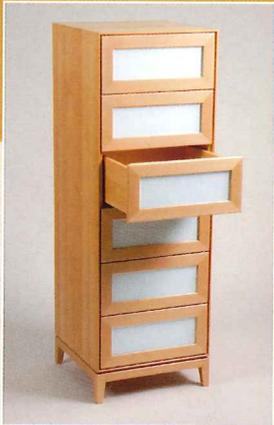


HolzWerken

www.HolzWerken.net



**Ein Turmbau
aus Schubladen**

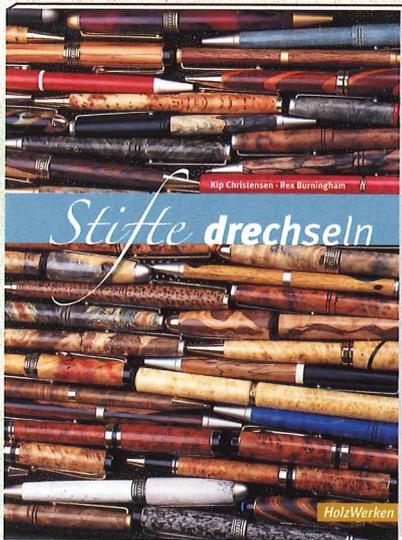
**Das perfekte Geschenk:
Spielzeug-Traktor**

**Feine runde Dosen
selber biegen**

**Seiffen – das Holzdorf
im Erzgebirge**



Wertvolle Tipps. Einzigartige Geschenke!



Kip Christensen/Rex Burningham

Stifte dreheln

Die definitive Anleitung zum Dreheln von hochwertigen Stiften

Das Buch bietet Anleitungen für Füller, Drehbleistifte und Kugelschreiber. Die nötige Ausstattung und die vielfältigen Materialien werden diskutiert. Auch Alternativen zu Holz als Gehäusematerial werden besprochen, die Verarbeitung der verschiedenen Metallteile wird ausführlich dargestellt. Ein klarer Text und zahlreiche anschauliche Fotografien führen durch die Arbeitsschritte.

Drechsler aller Erfahrungsstufen werden insbesondere das Kapitel Tipps und Tricks lieben, das zu allen vorher behandelten Arbeitsschritten nochmals viele praktische Hinweise gibt. Ein Galerieteil zeigt abschließend zahlreiche Stifte und gibt Anregungen für eigene Objekte.

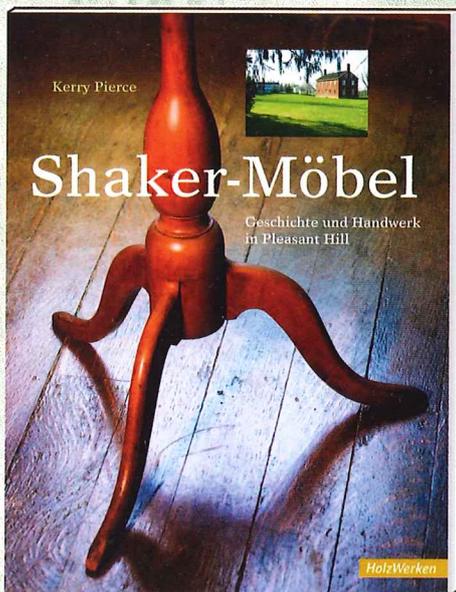
Kein Aspekt des Drehelns von Schreibgeräten bleibt unerwähnt.

166 Seiten, 21 x 27,5 cm, durchgehend farbige Fotos

ISBN 978-3-86630-930-2

Best.-Nr. 9145

26,80 €



Kerry Pierce

Shaker-Möbel

Geschichte und Handwerk in Pleasant Hill

Kerry Pierce, ausgewiesener Kenner der Shaker-Möbel, stellt in diesem wunderschönen Bildband zahlreiche Möbel aus der Shaker-Tradition vor.

Er erläutert deren Bau, wobei er detailliert auf Materialien und Arbeitsweisen eingeht. Der Autor beschreibt neben dem Bau der Möbel auch die religiöse Intention der Shaker. Er erzählt exemplarisch die Geschichte der Shaker-Gemeinde Pleasant Hill in Kentucky, die heute ein Freilichtmuseum der Shaker-Kultur mit einer umfangreichen Möbelsammlung ist.

Das stimmungsvolle Ambiente dieses Ortes bildet den visuellen Hintergrund dieses äußerst attraktiven Bildbandes.

Ein schöner Geschenkband für Holzwerker, Design-Interessierte oder einfach für sich selbst, zum Blättern und Träumen ...

176 Seiten, 22,5 x 30,5 cm, durchgehend farbige Fotos, mit Schutzumschlag

ISBN 978-3-86630-929-6

Best.-Nr. 9144

39,80 €

HolzWerken



Andreas Duhme,
Redakteur

Liebe Leserin, lieber Leser,

Es ist ja kein Geheimnis: Die Arbeit mit Holz ist eine Männerdomäne. Auf Messen, in Kursen, auf Szenetreffen, im Fachhandel vor den Regalen – überall treffe ich nach wie vor in erster Linie auf andere Männer. „Während die Damen sich um hübsche Textilien und zarte Blumen kümmern, bauen die Männer eben robuste Schränke und stabile Bänke dafür“ – diese Rollenverteilung steckt vielleicht deshalb leider noch in manchem Kopf. Wie ein alter Ast in einem Stück Douglasie. Von einer erfahrenen Drechslerin, die auch Kurse leitet, habe ich vor kurzem folgende Episode gehört: Ein Teilnehmer wollte ihr beim Kursstart partout nicht abnehmen, dass sie es ist, die ihm in den kommenden zwei Tagen Tipps und Ratschläge geben wird. Nur zähneknirschend hat er das akzeptiert – und war am Ende doch begeistert. Von ihrem Können, Fachwissen und von der patenten Art, mit der sie es vermittelt. Auch dieser Zeitgenosse hat also mitbekommen: Halt, es tut sich was! Könnte es dafür ein besseren Beleg geben als das Ergebnis unseres Wettbewerbs „HolzWerker des Jahres“? Nachdem fünf Juroren tagelang die Einsendungen gesichtet hatten, stand fest: Eine Frau hat das Rennen gemacht. Damit wir uns nicht missverstehen: Nicht, weil sie eine Frau ist! Die Siegerin hat mit 45 von 50 möglichen Bewertungspunkten einfach alle Männer hinter sich gelassen, und das bei starker Konkurrenz. Manuela Daher, unsere Redaktionsassistentin, hat alle Beiträge gesichtet und für die Jury vorbereitet – eine Herkulesaufgabe, die ihr aber durch viele originelle Einsendungen leicht wurde: „Ich freue mich schon auf den HolzWerker des Jahres 2009.“ Der Siegerin an dieser Stelle noch einmal „Herzlichen Glückwunsch“! Alles über die Preisverleihung in Würzburg lesen Sie in dieser Ausgabe auf Seite 47. Darüber hinaus können Sie sich wieder über zahlreiche Anleitungen freuen: Für einen attraktiven Schubladenschrank, für einen faszinierend gedrechselten Spielzeug-Traktor und für praktische Werkstattböcke. Viel Lesefutter gibt es obendrein, sei es mit den Themen Bambus, Thermoholz und mit unserer winterlichen Reportage aus dem Handwerkerdorf Seiffen im Erzgebirge. Viel Spaß beim Lesen wünscht Ihr



Foto: Andreas Duhme

Alle Hände voll zu tun: Auf dem Schreibtisch von Manuela Daher sammelten sich die zahlreichen Bewerbungen zum HolzWerker des Jahres.

A. Duhme



Viele Schubladen in einem Möbelstück: Einfach praktisch. Lesen Sie, wie Sie einen ganzen Turm dafür bauen können.

Seite 20

Kernholz

- 16 Feine Dosen in Biegetechnik
Runde Faszination
- 20 Projekt Schubladenschrank
Turmhoch und sehr praktisch
- 58 Unersetzliche Helfer
Werkstattböcke selbst gebaut

Splintholz

- 14 Werkstoffkunde
Bambus
- 28 Serie: Körpermaße
Damit die Möbel passen
- 30 Acht Maschinen im Vergleich
Handoberfräsen im Fokus
- 36 Trend aus dem Backofen
Faszinierendes Thermo-Holz
- 38 Als Geschenk wie gemacht
Traktorstarker Auftritt

Maserbilder

- 44 Späne, Action und eine Weltpremiere
„HolzWerken live“ in Würzburg
- 47 „HolzWerkerin des Jahres“ gekürt
Voller Einsatz und Begeisterung
- 54 Spielzeugdorf Seiffen im Porträt
Winterträume im Erzgebirge



Sie sind die Tausendsassas in der Werkstatt, weil sie so viel können. HolzWerken nimmt acht Handoberfräsen unter die Lupe.

Seite 30



Stabile Werkstattböcke sind ein Muss für sichere Arbeit. Wir bauen ein Paar samt Sägerahmen ab

Seite 58

Splitter und Späne

Tipps und Tricks

- 06 Expertenfrage: Holz verbinden auf japanisch
- 08 Leim an Zapfen, aber wo?
- 11 Lesertipp: Schmiermittel Kernseife

Service

- 48 Termine
- 48 Neue Produkte
- 51 Veranstaltungen rund ums Holz
- 52 Buchtipp
- 53 Winterliche Kurse

HolzWerken

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



*Ein Kindertraum und ein echter Spaß für Detail-Fans:
Unser Traktor wird Stück für Stück gedrechselt. Seite 38*



Der Winter kehrt ein und damit beginnt die schönste Zeit des Jahres in Seiffen. Das Nussknackerdorf setzt seit Jahrhunderten auf hölzerne Wunderwerke. Seite 54



Die Jury hat getagt und der Preis ist verliehen. Erstmals gibt es einen HolzWerker des Jahres – pardon, eine HolzWerkerin! Seite 47

Kurz notiert

Strohalm gegen zu viel Leim

Herausgedrückter Leim muss entfernt werden. Dafür gibt es viele Methoden. Ein cleverer Weg ist besonders geeignet für die Innenbereiche von frisch verleimten Schubkästen. Wenn dort viel Leim ausgetreten ist, läuft man Gefahr, ihn beim Wegwischen zu verteilen. Dann hieße es: Nachschleifen, und zwar an einer unangenehmen Stelle. Ein Strohalm nimmt, durch die Ecke geführt, viel des frischen Leims auf. Danach noch ein Strich mit einer Stechbeitel-Ecke durch die Kante – und sauber. ■

Auch Minis gut und sicher schleifen

Kleine Teile lassen sich gut und sicher am Band- oder Teller-schleifer bearbeiten. Dazu können sie allerdings nicht einfach in der Hand gehalten werden: Zu groß ist das Risiko, dass sie weggeschleudert werden und dann Finger statt Holz geschliffen werden. Sicherer ist es, wenn die Minis auf einem größeren Holz befestigt werden. Doppelseitiges Klebeband ist dafür gut geeignet. ■

Neuer Nutzwert für Schleifstaub

Holz kitt hat die Aufgabe, kleine Löcher, Risse oder andere Fehlstellen zu überdecken. Gute Dienste verrichtet bei dieser Aufgabe auch etwas Leim, der mit Schleifstaub vermischt wird. Geben Sie einer kleinen Menge Leim immer mehr feinen Schleifstaub zu, bis sie gesättigt ist. Die Paste kann nun gut zum Verfüllen genommen werden. Klar, dass für jedes Holz auch der passende Staub für den Kitt genommen werden sollte. ■

Aufstecksenker nutzen

Umgedreht wird auch was draus

Aufstecksenker sind einfach praktisch! Sie werden auf den passenden Spiralbohrer gesteckt, mit einer Madenschraube befestigt und schlagen dann zwei Fliegen mit einer Klappe: Ein Schraubenloch wird gebohrt und der Senker sorgt sofort dafür, dass für den Schraubenkopf auch gleich Platz geschaffen wird. Gleichzeitig begrenzt das aufgeschraubte Bauteil auch die Bohrtiefe. Wenn Sie einmal nicht senken wollen, kann der Aufstecksenker natürlich trotzdem so verwendet werden: Bloß umdrehen, im richtigen Abstand zur Bohrer Spitze arretieren und los geht's. ■



Foto: Heiko Stumpe

Einfach auf den Bohrer aufgesteckt, schafft der Senker gleich den nötigen Platz für den Schraubenkopf.

Platz beim Verleimen

So bekommen Ihre Zwingen den Kopf frei

Beim Leimen geht es flink zu. Leim auftragen, Zulagen anlegen, Zwingen ansetzen und spannen. Es bleiben nur wenige Minuten bis zum Abbinden! Ärgerlich, wenn dann kein Platz zum Ansetzen der Zwingen gefunden wird. Das ist zum Beispiel der Fall, wenn eine Deckelplatte auf einen Korpus-

Untergelegte Leisten schaffen ausreichend Freiraum für die Zwingenköpfe.

Die Expertenfrage

Was können japanische Holzverbindungen besser als europäische?

Japanische Holzverbindungen wirken sehr komplex: Hier noch ein Zapfen, da noch eine Nase, dann noch eine Gehrung und zum Schluss noch durch einen Holz nagel oder Keil gesichert. Warum das alles? Die Verbindungen haben fast alle ihren Ursprung in der Zimmerei und müssen deshalb statisch hochwertig sein. Hinzu kommt die geographische Lage Japans, die Erdbeben und Stürme begünstigt und so Einfluss auf die Bauweise hat. Und letztlich spielen auch Tradition und die hohe Qualität der Handwerkszeuge eine große Rolle. Vorausgesetzt sie sind richtig ausgeführt, etwa auch innen formschlüssig und dicht, können japanischen Holzverbindungen bestens auf kleinem Raum auftretende Kräfte aufnehmen und bieten so eine enorme Stabilität aber auch Elastizität.

Außerdem sind viele der japanischen Verbindungen darauf ausgelegt, wieder gelöst zu werden: Zur Reparatur oder um sie – wie zum Bei-



Peter Lanz ist erfahrener Tischler und gibt Kurse zum Thema bei der Firma Dick.

spiel Tempel – abtragen und andernorts wieder aufbauen zu können.

Wer also nach Verbindungen sucht, die dem aktuellen Wunsch nach Mobilität gerecht werden und ein Zerlegen des Möbels ermöglichen, dabei stabil sind und die verwendeten Querschnitte am wenigsten schwächen, wird in dem reichhaltigen Schatz der japanischen Verbindungen sicherlich fündig werden. ■

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

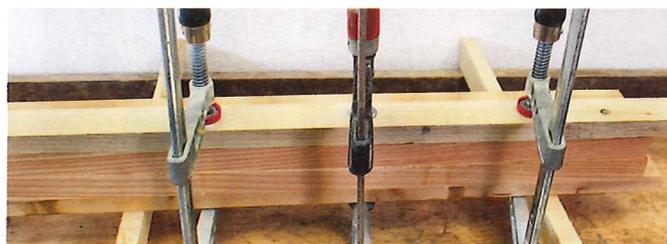


Foto: Heiko Pulcher

Ausgesetzte Schnitte

Ausnahmsweise hohes Blatt

Es gibt Arbeiten, die machen das Aussetzen von Schnitten auf der Tischkreissäge nötig – etwa wenn ein L-förmiges Brett geschnitten werden soll. Aufgrund seiner runden Geometrie kann das Blatt natürlich nicht voll bis in die Ecken vordringen. Deshalb gilt es bei ausgesetzten Schnitten zwei wichtige



Die ausgefahrene Höhe des Sägeblatts bestimmt, wie weit die Kreissäge bei ausgesetzten Schnitten unten „vorprescht“.

Dinge zu beachten. Erstens: Der Schnitt ist auf der nicht sichtbaren Unterseite der Platte stets weiter als auf der sichtbaren Oberseite. Planen Sie das bei Ihrem Schnitt ein und stoppen Sie die Vorwärtsbewegung rechtzeitig. Eine „vorgezogene“ Markierung oben hilft, unten genau am optimalen Punkt mit dem Schnitt zu enden. (Bei Handkreissägen, deren Sägezähne von unten nach oben arbeiten, entsteht dieses Problem nicht.) Der Restbereich, in dem das Sägeblatt nicht greift, sollte, zweitens, möglichst klein bleiben. Das wird erreicht, indem das Sägeblatt ausnahmsweise möglichst weit aus dem Tisch (oder bei der Handkreissäge aus dem Gehäuse) herausgefahren wird. Der verbleibende kleine Rest der Platte kann in der Regel mit einer Handsäge sauber eingeschnitten werden.

Fotos: Heiko Stumpe

Viele Distanzen exakt gleich

Immer schön Abstand halten

Das menschliche Auge ist zu erstaunlichen Leistungen fähig. Deshalb erkennt es sofort, wenn bei einem gut gefertigten Latenzaun eine Latte aus der Reihe tanzt – auch wenn der Unterschied im Abstand zu den anderen nur zwei, drei Millimeter beträgt.

Der Wunsch, immer den gleichen Zwischenraum zwischen Bauteilen zu haben, kommt bei vielen Projekten auf: Stäbe an einem Kinderbett, Querlatten einer Matratzenauflage, speziell entworfene Möbelfronten. Wer sich hier auf das Messen verlässt, ist meist verloren. Richtig gut wird es mit einer Abstandsleiste, die auf das Zwischenraum-Maß gebracht ist. Sie wird am besten aus verzugfreiem Material wie

Multiplex gebaut. Egal ob Sie verleimen, nageln oder schrauben – Stab für Stab wird die Abstandsleiste dazwischen gelegt, und immer ist die Distanz genau gleich. Es kann zwar sein, dass der Abstandhalter ganz leicht konisch ist, aber das ist schnell so behoben: Einfach die Leiste jedes Mal umdrehen.

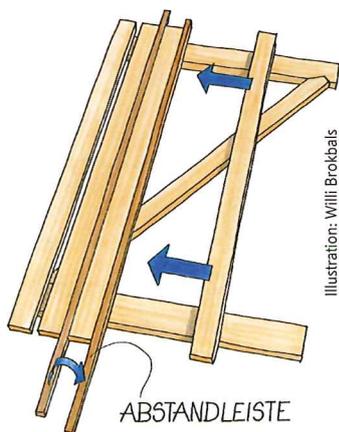


Illustration: Willi Brokkbals

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



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

Fehler bringen mehr Wirkung

Fehler haben ihren ganz eigenen Charme. Das gilt für interessante Hölzer wie auch für Glas. Unter dem Namen „Antikglas“ gibt es beim gut sortierten Glaser ein Produkt, das absichtlich mit Buckeln, Schlieren und Einschlüssen produziert wird. Antikglas wird in der Regel in Form geblasen, was den ungleichmäßigen Charakter unterstreicht. Für Möbelbauprojekte kann ein auf alt getrimmtes Glas reizvoller sein als ein astreines.

Bohrlehren sind hier Pflicht

Die Montage von Einbohrbändern wirkt einfach: Löcher bohren, Scharniere einstecken, fertig. Allzu laxes Herangehen rächt sich aber schnell: Solche Bänder sollten immer mit einer Bohrlehre eingesetzt werden, denn es kommt auf die exakt richtigen Winkel an. Die Lehre kann mit einem Restholz hergestellt werden, oder Sie fragen beim Händler, ob es für Ihre Bänder eine Einbohrlehre gibt.

Eine Portion Druck muss sein

Auf und nieder geht es bei den Dekupiersägen: Durch dieses einfache, von der Laubsäge übernommene Wirkprinzip lassen sich diese Sägen für Feinschnitte kompakt bauen. Die Aufwärtsbewegung des Blattes kann unangenehme Folgen haben (auch wenn diese gegen die Sägezahnrichtung verläuft). Deshalb muss das Werkstück immer gut auf den Tisch gedrückt werden, damit es nicht nach oben weggerissen wird.

Klebstoff sinnvoll angeben

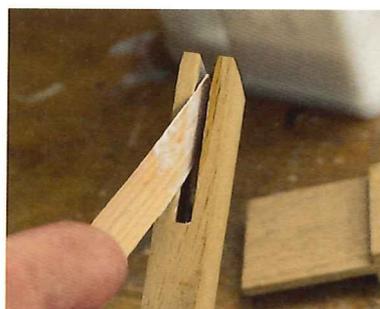
Verschenkter Leim an Brüstungen

„Viel hilft viel“ ist keine sinnvolle Denkweise, auch nicht beim Verleimen von Schlitz- und Zapfen-Verbindungen. Die Verbindung ist gut gefertigt, wenn beide Bestandteile mit mittlerem Kraftaufwand steckbar sind. Sind die Flächen sauber geschnitten, passt ohnehin nicht viel Leim dazwischen. Also

ist es unsinnig, mit viel Leim zu arbeiten: Erstens ist es Verschwendung, zweitens quillt der überschüssige Leim ohnehin nur heraus und muss anschließend mühsam entfernt werden. Es genügt also, die Innenflächen des Schlitzes und des Zapfens relativ dünn einzustreichen. Besser noch als ein Furnier-

stückchen ist dazu ein Pinsel geeignet. So bekommen die langen Fasern den Leim, also genau die Stellen, die später die Haltearbeit verrichten müssen. An den Brüstungen des Zapfens ist Leim hingegen vergeudet: In diesen Hirnholzbereichen kann sowieso keine taugliche Verbindung zustande kommen.

Foto: Heiko Stumpe



Mit einem Furnierstück oder einem Pinsel bekommen die langen Fasern den Leim: Das sorgt für stabilen Halt.

