit auf den jeweiligen Bausatz abgestimmten Adapterstücken (Bushings).

15 Mit dem Finish versehen sind die beiden Teile nun fertig und können zusammengebaut werden. Die Oberflächenbehandlung von Schreibgeräten ist ein ganz besonderes Thema (siehe Info-Kasten).

16 Mit einer Hebelpresse können Sie die einzelnen Teile elegant miteinander verpressen. Aber auch mit Schraubstock oder Kunststoffhammer ist das bei entsprechender Vorsicht möglich. Die richtige Reihenfolge des Zusammenbaus entnehmen Sie der Anleitung des jeweiligen Bausatzes.

13 Mit dem Meißel wird der eingespannte Rohling perfekt geglättet. Schleifen ist hier nicht ratsam, denn es drückt den Schleifstaub des dunkleren Holzes in das hellere. Dann helfen nur ein Lappen und Spiritus, die Unsauberkeiten so weit wie möglich wieder herauszuwaschen.

14 So sieht das Drehselergebnis auf dem Mandrel aus. In diesem Moment lässt sich sehen, wie genau die Schnitte und das Verleimen vorher geklappt haben.

www.HolzWerken.net

Lust auf noch mehr Kugelschreiber und Füller? Einfach auf www.holzwerken.net klicken. Dort finden Sie eine Bildergalerie mit 15 weiteren Werken von Sepp Kaindl.



Oberflächenvarianten

Auch beim Lack geht es Schicht für Schicht

Welcher Oberflächenüberzug für meine neuen Schreiber? Grundsätzlich muss man unterscheiden: Zwischen Sammlerstücken, die eher selten in die Hand genommen werden, und solchen, die tatsächlich benutzt werden und somit ständig dem Fingerschweiß ausgesetzt sind. Für die ersteren genügen gewachste, geölte oder naturbelassene polierte Oberflächen. Sie bewahren fast unverfälscht Farbe, Charakter und die feine Oberflächenstruktur des Holzes. Für die anderen, intensiv genutzten Schreiber führt kein Weg an einem etwas aufwändigeren, dafür aber dauerhaften Lackaufbau vorbei. Für den hier beschriebenen Füller sieht der Aufbau der Oberflächenversiegelung wie folgt aus:

1. Zwei Schichten Schnellschliffgrund (Porenfüller) mit Zwischenschliff
2. Zwei Schichten Melaminharzlack (hochglänzend), danach Feinschliff
3. Zwei Schichten 2K-Epoxydharzlack (hochglänzend)
4. Feinschliff bis 12.000 Korn (Micromesh-Schleifpapier), danach Polieren mit Kunststoffpoliermittel

Der 2K-Lack (Arbeitsschritt 3) wird mit Spritzpistole oder feinem Pinsel aufgetragen, alle anderen Schritte können unmittelbar auf der Drechselbank und dem Mandrel erledigt werden.

Kurse

● Dick:

Hochstuhl/Barhocker

08.09.2008 - 11.09.2008
Holzhandwerkliche Grundkenntnisse

Stehpult

22.09.2008 - 26.09.2008
Grundkenntnisse der Holzbearbeitung sind von Vorteil.

Naturholzinstrumente

06.10.2008 - 07.10.2008
Auch für Jugendliche geeignet

Spanbaumstechen

24.10.2008 - 25.10.2008

Shakerdosen

27.10. - 28.10.2008

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

● Drechsler-Stammtische:

Münchner Drechslerstammtisch

19.09.2008
um 19.01 Uhr im
Landgasthof Forchhammer,
Münchenerstraße 2,
D-85652 Pliening

Pfälzer Drechslerstammtisch

03.09.2008 und 01.10.2008
jeweils ab 17.00 Uhr bei der
Schreinerei und Drechslerei
Wiedemann, Breitenweg 19,
D-67354 Römerburg

Weitere Informationen unter
www.drechsler-forum.de

Drechsel-Treffen Hannover

29.08.2008
Um Anmeldung wird gebeten.
Themen: mitgebrachte Werkstücke
und zukünftige Gestaltung der
Treffen.
Ab 17.30 Uhr im Hotel-Restaurant
Öhlers, Nennendorfer Straße 64,
D-30952 Ronnenberg

Weitere Informationen:
Ulrich Ristau, T +49(0)5131 54730

● Tischler-Akademie:

Oberfräse - Grundkurs

02.09.2008 - 09.09.2008

Schärfen - Grundkurs

11.09.2008

Klassische Handwerkstechniken - Grundkurs

13.09.2008 und 14.09.2008

Bilderrahmen

27.09.2008 und 28.09.2008

Beistelltisch

11.10.2008 und 12.10.2008

Tischler-Akademie Hamburg,
Jochen Lichtenberg,
Erzbergerstraße 6, D-22765 Hamburg,
T +49(0)040 39903099,
www.tischler-akademie.de

● Drechselbedarf Schulte:

Beginnerkurs

24.10.2008 und 25.10.2008

Kontaktadresse siehe unter
Veranstaltungen.

Flex-Sauger für die saubere Werkstatt

Ein kräftiger Sauger ist für den Durchblick in der Werkstatt kaum wegzudenken. Die Firma Flex, bisher vor allem für Winkelschleifer bekannt, bringt nun ein eigenes Exemplar auf den Markt: Der S 47 ist mit einem automatischen Reinigungssystem ausgestattet, schaufelt pro Sekunde bis zu 61 Liter Luft und erzeugt dadurch einen Unterdruck von 230 Millibar. Die Leistungsaufnahme liegt bei 1.380 Watt und lässt sich stufenlos regulieren. Im Lieferumfang sind ein vier Meter langer Absaugschlauch samt Verlängerung, inbegriffen mehrere Adapter für die Anpassung an Geräte. Bei der Nassabsaugung

hält eine elektronische Füllstandsregulierung die Menge des Inhalts im Auge. Insgesamt schluckt der Flex-Sauger 45 Liter. An den S 47 lassen sich Elektrowerkzeuge direkt kopeln (bis 2.200 Watt). Mit einem sieben Meter langen Kabel ist so die Mobilität in der Werkstatt gewährt. Der Sauger wird von Flex für 425 Euro zuzüglich Mehrwertsteuer angeboten. ■

Mehr Infos:
Flex Elektrowerkzeuge GmbH
Bahnhofstraße 15
D-71711 Steinheim/Murr
T +49(0) 7144 828-0
F +49(0) 7144 25899
info@flex-tools.com
www.flex-tools.com



Foto: Firma Flex Elektrowerkzeuge

Der S 47-Industriesauger arbeitet mit einem speziellen Flachfilter, der das Aufnehmen großer Staubmengen erlaubt.

Zuschaltbarer Turbo für Metabo-Schleifer

Sie sind etwas ungleiche Geschwister: Zwei frische Exzenterschleifer hat die Nürtinger Firma Metabo am Start: der SXE 425 Turbotec kommt mit 320 Watt daher und bringt 2,0 Kilo auf die Waage, der größere Bruder SXE 425 Turbotec ist mit 350 Watt und 2,2 Kilo etwas kräftiger unterwegs. Die Hauptmerkmale der beiden Exzenter sind aber gleich: Da ist vor allem der kleine rote Schalter, mit dem die Geräte bei jeder

Drehzahl noch ein wenig Extra-Stärke aus ihren Motoren herauskitzeln. Der „TurboBoost“ verkürzt laut Hersteller die Bearbeitungszeiten bei Holz wie bei Metall beträchtlich. Ob feiner oder grober Abtrag, das lässt sich nicht nur durch die Wahl des Papiers regeln, sondern auch durch die Anpassung des Schwingkreises: Sein Durchmesser kann von 6,2 auf 2,8 Millimeter herabgeregelt werden. Serienmäßig haben

beide Schleifer eine interne Staubfilterung, sie lassen sich aber auch an den Staubsauger anschließen. Bei der Verarbeitung setzt Metabo bei besonders beanspruchten Teilen auf Alu-Druckguss. Der kleinere SXE 425 Turbotec liegt bei 179 Euro, das größere Modell SXE 450 bei rund 260 Euro. ■

Mehr Infos:
www.metabo.de



Foto: Firma Metabo

Der eingebaute Schalter für den Extra-Kick: Metabo stattet seine Exzenter-Schleifer mit einer Turbo-Funktion aus.