Alternative zu Kantenzwingen

Viel Druck auf schmale Flächen

So genannte Kantenzwingen sind das Mittel der Wahl, wenn ein Anleimer vor dem Furnieren an die Schmalfläche einer großen Platte gepresst werden soll. Für gelegentliche Arbeiten dieser Art genügt allerdings auch die einfache Variante: Dazu werden zunächst an beiden Enden der Schmalflächen Zwingen aufgesetzt und der bereits mit Leim bestrichene Anleimer locker in diese „Halte“ eingelegt. Und dann kann die Arbeit beginnen: Zunächst wird in der Mitte eine weitere Zwinde aufgesetzt und der Anleimer in die Endposition gebracht. Zwischen Zwingenschiene und Anleimer werden nun zwei vorbereitete Holzkeile gegeneinander eingeschlagen. Sie sorgen für den nötigen Druck. Sitzt der erste Druckpunkt, folgen abwechselnd links und rechts immer weitere Zwingen und Verkeilungen, bis die ganze Schmal-

fläche abgedeckt ist. Da Anleimer stets recht dünn ausfallen sollten, empfiehlt sich eine dichte Staffelung der Zwingen. Sinnvoll ist auch die Verwendung einer zusätzlichen Druckleiste, die die Kraft besser ver-

teilt. Noch ein Tipp zum Schluss: Damit der Anleimer auf dem glitschigen Leim nicht verrutscht, vorab zwei Nägelchen in die Schmalfläche schlagen und auf einen Millimeter Länge abkneifen.



Foto: Heiko Stumpe

Zwei Keile, unter die Schiene der Zwinde geschoben, bringen Druck auf die Kante. Eine Druckleiste verteilt die Kraft noch besser.

Holz-Schönheit kommt von innen

Ein Blick in die Spiegel

Im passend angeschnittenen Eichenholz sind sie eine besondere Augenweide. Schimmernde oder sogar glänzende Partien, einige Zentimeter hoch, die sich prima für gestalterische Zwecke einsetzen lassen: die „Spiegel“. Diese hübschen Flächen sind im Grunde nichts anderes als die angeschnittenen Holzstrahlen, die dem Baum zur Speicherung von Nährstoffen dienen. Sie kommen in Laub- und in Na-

delhölzern vor; bei Eiche sind sie unter anderem deshalb so ausgeprägt, weil über sie die allmähliche Umwandlung von Splint- in Kernholz läuft. Holzstrahlen (auch Markstrahlen genannt) verlaufen von der Mitte des Baumes aus horizontal bis zum Bast, der Schicht direkt unter der Borke. Von oben betrachtet liegen sie also wie die Speichen eines Rades im Baum, auch wenn sie in unterschiedliche Höhen durch den

Stamm laufen. Diese Speicherzellen-Streifen kommen dann besonders gut zur Geltung, wenn der Baum radial durch den Mittelpunkt eingeschnitten worden ist. Aber auch bei tangentialen Sehnenschnitten ergeben sich schöne Effekte. Es lohnt sich, bei der Holz Auswahl auf die Platzierung der Spiegel zu achten.

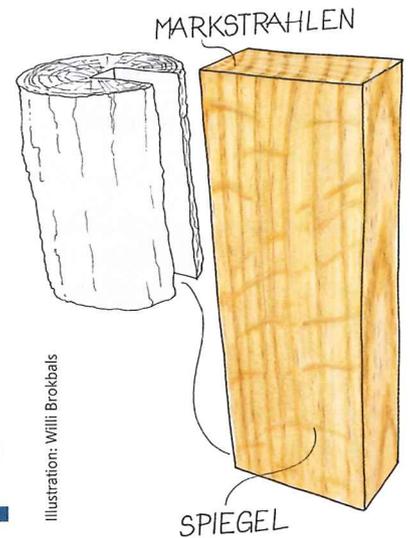


Illustration: Willi Brokbaus

Die angeschnittenen Markstrahlen zeichnen sich im Eichenholz als sogenannte Spiegel ab.

Bohrerspitzen nachschleifen

Immer den richtigen Winkel treffen

Der gängige Spitzenwinkel bei Spiralbohrern beträgt 118°. Bei Nachschleifen eines Bohrers am Schleifbock kommt es unter anderem auch darauf an, diesen Winkel originalgetreu wiederherzustellen. Ein passend eingeschnittenes Pappstreifen kann dabei als Modell dienen. Mindestens genauso pfiffig: Zwei aneinander geklebte Sechskant-Muttern. Sie bilden gemeinsam 120°, also fast exakt den richtigen Winkel, auf den es bei der Bohrer Spitze ankommt. Das kleine Kontrollinstrument ist dabei noch leicht zu verstauen oder zu befesti-



Immer den passenden Winkel parat: Zwei verklebte Muttern bilden 120°.

gen. Obendrein ist es noch sehr stabil, weil aus Stahl und somit fast unvergänglich – anders als eine Pappschablone.

Bohrvorbereitungen

Spitze Markierungen setzen

In der Schlosserwerkstatt hat ihn fast jeder Handwerker in der Tasche: einen „Körner“. Das ist ein kleiner, gehärteter Metallstift, der vorne auf 60° angespitzt ist. Immer dort, wo eine Bohrung ins Metall soll, wird der Körner angesetzt (Bild). Er bekommt einen Schlag und die Spitze drückt eine kleine Macke ins Metall: Sie bietet dem Bohrer auf dem glatten Material einen Ansatzpunkt und sorgt so dafür, dass er nicht verläuft. Auch für harte, dichte Hölzer ist das eine gute Vorgehensweise. Selbst Bohrer mit Zentrierspitze finden

so noch exakter ihre Position. Bei Holz ist natürlich kein gehärteter Stahl nötig. Ein einfacher Nagel oder ein Spitzbohrer tun es auch.



Foto: Heiko Stumpe

Foto: Heiko Stumpe

www.drechselmaschinen.at

NEUEN 70-SEITEN DRECHSEL KATALOG 2008 ANFORDERN!

INFOTELEFON 0043-(0)6244-20299

GRATIS!

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

Neureiter MASCHINEN UND WERKZEUGE

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

Zum krönenden Abschluss

ULTRA NATURE
Die pure Kraft der Natur

Naturöle und Wachse für optimale Oberflächen

www.ULTRANATURE.de

Kurz notiert

Wasser verschwindet im Flug

Viel Spaß bereitet das Drehseln von saftfrischem Holz. Durch die Rotationsbewegung werden aber große Mengen Wasser aus dem Holz geschleudert. Deshalb empfiehlt es sich, das Holz immer wieder mit einer Sprühflasche zu befeuchten. Dies gilt besonders, wenn man die Arbeit unterbricht. Über Nacht sollte eine Plastiktüte über das Werkstück, damit keine Risse auftreten. ■

Gestocktes Holz braucht Stabilität

Das wegen seiner außergewöhnlichen Maserung begehrte stockige Holz muss immer zum richtigen Zeitpunkt gedreht werden. Das bedeutet: So viel optisch reizvoller Pilzbefall wie möglich bei möglichst wenig Stabilitätsverlust. Ist ein gewisser Zersetzungspunkt überschritten, ist das Holz zu weich. Hier hilft nur noch der großzügige Einsatz von Sekundenkleber. Das stabilisierte Holz lässt sich danach problemlos weiterverarbeiten. Bei Knochen oder Horn sollte man auf dünnflüssigen Gießharz ausweichen. ■

Abstecher in Diamantform

Abstecher zum Drehseln gibt es in verschiedenen Ausführungen und Dicken. Mit einer planen oder quadratischen Kante bauen sie eine enorme Reibungswärme auf, je tiefer man in das Holz einsteicht. Mit einem „Diamantformabstecher“ passiert das nicht. Dieser zweiballige Abstecher verfügt in der Mitte über eine Verdickung, so dass außer an der Spitze kein Kontakt zum Holz besteht. ■

Mittig markieren

Schnittige Drechselvorbereitung

Viele Wege führen nach Rom, wenn es darum geht, die Mitte einer Kante zu markieren. Der Markt ist voll von entsprechenden Angeboten. Es gibt selbst zentrierende Konstruktionen, die mit einem Schlag auf einen entsprechen Dorn den Mittelpunkt anzeigen, aber auch den althergebrachten Zentrierwinkel aus Metall sowie moderne Konstruktionen aus Kunststoff. Bei den Zentrierwinkeln muss jedoch immer noch ein Bleistift zur Markierung

herhalten. An sich reicht ein Bleistift allein für die Aufgabe: Er wird fest in die Finger geklemmt und mit geübtem Auge von jeder Seite der Kante eine Bleistiftmarkierung in der Mitte aufgezeichnet. Leicht nebeneinander liegende Striche werden abermals „vermittelt“. Ist nun der Bleistift nicht aufzufin-

den, oder einfach stumpf, gibt es auch noch eine andere Methode. Eine Kante wird einfach über Kreuz mit Hand- oder Bandsäge eingesägt. Der große Vorteil dieser Methode: Mitnehmer- und Körnerspitze finden in der Kerbe wesentlich besser Halt als auf der glatten Bleistiftmarkierung. ■

Foto: Georg Panz



Mit der Hand- oder der Bandsäge lässt sich die Mitte einer Kante einfach ermitteln.

Schutz für die Bank vor Chemikalien

Vom Friseur in die Werkstatt

Der Einsatz von Chemikalien oder Farben an der Drechselbank hat unweigerlich zur Folge, dass die wertvolle Drehbank sehr schnell sehr dreckig wird. Das Abdecken mit Folien

oder Papier war jedoch immer sehr umständlich und führte nicht zum erhofften Erfolg. Den Durchbruch schaffte letztendlich die Anschaffung eines Friseurumhanges. Dieser dün-

ne Nylonumhang kostet nur sehr wenig und kann problemlos um den Spindelstock gezogen werden. Die Halsausparung umschließt dabei die Spindel. Befestigt wird das Ganze mit den eingenähten Klettbandern. Bankbett und Spindelstock sind nun geschützt. Auch bei Drehseln, die viel mit frischem Holz arbeiten, dürfte dieser Umhang die Angst nehmen, das die Drechselbank mit zuviel Wasser in Berührung kommt. ■

Foto: Georg Panz



Damit das Bankbett keine Flecken bekommt, tut ein umgelegter Friseurumhang gute Dienste. Unbedingt darauf achten, dass kein Stoff in den Drehbereich der Bank kommt.

Lesertipp

Mit Schmiermittel geht vieles besser!

Unser Leser Jens Wulf aus Schliengen setzt auf ein günstiges Mehrzweckmittel, das in seiner Werkstatt nicht fehlen darf: „Da hätte ich auch noch einen Tipp, den ich sehr häufig anwende: Ein Stück Kernseife darf in meiner Werkzeugkiste nicht fehlen! Wenn es besser gleiten soll, einfach trocken mit der Kernseife darüber reiben.“

- > Über die Hobelsohle, es hobelt sich viel leichter!
- > Eine genutete Füllung oder ein genuteter Boden/Rückwand rutscht ohne zu klopfen in die Nut!

- > Einbohrbänder lassen sich viel besser eindrehen!
- > Klemmende Schubladen laufen wieder leichter und vieles mehr!

Der Vorteil: Bei diesem „Schmiermittel“ quillt das Holz nicht auf und es gibt auch keine hässlichen Flecken! Billig ist es außerdem!

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 pffigen 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



Foto: Jens Wulf

Vincentz Network im Wert von bis zu 25 Euro belohnt!

Kontakt: info@holzwerken.net

Harmonie in Bildhauerwerken

Große Bewegungen für großartige Formen

Raspeln und Feilen sind beim Schnitzen und für Bildhauer nicht wegzudenken. Bei großflächigen Rundungen liefern die Hiebe eine unnachahmliche Oberfläche. Dabei gilt: Je länger die Bewegung der Raspel, desto harmonischer wird in der Regel

der Gesamteindruck. Kurze, gerade Stöße sollten nur beim groben Ausformen eingesetzt werden. Anschließend werden die so entstandenen, ebenen Teilflächen zu einer Form vereinigt. Folgen Sie bei der Feinarbeit der gedachten Form, die das Werkstück einmal haben soll; führen Sie Raspel oder Feile gleichzeitig vorwärts und etwas zur einen und zur anderen Seite. So vermeiden Sie, dass die Zähne immer wieder über die gleiche Stelle streichen und sich tiefe Riefen bilden.

Zuerst geformte Teilflächen werden zum Ende der Bearbeitung mit großen Strichen von Raspel und Feile zur gewünschten Form vereinigt.

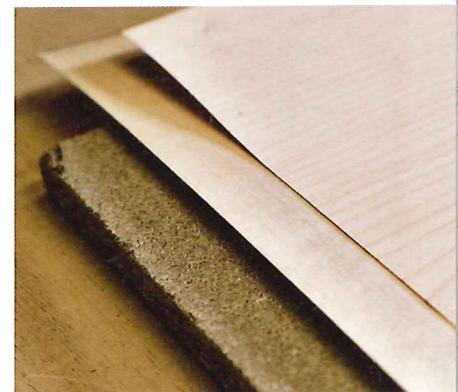


Foto: Reinhold Bürdeker

Blindfurniere einsetzen

Kein unerwünschter Durchblick mehr

Furnier ist dünn und das macht sich mitunter unangenehm bemerkbar. Kaum mehr als einen halben Millimeter sind die handelsüblichen Holzblätter dick, die geschält oder gemessert werden. Gerade helle Furniere wie Esche oder Ahorn lassen deshalb viel Licht durch. Das ist tückisch, wenn die Spanplatte oder das sonstige Trägermaterial Flecken oder Verfärbungen aufweist. Sie bleiben mitunter durch das Furnier sichtbar. Gegen das Durchscheinen hilft natürlich in erster Linie eine sorgfältige Auswahl des Trägermaterials. Wenn der Durchblick sicher verhindert werden soll, ist ein Blindfurnier zu empfehlen: Also ein günstigeres Furnier, das unter das



Quer untergeleimte Blindfurniere machen die Furnierschicht blickdicht.

Oberfurnier aufgeleimt wird. Ganz wichtig: Blindfurniere müssen mit ihrer Faser quer zum Deckfurnier aufgeleimt werden.

Foto: Heiko Stumpe



Feine Handwerkzeuge für die Holzbearbeitung

- Handhobel • Handsägen • Holzbohrer • japanische Sägen • Äxte • Drechselwerkzeug
- Schnitzwerkzeug • Stemmeisen • Raspeln • Schärfe Steine • **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!

Kurz notiert

Zinken einfach flotter schneiden

Schräge Zinken lassen sich auch gut an der Bandsäge schneiden. Legen Sie sich dazu eine feste, keilförmige Unterlage unter das Zinkenstück. Der Winkel des Keils entspricht der Zinkenschräge. Diese Unterlage muss beweglich sein, aber nur in Sägeblattrichtung. Also seitlich eine Anschlagleiste anbringen oder – wenn vorhanden – die Nut auf dem Säge-tisch zur Führung nutzen. Legen Sie das Zinkenstück genau in Bewegungsrichtung auf. ■

Quer zur Faser sorgt für Abtrag

Parallel zur Faser des Holzes entstehen in der Regel die saubersten Schnitte. Gerade in früheren Phasen von Schnitzprojekten kann es aber ruhig auch noch mal etwas schneller gehen. Quer zur Faser ist drei Mal so viel Abtrag möglich wie längs dazu, deshalb ist diese Arbeitsrichtung für schnelleres Fortkommen gut geeignet. Das klappt gut, wenn Sie dabei noch die nötige Vorsicht walten lassen und mit den Schnitten nicht zu weit gehen. ■

Verklebte Zähne vom Leim befreien

Kann ja mal passieren: Die Säge fährt durch frischen Weißleim, die Zahnzwischenräume sind verschmiert. Die Masse lässt sich noch einfach und schnell mit einem feuchten Tuch abwischen. Der Leim zwischen den Zähnen lässt sich nach dem Aushärten ganz einfach entfernen: Dazu ein Stück hartes Holz nehmen und einige Schnitte im Hirnholz machen. Die glasharten Leimreste werden so gleichsam vom Säge-stahl abgesprengt. ■

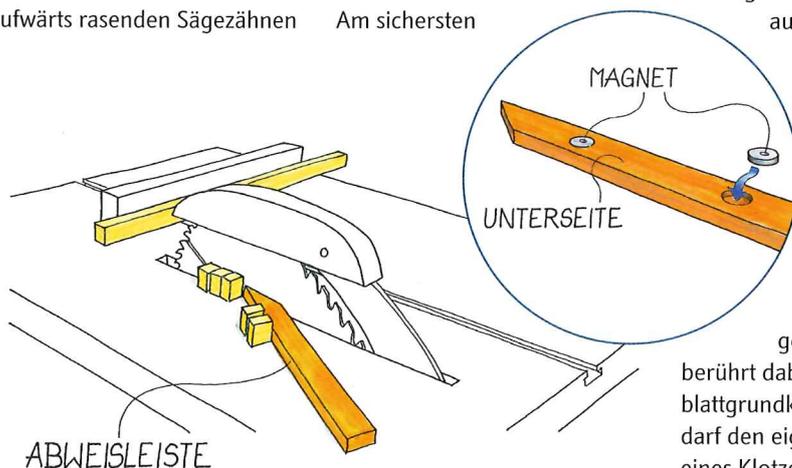
Abweiser mindert die Gefahr

Wenn ein Klötzchen zum Geschoss wird

Kleine Klötze, die auf der Tischkreissäge in Mengen auf Länge zugeschnitten werden, können sehr schnell zum Geschoss werden: Verletzungsgefahr. Denn sobald ein Klotz im hinteren Bereich des Sägeblatts ankommt, wird es brenzlich. Schnell wird er von den dort aufwärts rasenden Sägezähnen

erfasst und plötzlich unkontrolliert durch die Werkstatt geschleudert. Das geschieht vor allem dann, wenn ohne Pause ein Klotz nach dem anderen abgeschnitten wird. Dann schiebt die Klotzreihe den ersten Abschnitt unweigerlich in die Gefahrenzone. Am sichersten

ist es, nach jedem Vorschub mit dem Schiebesechlitzen den abgetrennten Klotz mit dem Schiebstock vorsichtig zu entfernen. Eine weitere Möglichkeit: Montieren Sie sich einen Klotzabweiser neben das Sägeblatt. Das ist eine einseitig spitz zugeschnittene Latte, die



auf dem Maschinentisch befestigt wird.

Ob mit Schrauben, Zwingen oder Magneten spielt dabei keine Rolle. Die Latte wird etwa im 30°-Winkel zum Sägeblatt ausgerichtet, die Spitze berührt dabei fast den Sägeblattgrundkörper. Der Abweiser darf den eigentlichen Schnitt eines Klotzes natürlich nicht stören. Aber sobald ein zweiter dahinter nachgeschoben wird, leitet dessen Druck den ersten am Abweiser entlang weg vom Sägeblatt. So ist die Geschossgefahr gebannt. ■

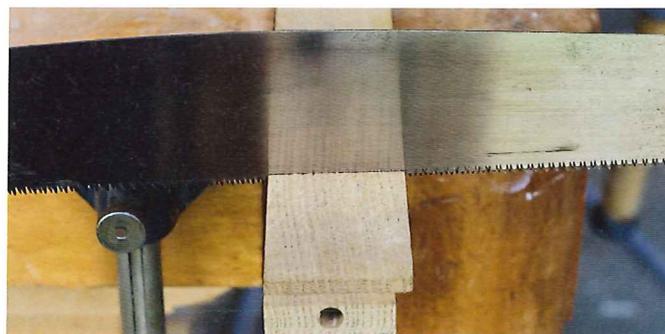
Die im 30°-Winkel angebrachte Abweisleiste führt die frischen Abschnitte sicher vom Sägeblatt weg.

Präzise winklig abschneiden

Optische Täuschung geschickt nutzen

Winklige Schnitte sind für viele Arbeiten unabdingbar. Doch gerade beim Einstieg in die Handarbeit ist man sich nie so sicher: Führe ich die Säge von oben gesehen im rechten Winkel ins Holz oder doch leicht schräg? Wer eine gut spiegelnde Säge einsetzt, der kann sich das blanke Metall zunutze machen. Der Trick ist verblüffend einfach und erzielt genau den gewünschten Effekt. Blicken Sie einfach beim Schneiden von der Seite auf das Sägeblatt. Darin spiegelt sich die Kante, an der Sie gerade schneiden. Nun kommt Ihre Vorstellungskraft ins Spiel: Wenn es im Spiegelbild der Säge so aussieht, als würde die Kante

gerade und ohne Knick weiterlaufen, dann steht die Schneide von oben gesehen präzise im rechten Winkel zum Holz. Wenn nicht, etwas mit dem Arm nachregeln, bis es passt. ■



Wenn sich das Holz so spiegelt, als würde es im Sägeblatt weiterlaufen, ist der Schnitt winklig. Hier müsste noch leicht korrigiert werden.

Illustration: Willi Brokkbals

Foto: Heiko Stumpe

HolzWerken

Fachwissen fürs ganze Jahr!

**Ihr Abo-Plus:
6 Ausgaben HolzWerken +
1000 Tipps für Holzwerker**

Wer bis zum 31.12.2008
bestellt (Poststempel), erhält
das Buch **1000 Tipps für Holzwerker**
von Percy Blandford gratis dazu.



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

Themen der nächsten Ausgaben:

- Klein und fein: Schatullenbau
- Arbeiten mit der Zieh Klinge
- Holz gegen Wetter schützen
- Futter selber drehen
- Starker Sandkasten für die Kleinen
- Beizen, aber richtig
- Schnitzseisen: Schärfen, lagern, pflegen

Bestellen Sie jetzt Ihr Abonnement

www.HolzWerken.net

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

Vincentz Network
Postfach 6247
D-30062 Hannover
T +49(0)511 9910-025
F +49(0)511 9910-029

oder im Internet unter
www.HolzWerken.net

Ja, selbst abonnieren verschenken

zum Einführungspreis von € 45,90 (Deutschland),
€ 54,90 (Ausland) inkl. Versandkosten und
erhalte das Buch **1000 Tipps für Holzwerker***
als Dankeschön.