Entspannt im Sitzen drehkeln

Warum geht das nicht auch im Sitzen? Diesen Stoßseufzer so manchen Drechslers hat die Firma Oneway erhört. Ihr neues Modell „1236 SD“ besitzt ein kippbares Bett, das die Arbeit im Stehen und im Sitzen zulässt. Die zum Patent angemeldete Konstruktion mit 150 mm Spitzenhöhe und 900 mm Spitzenweite verfügt über eine zweistufige Riemenscheibe für 2.000 und 4.000 Umdrehungen pro Minute. Der durchzugstarke Motor mit Rechts-/

Linkslauf ist auf Dauerbelastung ausgelegt. MK2-Aufnahme und eine 24-stufige Teilscheibe sind weitere Kenngrößen der Konstruktion. In Europa ist die Kombi-Bank fürs Stehen und Sitzen für 2.895 Euro im Handel.

Mehr Infos:
Oneway Europa
Mark Terhörst
Ahauser Straße 6
D-48739 Legden
T +49 (0)2566 905106
www.onewayeuropa.com



Foto: Firma Hobbyholz

Neue Erfahrungen: Der bekannte Drechsler Jimmy Clewes arbeitet an der Oneway-Neuentwicklung im Sitzen.

Wenn's mal schneller gehen soll

Geschwindigkeit ist keine Hexerei: Das ist das Prinzip der Sägeraspel „Shinto“. Sie besteht aus gehärteten Stahlstreifen, die beidseitig mit Zähnen bestückt sind: Die grobe Seite trägt schnell viel Holz (oder auch Gips und Kunststoff) ab, die feinere Seite eignet sich für die Endbearbeitung. Die Stahlstreifen bilden ein Gitterwerk. So bleibt den abgetragenen

Spänen viel Platz, um sich aus dem Arbeitsbereich zu verflüchtigen: Ein Zusetzen ist praktisch ausgeschlossen. Die Shinto-Raspel mit festem 280-mm-Blatt kostet beim Fachhandel „Shokunin“ 19 Euro.

Mehr Infos:
Shokunin
– Japanische Werkzeuge und Kochmesser
Pontdriesch 17
D-52062 Aachen
T +49(0)241 9906695
www.shokunin.de



Mut zur Lücke: Die Räume zwischen den gehärteten Stahlstreifen der Raspel lassen den Spänen den Weg frei.

Foto: Andreas Duhme

Die Kraft des Holzes im Griff

Wenn bei der Trocknung ein Stamm an den Hirnenden reißt, vermindert sich die nutzbare Länge des Holzes deutlich. Verdünnten Weißleim auf die Enden zu streichen ist eine Lösung, wenn auch nicht ganz billig. Mit „Anchorseal“ ist eine Wachsemulsion auf dem Markt, die die Holzkraft während der Lagerungszeit ein gutes Stück im Zaum halten kann. Anchorseal kann mit dem Pinsel aufgetragen oder sogar gesprüht werden, ohne es vorher heiß zu machen. Die ausgehärtete, fungizide Substanz bleibt klar, sodass das Holz weiter beobachtet werden kann. Abwaschen lässt sich das Ganze mit Seifenlauge. Ein 19-Liter-Eimer kostet beim Forstbedarf Grube 122 Euro, kleinere Gebinde sind auch

unter der Adresse www.neue-drechserei.de zu beziehen.

Mehr Infos:
Grube KG
Hützel Damm 38
D-29646 Hützel
T +49 (0)5194 9000
www.grube.de



Foto: Firma Grube

Auf die Hirnenden kostbarer Hölzer aufgetragen, verhindert Anchorseal die Rissbildung.

LOGOSOL HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN

Mobilsägewerke, Paketkappsägen, Gattersägen

Max. Stammdurchm. 75cm
Standard Schnittl.: 5,1m

ab: 5590 €

Mit:
23 PS Benzin-
oder 8kW Elektromotor

ab: 1990 €

Formatkreissägen, Fräs- und Hobelmaschinen

3290 €

Multifräse MF30

- Stabile Tischfräse
- Spindel Schwenkbar: 270 Grad.
- Gusseisentisch

2950 €

Formatkreissäge

- Stabile Formatkreissäge mit hoher Präzision und Kapazität.
- Großer Schiebeshlitten auf einem Gusseisentisch montiert. Gelagert auf 16 Stk 19mm gehärtete Stahlkugeln

...einzigartig in Qualität, Funktion und Preis - herstellung in Schweden -

LOGOSOL GmbH - Mackstraße 12 - 88348 Bad Saulgau
Tel. +49-(0)7581-48039-0 - Fax +49-(0)7581-48039-20 - info@logosol.de

KOSTENLOSES INFOPAKET MIT VIDEO!

BESUCHEN SIE UNS AUF HOLZWERKEN-LIVE IN WÜRZBURG

www.logosol.de

www.logosol.de

Kurse

● Feuerbacher Kinderwerkstatt:
**Kinder-, Jugendbogenbau
(Eltern-Kind-Kurs)**

27.09.2008
**Semesterkurs Holzwerkstatt
für Kinder ab 5 Jahre**

Oktober 2008 - Februar 2009

**Langbogenbau
(Jugendliche/Erwachsene)**

03.10.2008 - 05.10.2008

Messerbau (Eltern-Kind-Kurs)

12.10.2008

**Messerbau
(Jugendliche/Erwachsene)**

24.10.2008 - 26.10.2008

Feuerbacher Kinderwerkstatt für
Handwerk, Kunst und Fantasie e. V.,
Staufeneckstraße 5, D-70469
Stuttgart, T +49(0)711 8179237,
www.hakufa.de

● Ammergauer Holzkunst:
Schnitzwerkzeuge schleifen

12.10.2008

Gesichter schnitzen

13.10.2008 - 17.10.2008

Holz schnitzen - frei gestalten

27.10.2008 - 31.10.2008

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

● Design & Handwerk:
Traditioneller Holzbogenbau

26.09.2008 - 28.09.2008,

10.10.2008 - 12.10.2008,

24.10.2008 - 26.10.2008

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

● Kunstgeflecht & Weidenwerke:
Experimenteller Möbelbau

03.10.2008, 04.10.2008, 05.10.2008

Alte Stühle neu gestalten.

Kunstgeflecht & Weidenwerke,
Schwabachstraße 17,
D-91077 Dormitz
T +49(0)9134 9089378,
peter@weidensturm.de
www.weidensturm.de

● Neureiter:
Schüssel-/Nassholzkurs

11.09.2008 - 12.09.2008

Werkzeug schärfen

19.10.2008

Drechseln - Grundkurs

10.10.2008 - 11.10.2008,

31.10.2008 - 01.11.2008

Neureiter Holzbearbeitungsmaschinen

und Werkzeuge,

Am Brennhoflehen 167, A-5431 Kuchl,

T +43(0)6244 20299,

kontakt@neureiter-maschinen.at,

www.neureiter-maschinen.at

Mit Keramik zu höchster Schärfequalität

Dass Steine für den händischen Nassschliff schwer sind, klar, aber so schwer? Beim Auspacken der Weltneuheit der japanischen Schärfspezialisten Shapton in der **HolzWerken**-Redaktion war schnell klar: Hier kommt etwas Besonderes zum Vorschein. Im Paket stecken drei Glasplatten (21 mal 7 Zentimeter), jede von ihnen ist fünf Millimeter dick mit den keramisch gebundenen Schärfparkiteln beschichtet. Die Körnungen sind – sehr praktisch – von unten durch das Glas immer ablesbar: 500 für größeren Vorschleif und die Entfernung von Scharten, 2.000 für den Grundsleif und schließlich 8.000 für Finish und Polieren. Die Herstellerangaben, das ergab der Redaktionstest, trügen nicht: Ein sehr kräftiger Abtrag sorgt für schnelle Schärfresultate bei hoher

Klingengüte im Feinbereich. Dennoch verspricht Shapton eine hohe Standzeit der Steine. Die Glasträger und nicht zuletzt der überraschend sehr stabile Gummiträger mit einem Kern aus Temperglas sorgen für richtig guten Halt auch bei groben Abrichtvorgängen. Durch das elegante Design ist das

Set zudem ein Hingucker, auch wenn das alles seinen Preis hat: Die Firma Dick vertreibt das Produkt exklusiv, der Dreiersatz mit Träger kostet 213,77 Euro.

Mehr Infos:
www.dick.biz

Glas ist neben hochreinen Keramikpartikeln der wichtigste Bestandteil des Shapton-Schärfsets.

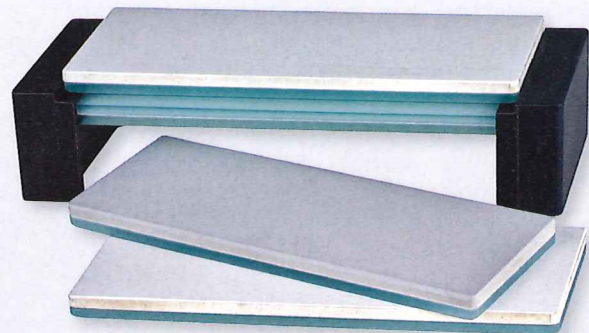


Foto: Firma Dick

Tiefenstopp an der Japan-Säge

Man sollte wissen, wann es genug ist: Im Eifer des Sägens von Hand kann es schnell mal ein kien wenig zu tief gehen. Abhilfe bietet diese japanische Zugsäge mit Tiefenanschlag aus dem Sortiment von „Dieter

Schmid / Feine Werkzeuge“. Die Redaktion hat eine Ryoba getestet, es gibt auch eine feiner schneidende Dozuki-Variante. Die Ryoba misst 22,5 Zentimeter und ist mit einer Blattstärke von 0,3 mm und ei-

ner maximalen Schnitttiefe von 48 Millimetern versehen. Das Schnittergebnis war mehr als zufriedenstellend, die Arbeit mit dem Tiefenanschlag ist zugegeben etwas gewöhnungsbedürftig. Die Anschlagschiene wird mit zwei Flügelmuttern über eine Skalierung eingestellt. Und das klappt auch exakt, sodass stets gleich tiefe Schnitte entstehen. Fazit: Wer zum Beispiel beim Zapfen auf Nummer sicher gehen will, fährt mit dem Anschlagsprinzip gut. Die Ryoba mit Tiefenanschlag kostet 43,50 Euro, die Dozuki 39,50 Euro.



Mit dem Anschlag als Tiefenbegrenzung lassen sich Schnitte der Ryoba exakt gleich weit einbringen.

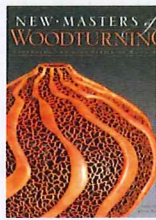
Mehr Infos:
Dieter Schmid/Feine Werkzeuge
Georg-Wilhelm-Straße 7a
D-10711 Berlin
T +49 (0)30 3421757
www.feinewerkzeuge.de

Foto: Andreas Duhme

31 neue Meister zwischen zwei Buchdeckeln

„Schalendrechseln ist eines der ältesten Handwerke. Als Form der heutigen Kunst gehört es gleichzeitig zu den am wenigsten entwickelten.“ Dieser Satz von Drechsler und Publizist David Ellsworth aus den Siebziger war der Startschuss einer Bewegung, die das künstlerische Drechseln (neu) erfand. 1985 widmete sich das Buch „Master Woodturners“ der aufkommenden Künstlergruppe. 23 Jahre später ist es Zeit für eine neues Buch in dieser Tradition, finden Terry Martin und Kevin Wallace: „New Masters of Woodturning“ heißt es. In dem reich bebilderten Werk blicken sie 31 Spitzendrechslern dieser Welt in die Werkstatt: Dabei treten technische Kniffe zurück hinter die eigentlichen Ideen und Aussagen der Künstler.

Unter ihnen finden sich bekannte Namen wie Rolly Munro, Peter Hromek (→ **HolzWerken** Sep./Okt. 2007) und Hans Weissflog. Sicher treffen nicht alle Kunstwerke den breiten Geschmack. Und ab und an ist das Drechseln nicht einmal der wichtigste Schritt der Formgebung. Dennoch: Ein spannendes Buch. ■

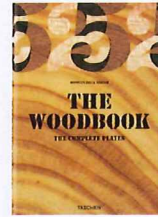


Terry Martin/Kevin Palace:
New Masters of Woodturning (engl.),
FoxChapel Publishing,
200 Seiten,
Paperback
ca. 21 Euro

Gewichtiges Lebenswerk

Mit mehr als zweieinhalb Kilo im schmucken Schuber präsentiert der Kunstbuchverlag Taschen ein gewichtiges Werk zum günstigen Preis: „The Woodbook“ ist die zeitgemäße, dreisprachige Version (englisch, deutsch, französisch) einer Rarität aus den Jahren 1888 bis 1928. Das Original bot Tafeln mit echten Holz-Präparaten in Buchform. Angelegt auf 15 Bände zu je 25 Tafeln mit je drei Schnitten einer bestimmten Art war es das Lebenswerk von R.B. Hough (1857-1924). Dieser Nachdruck der prächtigen Enzyklopädie amerikanischer Hölzer enthält nun Fotos der Originalpräparate von 354 Baumarten, dazu Zeichnungen von Blättern, Blüten und Früchten aus Charles S. Sargents Standardwerk „Silva of North

America“ (1889-1901). Für die kurzen Beschreibungen zum Baum und seinem Verbreitungsgebiet, zum Holz und dessen Nutzung wurden Houghs und Sargents Werke sowie weitere Quellen ausgewertet. ■



Klaus U. Leistikow/Holger Thüs (Hg.):
Romeyn Beck Hough,
The Woodbook,
Taschen,
800 Seiten,
29,99 Euro

Zusammen gebaut, zusammen gelernt, zusammen erlebt

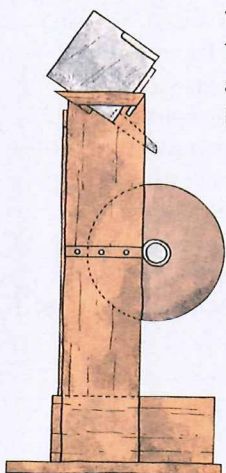
Nicht weniger als eine echte Fundgrube ist diese Neuerscheinung im **HolzWerken**-Buchprogramm: „Geheimnisse aus Papas Bastelschuppen“.

Genau 101 kleine und große Projekte für Vater und Tochter, aber natürlich auch



Rob Beattie:
Geheimnisse aus
Papas Bastelschuppen
HolzWerken –
Vincentz Network,
128 Seiten,
14,80 Euro,
www.holzwerken.net

für Mutter und Sohn hat Autor Rob Beattie zwischen den handlichen Buchdeckeln



Seitenansicht des fertigen Sandmotors mit Rad und Füllschacht.

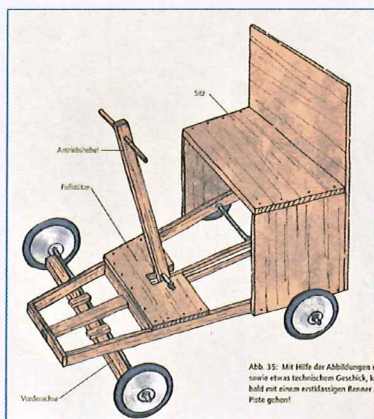
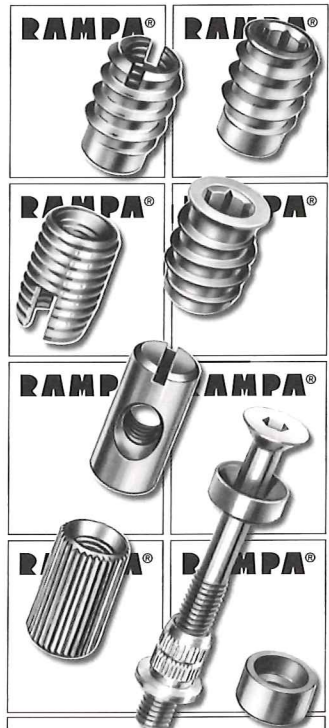


Abb. 35: Mit Hilfe der Abbildungen und sowie eines technischen Geschick, ist bald ein kleines, funktionierendes Modell gebaut!

versammelt: Witzige Spielereien wie Boote mit Federmotoren, Wurmhotels oder Spulenauswechseln sich ab mit kleineren Bauprojekten: Werkzeugschrank oder Gärtnerkorb sind so kindgerecht beschrieben, dass auch der ungeschickteste Papa sie verstehen dürfte. Der liebevoll illustrierte Band im Retro-Chic bietet ausdrücklich keine bis ins Letzte ausgefeilte Bauanleitungen: Eigener Hirnschmalz und Kreativität sind hier und da gefordert. Doch nicht zuletzt das macht den Zauber des Buches aus: Seine Basteleien, Tricks und Experimente – präsentiert es mit viel Charme, manchem Augenzwinkern und einer Gewissheit: Dass für Eltern und Kinder von heute die Freude am Miteinander wichtiger ist denn je. ■



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

Kurse

● Heimwerkerei:

Schärfen von Schneidewerkzeugen

06.09.2008

Traditionelle Holzverbindungen

07.09.2008

Waldwerkstatt -

(Tischlern mit frischem Holz)

20.09.2008

Dieser Kurs bietet einen Einstieg in das Schneiden und Verarbeiten von frischem Holz (=Grünholz) in der freien Natur.