Anschrift des Hefetempfängers (nur bei Geschenkabo)

Vor-/Zuname

Straße/Haus-Nr.

PLZ/Ort

Telefon

E-Mail

* Angebot gültig bis zum 31.12.2008 (Poststempel)

Vor-/Zuname

Straße/Haus-Nr.

PLZ/Ort

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

E-Mail

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

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

Geldinstitut

BLZ/Kontonummer

Datum/Unterschrift



Die Welt hört das Gras wachsen

Die Neugier auf Asien ist in der westlichen Welt groß im Kommen. Natürlich rückt auch der beliebteste Baustoff in Fernost in den Fokus des Interesses: Bambus.

Eine Graslandschaft stellt man sich eigentlich anders vor: Riesige Wälder aus langen und äußerst dünnen Stämmen, über 25 Meter hoch, mit einem dichten Blätterdach. So präsentieren sich weite Teile der chinesischen Provinzen Zhejiang, Fujian oder Jiangxi. Von einheimischen Bauern seit Jahrhunderten gepflegt, wächst hier das Gewächs, das die Welt begeistert. Bambus ist tatsächlich kein Baum, sondern ein Gras. Bis zu 30 Zentimeter pro Tag kann ein junger Spross der wichtigsten Art „*Phyllostachys pubescens*“ empor schnellen, und es dauert nur fünf Jahre, bis der ganze Stamm

verholzt ist. Dann kann der Einschlag beginnen. Ein Neu-Aussäen können sich die Bauern sparen: Die eigene Verbreitung hat die Pflanze durch unterirdischen Austrieb bereits selbst erledigt. Kahlschlag gibt es in Bambus-Wäldern also nicht. Das ist ein Grund, warum der Werkstoff als besonders nachhaltig gilt.

Rund 1.500 unterschiedliche Gewächse fallen botanisch gesehen unter den Namen „Bambus“, einem Tribus aus der Familie der Süßgräser. Der Schwerpunkt des Verbreitungsgebietes ist Asien, es gibt aber auch natürliche Vorkommen in Südamerika sowie in Afrika. Während ein Teil dieser

Moso-Bambus (*Phyllostachys pubescens*)
Natürliche Verbreitung: China mit Südostasien
Höhe: bis 30 Meter
Mittlere Rohdichte: 600 kg/m³
Höchstalter: ca. 25 Jahre



tischen Baukultur vom Reich der Mitte über Japan, Indonesien bis in die Südsee. Der Riesen-Bambus dient als Baumaterial für Hütten und Häuser; Schätzungen zufolge lebt mehr als eine Milliarde Menschen in Gebäuden aus Bambus. Selbst die Baugerüste moderner Stahlbeton-Wolkenkratzer werden in Fernost ganz selbstverständlich aus langen Bambus-Stangen errichtet.

Plattenwerkstoffe bringen Bambus in die Werkstatt

Mit 70 Prozent Cellulose-Anteil und einem hohen Lignin-Gehalt ähnelt „Moso“ chemisch gesehen unserem bekannten Holz, es ist zugleich zäh und härter als Eiche. Kein Wunder also, dass Bambus immer stärker in die moderne westliche Wohnkultur Einzug hält. Parkettelemente und mehrschichtige Möbelbauplatten sind im gut sortierten Fachhandel erhältlich. Da Moso als Gras innen hohl ist, muss es intensiv bearbeitet werden, bevor es als Plattenwerkstoff zur Verfügung steht. Oft wird der Bambus-Stamm gedämpft, um karamellfarbene dekorativer zu wirken. Außerdem wird so Insekten und Sporen, gegen die Bambus anfällig ist, der Garaus gemacht. In sechs Teile gespalten und mehrmals gehobelt entstehen etwa fünf Millimeter dicke und 20 Millimeter lange Streifen, die zu Bambus-Platten verarbeitet werden. Bei deren Verleimung gibt es zwei Arten: Bei der „horizontalen“ Variante werden die Stäbchen flach gelegt und in mehreren Schichten ziegelartig verschoben übereinander geleimt. Bei der „vertikalen“ Spielart stehen die Streifen auf einer Schmalfäche und sind auf der Breitseite mit dem Nachbarn verleimt. Die auf diese Arten gefertigten Platten lassen sich ihrerseits wieder in Stapeln verpres-

Artenvielfalt tatsächlich wie heimisches Gras aussieht, dienen die Sprossen anderer Arten als Delikatessen der japanischen und chinesischen Küche. Und dann gibt es noch den Star, der aus der Masse seiner Artgenossen im wahrsten Sinne des Wortes herausragt. Chinesisch „Moso“ genannt, bildet *Phyllostachys pubescens* seit Jahrtausenden das Rückgrat der asia-



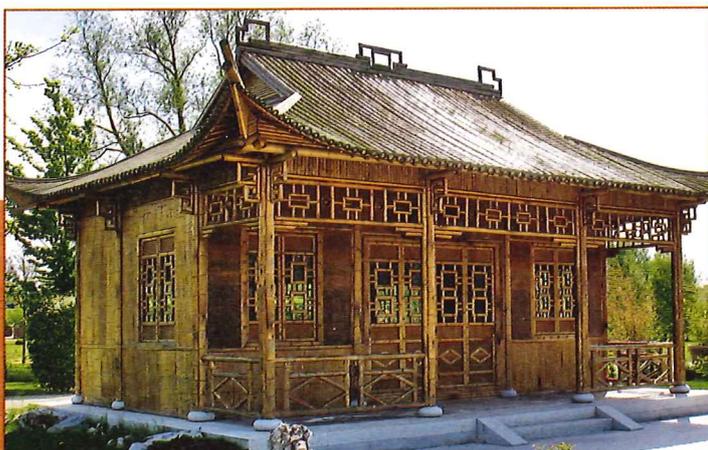
Die meisten Bambus-Arten in freier Natur blühen extrem selten und sterben danach sehr bald ab.

sen, um so mehr Stabilität zu erhalten. Bis zu einer Stärke von etwa 15 Millimeter gibt es einschichtige Platten, darüber hinaus sind drei- und fünfschichtige Platten im Handel.

Durch deren kleinteiligen Aufbau ist ein Verwerfen nahezu ausgeschlossen. Die fertigen Produkte lassen sich sehr gut mit normalen Holzbearbeitungsmaschinen formen, allerdings geben sie mit ihren reichhaltigen mineralischen Inhaltsstoffen den Schneiden einiges zu beißen: Diese stumpfen daher schneller ab. Für Leime und die gängigsten Oberflächenmittel wie Wachs, Öl oder Lack ist Bambus-Material – ob als Platten oder als Rohr verarbeitet – sehr empfänglich.

In seiner modernen Variante als Plattenwerkstoff ist Bambus in den vergangenen Jahren auch hierzulande immer beliebter geworden. Die Chinesen schätzen den Werkstoff schon seit langem: In einer der ältesten überlieferten Quellen, dem Epos „I Ging“ wurde Bambus erwähnt, und das ist fast 5.000 Jahre her. Gut möglich übrigens, dass das Werk selber mit Bambus geschrieben wurde: Denn als Schreibgerät, wen wundert es, taugen Bambusfasern auch.

Andreas Duhme



Als Baumaterial ist Bambus – hier auf einem Ausstellungsgelände in Rostock – eine wichtige Visitenkarte Asiens.

Fotos: Böhlinger, 633highland, Wikimedia commons, Pixelio

Rundherum schick



Eine Pralinenschachtel aus Holz, eine Schmuckschatulle oder einfach ein kleiner Behälter für Aufhebungswertes: Schöne Dosen aus gebogenem Holz lassen sich mit überraschend wenig Aufwand bauen.

Ovale Schachteln sind sehr beliebte Gebrauchsgegenstände, deren Herstellung im bäuerlichen Handwerk in Amerika gepflegt wird. Sie werden in vielen Größen angefertigt. In die größten passen mehrere Hüte und die kleinsten haben das Format von Tabletenschachteln für die Jackentasche. Diese Schachteln lassen sich mit vielen verschiedenen harten Holzarten anfertigen. Für die individuelle Wahl der Proportionen und Art der Überlappung gibt es einen gewissen Gestaltungsspielraum. Die folgende Darstellung zeigt Derek Hooper, einen Engländer, der über viel Erfahrung in der Herstellung von handgearbeiteten Möbeln und Musikinstrumenten verfügt, beim Fertigen einer ovalen Schachtel.

Am Anfang steht eine ovale Form in der gewünschten Größe, die mindestens so hoch ist wie die Dose sein soll. Die abgebildeten Formen (Bild 1) wurden aus mitteldichter Faserplatte (MDF) angefertigt, aber auch jedes andere entbehrliche Holz ist geeignet. Die Form wird lagenweise bis zur gewünschten Höhe aufgebaut. Wenn keine Bandsäge zur Verfügung steht, kön-

nen die Lagen einzeln ausgesägt, verleimt und das Ganze anschließend mit normalen Werkzeugen (Raspel, Ziehklinge, Schleifpapier) geglättet werden. Unter die Form wird eine Leiste geschraubt, an der sie in die Hobelbank eingespannt werden kann. So sitzt sie fest, wenn die Seitenzargen und Deckelränder dagegen gebogen werden.

Als Holz für Zargen und Ränder lässt sich Apfel, Bergahorn, Birne, Esche, Feldahorn, Kirsche und fast jedes feinporige Holz verwenden. Besonders prächtige Effekte lassen sich mit der Verwendung dekorativer Holzarten wie Vogelaugenahorn oder Platane erzielen. Für Deckel und Böden kann Nadelholz verwendet werden, wenn man darauf achtet, dass alle Teile in Farbe und Holzbild zueinander passen, um ein harmonisches Aussehen zu erzielen.

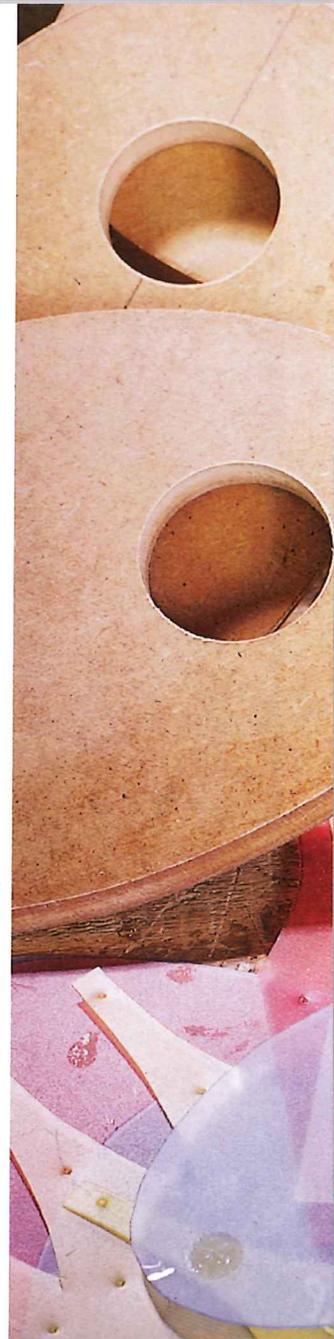
Dekorative Nahtstellen bilden einen Blickfang

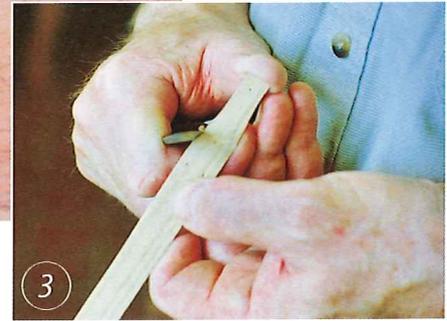
Wurde das Holz ausgewählt, werden Zargen und Deckelränder auf Breite, Länge und Stärke gebracht und geglättet. Hinsichtlich der Stärke ist es ratsam, mit einigen Stücken des gleichen Holzes Versuche durchzuführen. Die Zargen sollten sich problemlos auf die gewünschte Form biegen lassen und die Kupfernägel aufnehmen können, mit denen die Schachtel in Form gehalten wird. Beides muss gelingen, ohne dass das Holz spaltet. Sägefurnier mit handelsüblicher Stärke von drei oder vier Millimetern lässt sich ohne weiteres verwenden, es muss lediglich

auf Breite und Länge gesägt werden. Die Oberflächen sollten vor dem Biegen sauber geglättet werden, nach Fertigstellung der Schachtel ist dies schwieriger.

Für die „Finger“, die dekorativen Enden von Zarge und Deckelrand, wird eine Schablone entweder auf einer Auflage ausgeschnitten (Bild 2) oder in der Hand angeschnitzt (Bild 3). Sie wird zum Anreißen des Umrisses an den Enden der Streifen benutzt. Falls das Holz widerspenstig ist, können Sie es mit warmem Wasser benetzen. Das hilft, die Finger sauber auszuschnitzen. Zeichnen Sie am besten bereits jetzt mit einem wasserfesten Stift die Positionen der Nägel auf den Fingern an.

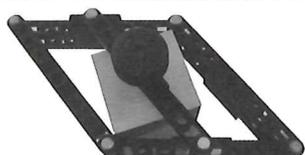
Das Holz muss, wie bei anderen Biegearbeiten auch, erwärmt werden, was bei den Zargen und Rändern am besten mit





heißem Wasser erfolgt. Auch Dampf könnte verwendet werden, doch da die Abmessungen der Werkstücke nicht sonderlich groß und ihre Stärke gering sind, ist Wasser vorzuziehen. Jeder Behälter ausreichender Größe ist geeignet, er muss nur kochendes Wasser vertragen (Bild 4). Nachdem die Streifen mit kochendem Wasser bedeckt sind, bleiben sie 20 Minu-

ten zum Durchziehen darin. Auf die Zeit kommt es nicht so genau an, und wenn das Holz beim ersten Versuch noch zu steif ist, kann es erneut mit kochendem Wasser eingeweicht werden. Im Allgemeinen geht die Arbeit jedoch ohne Schwierigkeiten vonstatten. Die Zarge wird dem Wasser entnommen und zur Form gebracht. Nach 20 Minuten ist sie nicht mehr so heiß, dass

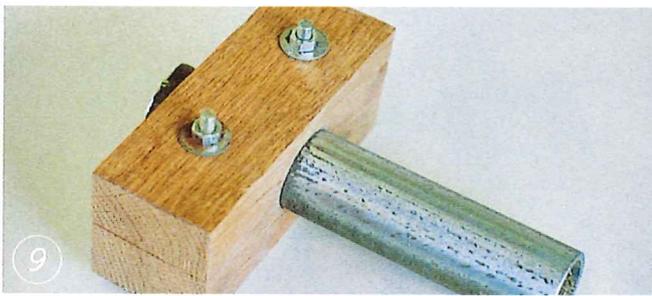


Werkstück klemmen,
auf den Knauf schlagen,
fertig!

Drehselwerkstücke - Kanteln - bis 125 mm
egal ob vier-, sechs- oder achtkant, rund oder oval
Mittig können in 1 Sekunde

Es ist sooo einfach!
www.drehselhelfer.de
und sie sehen, wie es geht

Gerhard Meibers
An der Ziegelei 7 26897 Esterwegen
Tel. 05955-935956 Fax. 05955-935957
E-Mail: info@drehselhelfer.de



man sie nicht mit bloßen Händen anfassen könnte. Da man beide Hände braucht, um die Zarge um die Form zu biegen, ist das Einspannen der Form wichtig. Zuerst wird das gerade Ende gegen die Form gedrückt und dort festgehalten, dann das Fingerende um die Form herumgebracht (Bild 5). Dabei wird die Zarge stramm gegen die Form gedrückt, bis das Fingerende in Position gebracht ist und es das andere Ende überlappt. Wenn die Zarge ganz um die Form herumgebogen ist und dicht und ohne Hohlräume anliegt, wird die Überlappung mit Bleistift angerissen (Bild 6). Das ist notwendig, um die genaue Position wiederzufinden, nachdem die Zarge von der Form abgenommen worden ist (Bild 7).

Jetzt müssen die Zargenenden verbunden und in der gewünschten ovalen Form fixiert werden. Dazu werden Kupfernägeln verwendet, deren Größe zur Holzstärke passt (Bild 8). Es kommt auf die richtige Länge an, da das spitze Ende, nachdem der Nagel durch beide Holzlagen gedrun-

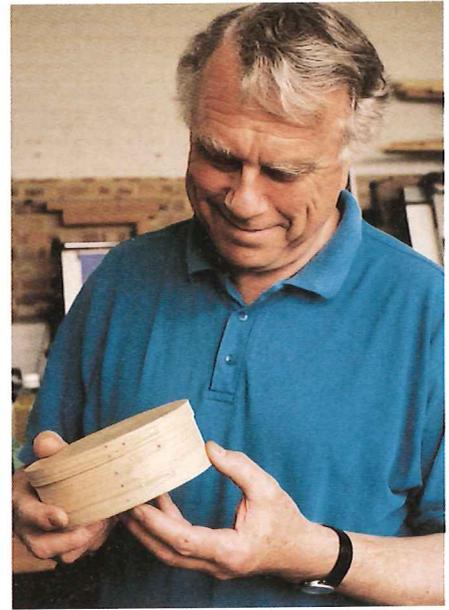
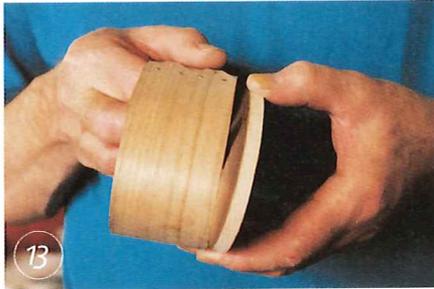
gen ist, zu einem Kopf vernietet werden soll. Dieser verhindert, dass sich der Nagel wieder lösen kann. So werden die Enden auch ohne Leim anhaltend und sicher verbunden. Für das Vernieten braucht man einen kleinen Amboss. Diesen kann man aus Stahlrohr improvisieren (Bild 9). Das Rohr wird einfach zwischen zwei hölzerne Backen gespannt und auf der Werkbank befestigt. Die Rohroberfläche sollte mit Schleifpapier und Verdünnung gesäubert werden, damit das Holz nicht verschmutzt, wenn man es vernietet.

Kupfernägeln sorgen für bleibenden Halt

Amboss, Hammer und Nägel sollten bereitstehen, so dass sie sofort nach dem Biegen und Markieren der Zargenenden für das Verbinden zur Hand sind. Jetzt muss das gebogene Werkstück auf Brüche quer zur Faser oder Platzen längs dazu überprüft werden, was als Folge von Spannungen beim Biegen aufgetreten sein könnte. Das

Vernieten ist eine unkomplizierte Angelegenheit, vorausgesetzt, die Markierungen stimmen überein und die Anrisse für die Nägel sind deutlich zu sehen (in Bild 10 wird gerade der Deckelrand vernietet). Beim Vernieten sollten Sie behutsam vorgehen, da die passenden Shaker-Nägeln aus weichem Kupfer bestehen und leicht verbogen werden können. Sollte das einmal passieren, ist es besser, einen neuen Nagel zu nehmen, als zu versuchen, den verbogenen wieder zu richten. Während die Zargenenden mit einer Hand auf dem Amboss zusammengehalten werden, wird ein Nagel an einer Markierung in das Holz gedrückt. Der Nagel ist so spitz wie eine Stecknadel und lässt sich leicht in das Holz drücken.

Mit dem Hammer werden mindestens vier, bei größeren Dosen deutlich mehr Nägel durch beide Holzlagen getrieben und ihre Spitzen auf dem Amboss unlösbar vernietet (Bild 11). Die frisch gebogene Zarge ist noch feucht und nachgiebig und muss nun trocknen, ohne sich zu ver-



ziehen. Dafür braucht man zwei Füllstücke mit exakt gleicher Kontur wie die Biegeform, die sauber in die vernietete Zarge passen. Sie werden vorübergehend oben und unten in die frisch gebogene Zarge eingesetzt. Die Füllstücke sind doppelt durchbohrt, damit sie sich später leichter herausziehen lassen (Bild 12).

Das Werkstück muss nun gründlich trocknen – die Zeit dafür hängt von Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit und weiteren Faktoren ab. Die Ruhephase sollte aber mindestens einen Tag betragen. Nach der Trocknungszeit werden die Füllstücke herausgenommen, dann kann der Schachtelboden eingepasst werden. Der Boden wird nach der ursprünglichen Biegeform angerissen, ausgesägt, sauber geglättet und in die ovale Zarge eingesetzt (Bild 13).

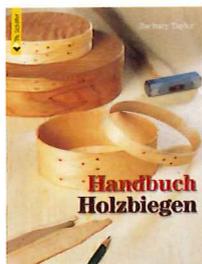
Kleine kopflose Nägel aus Kupfer oder dünne Holznägel halten beides zusammen. Sie werden in vorgebohrte Löcher gesteckt und durch die Zarge in den Boden geschlagen. Für das Vorbohren der

Löcher ist eine einfache Vorrichtung mit einer kleinen Bohrmaschine und einer hölzernen Klemmspannung sehr hilfreich (Bild 14). Die Bohrmaschine ist dabei waagrecht in die Vorrichtung eingespannt. Mit untergelegten Brettchen wird die Schachtel auf die richtige Höhe für das Bohren gebracht und darauf platziert gegen den Bohrer geschoben. Zahnstocher besserer Qualität eignen sich übrigens gut

als Holznägelchen, sie können halbiert werden und so zwei Pflöcke ergeben. Sie sind sozusagen ideale hölzerne Nägel, spitz am vorderen und flach am hinteren Ende (Bild 15). Vorher sollte geprüft werden, ob der gewählte Bohrer die richtige Passung erbringt. Sie sollte weder so stramm sein, dass die Zarge platzen könnte, noch so lose, dass der Nagel herausfällt. Anschließend wird der Überstand der eingeschlagenen Holznägel abgetrennt und auf Zargenfläche verputzt (Bild 16). Jedes Schleifmittel kann dafür benutzt werden, es sollte jedoch nicht zu grob sein, um die sauber geglättete Zargenfläche nicht aufzurauen. Sollten Sie auch hier Kupfernägel (diemal allerdings welche ohne Kopf) verwenden: Möglichst bündig einschlagen und mit einer Feile den Kopf glätten.