Heimwerkerei - Kurszentrum für Handwerk, Kunst und Garten
Längenfeldgasse 27
Top 11, A-1120 Wien,
T +43(1)890 30 30 30,
www.heimwerkerei.at

● Kurszentrum Ballenberg:

Schellack

06.09.2008

Musikdosen

06.10.2008 - 08.10.2008

Drechseln - Einführung

06.10.2008 - 10.10.2008

Drechseln - Intensiv

11.10.2008

Holzschnitzen

13.10.2008 - 17.10.2008

Kurszentrum Ballenberg Heimatwerk,
CH-3855 Brien, Z
T +41(0)33-9528040,
info@ballenbergkurse.ch,
www.kurszentrum-ballenberg.ch

Veranstaltungen

● HolzWerken live:

19.09.2008 - 21.09.2008

Veranstaltung für den ambitionierten Holzwerker im Vogel Conception Center in Würzburg

Weitere Informationen:

Vincenz Network GmbH & Co. KG,
Veranstaltungsdienste HolzWerken,
T +49(0)511 9910-376,
veranstaltungen@vincenz.net,
www.holzwerken.net

● 7. Open House:

19.09.2008 und 20.09.2008

jeweils ab 10:00 Uhr auf dem Firmengelände von Theodor Nagel

Weitere Informationen:

Mark Terhörst, Hobbyholz,
T +49(0)2566 905550 oder
Günter Kühnapfel, Theodor Nagel,
T +49(0)40 78110064

● Tag der offenen Tür:

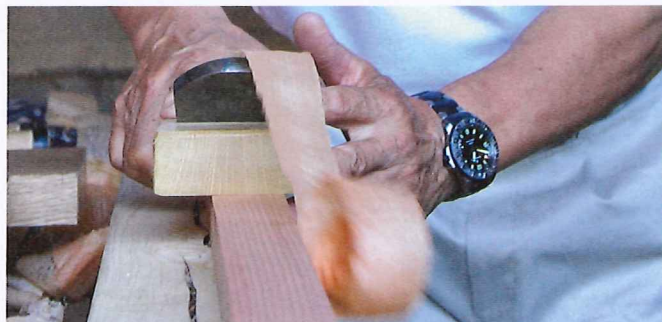
10.10.2008 - 11.10.2008

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

Offene Türen, dünne Späne und ein runder Geburtstag

Herbstzeit ist Holzzeit, leicht zu merken an den zahlreichen Veranstaltungen: Bereits zum zehnten Mal steigen im oberösterreichischen Aulolzmunster die Vorführtage bei „Magma - Fine Woodworking“ Vom 26. bis zum 28. September sind hier 20 internationale Spitzenhandwerker aus vier Kontinenten zu Gast. Die Palette der Vorführungen reicht von japanischen Tischlerarbeiten über viele angelsächsische Drechsler bis hin zu Bildhauerarbeiten.

Der Eintritt ist frei, auf die Besucher wartet unter anderem ein Werkzeugflohmärkt. Zum 7. „Open House“ laden die Hamburger Edelholzspezialisten von **Theodor Nagel** bereits am 19. und 20. September. Im Vergleich zu den Vorjahren wurde die Gästeliste deutlich verlängert. In der Mehrzahl sind die Drechsler mit Namen wie Helga Becker und Hans Weißflog, aber auch Schnitzen und Messermachen



Für Freunde des feinen Spans gibt es Anfang Oktober in Bernried bei der Hobelmeisterschaft die Gelegenheit, sich zu beweisen.

wird gezeigt. Der Drechselspezialist **Maderas** hat bei seinen „Open Doors“ am Samstag, 4. Oktober, Mark Hancock zu Gast, der auch bei Magma vorführt. Mick Hanbury wird ebenfalls in Klinkrade seine Künste an der Drechselbank zeigen. Am gleichen Wochenende, also am 4. und 5. Oktober, öffnet Helga Becker ihre „**Neue Drechslerei**“ in Steinheim. Neben Vorführungen gibt es einstündige Schnupperkurse

für Einsteiger und Ausstellungen der Objekte von Kursteilnehmern. **HolzWerken**-Autor Horst Pieper ist einer der Vorführer beim Tag der offenen Tür beim **Drechselbedarf K. Schulte** im emsländischen Meppen. Dort ist am 10. und am 11. Oktober Programm. Der Niederländer Jan Hovens wird sich hier dem Strählern widmen, weitere Vorführer sind eingeladen. Eine Premiere gibt es bereits vom 3. bis zum 5. Oktober im bayerischen Bernried. Dort wird erstmals eine **Hobelmeisterschaft** ausgetragen. Wer bei zwölf Durchgängen im Durchschnitt die dünnsten Späne hinkommt, ist der Sieger. Gehobelt wird auf einem 1,30 Meter langen und 45 Millimeter breiten Stück Tanne. Holz und Handhobel müssen mitgebracht werden. Jeder Teilnehmer darf einen Assistenten einsetzen, die vorab zu entrichtende Startgebühr liegt bei 20 Euro. Weitere Informationen zu allen Veranstaltungen gibt es auch im Internet.



Stammgast Mark Hancock zieht es im Herbst wieder nach Klinkrade, um bei Maderas vorzuführen.



Spannende Vorführungen: Das ist es, was die Besucher auf die vielen Holz-Veranstaltungen im Herbst lockt.

Mehr Infos:

www.magma-tools.de
www.theodor-nagel.com
www.maderas.de
www.neue-drechslerei.de
www.drechselbedarf-schulte.de
www.hobelmeisterschaft.de

Fotos: Firma Magma, Andreas Duhme

Kurs-Geschichten

Strählernder Erfolg: Wenn eins ins andere passt

„Endlich war es soweit: Der von mir lang ersehnte Termin für den Strähler-Kurs mit Jan Hovens aus den Niederlanden beim Drechselbedarf K. Schulte in Meppen war da. Nach einer guten Einweisung (Materialauswahl, Werkzeugbeschaffenheit und Arbeitstechnik) ging es frisch ans Werk. Nachdem Kursleiter Jan Hovens uns die Arbeitstechnik an der Drechselbank gezeigt hatte, war ich mir nicht mehr so sicher, ob man das alles in zwei Kurstagen erlernen kann. Ganz besonders das Führen des Strählers passend zur Umdrehungsgeschwindigkeit des Werkstückes benötigte mir Respekt ab.

Unser Kursleiter machte uns aber Mut. Nach anfänglichen Fehlversuchen – mal war ich in der Führung zu schnell, dann wieder zu langsam, dann war der Durchmesser der Passung wieder zu groß oder zu klein – hatte ich doch am Ende des ersten Tages ein passendes, schraubbares Innen- und Außengewinde fertig. Beim Abendessen wurde noch lange über gesträhelte Gewinde gefachsimpelt und jeder war guter Hoffnung, dass es am nächsten Tag funktioniert. Am zweiten Tag haben wir dann ein „richtiges“ Objekt gedrechselt, eine Chinesische Dose. Auch hier gab es ein paar Rückschläge, aber gegen



Kursleiter Jan Hovens (links) zeigt Teilnehmer Walter Kues, wie der Strähler laufen muss.



Fotos: Hans Schulte

Mittag hatten alle Teilnehmer eine Dose fertig. Nach einer gemeinsamen Stärkung ging es weiter. Ich habe noch ein Stück aus Grenadill gedrechselt und konnte am Ende des Kurses zwei Döschen mein Eigen nennen. Fazit: Um die Technik des Strählens zu erlernen, sollte man unbedingt einen Kurs belegen. Ohne eine gute Erklärung und praktische Einweisung wird es schwierig,

diese hohe Kunst zu erlernen. Dieser Kurs war für mich ein voller Erfolg. Die lockere und freundliche Art sowie die gute fachliche Vermittlung in Theorie und Praxis durch Jan Hovens verdienen große Anerkennung.“

Walter Kues, Kursteilnehmer

Mehr Infos:
www.drechselbedarf-schulte.de

X Internationale MAGMA Vorführtage

26.-28. Sept. 2008

in Aurolzmünster, Oberösterreich

Live-Vorführungen

täglich nonstop – 25 Vorführer aus 10 Ländern, Eintritt frei!

www.vorfuehrtage.de - www.magma-tools.de

Magma Fine Woodworking GmbH · Schloßstraße 35 · AT 4971 Aurolzmünster · Tel. +43.7752.880.600
Fax: +43.7752.880.62 · mail: info@magma-tools.de · webshop: www.magma-tools.de



MAGMA
FINE WOODWORKING



Hochgenuss aus eigener

Unser Hobel verfügt über alle Voraussetzungen, um auch mit schwierigem Holz fertig zu werden: eine plane und harte Hobelsohle, ein eng einstellbares Hobelmaul, ein dickes, gut gedämpftes Hobeisen und ein Schnittwinkel von 50°.

Als Material für den Holzhobel eignen sich zum Beispiel Buche, Birke, Ahorn und Akazie, aber auch Pflaume und Kirsche. Das Holz sollte gut abgelagert sein und sich schon einige Wochen in der Werkstatt akklimatisiert haben. Für die Hobelsohle wird ein besonders verschleißfestes Holz verwendet wie Weißbuche oder hier Ipe.

Verstellbares Hobelmaul bringt feinste Späne

Zur Konstruktion des Hobels: Von hinten gesehen sind fünf Schichten gut zu erkennen. Das Griffstück hinten wird von zwei Zwischenwangen auf Abstand zu den beiden nach vorne durchgehenden Außenwangen gehalten. Vor dem Eisen sitzt zwischen den beiden Außenwangen das verschiebbare Vorderstück. Es wird links und rechts durch je zwei Zwetschge-Leisten geführt. So lässt sich das Hobelmaul immer optimal klein einstellen. Arretiert wird das Frontstück durch vier Schrauben, von denen sich je zwei mitten im Frontstück in einer Gewindehülse treffen.

Das wesentliche Element eines jeden Hobels ist das Hobeisen. Man sollte ein Eisen verwenden, das 4 bis 5 mm dick ist – das vermindert Schwingungen. Gut geeignet sind die Eisen der Flachwinkelhobel zum Beispiel von Veritas oder Lee Niel-

sen (rund 50 Euro). Das Eisen wird aber mit der Fasse nach unten eingebaut. Durch das enge Hobelmaul kann ich – so meine Erfahrung mit dieser Hobelbauart – auf eine Klappe verzichten. Seitlich wird die Position des Eisens von vier Madenschrauben in Position gehalten. Sie werden – zwei links, zwei rechts – dauerhaft in die Außenwangen eingedreht. Das Eisen wird aber, anders als beim Flachwinkelhobel, durch eine Spannschraube niedergedrückt. Diese wirkt durch eine Spannklappe aus Zwetschge. Ein durchgehender Stahlbolzen von 6 mm Stärke lagert wiederum die Spannklappe. Zwei strapazierfähiger Streifen Ipe bilden die vordere und hintere Sohle, die von außen durch die Außenwangen verdeckt werden.

Je nach gewähltem Eisen muss die Breite des Hobeisenbettes und den Abstand des Bolzens für das Widerlager angepasst werden. Das Gleiche gilt für die Position der Spannschraube.

Maßgeschneidert: Bestimmen Sie den Schnittwinkel selbst

Beim Bau des Putzhobels müssen vor allem die Führungen des Frontstücks exakt sein: Sie sollten insbesondere am Frästisch bei den Nuten immer erst alle Arbeiten mit einem Maß ausführen und dann auf ein anderes Maß umstellen. Beim Feintuning der Hobelsohle auf der Abrichte muss das Eisen eingesetzt sein, um den Hobel in die richtige Spannung zu versetzen. Aber Achtung! Es muss unbedingt sichergestellt sein, dass das Eisen nicht in die Maschine gerät! →

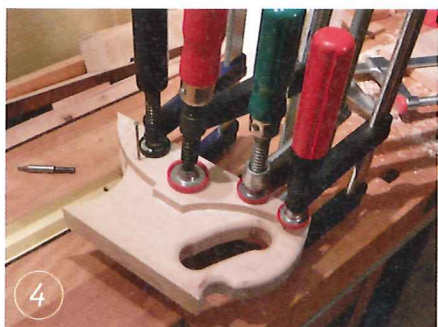




Hand

Was gibt es Schöneres? Zum Putzhobel greifen und die Holzoberfläche eines fast fertigen Projekts so richtig zum Glänzen zu bringen! Noch schöner ist das, wenn sogar der Hobel ein Eigenbau ist, der alle Anforderungen an gutes Werkzeug erfüllt.





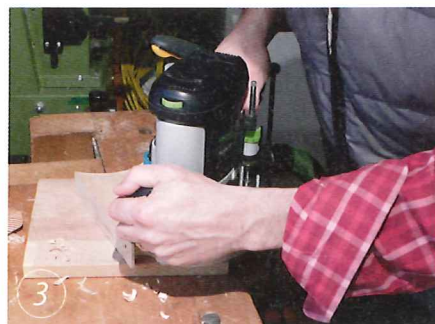
1 Für die Seiten- und Zwischenwange und das Griffstück wird eine zuvor abgerichtete Bohle mit der Bandsäge aufgesägt. Die Teile werden dann auf die gewünschte Dicke gehobelt.



2 Der Faserverlauf des Griffstücks sollte parallel zur Hobelsohle liegen. Sägen Sie die Konturen des Griffes samt Griffloch jetzt mit der Stichsäge aus. Die Hobeisenauflage (das Bett) wird aber erst später angeschnitten.

3 Die Grifföffnung und die hintere Kontur rundet die Oberfräse mit einem Radiusfräser. Mit der Raspel wird die Form individuell an Ihre Hand angepasst.

4 Die Formen an den Zwischenwangen lassen sich paarweise am besten sägen und verputzen. Damit Zwischenwangen und Griff beim anschließenden Verleimen nicht verrutschen, werden die Teile ausge-



richtet und an zwei Stellen mit einem 3-mm-Bohrer zusammen vorgebohrt. Während des Leimens fixieren zwei Nägel in den Löchern die Teile.

5 Die Hobelsohle wird mit 1 bis 2 mm seitlichem Überstand auf beiden Seiten „unter“ das Griff-Zwischenwangen-Paket geleimt. Nach dem Abbinden wird die überstehende Hobelsohle beigegeholt.

6 Das Hobeisenbett wird erst jetzt mit der Tischkreissäge angeschnitten. Um Ausrisse zu vermeiden, legen Sie ein Reststück der Zwischenwange vor die Hobelsohle und unter den Griff. Schon jetzt auf die Winklichkeit achten.

Und so nehmen Sie Ihren Hobel in Betrieb: Das Eisen ist ausgerichtet und wird vorsichtig mit dem Hammer nach unten geklopft. Die Fingerkuppe kontrolliert, ob die Schneidkante gerade spürbar nach unten aus der Hobelsohle ragt. Nach dem Festspannen des Hobeisens mit der Rändelschraube schieben Sie das Frontstück bis 0,1 mm vor die Schneidkante und spannen es mit den vier Flachkopfschrauben fest. (Das Frontstück gleitet besser, wenn die Leisten zuvor mit Bie-

nenwachs behandelt wurden.) Nun kann es losgehen. Wird kein Hobelspan erzeugt, liegt die Hobelsohle vor der Messerkante nicht auf dem Holz und muss insgesamt erneut abgerichtet werden. Mit dem Hobeln einer schmalen Leiste überprüfen Sie, ob das Messer auf beiden Seiten schneidet.