In gleicher Weise wie die Dosen-Zarge wird der Deckel gefertigt. Um den Rand zu biegen, benutzen Sie den unteren Abschnitt der gerade fertig gestellten Dose als Schablone. Diese Methode, aus Bugholz ovale oder runde Dosen herzustellen, werden Sie schnell nicht mehr missen mögen. ■

Lese-Tipp



Dieser Artikel ist ein Auszug aus dem „Handbuch Holzbiegen“ von Zachary Taylor. Es ist im **HolzWerken**-Buchprogramm erschienen, hat

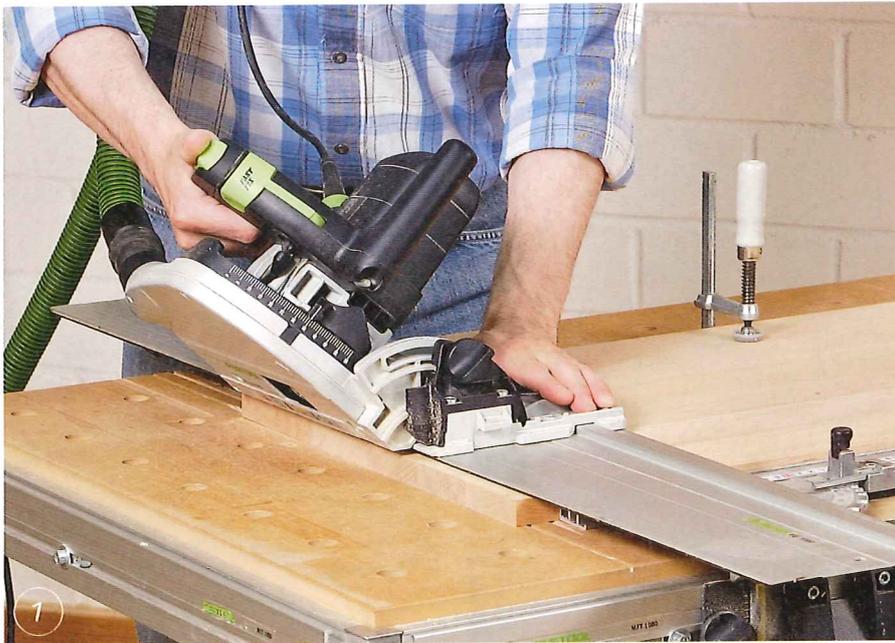
144 Seiten, und kostet 39,90 Euro. Mehr unter www.holzwerken.net. ■



Autor **Zachary Taylor** ist erfahrener Holzwerker und hat sich auf Biegeholz-Techniken in allen Variationen spezialisiert.

Turmhoch und dabei so praktisch





- 1 Schwenken Sie die Handkreissäge auf 45° und sägen Sie mithilfe der Anschlagsschiene zunächst nur eine Stirnkante jedes Korpusteils zu.
- 2 Überprüfen Sie nach dem ersten Schnitt mit einem Präzisionsgehrmaß, ob die Schnittkante exakt 45° beträgt.

Schubkästen sind gut für die Ordnung, schonen den Rücken und bieten den perfekten Überblick. Gestapelt zu einem Turm sind sie ein richtiges Organisationstalent.

Grifflose Schubkästen (oder Schubladen) sind dank moderner Vollauszugssysteme kein Problem mehr. Immer mehr Designer und Möbelhersteller bedienen sich dieser faszinierenden Technik. Ein leichter Druck gegen die Schubkastenblende und schon öffnet eine Feder den Schubkasten und lässt ihn komplett aus dem Schrank herausfahren.

Diese modernen Auszüge setzen allerdings voraus, dass sich der Schubkasten mindestens drei Millimeter ins Schrankinnere drücken lässt, um die Druckfeder zu aktivieren. Daher muss zwischen einer auf den Korpus aufschlagenden Schubkastenblende und dem Korpus ein Spalt von mindestens drei Millimetern sein, um den „Drückweg“ zu ermöglichen. Dieser Spalt sähe von der Seite unschön aus. Unser Entwurf bietet die Lösung: Sowohl die Seitenwand als auch die Schubkastenblenden werden mit je einem Falz versehen. Sie greifen später ineinander und verhindern so unschöne Einblicke. Obendrein werden die 19-mm-Korpuseiten durch

den Falz optisch auf anmutige sieben Millimeter reduziert (siehe Bild 29). Also werden gleich zwei Fliegen mit einer Klappe geschlagen.

Damit diese Falzkonstruktion von außen nicht sichtbar ist, muss allerdings der gesamte Korpus rundum auf Gehrung gefertigt werden. Passend dazu sollten dann natürlich auch die Rahmen der Schubkastenblenden auf Gehrung verlaufen. Und wer schon einmal Gehrungen gesägt hat, der weiß, dass auch bei diesem eher schlichten Design noch genügend Raum bleibt, um das eigene Können unter Beweis zu stellen.

Verfeinerte Optik durch Einsatz von Gehrungen

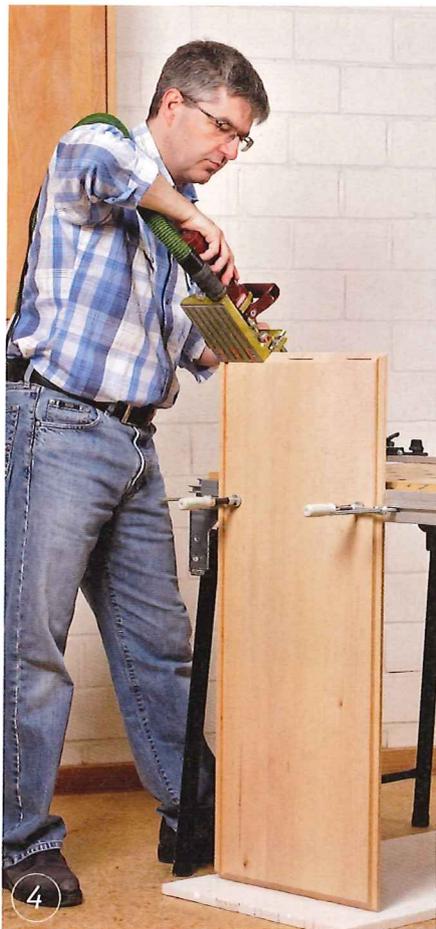
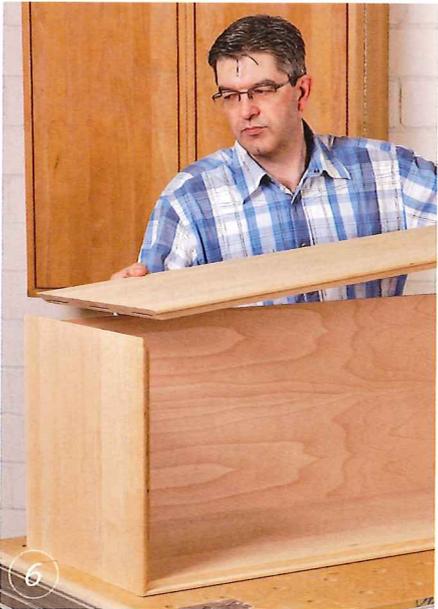
Der Korpus wird aus fertigen Buche-Leimholzplatten mit durchgehenden Lamellen hergestellt. Die Platten werden zunächst auf 400 mm Breite und anschließend grob (plus etwa 40 mm) auf Länge zugeschnitten. Mit einer Tisch- oder der Handkreissäge (geführt auf einer Sägeschiene) wird zunächst nur ein Platten-Ende auf Gehrung gesägt. Neben einem haargenauen 45°-Schnitt ist es besonders wichtig, dass die gegenüberliegenden Korpuseiten auch absolut gleich lang sind. Deshalb sollten Sie für den Schnitt der zweiten Gehrung einen vernünftigen Anschlagklotz auf den Sägertisch spannen, an den Sie die erste Gehrung vorsichtig anlegen.

Wenn Sie alle Gehrungen gesägt haben, wird zunächst die Nut für die Rückwand und anschließend der Falz in die Vorderkanten gefräst. Beides kann man auch gut mit der Oberfräse und dem Parallelanschlag herstellen; eine zwangsgeführte Fräse auf einer Anschlagsschiene bietet noch mehr Sicherheit und Präzision.

Danach werden die Flachdübel in die Gehrungen gefräst und der gesamte Korpus einmal trocken ohne Leim zusammengesteckt, um die Passgenauigkeit zu kontrollieren. Zum Schluss wird das Ganze mit Spanngurten verleimt.

Auch wenn die Herstellung eines Holzsockels wesentlich aufwändiger ist als beispielsweise einfach vier Metallfüße unter den Korpus zu schrauben, so bildet er doch die schönste Grundlage für unseren Schubkastenturm. Ein Runddübel als Verbindung scheidet hier aus, weil er nicht verdrehsicher ist; für zwei davon ist hingegen kaum Platz im Holz. Wir greifen deshalb zu Domino-Verbindern (von Festool). Die Holz-Plättchen gibt es in verschiedenen Größen, sie funktionieren wie ein abgerundeter falscher Zapfen (→ *HolzWerken* Juli/August 2007).

Um die Verbinder einzusetzen, braucht es nicht zwingend die dazugehörige Domino-Fräse; das klappt auch gut mit einer normalen Handoberfräse. Bauen Sie sich einfach unsere leicht herzustellende Schablone, und jede Verbinder-Größe lässt sich verarbeiten.



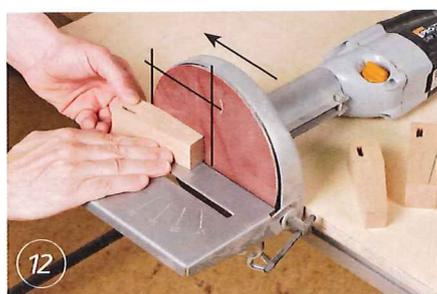
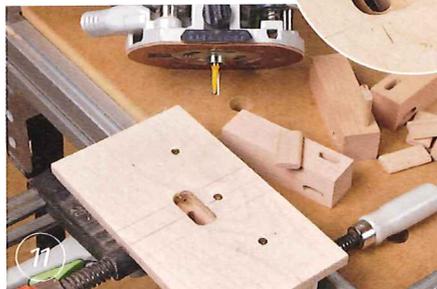
- 3 Die hinteren Korpuskanten erhalten mit einem 12-mm-Nutfräser eine 7 mm tiefe Nut für die 12 mm starke Rückwand. In die Vorderkanten wird mit einem breiten (ab 20 mm) Nutfräser in mehreren Frässhritten ein 12 x 12 mm Falz gefräst.
- 4 In die 45°-Stirnkanten werden je drei Flachdübel eingefräst. Styropor auf dem Boden schon die empfindliche Gehrungsspitze. Achten Sie darauf, dass die Schlitzlöcher mehr zur Innenfläche der Seitenwand gesetzt werden, sonst fräsen Sie womöglich außen durch.
- 5 Alle Längskanten werden mit einem Fasefräser um 2 mm abgeschrägt, also „gebrochen“. Das geht präzise auf einem Frästisch, aber auch mit der handgeführten Oberfräse ist das Abschrägen dank des Kugellagers am Fräser kein Problem.
- 6 Rückwände aus Multiplex oder Sperrholz können (im Gegensatz zu Vollholz) ohne Luft in den Korpus eingepasst werden. Das stabilisiert den Korpus und hält ihn im rechten Winkel.
- 7 Drei Ratschenzurr Gurte reichen in der Regel aus, um auf alle vier Korpusecken einen gleichmäßigen Pressdruck auszuüben. Kartonstreifen schützen dabei die Ecken.
- 8 Beim Anschrauben der Vollauszüge müssen Sie auf überall gleiche Abstände zur Korpusvorderkante achten. Sonst liegen die Schubkastenblenden später nicht in einer Ebene!

Alles was Sie dazu benötigen ist eine rund 200 x 120 mm große, 9 mm dicke Multiplexplatte sowie eine zweite, 200 x 130 mm große und 18 mm dicke Multiplexplatte. Letztere wird einfach mit Schrauben so unter die 9-mm-Platte geschraubt, dass der Abstand zur 17er-Schlitzmitte in etwa 10 mm beträgt (siehe Bild 9). Wichtig ist dabei nur, dass das 18er-Brett genau parallel zum Schlitz aufgeschraubt wird, sonst sitzen die Dominos später leicht schräg.

Mit der Schablone können alle Domino-Größen eingefräst werden, dazu sollte die Schlitzlänge der Schablone rund 37 mm betragen. Bei diesem Maß werden die Schlitzlöcher dann etwa 5 bis 6 mm breiter als die Verbindungen sinnvoll sein kann. An unserem Sockel indes sorgen spielfrei eingesetzte Dominos für eine höhere Stabilität zwischen Fuß und Zarge und machen ihn so belastbarer. Um die Dominos spiel-

frei einzufräsen, wird einfach eine kleine Schraube als Anschlag für die Kopierhülse genutzt.

Zum Fräsen wird an die T-förmige Schablone ein Anschlagbrettchen mit Zwingen befestigt. Jetzt wird einmal die Zarge aufrecht und die Füße quer (siehe Bilder 10 und 11) gegen den Anschlag mit einer Schraubzwinde befestigt. Fräsen Sie dann mit einem 6-mm-Nutfräser die passenden Dominoschlitzlöcher.



schlagbrettchen gerückt werden. Der 6-mm-Nutfräser schafft Platz für die Verbinder.

11 *Da die Schlitzlöcher nicht genau in der Werkstückmitte liegen, müssen Sie bei den quer eingespannten Füßen das Anschlagbrettchen einmal von rechts auf die linke Seite versetzen, um den zweiten Schlitz zu fräsen.*

12 *Das Anschärfen der Füße geht am einfachsten an einem Tellerschleifer. Die Füße werden innen so abgeschragt, dass sich eine 20 x 20 mm große Standfläche ergibt. Beim Schleifen stets nur die linke Hälfte des Tellerschleifers benutzen, sonst wird das Werkstück hochgeschleudert.*

9 *Mit dieser einfachen Schablone können alle Dominogrößen von 5 x 30 bis 10 x 50 mm eingefräst werden. Die Einstellung der Schlitzweite läuft über eine 3 x 20 mm Spanplattenschraube mit Torx-Kopf. Wenn der Dominoschlitz etwas breiter sein soll: Einfach die Schraube etwas eindrehen.*

10 *Die Teile der Sockelzarge werden senkrecht an die T-förmige Schablone gespannt, wobei sie seitlich an ein passend mit Zwingen arretiertes An-*

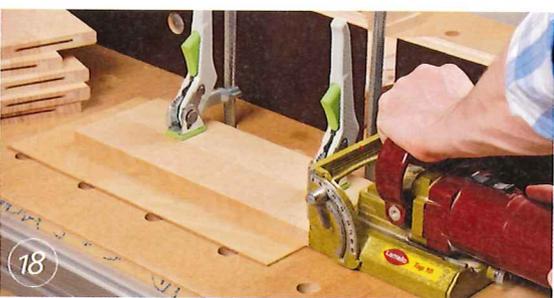


Starre Herstellervorgaben lassen sich umschiffen

Die Schubkästen werden ebenfalls aus Buche-Leimholz hergestellt, das von 19 mm auf 15 mm Holzstärke im Dickenhobel runtergehobelt wurde. Fast alle Hersteller von verdeckten Auszugssystemen setzen eine maximale Holzstärke der Seiten von 15 bis 16 mm voraus. Allerdings muss diese Stärke nur unterhalb des

Schubkastenbodens eingehalten werden – also (von unten gesehen) nur die ersten 13 mm bis zur Nut. Man kann also den Vorgaben des Herstellers ein Schnippchen schlagen und die Seite nur unterhalb der Nut dünner fräsen und sich so auch das Hobeln auf Dicke sparen. Insgesamt aber sehen dünne, filigrane Schubkastenseiten wesentlich schöner aus. Deshalb hobeln wir komplett auf 15 mm herunter. Verbunden werden die Schubkastenseiten an

den Ecken mit je einem Flachdübel Größe 20. Der Vorteil – neben einer schnellen und unkomplizierten Handhabung – ist vor allem die Möglichkeit, die Werkstücke während des Verleimens noch seitlich im Flachdübelschlitz verschieben zu können. Wirklich schnell und präzise lassen sich die Schlitzlöcher in die Schubkastenseiten fräsen, wenn man diese hochkant gegen den Frätschenschlag oder eine senkrecht in die Hobelbank eingespannte Platte legt.



13 Verleimen Sie den Holzsockel in zwei Etappen: Je zwei Füße mit einer Querzarge, dann trocknen lassen und dann die beiden Zargenteile dazwischen. Wenn der Sockel auf einer ebenen Unterlage steht und beim Verleimen dennoch kipzelt, können Sie durch Versetzen der Zwingen in Pfeilrichtung nachjustieren.

14 Hat der Leim abgebunden, wird an der Außenkante des Sockels auf dem Frästisch ein 5 mm hoher und 10 mm tiefer Falz gefräst. Das ergibt später eine kleine Schattennut zwischen Korpus und Sockel.

15 Zur Stabilisierung der Ecken werden kleine Winkel mit Flachdübeln befestigt. Durch sie hindurch wird später der Sockel von unten mit vier Schrauben am Korpus festgeschraubt.

16 Die 15 mm starken Schubkasten-seiten werden 13 mm von unten mit einem Scheibennutfräser passend zur Bodenstärke genutet. Die Vorder- und Rückseiten der Schubkästen sind schmaler und müssen daher nicht genutet werden.

17 Mit je einem Flachdübel an den Ecken sind die Schubkastenteile schnell und bombenfest verbunden. Da die Holzstärke aber nur 15 mm beträgt, sollten Sie unbedingt einen 2-mm-Streifen unter die Holz-kante legen, damit sich der Schlitz ungefähr mittig befindet.

18 Nachdem die Seitenstücke aufrecht stehend gefräst werden, müssen Vorder- und Rückstücke flach auf dem Werk-tisch liegend bearbeitet werden. Auch hier muss wieder ein 2-mm-Sperrholzstück untergelegt sein.

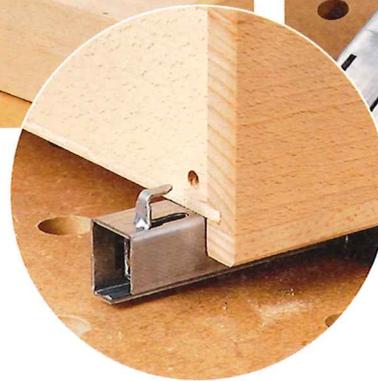
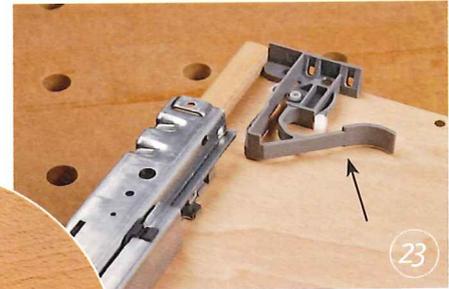
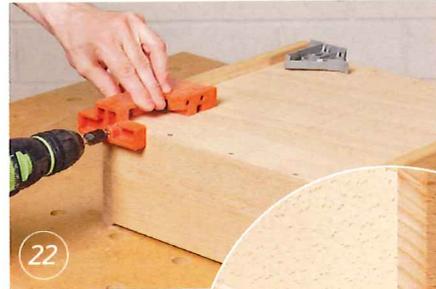
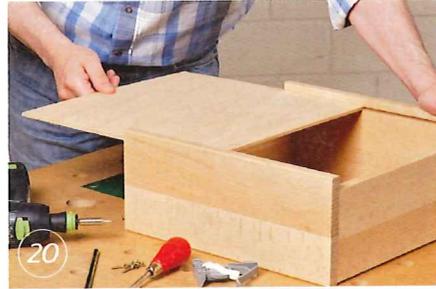
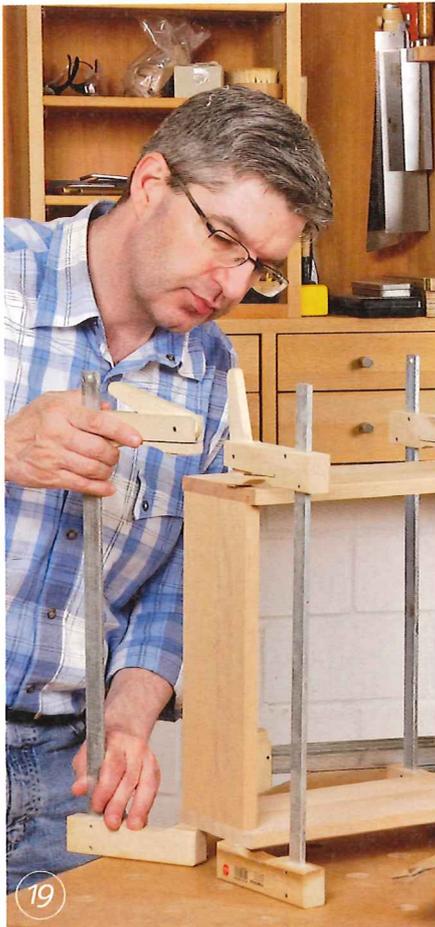
Allerdings müssen Sie sowohl unter die hochkant gestellten Seiten als auch unter die flach aufgelegten Vorder- und Rückstücke ein 2 mm dickes Sperrholz unterlegen, damit der Dübel-Schlitz ungefähr in der Brettmitte verläuft.