Die Planheit der Sohle sollte auch im weiteren Leben des Hobels immer wieder kontrolliert und nachgearbeitet werden. Holz lebt und die Feuchtigkeitsschwankungen können zu Veränderungen führen. Deshalb wird der Hobel mehrmals mit Leinöl behandelt.

Insgesamt habe ich vier dieser Hobel mit Schnittwinkeln von 48°, 50°, 55° und 60° gebaut. Mit der Zeit bekommt man ein Gefühl, welcher Hobel zu welchem Holz passt. Der seidige Glanz der gehobelten Holzoberfläche ist die Belohnung für die Zeit, die in den Bau der Hobel geflossen ist. ■



Unser Autor **Rolf Schmid** ist diplomierter Maschinenbauer und baut seit acht Jahren Möbel und Hobel aus Holz.



Fotos: Rolf Schmid, Heiko Stumpe, Illustration: Marc-André Weibezahn nach Vorlage Rolf Schmid

7 Mit einem Flachwinkelhobel wird das Hobelbett zu den Seitenflächen und der Hobelsohle winklig gehobelt. Das Hobeisenbett sollte der Länge nach mit einem Lineal auf seine Ebenheit kontrolliert werden. Vom dem jetzt fertigen „Hinterstück“ nehmen Sie die Breite ab und hobeln das bewegliche Frontstück auf dieses Maß.

8 Auf dem Frästisch werden die ausgesetzten Nuten für die Führungsleisten gefräst (in Außenwangen und am Frontstück). Für das Fräsen der Nuten muss immer die gleiche

Bezugskante (die Hobelsohle) verwendet werden. Die Enden der Nuten mit einem Stecheisen rechtwinklig ausstechen.

9 Jetzt können Sie die 0,3 mm dicker ausgehobelten Führungsleisten auf Maß hobeln und in die Außenwände leimen. Auf den späteren Gleitflächen des beweglichen Frontstücks und innen an den Außenwangen dürfen keine Leimrückstände bleiben.

10 Das vorbereitete Zwetschgen-Holz für die Spannklappe wird an einen exakt rechtwinkligen Hilfsklotz gespannt und dann für den 6-mm-Bolzen genau senkrecht durchbohrt.

11 In die Spannklappe wird eine M8-Rampa-Muffe mit Innengewinde für die Spannschraube eingedreht. Dazu die Muffe ölen, auf eine M8-Schraube schrauben und mit einer Sechskantmutter kontern. Dann sorgfältig senkrecht über der 10-mm-Bohrung ansetzen und mit einem Maulschlüssel unter leichten Hammerschlägen ins Holz drehen.

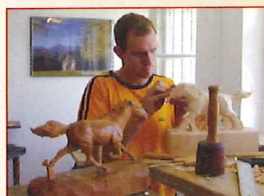
12 Damit das Griff-Wangenstück später beim Leimen nicht verrutscht, wird es mit einer Außenwand verdübelt. Richten Sie dann alle Teile aus und schneiden Sie die Front an. Jetzt die genaue Position des Bolzens in den Außenwangen ermitteln und dort bohren.

Schnitzkurse Drechselkurse

u.v.m.

Wochenkurse -

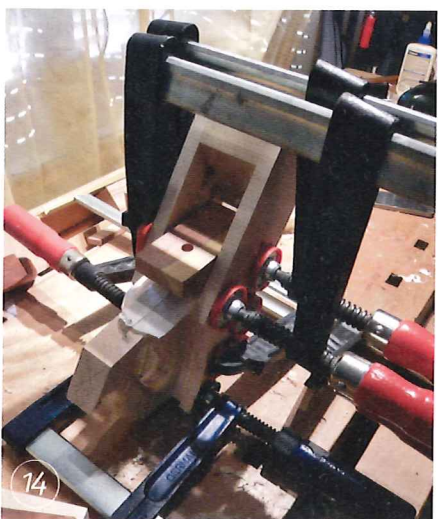
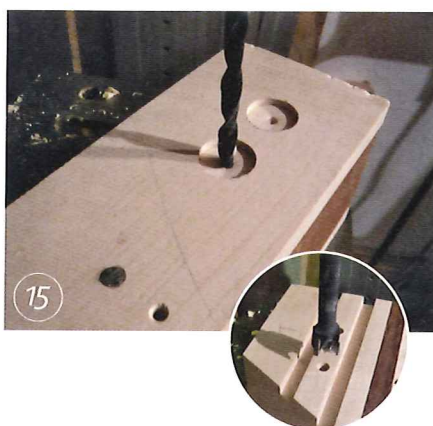
eine ganze Woche für intensives
Handwerken mit individueller Betreuung



SCHNITZSCHULE GEISLER-MORODER

A-6652 ELBIGENALP 63 Lechtal / Tirol
www.schnitzschule.com
Tel.: ++43(0)5634 / 6215

Fordern Sie unser Kursprogramm an!



13 Wenn Sie nun noch die kleinen Löcher für die (das Eisen führenden) Madenschrauben gebohrt haben, sind alle Teile für das Leimen vorbereitet.

14 Das Griffstück wird mit den Außenwänden verleimt. Vorher wird das Hobeisenbett abgeklebt, um es vor dem Leim zu schützen. Vorne ist das bewegliche Frontstück ohne Leim eingeschoben, um die Richtung zu halten.

15 Für die Köpfe der Flachrundschrauben wird zuerst mit einem 20-mm Forsterbohrer gesenkt und anschließend mit einem 6-mm Bohrer durchgebohrt. Ziehen Sie dann das Frontstück heraus und bohren Sie das 6-mm-Loch auf 20 mm auf. So wird das Frontstück verschiebbar.

16 Die Kontur der Front des Putzhobels wird frei Hand angezeichnet. Mit der Bandsäge die Kontur aussägen, alle Teile mit Ziehklinge und Schleifpapier glätten und die Kanten runden

17 Die Hobelsohle wird mit zurückgezogen (!) eingespanntem Hobeisen auf dem Abrichthobel mit feinsten Spanabnahme plan gehobelt. Achten Sie unbedingt darauf,

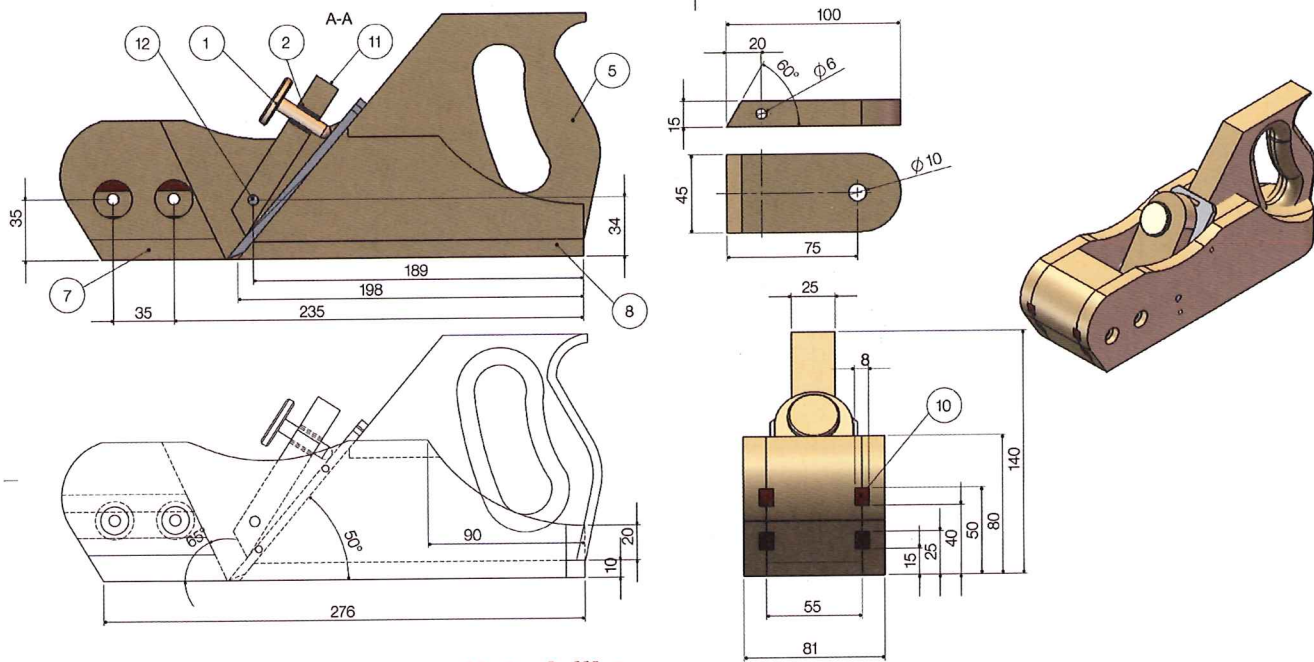
dass das Hobeisen immer weit genug von der Messerwelle entfernt ist! Danach Schleifpapier auf eine ebene Fläche (zum Beispiel einen Tisch der Abrichte) spannen und fein schleifen. Immer wieder wird die Sohle mit einem Lineal kontrolliert. Jetzt ist der Hobel einsatzbereit!