Die unter dem Schubkastenboden verdeckt laufenden Auszüge werden im hinteren Bereich durch einen Metallhaken und im vorderen Bereich durch eine

Kunststoffkupplung am Schubkasten befestigt. Dadurch kann der Schubkasten einfach von vorne auf die Auszugschienen aufgeschoben werden, bis er in den Kunststoffkupplungen fest einrastet. Da der Auszug nicht eingehängt, sondern nur aufgeschoben wird, kann der Zwischenraum vom Schubkasten zum Korpusdeckel sehr knapp (rund 5 mm) gehalten werden.

Schubkastenblenden mit mattiertem Glas

Die Schubkastenblenden bestehen aus einem 40 mm breiten, auf Gehrung gefertigten Rahmen. In ihn wird eine 4 mm dicke, einseitig mattierte Glasplatte eingelegt. Dahinter wird eine 12 mm dicke Multiplexplatte mit dem Rahmen verschraubt. So kann das Glas leicht bei Beschädigung



19 Zum Verleimen der Schubkästen reichen vier Klemmzwingen aus. Achten Sie darauf, dass die Zwingen nicht schräg angesetzt werden und so den Schubkasten aus dem rechten Winkel ziehen!

20 Zum Schluss wird der Sperrholzboden in die Nuten der Seiten eingeschoben und an Vorder- und Rückstück festgeschraubt. Damit bleibt der Boden jederzeit demon- tier- und austauschbar.

22 Mit einer zu den Auszügen pas- sende Bohrlehre wird im Rückstück links und rechts von den Seiten je ein Loch gebohrt. Dort greift später beim Aufschieben des Schubkastens ein Arretierungshaken.

21 Die Kupplungen der Auszugsmecha- niken richten Sie bündig zum Vor- derstück und fest an der Kasten- wand anliegend aus und schrauben sie mit je zwei Schrauben fest.

23 Der vordere Teil des Auszugs rastet in die Kunststoffkupplungen ein und arretiert den Schubkasten so vorne. Über den gebogenen Hebel (Pfeil) lässt sich der Schubkasten wieder entriegeln und herausziehen.



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 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

ANTIK-ERSATZTEILCENTER
Hanisch



24 Nun zu den Schubkastenblenden: Die Innenkanten der Leisten werden mit einem breiten Nutfräser für das Glas und die dahinter liegende 12 mm dicke Multiplexplatte doppelt gefälzt. Die Maße finden Sie in der Schnittzeichnung.

25 Danach werden die Leisten präzise auf Gehrung zugeschnitten. Dazu sollten Sie zunächst an Resthölzern die genaue 45°-Einstellung ihrer Säge überprüfen. Beim Verleimen der Rahmen leistet wieder ein Zurrurt gute Dienste.

26 Nachdem Sie die Multiplexplatten mit zwei Schrauben provisorisch in die Rahmen geschraubt haben, können Sie deren aufrechte Außenkanten fälzen. Ein Schiebrett verhindert dabei einen Faserausriss. Wichtig: Die oberste und die unterste Blende wird zusätzlich noch an einer Längskante gefälzt.

27 Nach der Oberflächenbehandlung geht's auf zur Endmontage: Legen Sie das Glas mit der mattierte Seite nach oben in den Rahmen (die glatte Seite soll später nach außen zeigen).

28 Danach ein passend zugeschnittenes Stück Tonpapier im Farbton Ihrer Wahl auflegen und zum Schluss die Multiplexplatte mit sechs 3 x 16 mm Spanplattenschrauben am Rahmen befestigen.

29 Klicken Sie als allerletzten Montageschritt die Schubläden in die Führungen. Jetzt spielt die Konstruktion mit Fälzen in Blendrahmen und Korpusseite ihre optischen Vorteile voll aus.



www.HolzWerken.net

Den Bau des Schubladenturms können Sie auch in unseren drei neuen Videos auf www.holzwerken.net verfolgen. Viel Spaß beim Klicken und Schauen!

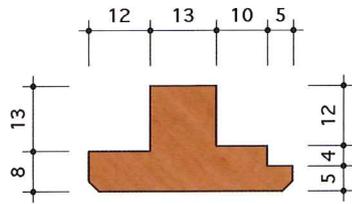
oder Bruch ausgetauscht werden. Die gesamte Blende lässt sich später einfach vom Schubkasten-Innenraum aus mit ein paar Schrauben befestigen. Da die Rahmen nach dem Fälzen recht schmal sind, werden sie ohne Verbinder stumpf verleimt. Dabei ist es aber wegen des stark saugenden Stirnholzes extrem wichtig, dass Sie den Leim nicht wie üblich einseitig, sondern auf beide Gehrungsflächen auftragen.

Nach der Holzarbeit und dem Feinschliff aller Teile geht es ans Finish. Wir haben für die Oberflächenbehandlung ein schnell trocknendes Hartwachs-Öl (Osmo Polyx) eingesetzt, das extrem schnell trocknet und bei dem zwei Anstriche an nur einem Arbeitstag möglich sind. Mit einem dritten Auftrag auf dem voll durchgetrockneten Untergrund entsteht ein seidenmatter Überzug, der sich noch mit einer Leder-Sisalbürste in Faserrichtung oder einem

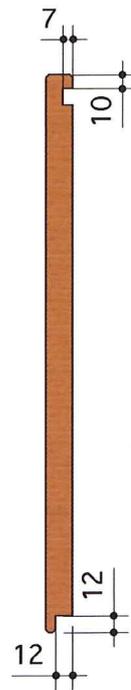
Exzentrerschleifer und 800er Papier auspolieren lässt. Jetzt nur noch die fertig montierten Schubkästen einsetzen und der turmhohe Genuss ist perfekt. ■



Unser Autor **Guido Henn** ist Tischlermeister, Fachautor und Kursleiter. Er lebt und arbeitet in der Eifel.



Schnitt: Rahmen Schubkastenblende



Schnitt: Seitenwand und Deckel bzw. Boden



Materialliste

Pos.	Anz.	Bezeichnung	Maße (mm)	Material
1.	2	Seitenwand	1078 x 400	Leimholz 19 mm
2.	2	Deckel/Boden	400 x 400	Leimholz 19 mm
3.	1	Rückwand	1054 x 376	Multiplex 12 mm
4.	4	Sockelfuß	100 x 30 x 30	Buche 35er
5.	4	Sockelzarge	340 x 35 x 30	Buche 35er
6.	4	Eckhölzer	120 x 120	Leimholz 19 mm
7.	12	Rahmen Schub. aufrecht	175 x 40 x 21	Buche 26er
8.	12	Rahmen Schub. quer	382 x 40 x 21	Buche 26er
9.	6	Schubblendenfüllung	332 x 125	Multiplex 12 mm
10.	12	Schubkastenseiten	340 x 140 x 15	aus Leimholz
11.	12	Schub-Vorder-Rückstück	321 x 120 x 15	aus Leimholz
12.	6	Schubkastenboden	335 x 340	5 mm FU-Platte
13.	6	Glasfüllungen mattiert	310 x 103	Glas 4 mm dick

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!

Beschläge	6 Vollauszüge 340 mm für grifflose Schubkästen
Sonstiges	Tonpapier, Flachdübel Gr. 20, Dominos 6 x 40, Holzleim, Öl

HolzWerken **SERIE**

Möbel nach Körpermaßen:

Teil 1: Küche, Regale und Co.

Teil 2: Stühle in den richtigen Dimensionen

Maßvoll Platz

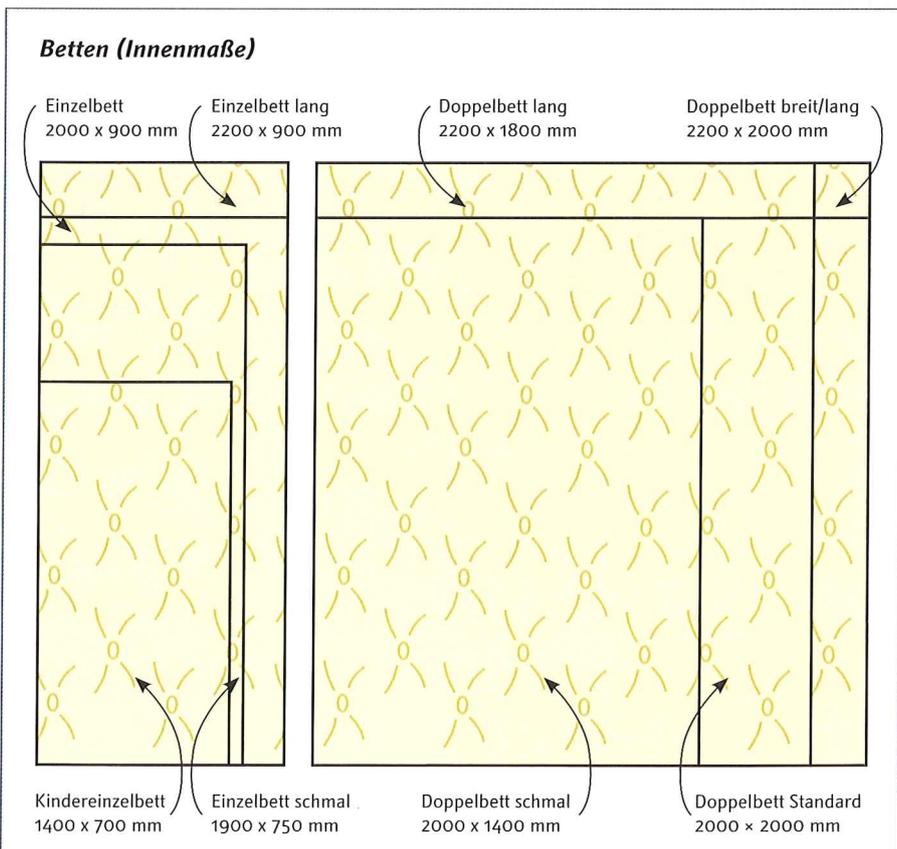
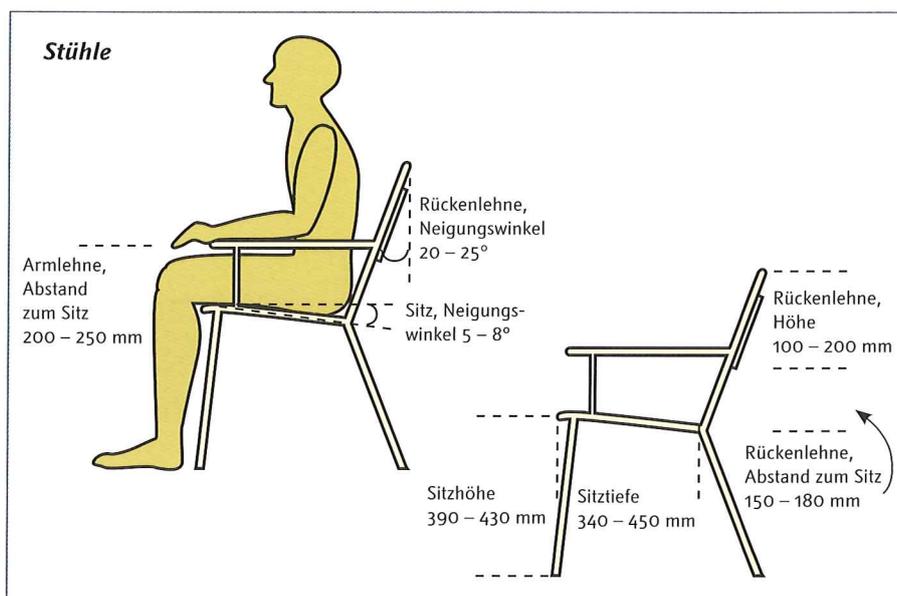
Alles in (den richtigen) Maßen. Der menschliche Körper gibt die Dimensionen für Möbel vor. Das gilt nicht zuletzt für Sitz- und Schlafmöbel.

Ausgerüstet mit den richtigen Abmessungen für eine Aufgabe, konnten Holzwerker zu allen Zeiten bequeme und belastbare Möbel schaffen. Otto Normalverbraucher leisteten sie gute Dienste – nicht aber seinen ungewöhnlich großen oder kleinen Brüdern und Schwestern.

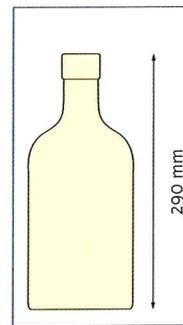
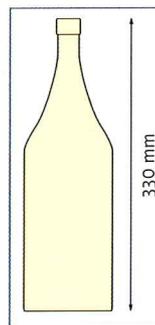
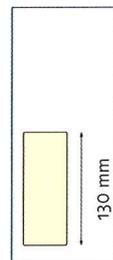
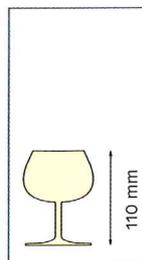
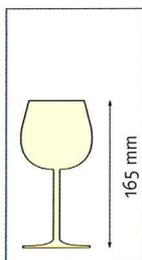
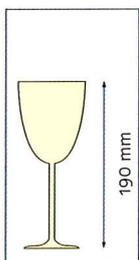
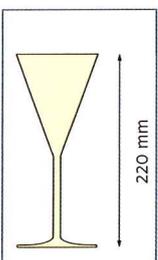
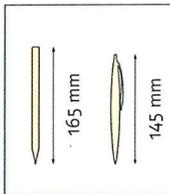
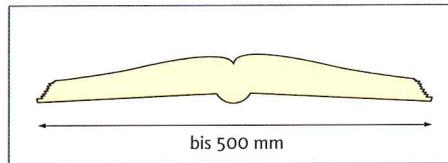
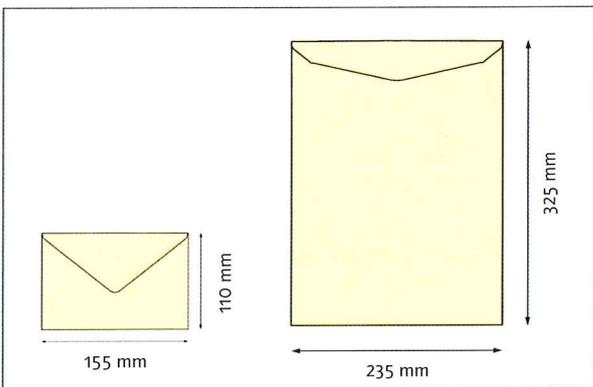
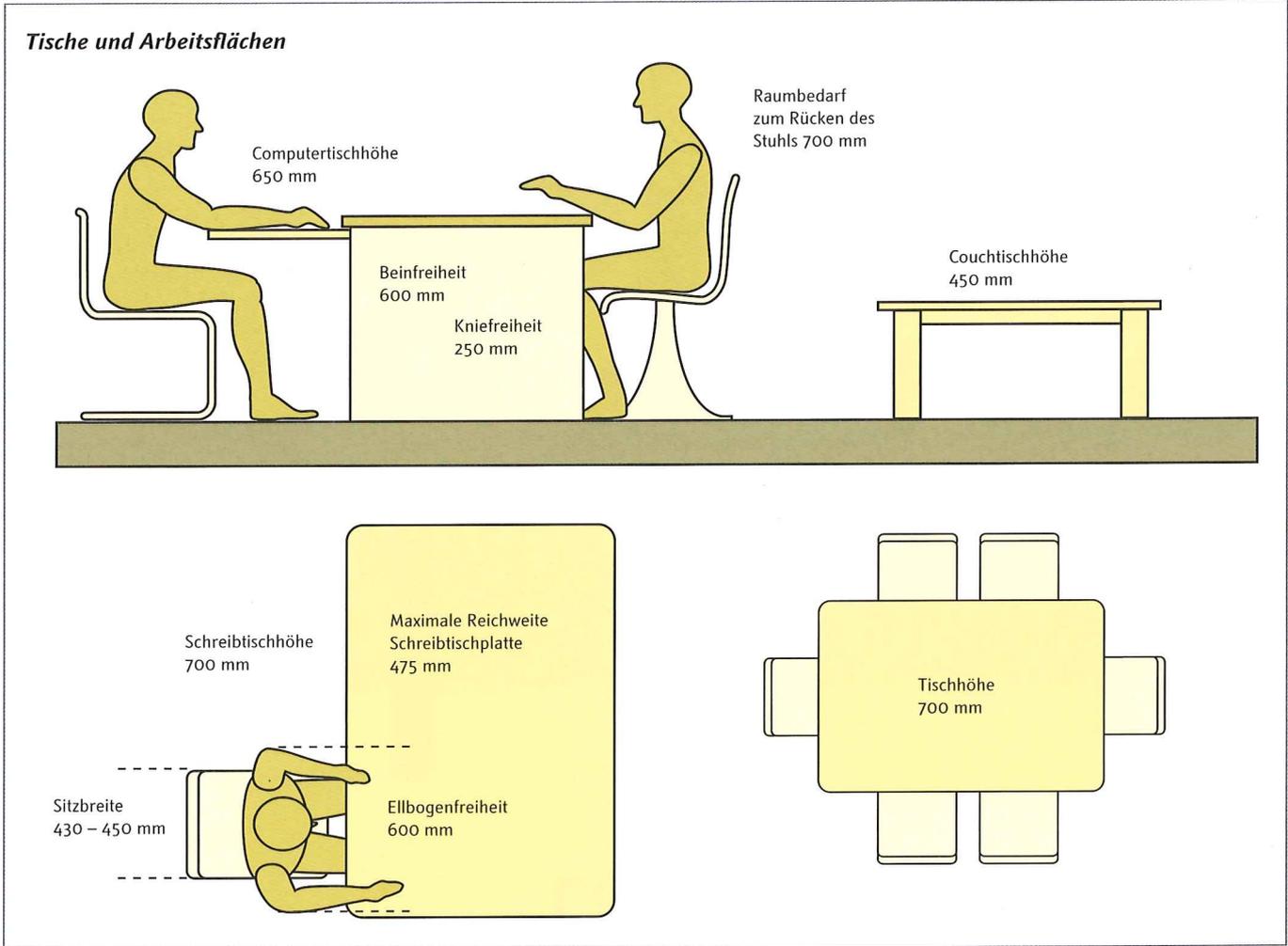
Standardmaße sind Durchschnittsmaße, nicht mehr und nicht weniger, und sie ermöglichen den Menschen nah am Körpermaß-Durchschnitt bequemes Sitzen und Liegen. Um sie geht es hier, wie bereits im ersten Teil unserer kleinen Serie. Ein Stuhl soll den Sitzenden tragen, und das so bequem wie möglich. Er soll die sitzende Ausübung unterschiedlicher Tätigkeiten wie Essen, Arbeiten oder Ausruhen ermöglichen. Natürlich soll der Benutzer sich auch leicht aus dem Stuhl erheben können. Klar ist: Bequemes, zurückgelehntes Sitzen spielt sich auf anderer Höhe ab als Sitzen bei der Arbeit. Und beim Essen empfinden wir wieder ein anderes Maß als angenehm. Alle wichtigen Maße finden Sie in den Illustrationen.

Natürlich gilt für Tische nichts anderes als für Stühle. Bequem um einen Couchtisch herum sitzend ist eine andere Höhe nötig als für die konzentrierte Arbeit an einer Computertastatur. Ein klassischer Schreibtisch wiederum ist etwas höher dimensioniert als ein Tisch für die Computerarbeit, weil hier ja die Tastaturhöhe entfällt. Auch wer nach getaner Arbeit irgendwann zu Bett geht, wird – wenn auch unbewusst – mit Maßen konfrontiert. Da merkt man selbstverständlich nur, wenn das Bett zu klein geraten ist, was bei einem Eigenbau selten passiert. Kosten lassen sich vermeiden, wenn man bei der Planung des eigenen Betts die üblichsten Maße des Matratzenhandels kennt, die Sie ebenfalls in einer Liste finden. Sie ersparen mitunter kostspielige Sonderanfertigungen.

Michael Burton/Andreas Duhme



nehmen



Text und Fotos: GMC Publications, Übersetzung: Tracey J. Evans, Bearbeitung: Andreas Duhme, Zusatz-Illustration: Marc-André Weibezahn



Klassentreffen der Multitalente

Was kann die Mittelklasse der Handoberfräsen? *HolzWerken* will es wissen und hat acht der gängigsten Modelle zum Vergleich in die Werkstatt geholt.

Nuten fräsen, Falze anbringen, Schlosstaschen einlassen, zinken, schlitzten und noch vieles mehr: Unter den Holzbearbeitern sind Handoberfräsen mit Abstand die vielseitigsten Geräte. Und das obwohl – oder gerade weil – das Wirkprinzip denkbar einfach ist: Die Geräte bringen einen je nach Profil an unterschiedlichen Kanten geschärf-

ten Stahlstift in Rotation. Weil sie flexibler sind, haben sich in den vergangenen Jahren Tauch-Oberfräsen durchgesetzt. Bei ihnen wird der unten liegende Tisch über zwei Säulen näher an den Maschinenkorpus herangeführt; er gibt so den Fräser in gewünschter Höhe frei. Der Fräshub gibt Auskunft darüber, mit wie viel Arbeitshöhe man dabei rechnen kann. Viele der Ma-

schinen auf dem Markt lassen sich heute auf den Zehntelmillimeter genau einstellen und arretieren.

Für unseren Vergleich haben wir bewusst mittelstarke Modelle zwischen 1.000 und 1.400 Watt Leistungsaufnahme gewählt, die für die meisten Arbeiten in der Werkstatt kräftig genug, aber auch nicht unnötig übermotorisiert sind.



Mafell LO 50 E

DeWalt 621 K

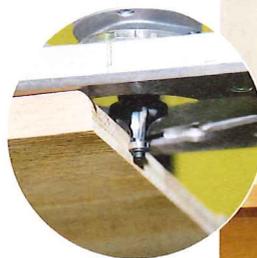
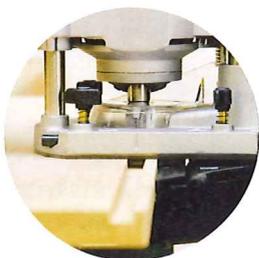
Makita RP 1110 C

Festool OF 1400 EBQ

Für die gängigsten Aufgaben kommen Schafffräser mit einem Grunddurchmesser von 8 Millimetern zum Einsatz. Alle unsere Vergleichsmodelle der Marken Bosch, DeWalt, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo und Ryobi können mit diesen Werkzeugen bestückt werden. Ein Gutteil von ihnen hat Spannzangen für 12-Millimeter-Werkzeuge oder sogar für weitere Maße im Lieferumfang. Für den schnellen und bequemen Werkzeugwechsel hat sich die Spindelarretierung weitgehend durchgesetzt – lediglich beim Bosch-Modell mussten wir zu zwei Maulschlüsseln greifen, um das Werkzeug einzusetzen.

Festool hat das System der Spindelarretierung noch verfeinert, indem man dort eine Ratschenfunktion einbaut. So wird auch das mitunter fummelige Umsetzen des Schlüssels unnötig.

Die Elektronik hat bei allen unseren Werkstatt-Gästen Einzug gehalten. Kein Modell muss ohne automatische Nachregulierung der (manuell vorgewählten) Drehzahl auskommen, wenn beim Fräsen plötzlich ein harter Ast den Weg kreuzt. Interessant ist ein Blick auf den Drehzahlbereich: Einige Fräsen können auch be-





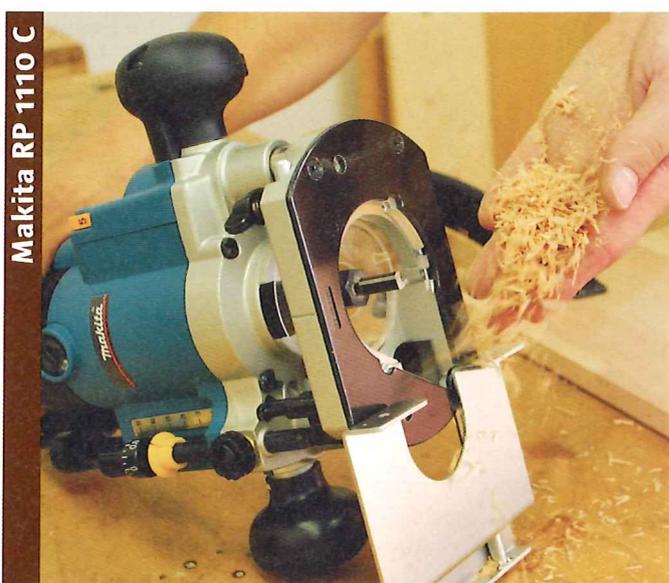
Eine Motoreinheit, zwei Fräsen: Die Bosch GMF 1400 kombiniert Tauch- und Kopierfräse in einem Gerät.



Staubabsaugung durch eine Säule: DeWalt wartet bei seinem Entwurf mit einigen pfiffigen Details auf.



Handlich, kompakt und vergleichsweise leicht: Mafells LO 50 mit Pistolengriff punktet auch mit der besten Säulengängigkeit.



Makita hat das Absaugproblem überzeugend gelöst: Wie hier fürs Bild funktioniert der Abtransport der Späne auch im Einsatz nahezu vollständig.

sonders langsam arbeiten. Das kann bei großen Fräsen von Vorteil sein und auch, wenn man hitzeempfindliche Materialien wie Plexiglas bearbeitet. Unsere Versuchsreihen haben wir vorwiegend in harter und dicker Buche vorgenommen und den teilnehmenden Geräten einiges abverlangt. Das gilt zum Beispiel für die Arbeitstiefe, denn wir haben manchmal bewusst etwas mehr Abtrag eingestellt, als man es für 1A-Schnittergebnisse tun würde.

Schließlich ging es uns darum, die Leistungsfähigkeit zu testen. Weil wir natürlich immer die gleichen Nut- und Profilfräser bei allen acht Maschinen eingesetzt haben, lässt sich das Arbeitsergebnis vergleichen. Das Resultat: Jede der Fräsen kommt mit den üblichen Aufgaben gut zurecht, so dass es in dieser grundlegenden Frage keine negativen Überraschungen gibt. Weil die hoch beanspruchten Maschinen nicht im Flüsterton arbeiten, ist ausreichender

Gehörschutz bei keiner Arbeit mit Handoberfräsen wegzudenken. Auf die detaillierte Angabe von Lärmentwicklungswerten haben wir deshalb hier verzichtet. Bei besonders splittrigen, grobfaserigen Hölzern ist eine Schutzbrille eine absolut sinnvolle Investition.

Der anfallende Staub ist neben dem Lärm beim Fräsen unvermeidlich. Er muss ohne Umwege und möglichst komplett abgesaugt werden. Je enger die Absaugab-



Festool OF 1400 EBQ

Ungeschlagen ist das Festool-Ratschensystem zum schnellen Werkzeugwechsel. Viele weitere Ideen wie der einklipsbare Staubfänger machen die Arbeit bequemer.



Hitachi M8 V2

Nicht alle Fräsenhersteller haben auch Fräswerkzeuge im Sortiment – anders Hitachi. Die eingesetzten Exemplare zeichnete gutes Schnittverhalten aus.



Metabo OF E 1229 Signal

Die Metabo-Messuhr funktioniert auf den Zehntelmillimeter genau und leistet gute Dienste – wie die Maschine insgesamt sehr gut verarbeitet.



Ryobi ERT 1500 V

Die fein gerasterte Drehzahlvorwahl ist einer der Vorteile bei der Ryobi. Gut erkennbar links ist ein Teil der einfachen Tiefeneinstellung.

Fotos: Richard Becke

deckungen aus Plexiglas also den Fräser umschließen, desto besser. Besonders gut klappt das bei DeWalt, denn der Adapter lässt sich an den Fräserdurchmesser anpassen. Der Abtransport der Späne erfolgt innen über eine der Säulen. Positive Akzente kann auch die Festool-Fräse setzen, wo sogar der Seitenanschlag absaugbar ist.

Jedes der Geräte im Vergleich hat einen Seitenanschlag im Lieferumfang (ebenso bei fast allen dabei: Kopierringe). Für par-

alleles Arbeiten an geraden Kanten ist der Anschlag die Standardlösung. Die Spannweite der technischen Ausrüstung reichte von einem kleinen verschiebbaren Blechteil mit zwei Führungsstangen (Makita) bis zu fein einstellbaren und sehr exakt justierbaren Exemplaren (zum Beispiel Metabo).

Die wichtigsten Details und Angaben zu jedem Modell finden Sie in unserer Liste auf den folgenden Seiten. Für welchen

Tausendsassa aus dieser Reihe Sie sich auch entscheiden – die Vorteile und die Vielseitigkeit einer Oberfräse werden Sie nicht mehr missen mögen.

Veith Grünwald/Andreas Duhme

Alle Ergebnisse im Überblick →

Splintholz Handoberfräsen im Vergleich



	Bosch GMF 1400 CE	DeWalt 621 K	Festool OF 1400 EBQ	Hitachi M8 V2
Leistungs- aufnahme	1.300 Watt	1.100 Watt	1.400 Watt	1.150 Watt
Drehzahlbereich (Leerlauf) 1/min:	12.000 - 24.000	8.000 - 24.000	10.000 - 22.000	11.000 - 25.000
Fräshub	58 mm	55 mm	70 mm	60 mm
Gewicht	4,8 kg (bei Kopierkombi)	3,1 kg	4,5 kg	3,6 kg
Kabellänge	3,3 m	4 m	4 m	2,4 m
Unverbindliche Preisempfehlung	474,81 Euro	379,00 Euro	558,11 Euro	296,31 Euro
Im Lieferumfang unter anderem	Eine Motoreinheit mit zwei Unterteilen, zus. Spannzange 12 Millimeter, Seitenanschlag, Zentrierdorn, Kopierringe 17 und 30 Millimeter	Seitenanschlag mit Feineinstellung (Absaugung möglich), anpassbarer Absaugadapter, Kopierring 24 Millimeter	zus. Spannzange 12 Millimeter, Seitenanschlag, Absaughauben, Spannfänger, 30-mm-Kopierring, Systemer	Seitenanschlag mit Feineinstellung, aber ohne Skala, Kopierring 17 mm, Absaugadapter
Besonderes	Ein sehr interessantes Konzept: Die Motoreinheit wird je nach Bedarf entweder in die Kopier- oder in die Tauchfräs-Einheit eingesteckt.	Die DWK 621 K weiß mit Staub umzugehen. Die Anpassungsfähigkeit des Absaugadapters bringt diesen eng um den Fräser.	Viele sehr gut durchdachte Eigenschaften, Favorit der Redaktion: Die spielend leicht einklipsbare Spanhaube.	Hitachi macht es bequem: Die Handgriffe lassen sich in drei verschiedenen Positionen einstellen und sie sind extra weich unterfütert.
Fazit	Bosch liefert den Janus-Kopf unter den Handoberfräsen. Durch die Wechselfunktion eröffnen sich dem Viel-Fräser weitere Möglichkeiten. Manko: Durch fehlende Spindelarterierung ist der Werkzeugwechsel etwas fummelig. Der An/Aus-Schalter ist wie die gesamte Ausführung sehr robust, allerdings nicht perfekt platziert. Sehr angenehm: Die Leichtgängigkeit der Säulenführung.	Fräser mit sechs und mit acht Millimetern Schaftdurchmesser kann die DeWalt aufnehmen. Bis zu 36 Millimetern dürfen die Werkzeuge an Wirkdurchmesser haben, dann stoßen sie an den Absaugadapter. Der gibt die Späne – sehr innovativ und effektiv – durch eine der Säulen nach oben weiter. Insgesamt: Gute Verarbeitung, viele praktische Dinge entdeckt man erst auf den zweiten Blick. Unschön allerdings: Der Seitenanschlag liegt nicht auf der Fräsergrundplatte auf.	Bei keiner der Maschinen im Vergleich lässt sich der Fräser so schnell wechseln. Die Ratschen-Funktion des „Fast-Fix“-Systems macht es möglich. Der Einsatz des Kantenspannfängers ist etwas gewöhnungsbedürftig, dafür sorgt er für eine sehr guten Spanabführung. Frästiefe und Anschlagposition lassen sich dank guter Verarbeitung exakt einstellen. Der kräftige Motor ermöglicht ohne Probleme auch Dauerarbeit. Das Kabel wird separat angeschlossen, die Fräse passt zu vielen Festool-Systemkomponenten.	Ein wenig Schweiß am Anfang tut Not: Sowohl die Fräser als auch die Schrauben zur Befestigung des Absaugstutzens sind sehr schwergängig. Der Revolveranschlag arbeitet unpräzise und wackelt. Davon abgesehen können sich die Fräsergebnisse der Maschine durchaus sehen lassen, auch wenn das kurze Kabel etwas in der Bewegungsfreiheit stört. Die Anpassungsfähigkeit der Handgriffe ist ein netter Einfall.



Mafell LO 50 E	Makita RP 110C	Metabo OF E 1229 Signal	Ryobi ERT 1500V
1.000 Watt	1.100 Watt	1.200 Watt	1.350 Watt
10.000 - 22.000	8.000 - 24.000	5.000 - 25.500	15.000 - 25.000
50 mm	57 mm	50 mm	50 mm
2,7 kg	3,4 kg	3,4 kg	3,75 kg
4 m	4 m	3,8 m	3 m
412,00 Euro	376,04 Euro	462,91 Euro	139,99 Euro
<p>Fein justierbarer Seitenanschlag ohne Skalierung, 20-mm-Kopierring, Absaugadapter, DIN-gerechtes Werkzeug</p>	<p>Seitenanschlag ohne Feineinstellung und Skala, kleiner 12-mm-Kopierring, als einziges Exemplar im Rennen kein Koffer</p>	<p>Seitenanschlag mit Feinjustierung, DIN-Schraubenschlüssel</p>	<p>Seitenanschlag ohne Feinjustierung, Reduzierhülsen 8 und 6 mm, sehr großer Koffer, Kopierring 30 mm, 3 Nutfräser 6, 8, 12 mm</p>
<p>Der Masse nach ein Leichtgewicht im Feld, gerade deshalb aber besonders handlich im Umgang. „Made in Germany“ wie auch Metabo und Festool.</p>	<p>Ein Kunststoffrohr neben einer der Führungssäulen übernimmt den Späne-Abtransport, der sehr gut klappt. Die Höhenverstellung läuft über eine Gewindestange mit Schnellverschiebung.</p>	<p>Das Wörtchen „Signal“ im Namen verrät: Eine eingebaute Diode leuchtet bei Überlastung und Überhitzung auf. Weitere Spezialität: Eine Messuhr für die 1/10-Millimeter-Einstellung.</p>	<p>Der Preisbrecher in unserem Starterfeld. 12er-Fräser Schäfte werden direkt eingesteckt, für 8 und 6 mm liegen Reduzierhülsen bei.</p>
<p>Pistolengriff, geringe Abmessungen und nicht zuletzt eine flache Oberseite, die den Fräserwechsel über Kopf erleichtert: Mafells „Kleine“ punktet in Sachen Handling. Bei keiner der Vergleichsmaschinen ließ sich der Arbeitstisch so reibungslos bewegen. Die sehr gute Verarbeitung lässt auch bei hartem Einsatz viele Lebensjahre erwarten. Die 300 Watt weniger als bei anderen Geräten machen sich aber schon bemerkbar.</p>	<p>Der spartanische Lieferumfang wird durch das wenig komfortable Handling des Seitenanschlags mit seinen sehr kurzen Stangen unterstrichen. An der Fräseleistung selbst gibt es nichts auszusetzen, da kann die Makita auch mit teureren Exemplaren mithalten. Der Feststellschalter lässt sich indes nur unter einigen Verrenkungen betätigen. Insgesamt: In Ordnung, aber es gibt noch Luft nach oben.</p>	<p>Der erste Eindruck: Ein toller Koffer („Metabox“, passend zum Systainer-System). Der zweite Eindruck: Die Innenteilung ist leider aus Pappe! Die Freude am Gerät trübt das aber nur ein wenig: Sehr gute Verarbeitung, eine exakt arbeitende Messuhr, gut positionierter Schalter, der Fräserwechsel klappt sehr einfach. Sehr großer Drehzahl-Spielraum. Der Gesamteindruck: Solide und auf das Wesentliche reduziert.</p>	<p>Ohne Feinjustierung ist der Seitenanschlag natürlich nicht so exakt, aber für den Hausgebrauch okay. Leider ist die Verbindung zur Maschine etwas wackelig. Die Tiefeneinstellung mit 0,4-mm-Schritten klappt zufriedenstellend. Insgesamt ein solides Gerät zum vergleichsweise kleinen Preis, von dem es sogar noch eine kleine Schwester gibt. Allerdings: Was man mit dem riesigen Koffer soll, bleibt Ryobis Geheimnis.</p>

Holz aus dem Backofen



Heimische Hölzer bekommen durch eine kräftige Hitzebehandlung nie gekannte Stärken. Thermoholz schickt sich an, Tropenhölzer aus dem Garten und vom Balkon zu verdrängen.

Das geht an sich überhaupt nicht: Buchenholz im Regen, als Fensterrahmen oder Terrassenmöbel! Schließlich gilt Buche seit jeher als wasserscheu; sie reißt, wirft sich, wird stockig und ist ein gefundenes Fressen für Pilze und andere Schädlinge.

Buchenholz im Regen? Seit einiger Zeit geht es eben doch: Thermische Behandlung ist dabei das Zauberwort. Frisch gebackene heimische Holzarten wie Esche, Fichte, Kiefer und eben Buche rollen seit einiger Zeit den Holzmarkt auf. „Der Marktanteil von thermisch behandeltem Holz im Terrassenbereich nähert sich zehn Prozent“, so Dr. Wolfram Scheiding vom Dresdner Institut für Holztechnologie im Gespräch mit *HolzWerken*. Auf Europa bezogen nennt der Experte imposante Steigerungszahlen: 2002 wurden insgesamt 38.000 Kubikmeter Thermoholz produziert, 2007 waren es schon 130.800 Kubik-

meter. Eine gute Nachricht für den tropischen Regenwald. Denn Thermoholz kann Tropenholz ersetzen, das sonst wegen seiner Widerstandskraft gegen Wasser und Schädlinge meist eingesetzt wird. Und eine gute Nachricht für die Waldbauern Europas, die einen soliden neuen Absatzmarkt für ihr Holz sehen.

Doch wie wird aus handelsüblichem Schnittholz Thermoholz? Bereits Mitte des 20. Jahrhunderts gab es in Deutschland und den USA wissenschaftliche Untersuchungen, wie man Holz durch Hitzebehandlung verbessern kann. Neben anderen Forscherteams gelang es dann in den neunziger Jahren den Finnen, sich an die Spitze des Fortschritts zu setzen. Das Verfahren aus dem Norden läuft dreistufig ab, andere Methoden funktionieren ähnlich: In großen stählernen Kammern wird das eingebrachte Holz zunächst schnell auf 100° und dann allmählich weiter auf 130°



Foto: Mirako Holz GmbH

Celsius erhitzt. Je nach Holzart genau abgestimmte Dampfzugaben verhindern Risse, dennoch hat das Holz nach etwa 18 Stunden fast sein gesamtes Wasser abgegeben. In Phase zwei steigern die Thermoholz-Techniker die Temperatur je nach späterem Verwendungszweck auf 185° bis



In großen Wärmekammern werden die Holzstapel unter genau definierten Temperaturen und Feuchtigkeitsgraden zu Thermoholz veredelt.



Weil Thermoholz nur halb so viel Wasser aufnehmen kann wie unbehandeltes Holz, ist es für den Außeneinsatz wie geschaffen.



Auch Inneneinrichter kommen immer mehr auf den Geschmack und setzen Thermoholz ein.

215° Grad, die einige Stunden gehalten wird. In der dritten Stufe kühlt das Holz ab und wird auf einen Feuchtegehalt von vier bis sieben Prozent eingestellt.

Hitze gruppiert Moleküle in den Zellwänden neu

In dem gesamten Prozess kommen außer Wasserdampf keinerlei Chemikalien zum Einsatz. Dennoch hat sich das Holz durch die Hitze entscheidend verändert: Die in den Zellwänden eingelagerte Hemicellulose (kurze Ketten aus Zuckerbausteinen) ist nun zerlegt. Dadurch verliert das Thermoholz etwa die Hälfte seiner Fähigkeit, Wasser aufzunehmen. Das ist der wichtigste Vorteil des Verfahrens, denn wo weniger Wasser ist, können auch Pilze und andere Schädlinge nur schlecht leben.

Weil thermisch behandeltes Holz deutlich weniger Wasser schluckt, ist es außerdem formstabiler. Das beständige Quellen

und Schwinden in Wind und Wetter ist eines der Hauptprobleme bei Holzmöbeln, Terrassenelementen und Co. Bei Thermoholz sind diese Effekte um bis zu 50 Prozent reduziert. Der Saunagang der Holzstapel verpasst den Brettern übrigens auch ein anderes Aussehen. Rötlich-helles Buchenholz verwandelt seinen Ton durch einen Karamellisierungseffekt im gesamten Querschnitt in dunkles Braun, das wiederum einigen Tropenhölzern ähnelt. Esche bekommt einen satten, goldgelben Ton, der bereits jetzt Möbelbauer auch für Inneneinrichtungen auf den Geschmack bringt. Eiche kann durch Thermo-Behandlung sogar bis zum tiefbraunen Ton der Mooreiche gefärbt werden. Bei Nadelhölzern schmilzt die Hitze auch noch das Harz aus dem Holz heraus, was die spätere Oberflächenbehandlung vereinfacht.

Der heiße Eingriff in die Zellstruktur hat natürlich nicht nur Vorteile: Die Rohdichte des Holzes verringert sich um 15 Pro-

zent. Außerdem splittert es später leichter und hat roh zunächst einen leicht angebrannten Geruch. Zurzeit ist thermisch behandeltes Holz auch nicht als Bauholz für tragende Teile zugelassen, da seine Tragfähigkeit vermindert ist. Durch neue Verfahren, an denen auch die Dresdner Fachleute um Wolfram Scheiding forschen, soll Thermoholz aber schon bald auch für Spielplatzgeräte einsetzbar sein.

Übrigens: Um die Entsorgung von wärmebehandeltem Holz muss man sich keine allzu großen Gedanken machen. Wie unbehandelte Waldprodukte auch verrottet es ohne Rückstände. Und als Brennstoff im Kamin macht Thermoholz schließlich ein letztes Mal seinem Namen alle Ehre.

Andreas Duhme

Links zum Thema

Thermoholz im Netz

Forschungseinrichtungen:

www.ihd-dresden.de

Produzenten (Auswahl):

www.finnforest.de

www.hagensieker.de

www.ths-holz.de

www.mirako.at

Spaßfaktor Holz-Traktor

Platz in der Holzwerkstatt ist ein hohes Gut. Unser Traktorprojekt ist daher außerdem genau das richtige, um viele wertvolle Holzreste sinnvoll zu verwerten. Da sie oft nicht viel größer als die fertigen Werkstücke sind, werden sich einige Spannprobleme ergeben, die es ideenreich zu lösen gilt.