www.HolzWerken.net

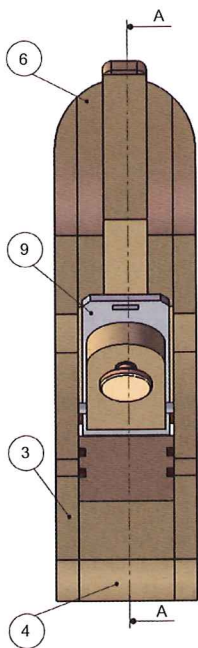
Haben Sie's fertig? Wenn Sie dieses Projekt nachgebaut haben, stellen Sie Fotos davon in die HolzWerken-Lesergalerie. Auf www.holzwerken.net oder per Post an die Redaktion! ■



Wer lieber ohne Handgriff im Krenov-Stil hobelt, kann auch auf das Griffstück verzichten: Der Hobelkonstruktion ist sehr vielseitig.



Materialliste



Pos.	Anzahl	Bezeichnung	Material	Maße
1.	1	Rändelschraube	M8x30mm /DIN 653	
2.	1	Rampa-Muffe	M8 Typ ES	
3.	2	Außenwange	Ahorn	12x80x300
4.	1	Frontstück	Ahorn	54x75x110
5.	1	Griffstück	Ahorn	35x140x190
6.	2	Zwischenwange	Ahorn	12x70x160
7.	1	Sohle vorne	lpe	10x54x95
8.	1	Sohle hinten	lpe	10x54x175
9.	1	Hobeisen	Breite 50mm	
10.	4	Führungsleisten	Zwetschge	10x Fräsermaß
11.	1	Spannklappe	Zwetschge	16x100x48
12.	1	Bolzen	Baustahl	6x 80
13.	4	Madenschraube	M5x10mm/DIN 915	
14.	2	Flachkopfschraube/	M6x35/Typ KF	
15.	2	Gewindehülse	verzinkt rund M6 x 30mm	



Seit 15 Jahren bieten wir alles an Zusatzteilen für den Möbel- und Innenausbau:

Beschläge, Zierteile, Uhrenteile, Produkte für die Oberflächenbehandlung, Füße und Leisten und vieles mehr ...

Weitere Produkte auf Anfrage. Rufen Sie uns an!

Fordern Sie unseren Katalog an:
9.000 Artikel auf 400 Seiten



ANTIK-ERSATZTEILCENTER
Hanisch

ANTIK und ERSATZTEILCENTER
Heike Hanisch

Yorckring 2
06901 Wartenburg

Tel. 034927/2 04 41 • Fax 034927/2 17 81
katalog@antik-ersatzteile-hanisch.de
www.antik-ersatzteile-hanisch.com

Vater und Sohn gemeinsam in Schwung

Ich habe zwei Schwingessel ($\rightarrow$ HolzWerken Mai/Juni 2008) zusammen mit meinem Vater gebaut: Einen für ihn, einen für mich. Wir beide sind sehr angetan von den Sesseln, allerdings fand mein Vater seinen zu klein. So haben wir das Design etwas verändert und noch mal zwei gebaut. Die Sitzfläche ist um 10 cm tiefer. Außerdem war es meinem Vater wichtig, das Weinglas auf der Lehne abstellen zu können.

Jürgen Heitmann,
Eppelheim



Foto: 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 Posteingsendungen 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!

Verspielt mit dem Wind

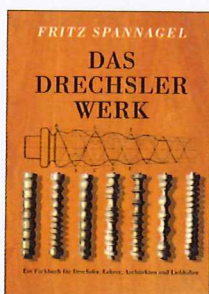
Das auf den Fotos gezeigte Windspiel entstand in meiner Werkstatt. Vor 20 Jahren habe ich diese Windspiele in vielen verschiedenen Größen in Neu-seeland gesehen. Damals habe ich ein Exemplar gekauft und seitdem viele davon gebaut und an Freunde verschenkt. Für meinen Garten wollte ich schon lange ein größeres Exemplar herstellen, wusste nur nicht, wie ich es aufstellen sollte. Dann kam mir die Idee mit dem

Rohrgestell. Das Windspiel ist 95 cm hoch und 75 cm breit. Es besteht aus 78 Leisten, die, zentral durchbohrt, auf einer 8-mm-Gewindestange aufgereiht sind und durch Sechskantmutter geklemmt sind. In dem Rohrgestell hängt beziehungsweise steht das Windspiel auf Druckkugellagern und dreht sich schon beim leichtesten Wind.

Bernhard Peters,
Apen



Foto: Privat



Fritz Spannagel

Das Drechslerwerk (1948)

Die Grundlagen des Drechsels sind nirgends gründlicher dargestellt als bei Spannagel. Das Standardwerk für Drechsler, Werklehrer, Innenarchitekten und Schreiner.

Neuauflage 2008

ISBN 978-3-86630-937-1

Bestell-Nr. 1213

34,80 € Reprint



Alan & Gill Bridgewater

Traditionelles Holzspielzeug dreheln

Eine praxisnahe Einführung in das Dreheln von Holzspielzeug. Speziell aus der deutschen Tradition kommen dabei der Nußknacker und andere Spielzeuge aus dem Erzgebirge. Mit Zeichnungen und Fotografien sowie hervorragenden Erläuterungen.

ISBN 978-3-87870-589-5

Bestell-Nr. 9221

29,80 €

HolzWerken

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

Vincentz Network GmbH & Co. KG
HolzWerken

Postfach 6247
30062 Hannover · Germany

Tel. +49 (0) 511 99 10-033
Fax +49 (0) 511 99 10-029

buecher@vincentz.net
www.holzwerken.net



Foto: Andreas Dühme

Der Bau eines eigenen Bogens, wie im letzten Heft gezeigt, begeistert Holz-Freunde in jedem Alter.

Faszination Bogenbau

Ich lese euer Magazin schon seit einem Jahr. Besonders hat mir die Zeitschrift vom Juli/August gefallen. Der Bogenbau hat mich schon immer fasziniert.

*Tobias Laschinsky (12 Jahre),
Bühlertal*

Gewichtige Anregung

Da ich sehr gerne mit Holz arbeite, mir aber noch das eine oder andere Hilfsmittel fehlt, habe ich mir gedacht, wie wäre es denn mit einem Bauplan für eine Hobelbank in schwerer Ausführung?

Martin Seeser, per Mail

Anmerkung der Redaktion:
Vielen Dank für die Anregung, es sei aber zunächst auf die umfangreiche Serie zum Aufarbeiten einer Hobelbank (**HolzWerken** Juli/August und September Oktober 2007) verwiesen.

Ohne Reue

Hallo zusammen, ich möchte bei dieser Gelegenheit nochmal erwähnen, das es mir nicht leid tut das ich das Abo für **HolzWerken** erneuert habe. Tolle Zeitung mit vielen Tipps für Holzfans.

Uwe Fröhling, Engelskirchen

Unsere Trendfrage im Internet

Was halten Sie vom Einsatz von Metallnägeln an hochwertigen Möbeln?