Unser Nostalgie-Traktor ist natürlich kein originalgetreues Modell, sondern er vereint Witz mit spielerischer Optik. Schließlich soll der Betrachter sehen, dass das Drechseln eine Menge Spaß bereitet hat. Auf eine farbige Fassung unseres Traktors können Sie verzichten; ich habe einige Teile mit Ammoniak „geräuchert“ (→ *HolzWerken* Mai/Juni 2008). Die Vielfalt an natürlichen Färbungen und Texturen kann geschickt für Kontraste eingesetzt werden. Sie müssen aber nicht an unserer Variante festhalten, sondern sollten eigene Ideen einfließen lassen. Sind Sie bereit?

Viele verschiedene Hölzer kommen zum Einsatz

Anhand der Zeichnung wählen sie bitte zunächst aus ihren Vorräten passendes Holz für alle Einzelteile und einige Probestücke aus. Bei mir war es viel Eiche und auch Robinie. Achten sie bei Teilen mit rechteckiger Grundform auf längs verlaufende Faserrichtung; Holzfehler müssen außerhalb der Nutzflächen liegen. Teile, die in Paaren gebraucht werden, sollten möglichst aus einem Materialstück entste-

hen. Denken Sie bei der Materialwahl bereits ans Spannen und planen Sie entsprechend mit mehr Holz – auch für mögliche Fehlversuche.

Verleimen Sie den Motorblock-Rohling, wenn Sie kein geeignetes Kantholz finden. Bei den Kotflügeln hatte ich Glück und fand ein geeignetes Eiche-Brettchen in meiner Restekiste, fertig ausgehobelt. Nach kurzem Überlegen sägte ich zwei Halbkreise aus dem Brett und verleimte sie zu einer runden Scheibe. Nach dem Drechseln (ähnlich einer kleinen Querholzdose) wurden die beiden Kotflügel genau auf dieser Leimfuge wieder zersägt.

Teil-Einrichtung kommt richtig zum Zuge

Während die Leimfugen der Rohlinge für Motorblock und – falls erforderlich – für die Kotflügel aushärten, ist es Zeit für das Fahrgestell. Eine Voraussetzung ist, an der Stirnseite einen buchsenförmigen Ansatz mit einer Bohrung anzudrehen. Wenn Sie nicht über ausreichende Erfahrung und geeignete Spannbacken verfügen, kein Problem: Lassen sie dann stattdessen die gefrästen seitlichen Hohlkehlen über der Stirnseite weiter laufen!

Nun zum Motorblock-Rohling, der 25 mm länger als das Endergebnis sein sollte. Er wird exzentrisch eingespannt (es entsteht ein seitlich abgeplatteter Zylinder) und dafür an einer Stirnseite passend gebohrt. Statt am Schluss abzudrehen, können Sie auf der Bandsäge gleich die schräge Fläche (vor den Knien des Fahrers) anschneiden.

Bei den Rädern kommt es natürlich darauf an, dass beide Räder eines Paares den



Ob zum Bestaunen oder für den harten Acker-Einsatz auf dem Spielzimmer-Teppich. Dieser Traktor ist das perfekte Weihnachtsgeschenk! Der Bau ist ein Fest für Freunde kleiner, verspielter Details.

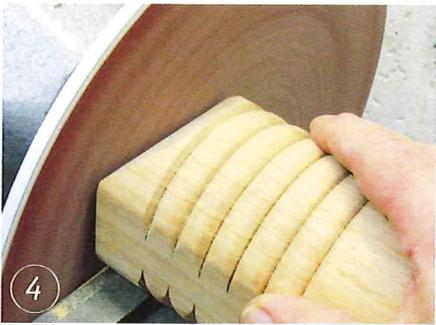
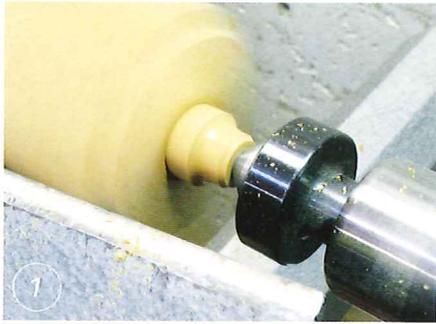


gleichen Durchmesser haben. Um die Einstichtiefe im Bereich der Felgen leicht reproduzieren zu können, ist aus dem Schieber eines kleinen Tiefenmaßes und einem schmalen Stemmeisen ein Werkzeug zur Tiefenprüfung und für vorsichtige Korrekturen entstanden. Pin-Futter, die sich in einer Bohrung verklemmen, eignen sich sehr gut zum Spannen der Räder während der Endbearbeitung (Schleifen, Auftragen von „Sanding Sealer“ (Schellack-Grundierung), Polieren), da so auch die Rückseite gut zugänglich bleibt.

Mit einer Teil-Einrichtung an der Drechselbank macht das Dekorieren der Hinterradfelgen mit gleichmäßig verteilten Bohrungen besonders viel Spaß! Wer darüber nicht verfügt, kommt mit einer Ständerbohrmaschine auch zum Ziel: Die Teilung zeichnerisch konstruieren, anreißen, köpfen, bohren. In jedem Fall sollten die Rohlinge vor dem Drechseln der Radprofile gebohrt werden. So hat man noch eine plane Auflagefläche und eventuell beim Bohren auftretende Holzrisse liegen dann im Abfallholz.

Das Lenkrad des Traktors ist – wie viele andere auch – nur eine Attrappe. Die eigentliche Lenkfunktion übernimmt der Auspuff, der dazu auf einer Lenksäule steckt, die durch den Motorblock und das Fahrgestell verläuft. Diese Säule habe ich aus einer Rotbuchenkante mit exakt quadratischem Querschnitt gedrechselt, die am unteren Ende erhalten bleibt.

Der Fahrersitz mit seiner hochgezogenen Lehne bietet nicht nur dem Fahrer besten Komfort, sondern stellt auch neue Anforderungen an unser drechslersches



- 1 Das vorgerichtete Fahrgestell wird in die Drechselbank eingespannt, um an der Stirnseite einen buchsenförmigen Ansatz anzudrehen. Alternativ einfach die Fasen an den Seiten auf der Stirnseite weiterführen.
- 2 Der exzentrisch aufgespannte Motorblock bekommt seine Abrundungen und Zierprofile (Kühlrippen!). Der Knopf an der Stirnseite kann danach mit gebotener Vorsicht fliegend gedrechselt werden.
- 3 Am oberen hinteren Ende des Motorblockes wird per Bandsäge eine Ecke abgeschnitten, um Platz für den Fahrer zu schaffen.
- 4 Die Schnittflächen werden am Schleifteller der Drechselbank versäubert, die abgeschnittene Ecke kommt, als Armaturenbrett angeleimt, wieder zum Einsatz.
- 5 Nachdem jedes Rad seine zentrische Grundbohrung für die Achse bekommen hat, messen Sie die Tiefe der Einstiche für die Ausarbeitung einheitlicher Radprofile und korrigieren sie wenn nötig.
- 6 Ein Pin-Futter-Set (8, 10, 12mm) ist eine große Hilfe bei der Endbearbeitung der Räder! Preiswerte Spreizdorne kann man sich aus Metallspreizdübeln aber auch selbst fertigen und wie hier im Spannzangenfutter halten.

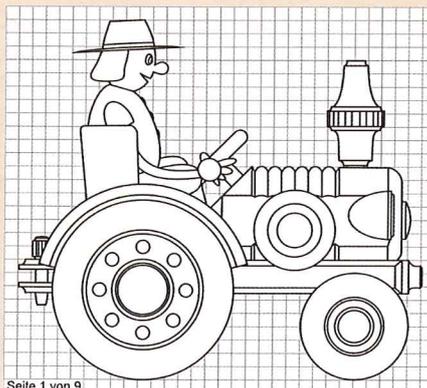
Kostenfrei per Post oder als Download

Bauplan leicht erhältlich

Den gesamten, neunseitigen Bauplan für den schönen Miniatur-Traktor bekommen unsere Leser kostenlos: Ganz einfach auf www.holzwerken.net downloaden und die PDF-Datei ausdrucken.

Wir senden Ihnen den Plan auch gerne per Post zu: Dazu bitte einfach einen adressierten und ausreichend frankierten Rückumschlag schicken an:

Vincenz Network,
Redaktion **HolzWerken**,
Stichwort: Traktor,
Plathnerstraße 4c,
D-30175 Hannover

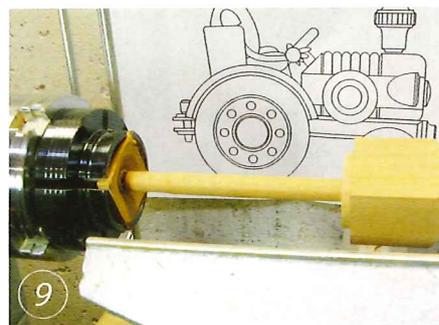
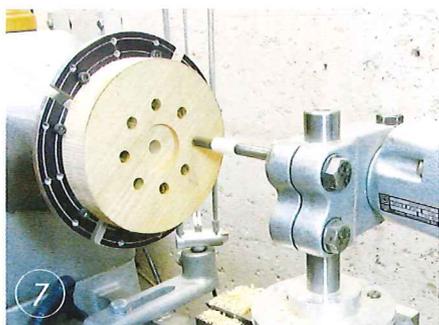


Seite 1 von 9

Können: Die Ausgangsform für den Sitz wird am besten wie eine Langholzdose mit Ausdrehhaken ausgeführt.

Kleine Langholzteile fliegend drechseln

Statt nun alle weiteren Kleinteile wie Lampen, Radkappen und so weiter einzeln zu beschreiben, an dieser Stelle lieber einige allgemeingültige Tipps, die beim Drechseln von Kleinteilen eine Rolle spielen: Kleine Langholzteile werden meist „fliegend“ ohne Reitstock und Körnerspitze als Gegenlager gedrechselt. Da man bei der Bearbeitung solcher Mini-Teile mit Werkzeug und Händen sehr dicht am Spannfutter arbeiten muss, sind 3- und 4-Backenfutter mit vorstehenden Spannbacken wegen der hohen Verletzungsgefahr tabu:



7 Beim Bohren der Zierlöcher mit Hilfe von Teileinrichtung und fest montierter Bohrmaschine hätte versehentliches Einschalten der Drechselbank verheerende Folgen! Deshalb vor Beginn solcher Bohr- und Fräsarbeiten den Drechselbank-Netzstecker ziehen!

8 Aus einer Rotbuche-Kantel entsteht die Lenksäule, deren unteres Ende rechteckig bleibt. Gleichzeitig täuscht die Lenksäule vor, ein senkrechter Auspuff zu sein. Wie stark Sie ihn verzieren, bleibt dem Geschmack des Drechslers überlassen.

10 Bei langsam laufender Spindel werden die Drehteile auch gleich grundiert. Das Mittel der Wahl ist handelsüblicher „Sanding Sealer“, später kommt Drechsleröl dazu.

9 Bitte schneidend arbeiten, um beim Dreheln die Kanten nicht zu gefährden!

11 Mit dem Ausdrehhaken lässt sich der Fahrersitz aus dem Hirnholz sehr effizient aushöhlen. Eine möglichst große Vorbohrung auf die Fertigtiefe erleichtert die Arbeit.

Aber auch moderne Drechslerfutter sind trotz ihrer Vielzahl verfügbarer Spannbacken wegen des großen Durchmessers hier nicht die optimale Lösung. Die Alternative sind selbst gedrechselte Spundfutter oder ein so genanntes Heureka-Futter, in das das Holz eingeschlagen wird. Es ist – leider sehr zu Unrecht – eher wenig verbreitet. Die Lager der meisten Bänke sind aber für das Anschlagen des Werkstücks nicht aus-

gelegt! Sie müssen das Futter also stets dafür abschrauben, aber selbst dann dürften Sie insgesamt Zeit sparen.

Spätestens wenn alle Einzelteile für den Traktor fertig sind, empfiehlt sich eine kurze Verschnaufpause, um das weitere Vorgehen zu planen. Soweit möglich, sind die Teile bereits auf der Drechselbank mit Sanding Sealer grundiert und geschliffen. Dieser Schritt folgt jetzt bei allen verblie-

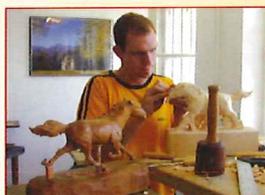
benen Stücken – entweder einzeln oder bereits zu Baugruppen vereint. Vorverleimungen sind ratsam, da auf bereits behandelten Flächen die meisten Leime nicht halten. Verwenden Sie anschließend ein hochwertiges Drechsleröl mit Zertifikat für die Verwendung an Spielmitteln und polieren Sie es aus.

Noch ein Tipp zur Endmontage: Um den Schutzblechen optimalen Halt zu ge-

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!



12 Anschlagfutter wie das Heureka-Futter helfen beim Drechseln kleiner Langholzteile Zeit und Material zu sparen. Bei Maschinen ohne Rückenlager – und das sind fast alle kleineren und mittleren Drechselbänke – muss das Futter zum Anschlagen eines Rohlings abgeschraubt werden.

14 Einige Teile werden am besten schon vor der Oberflächenbehandlung verleimt. Mit Poliersystemen für die Drechselbank erzielt man besonders schöne Oberflächen beim hier verwendeten Aufbau mit Grundierung und mehreren Ölschichten.

15 Vorderachse und Deichsel des Anhängers werden durch einfache Kugelgelenke miteinander verbunden. So bleibt die Deichsel in der Höhe flexibel.

13 Im Nu entsteht so ein Oberschenkel für unseren Traktorfahrer, der Material sparend kurz hinter dem Futter abgestochen werden kann. Die Restscheibe ist kaum 3 mm dick und schnell vom Anschlagfutter zu lösen.

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! ■

16 Die komplettierte Vorderachse des Anhängers wird auf den „Drehkranz“ montiert. Zwei eingeschobene Bolzen umschließen den gekerbten senkrechten Dorn und halten das Gestell in Position.

17 Dank einer schnell gebauten Vorrichtung für das exakte Bohren der Geländerpfosten ist die Ladeflächenumrandung schnell montiert und sauber ausgerichtet.

ben, habe ich die Verklebung mit dem Fahrgestell zusätzlich noch durch kleine Holzschrauben gesichert, die durch die Hinterräder aber recht gut verdeckt werden. Einige kleine Holzdübel verbessern den Halt der Klebestellen zwischen Fahrgestell und Motorblock sowie Fahrersitz.

Miniatur-Bolzen halten Achsen und Drehgestell

Wie im Bild 15 zu sehen, ist die Deichsel des Anhängers durch „Kugelgelenke“ mit der Vorderachse beweglich verbunden. Das Drehgestell hält ein aus der Platte nach unten stehender, gekerbter Dorn.

Dazu das Fahrgestell drehbar aufsetzen und dann zwei Arretierbolzen in die vorgesehenen Löcher stecken: Die Bolzen greifen in die Kerbe und halten das Gestell.

Damit man unserem Fahrer auch ansieht, dass er sein Fahrzeug souverän beherrscht, sollte er seinen Fahrersitz schon gut ausfüllen! Drechseln Sie die Gliedmaßen einzeln und passen Sie sie an. Ein Raspelfrässtift mit Wolfram-Karbid-Nadeln leistet gute Dienste beim Anpassen der Ärmel. Statt gedrehselter Arme geben Kordelschnüre, in die ich zur Versteifung einen Kupferdraht eingeschoben habe, unserem Fahrer eine lässige Haltung. Die so gesparte Zeit lässt sich für die detailrei-

che, beinahe humorvolle Gestaltung der Hände unseres Traktoristen verwendet. Nach der Endmontage heißt es nun noch: Allzeit gute Fahrt! ■



Autor **Hans-Günter König** ist Spezialist für kleine Drechseln und Holzprojekte. Er lebt und arbeitet in Halle/Saale.



Fotos: Hans-Günter König, Heiko Stumpe, Andreas Duhme

18 *Drum prüfe, wer sich ewig bindet: Vor der Leimangabe müssen unbedingt alle Passungen überprüft werden.*

19 *Und siehe da: Damit die Hose passt, muss tatsächlich noch etwas nachgeschliffen werden! Und auch ein Hemdsärmel wird mit einem Raspel-frässtift mit Wolfram-Karbid-Nadeln bearbeitet.*

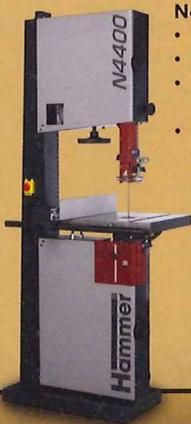
20 *Auch die Räder werden mit ihren gekerbten Achsen eingesteckt und mit kleinen Bolzen arretiert. Das ist der letzte Montageschritt: Ihr persönlicher Nostalgie-Traktor ist fertig!*

Große Leistung. Kleine Preise.

Jede Menge exakte Bearbeitungs-Möglichkeiten zum erschwinglichen Preis!
Mit Hammer Holzbearbeitungsmaschinen gelingt's immer perfekt.

Hammer

Holzbearbeitung preiswert und erstklassig!



N4400 Bandsäge

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

Aktionspreis

€ 1.345.-
inkl. MwSt.



C331 Kombimaschine:

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



HAMMER,
Qualität und Präzision
aus ÖSTERREICH

FELDER-INFO-Zentrum Deutschland

24 Service- und Verkaufsstellen in Deutschland
Postfach 1174, 83703 GMUND, Tel. 089/37 15 90 08, Fax 089/37 15 90 09, info@felder.at

www.hammer.at

Jungfernfahrt bei bester

Premierenstimmung in Würzburg: Fliegende Späne, interessante und neue Produkte, gute Gespräche und informative Kurse – vom 19. bis zum 21. September hat sich „HolzWerken live“ in der ehrwürdigen Residenzstadt erstmals vor Ort präsentiert.



Holz-Handwerk vom Feinsten und doch für Jedermann, das war das erklärte Ziel im Veranstaltungszentrum VCC. Das Rezept ist aufgegangen und bei den Besuchern und bei den Ausstellern für gut befunden worden.

Denn schließlich gab es eine Menge zu sehen, zu hören und zu erleben: Rund 20 Aussteller sowie die Sponsoren Clou, Dick, Felder, Festool, Mafell und Scheppach wollten sich den Auftakt von „HolzWerken live“ nicht entgehen lassen. Kaum ein



Handwerk auf Spitzen-Niveau, Beratung von Profis und viele spannende Momente haben die erste Auflage von HolzWerken live geprägt.

„HolzWerken live gefällt mit sehr gut. Vor allem die Kurse; Guido Henn hat echt Unterhaltungswert.“

Michael Hoffmann

Meter, an dem die Besucher nicht auch selbst etwas ausprobieren konnten. Überall standen erfahrene Holzwerker für Fra-

gen bereit und sorgten so für manches Aha-Erlebnis. Tipps zur sinnvollen Einrichtung der eigenen Werkstatt mit Klassikern wie Abrichten, Tischkreissägen und Fräsen gab es an den Ständen der Firmen Felder und Scheppach. Umlagert die Präsenz der Handmaschinen-Spezialisten von Festool: Auch hier war Mitmachen

Trumpf, zum Beispiel beim Fräsen eines pfiffig durchbrochenen Koch-Untersetzers aus Kastanie. Da griffen zahlreiche Besucher zur Handoberfräse. In der Mitmach-Arena gleich nebenan streiften sich Besucher Handschuhe über und probierten Clou-Produkte selber aus. Auch die Dekupiersägen-Spezialisten von Hegner waren hier vertreten. Für HolzWerken zeigte Tischler Wolfgang Frey interessante Holzverbindungen wie den japanischen Storchenschnabel. Ob Neulinge oder erfahrene Holzwerker: Zu Säge greifen und selber ausprobieren war eins. „Viele der Besucher haben richtig gute Verbindungen gefertigt, ich bin echt beeindruckt“, fasste Frey seine Eindrücke zusammen.

Weltpremiere: Neue Tauchsäge erstmals zu sehen

Ein Highlight in Würzburg war sicher die Weltpremiere der neuen Tauchkreissäge

Gewinner räumen ab

Diese Chance auf hochkarätige Preise ließen sich viele Besucher in Würzburg nicht entgehen und machten bei der HolzWerken-Entdeckertour mit. Wir gratulieren den Gewinnern:

- Je 1 Clou-Pflegeset für: Anita Klein, Nicole Gubitz, Wolfgang Reiter, Läticia Ertle, Manfred Voll.
- 1 mobiles Absaugsystem AF 10 von Felder: Katrin Roth.

- 1 Festool-Oberfräsen-Set OF1010 EBQ: Eberhard Riermaier.
- 1 Mafell Tauchsäge MT 55cc: Nadine Morat.
- 1 Scheppach TiGer 2000 Nass-Schleifer: Martin Schwiersch
- Je 1 HolzWerken-Buchset: Rudolfo Rössner, Markus Bernrieder, Christian Ziegler, Wolfgang Bytom, Birgit Scheer.

Stimmung

HolzWerken live

Die Veranstaltung für den ambitionierten Holzwerker

Würzburg

Vogel Convention Center



Fokus auf Information: Ob an den Ständen (oben) oder in der Mitmach-Arena, es war Gelegenheit für viele Fachsimpeleien.

„MT 55 cc“ aus dem Hause Mafell (mehr dazu auf Seite 48), die erst einen Tag vor dem Start von „**HolzWerken live**“ der Presse vorgestellt worden war. Ein echter Magnet der Stand der Firma Dick, die mit einem großen Banner als Segel an einem schönen Holz-Segler auf sich aufmerksam machte. Klar, dass gleich nebenan Säge, Hobel und Stechbeitel zum Einsatz ka-

men, als ein weiteres Boot auf Kiel gelegt wurde. Ausgefeilte Verbindungstechniken, Bildhauerei und Schärfmethoden rundeten das Stand-Bild perfekt ab.