So haben Sie online entschieden:

- | | | |
|---|--------|---|
| 1. Ich finde, das kann sehr dekorativ aussehen. | 20,83% | <div style="width: 20.83%; height: 10px; background-color: #d4af37;"></div> |
| 2. Nägel gehören nur dorthin, wo man sie nicht sieht. | 4,19% | <div style="width: 4.19%; height: 10px; background-color: #d4af37;"></div> |
| 3. Es gibt immer bessere Verbindungsarten als das Nageln! | 74,98% | <div style="width: 74.98%; height: 10px; background-color: #d4af37;"></div> |

Was ist Ihre Meinung? Nehmen Sie an der aktuellen Trendfrage teil. Immer unter www.holzwerken.net!

Ihre Meinung ist uns wichtig!

Haben Sie Kritik oder Anregungen? Dann schreiben Sie uns! Unsere Postadresse finden Sie im Impressum auf Seite 66. Alles, was Ihnen auf den Nägeln brennt, können Sie auch ganz einfach mailen an: info@holzwerken.net

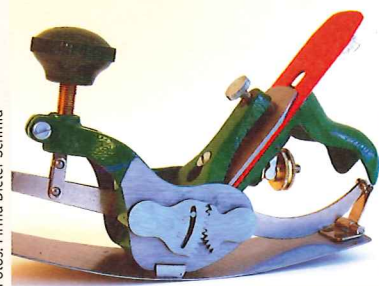
Bitte haben Sie Verständnis, dass Leserbriefe von der Redaktion gekürzt werden können.

HolzWerken

Preisrätsel

Kennen Sie dieses Werkzeug?

Des alten Rätsels Lösung:



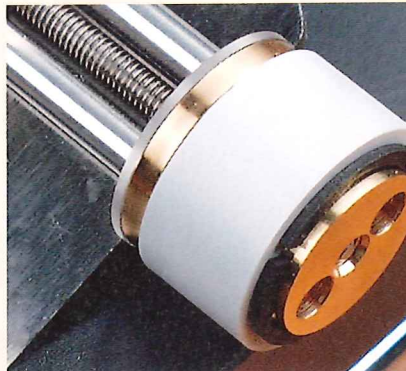
Fotos: Firma Dieter Schmid

Gesucht war der Schiffshobel, zu sehen war bei der Rätselaufgabe aus dem vergangenen Heft dessen Einstellmechanismus. Mit seiner richtigen Einsendung hat Erhard Hoffmann aus Poppenricht bei der Auslosung das Glück getroffen. Wir gratulieren und wünschen sehr viel Spaß mit dem 100-

Euro-Einkaufsgutschein der Firma „Dieter Schmid – Feine Werkzeuge“. Einen solchen Gutschein gibt es auch bei der neuen Aufgabe zu gewinnen. Verraten Sie uns einfach, welches Werkzeug im Bild rechts zu sehen ist. Ein kleiner Tipp hat ja schon Tradition: Dieses Werkzeug bringt gute Schneiden ins Rollen. Viel Vergnügen bei der Teilnahme wünscht Ihre **HolzWerken**-Redaktion!

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: 11.09.2008 (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



Ein Geschenkprojekt wie aus dem Bilderbuch: Dieser in allen Teilen gedrechselte Traktor lässt viele Herzen höher schlagen.



Holzbiegen ist eine Spezialtechnik, die viele Möglichkeiten eröffnet: Bestechend schöne Dosen wie in der kommenden Ausgabe etwa.



Acht auf einen Streich: Im Produktvergleich nehmen wir Mittelklasse-Oberfräsen unter die Lupe.



Schubladen gibt es nie zu viele: Das beweist dieses ambitionierte Möbelbauprojekt im nächsten Heft.



Zerlegbare Sägeböcke sind einfach praktisch – und mit der HolzWerken-Anleitung leicht gebaut.

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

Autoren und Mitarbeiter dieser Ausgabe:
Willi Brokbals, Reinhold Budeker, Guido Henn, Josef Kaindl, Andreas Meisel, Georg Panz, Karen Roske, Rolf Schmid, Heiko Stumpe, Mike Tingey, Marc-André Weibezahn, Melanie Wolf-Kirchlechner.

Titelfotos: Wolfgang Gschwendtner, Andreas Neisel

Layout: Katharina Frantz (Ltg.), 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 den 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 9910-333, F +49(0)511 9910-339
esther.schwencke@vincentz.de

Druck: BWH GmbH – Medien Kommunikation, Hannover
© Vincentz Network GmbH & Co. KG
ISSN 1863-5431
Druckauflage: II. Quartal 2008: 15.000

Fotos: Guido Henn, GMC Publications, Andreas Duhme, HolzWerken Vincentz Network

**Die nächste Ausgabe erscheint am
22.10.2008 im Einzelverkauf.**

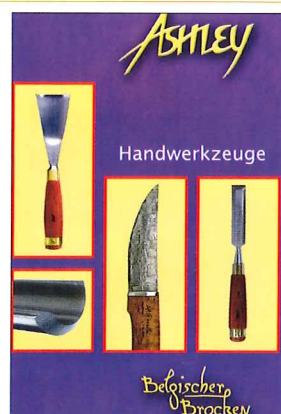
Katalog-Service

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

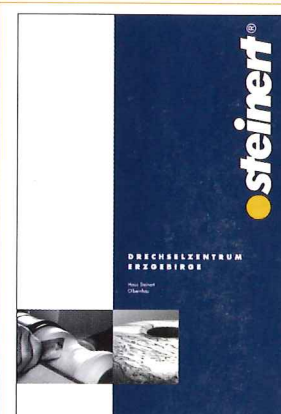
Sie haben die Möglichkeit, die wichtigsten Kataloge direkt bei den Firmen oder bei uns zu bestellen.

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.



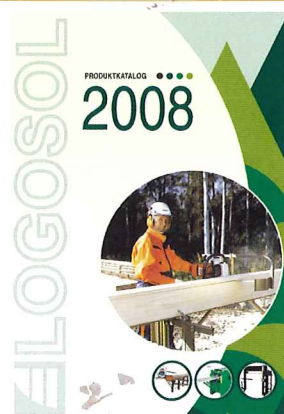
Ashley Deutschland
Matzelsdorfer Weg 31
93444 Bad Kötzing
T +49(0)9945 2207
F +49(0)9945 2207
welcome@ashley.de



DRECHSELZENTRUM ERZGEBIRGE - steinert®
Heuweg 3 · 09526 Olbernhau
T +49(0)37360 72456
F +49(0)37360 71919
steinert@drehselezentrum.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



Wilh. Schmitt & Comp. KG
>>Kirschen-Werkzeuge<<
Königstr. 59
42853 Remscheid
T +49(0)2191 78204-10
F +49(0)2191 78204-20
Katalog kostenlos downloaded unter www.kirschen.de



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



Wieser Beschläge Manufaktur
Tür- u. Torbeschläge, Fenster-, Möbel- u. Messingbeschläge, Vorhangstangen
A-4541 Adlwang
T +43(0)7258 5425
www.wieser-antik.com



Hacker GmbH
Traberhofstr. 103
83026 Rosenheim
T +49(0)8031 269650
F +49(0)8031 68221
www.leigh.de

Anzeigenschluss

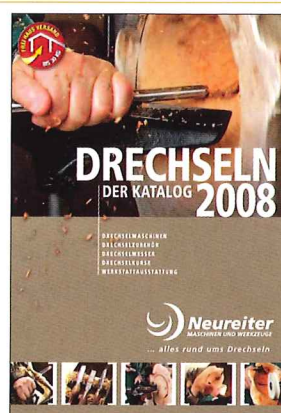
für die nächste Ausgabe ist der 29.09.2008

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:

WA6
ab 5.200€!*



** 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 1600, 2000 oder 2600 mm arbeitet sie am besten auf kleinstem Werkstatt Raum. Und weil sie Sägeblätter von 250 – 315 mm Durchmesser aufnimmt, können Sie auch von einer Schnittthöhe von 55 – 87 mm ausgehen. Sie arbeitet kraftvoll mit 4 200 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 5.200 €* gibt es eigentlich keine Ausreden mehr.