Viel Gedränge gab es am Stand der Kurswerkstatt München, wo Martin Godfrey zu Gast war. Der clevere Brite erklärte immer wieder seine „WoodRat“. Das ausgeklügelte System zur Führung einer Oberfräse in allen drei Dimensionen wurde in Würzburg erstmals einem breiteren Publikum vorgeführt. In angelsächsischen Ländern ist es schon länger beliebt, in Deutschland noch ein Geheimtipp. „Ich finde es wirklich toll, wie sehr sich die Deutschen hier für meine Erfindung interessieren“, sagte Godfrey zu **HolzWerken**.

Über mangelndes Interesse konnten sich die Experten der „**HolzWerken live**“-Kurse ebenfalls nicht beschweren. Restaurator Sven Gödeke zeigte Schellack- und Marke-

„Mein Mann und ich sind vor allem wegen der Drechslerei hier. Was mir auch gefällt, ist die große Auswahl der Bücher und Produkte.“ *Ingrid Essen*



www.HolzWerken.net

Weitere Impressionen aus Würzburg sind nur einen Klick entfernt. Jederzeit abrufbar unter www.holzwerken.net

terie-Techniken, Heiko Pulcher demonstrierte vor zahlreichen Kursteilnehmern, wie mit Schlitz, Zapfen und Zinken Holzhaltung verliehen wird. Applaus gab es



HolzWerken live

Die Veranstaltung für den ambitionierten Holzwerker

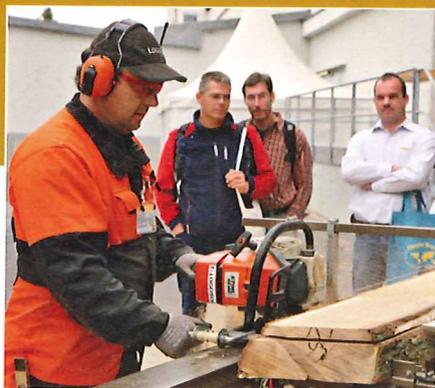
Demnächst auch in Ihrer Nähe!

Vincenz 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





nach so mancher Umdrehung für Drechsler Johann Deutsch, der mit seinen hauchdünnen Schalen für Begeisterung sorgte. Guido Henn, Spezialist für Tischkreissäge und Frästmisch, lieferte in seinen Kursen den Teilnehmern nicht nur Sicherheitstipps. Seine Hinweise, wie man mit kreativen Vorrichtungen noch mehr aus seinen



Spanregen in Massen gab es beim Kettensägen-Schnitzen auf dem Außengelände. Die Live-Galerie (Mitte unten) fand ebenso Anklang wie die vielen Vorführungen an den Ständen.



„Ich fahre nach Hause mit vielen Ideen für die Werkstatt. Bei den Kursen und Ausstellern kann man sich viel abgucken.“
Herbert Zimmermann

Maschinen heraufholet, brachten viel Anerkennung. „Jetzt gehe ich nach Hause und will am liebsten alles auf einmal umsetzen“, so ein Teilnehmer ganz angetan.

Jux und Gaudi beim Drechsler-Forum

HolzWerken selbst präsentierte sich mit einem handfesten Stand. Stapel aus geschnittener Eiche als Tresen und Hocker aus massiven Buche-Abschnitten als Pausengelegenheit: Das Ambiente war damit wie gemacht zum ausgiebigen Blättern in der Zeitschrift und in den Büchern des HolzWerken-Programms. Gleich nebenan präsentierten viele der Gäste ihre selbst gebauten Lieblingsstücke in der

Live-Galerie. Von einem atemberaubend realistischen Treppenmodell bis hin zu herrlichen gedrechselten Schalen aus gestockter Birke gab es hier viel zu sehen. Wer ein bisschen mehr Action suchte, der fand sie bei schönstem Spätsommerwetter auf dem Außengelände. Kettensägenkünstler Michael Knüdel schälte Bären und Eulen aus massiven Eichenstämmen, während nebenan bei der Firma Logosol mobile Sägewerke im Einsatz waren. Das Drechsler-Forum präsentierte sich eben-

falls mit einem eigenen Stand. Neben schönen Schalen ging es auch darum, ab und an aus Jux einen langen Span auf die Deckenlampe zu katapultieren:

Für Gaudi war also gesorgt und insgesamt für jeden etwas dabei bei der Premiere von „HolzWerken live“ in Würzburg. Besucher Constant Hoffmann aus Luxemburg brachte es auf den Punkt: „Hier gibt es einfach sehr viele schöne Sachen, die man nicht jeden Tag sieht!“

Andreas Duhme



Das Kursprogramm zog viele der Besucher im Würzburger VCC in seinen Bann, wie hier im Bild mit Guido Henn.

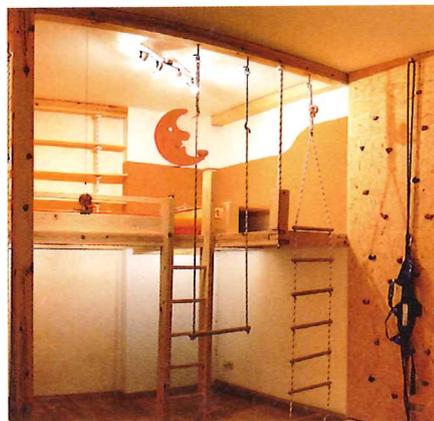
Unsere Holzwerkerin des Jahres 2008!

Der HolzWerker des Jahres ist eine Frau: Heike Odparlik überzeugte die Jury mit ihren umfassenden Talenten und der Liebe zum Holz.

Das war keine leichte Nuss für die Jury: Zahlreiche unserer Leser haben sich am Wettbewerb „HolzWerker des Jahres 2008“ beteiligt und es waren jede Menge Spitzen-Einsendungen dabei.

Unser Autor Rolf Schmid, Tischler-Vizeweltmeister Wolfgang Frey, der Werkzeugexperte Dr. Rudolf Dick sowie *HolzWerken*-Redakteur Andreas Duhme bildeten das Auswahlgremium. Komplettiert wurde es durch Claus Gerwein vom Wettbewerbs-Sponsor DeWalt. Mit 45 von 50 möglichen Punkten gibt es eine eindeutige Siegerin, die am 20. September in Würzburg gekürt wurde. Heike Odparlik aus Meißen ist die HolzWerkerin des Jahres 2008!

„Ich bin total begeistert, damit habe ich überhaupt nicht gerechnet!“ Der selbstständigen Heilpraktikerin war die Freude



Urkunde, Blumen und ein sechsteiliges Maschinenpaket im Wert von 3.000 Euro: Heike Odparlik ist HolzWerkerin des Jahres 2008. Die Jury gratuliert (v.l.): Wolfgang Frey, Dr. Rudolf Dick, Andreas Duhme und Claus Gerwein vom Preis-Sponsor DeWalt.



über die Urkunde und den Preis (sechs Maschinen im Wert von 3.000 Euro) ins Gesicht geschrieben. „Meine Tochter hat mich überhaupt erst zu der Bewerbung gedrängt.“ Das war auch gut so, denn sonst hätte sich Odparliks ganzheitliche Begeisterung für Holz weiterhin nur im Privaten gezeigt. Schon als Kind hat die Meißenerin gerne mit Holz gebastelt und sich die Liebe zum Werkstoff bis heute erhalten. Sie arbeitet mit Fundholz und schleppt dafür schon mal einen kiloschweren Schwarzerlen-Stamm durch den Wald. Sie drechselt elegante Dosen und baut ihrem Enkel Jonathan in 200 Arbeitsstunden ein tolles Hochbett mit Klettergelegenheit. Ihre für den Wettbewerb eingereichte Mappe fertigte Heike Odparlik stilecht aus Holz und bei der Preisverleihung sorgte ihre Holz-Tasche – natürlich Marke Eigenbau – für Aufsehen. Einen großen Teil ihrer kleinen Wohnung hat Odparlik zur Werkstatt umfunktioniert – auch das zeigte der Jury, dass sie sich mit Leib und Seele dem Holz verschrieben hat. Sie und auch das Publikum in Würzburg waren sich einig: Heike Odparlik ist eine würdige HolzWerkerin des Jahres. Wer Zweifel daran haben

sollte: Keine 48 Stunden nach der Preisverleihung erreichte die *HolzWerken*-Redaktion eine Mail der Siegerin, darin einige Fotos: Sämtliche Maschinen aus dem Preis-Paket waren schon voll im Einsatz.

Freuen Sie sich auf eine Auswahl der besten Werke aus dem Wettbewerb in der nächsten Ausgabe von *HolzWerken*.

Dank für die Teilnahme

Werkzeug als Gewinn

Neben 100 Büchern aus unserem Buchprogramm haben wir unter allen Teilnehmern des Wettbewerbs noch drei Spitzenwerkzeuge verlost. Diese Preise wurden von der Firma Dick zur Verfügung gestellt.

Einen Blockhobel gewinnt Martin Peschen, über einen Stemmeisensatz kann sich Sebastian Blockhuis freuen und Achim Wiedemann wird für seine Teilnahme mit einem Miniatur-Drehschleisensatz belohnt. Viel Spaß mit den Werkzeugen!



Ein Hochbett für den Enkel, gedrechselte Schalen und Dosen sowie viel Liebe zum Detail: Heike Odparlik hat die Jury überzeugt.

Kurse

- **Dick:**
Dünnwandige Objekte dreheln
03.11.2008 - 04.11.2008
Block-Intarsie
06.11.2008 - 07.11.2008
Möbelrestaurierung - Grundlagen
13.11.2008 - 15.11.2008
Traditionelle Furniertechnik
20.11.2008
Zinken
18.12.2008 - 19.12.2008
Herstellung verschiedener Zinken unter Benutzung japanischer Handwerkzeuge.

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

- **Austria Holz:**
Drechselkurs - Einsteiger
21.11.2008 - 22.11.2008
28.11.2008 - 29.11.2008
12.12.2008 - 13.12.2008
Drechsel-Schnupperkurs - Neugierige
15.11.2008
06.12.2008

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

- **Oberharzer Drechslerstübchen:**
Tannenbäume und Rollbäume Erzgebirgsdrechseln
24.10.2008 - 25.10.2008
Vorkenntnisse erforderlich
Drechseln kennen lernen für Einsteiger und Neugierige
14.11.2008 - 15.11.2008

Ernst Nolte,
Tischlerei Drechserei Kunstgewerbe,
Hagenstraße 4, D-37154 Northeim
T +49(0)5551 9935-0
Nolte@oberharzer-drechslerstuebchen.de
www.oberharzer-drechslerstuebchen.de

- **Drechserei Iris Meinhard:**
Drechseln - Grundkurs
24.10.2008 und 25.10.2008

Drechserei Iris Meinhard,
Empelder Straße 96,
D-30455 Hannover
T/F +49(0)511 - 2123038
info@drechsler-hannover.de
www.drechsler-hannover.de

- **Ammergauer Holzkunst:**
Krippenbaukurs für Fortgeschrittene
03.11.2008 - 08.11.2008

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

Kleiner Tausendsassa für Parallelrisse

Wer sich nie so recht entscheiden kann, wie sein Streichmaß schneiden soll, dem ist mit einem kleinen Exemplar aus dem Sortiment des bayerischen Werkzeughändlers Dick geholfen. Das Messing-Werkzeug wiegt gerade einmal 65 Gramm und ist 11,5 Zentimeter lang. Der Clou: Es lassen sich drei verschiedene Schneidvarianten einbauen. Erstens ein kleines Messer (eine 12-teilige Abbrechklinge wird mitgeliefert), zweitens eine Nadel und drittens eine geschärfte Stahlscheibe. Der



Foto: Andreas Duhme

Das kleine Streichmaß aus Messing kann mit Klinge, Nadel sowie mit einer Schneidscheibe arbeiten.

Arbeitsbereich beträgt 85 Millimeter, eine Skalierung gibt es nicht. Im Einsatz der Redaktion hat sich das kleine Helferlein dennoch bewährt: Es überzeugt durch solide Verarbeitung und ist so klein, dass es sogar (mit der gebotenen Vorsicht) in der

Hemdtasche verstaut werden kann. Das Messing-Streichmaß kostet 23,20 Euro.

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

Abtauchen mit neuer Kraft

Die schwäbischen Maschinentüftler von Mafell haben sich diesmal einiges zum Thema Tauchsägen einfallen lassen. Die brandneue „MT 55cc“ zieht ihre Kraft aus einem massiven Kupferpaket. Der Cuprex-Motor kommt schon bei schwereren Zimmereimaschinen zum Einsatz und wurde nun auf kompakt getrimmt. Selbst bei hohen Drehzahlen ist noch für großes Drehmoment und damit für Durchzug gesorgt. Die neue Mafell-Tauchsäge ist unter anderem deshalb vergleichsweise klein, weil sie ganz ohne Spaltkeil auskommt, der nicht mehr an allen Handkreissägen Pflicht ist. Mit Blick auf die Anwender, die viel mit Plattenmaterial

arbeiten, ist die Maschine besonders ausgelegt: Bei der Vorritz-Funktion taucht das Sägeblatt nur einige Millimeter ins Material, um dann bei einem zweiten Schnitt nahezu ohne Ausrisse abzuschneiden. Sehr einfach lässt sich der Schnitttiefeanzeiger zwischen der Arbeit mit und der ohne Schiene umstellen. Wird die Säge geschwenkt, wandert der Schnittanzeiger mit, sodass ein Arbeiten am Riss möglich bleibt. Besonders pfiffig ist der Sägeblattwechsel geregelt: Mit einem Hebel-Klapp öffnet sich die Schutzhaube und die Motorwelle sowie der Netzschalter werden blockiert. Der Wechsel selbst ist dann nur noch ein

Technische Daten

Schnitttiefe: 0 – 57 mm
max. Schnitttiefe bei 45°: 40,5 mm
Schwenkbereich: -1° – 48°
Nennleerlaufdrehzahl: 3.600 – 6.250 U/min
Nennaufnahme 1.400 Watt
Gewicht: 4,7 kg

Handgriff. Mafell setzt für seine Handkreissägen auf ein eigenes Schienensystem. Doch auch zu den gängigen Festool-Schienen ist die MT 55cc kompatibel. Die neue Tauchkreissäge ist mit Schiene F-160, Sägeblättern und weiterem Zubehör zur Markteinführung für 499 Euro im Handel.

Mehr Infos:
www.mafell.de



Fotos: Firma Mafell

Mit Druckguss-Teilen aus leichtem Magnesium hält Mafell seine Tauchkreissäge handlich. Ein aufsteckbarer Schnittkreisanzeiger (Zubehör) erleichtert das punktgenaue Eintauchen.



Mit einem Handgriff gibt die Säge das Blatt frei, arretiert die Welle und blockiert den Schalter: Sehr praktisch für häufige Blattwechsel.

Tischmodell für hohe Ansprüche

Drehbarer Spindelstock, elektronisch kontrollierte und stufenlos einstellbare Drehzahl, schwere Ausführung: Das sind die Eckdaten der KM 1400 SE, mit der der Drechselbankhersteller Killinger seit kurzem neu am Markt ist. Das 1400er-Modell ist die Tischausführung, mit der 1500er gibt es noch ein Schwestermodell, das auf eigenen vier Füßen steht. Doch schon die Tischvariante bringt

110 Kilogramm auf die Waage. Die Spitzenhöhe über dem Bett beträgt 180 mm, die Spitzenweite 760mm. Der 230-Volt-Motor ist mit 0,75 Kilowatt Leistungsaufnahme nicht überdimensioniert, er dreht in beide

Richtungen. Um den Drehzahlbereich der Spindel (bis 3.100 U/min) voll auszunutzen, wird der Poly-V-Riemen einmal umgelegt. Ein versetzbarer Not-Aus-Taster und MK-2 Aufnahmen runden das Gesamtbild

ab. 1.680 Euro kostet die KM 1400 SE laut Preisempfehlung des Herstellers.

Mehr Infos:
Killinger Maschinen GmbH
Brucker Straße 6
D-82223 Eichenau
T +49(0)8141 3573732
www.killinger.de

Das gusseiserne Bankbett der KM 1400 SE lässt sich durch eine Bankverlängerung um 450 Millimeter erweitern.



Foto: Firma Killinger

Kalt um die Ecke leuchten

Beim Nassholzdreheln sollte das Holz vor allem eines sein: Nass! Da hilft es wenig, wenn die Lichtquelle, die beim dünnen Ausarbeiten von Wandungen unerlässlich ist, ihre Energie zu 95 Prozent wie ein Heiz-

strahler nutzt. Normale Glühbirnen tun das und trocknen daher das Holz schnell aus. Das kann schnell die Arbeit mit Rissen zerstören. Abhilfe schaffen LED-Lampen, die kräftig (und etwas bläulich) leuchten und dabei fast keine Wärme erzeugen. Der Versand „Starbond Europa“ hat für 34,50 Euro eine LED-Schwanenhalslampe im Sortiment. Mit Magnetfuß und dem flexiblen 60-cm-Hals lässt sich das Licht genau dorthin bringen, wo es benötigt wird.

Mehr Infos:
Starbond Europa
Servicebüro Christmann
Bergmannstraße 8
D-65203 Wiesbaden
T +49 (0)611 60103
www.starbond-europa.de



Kühler Kopf auf Schwanenhals: LED-Lampen heizen sich nicht auf und lassen Nassholz nass.

Foto: Andreas Dührme

ANBAUSÄGEWERKE FÜR IHRE MOTORSÄGE AB 155€

LOGOSOL HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN

Mobilsägewerke, Paketkappsägen, Gattersägen

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

ab: 5590€

Mit:
23 PS Benzin-
oder 8kW Elektromotor

ab: 1790€

HAUSMESSE 8:e November

HAUSMESSE 8:e November. Herzlich Willkommen!

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!
www.logosol.de

Kurse

● Drechsler-Stammtische:

Drechslerstammtisch Westküste Schleswig-Holstein

01.11.2008
16.00 Uhr im Hotel Heider Hof.
Telefonische Anmeldung ist
wünschenswert bei Hans-Heinrich
Hellmann,
T +49(0)481 71364 oder
Randolf Pohl, T +49(0)481 86636,
randolf.pohl@t-online.de

Pfälzer Drechslerstammtisch

05.11.2008 und 03.12.2008
jeweils ab 17.00 Uhr bei der
Schreinerei und
Drechserei Wiedemann,
Breitenweg 19, D-67354 Römerberg

Fränkischer Drechslerstammtisch

06.11.2008 und 04.12.2008

Beginn: 18.00 Uhr in der

Schreinerei Kunzmann,
Neules 9, D-91322 Gräfenberg

Drechsel-Treffen Hannover

14.11.2008
Themen: Kreisel und Kugelschreiber.
Um Anmeldung wird gebeten!
17.30 Uhr in der Drechserei Meinhard
Empelder Straße 96,
D-30455 Hannover
anschließend gegen 19.45 in der
Gaststätte Öhlers,
Nenndorfer Straße 64

weitere Informationen u. Anmeldung:
Ulrich Ristau, T +49(0)5131 54730

Münchener Drechslerstammtisch

21.11.2008
um 19.01 Uhr im Landgasthof
Forchhammer, Münchener Straße 2,
D-85652 Pliening

Münsterländer

Drechslerstammtisch

26.11.2008
16.00 Uhr bei Mark Terhört,
Fa. „Hobbyholz/Oneway Europa“,
Ahauser Straße 6,
D-48739 Legden (Kreis Borken)

Weitere Informationen unter
www.drechsler-forum.de

● Drechselbedarf Schulte:

Drechsel- und Pyrographiekurs

21.11.2008 - 22.11.2008

Schalenkurs

28.11.2008 - 29.11.2008

Beginnerkurs

12.12.2008 - 13.12.2008

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

● Kunstschlerei Olt:

Kinderschnittkurs

13.12.2008

Beizen und Colorieren

11.12.2008 - 12.12.2008

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

Kanadische Wertarbeit für feine Zinken

Wenn Handarbeit, dann auch mit handgearbeiteten Werkzeugen: Dieser Philosophie folgt der kanadische Sägenhersteller Eddie Sirotich. In Vancouver werden Sägen für Zinken- und für Zapfenschnitte weitgehend manuell gefertigt, „ingesägt“ und erst dann in alle Welt verschickt. Im Test der Redaktion hat sich die Zinkensäge (Blattlänge 203 mm, nutzbare Blattlänge 50 mm) tatsächlich als das erwiesen, was Sirotich verspricht: Ein kleines Kunstwerk. Der Bubinga-Griff liegt satt in der Hand, die minimale Schränkung (0,66 mm Schnittbreite bei 0,5 mm Blattstärke) ist passend auch für kleinste Zinkenverbindungen. Obwohl die Säge auf Stoß arbeitet, ist

Laufunruhe kein Thema: Dafür sorgt ein massiver Rücken aus Messing, der das dünne Blatt auch vor Verwindung schützt. Der Säge Stahl hat eine Härte von 52 Rockwell. Der Werkzeugversender Magma aus Österreich hat Sirotichs Sägen

im Sortiment, die Zinkensäge kostet dort rund 165 Euro. ■

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



Schön anzuschauen, gut einzusetzen: Im Test der Redaktion schnitt die Adria-Zinkensäge gut ab.

Stummer Diener mit vier Beinen

Halten, Spannen, Führen: Statt der althergebrachten Hobelbänke haben sich für die Arbeit mit Handmaschinen Werkstücke durchgesetzt. Festool hat jetzt eine Weiterentwicklung seines Multifunktionsstisches (MFT 3)

auf dem Markt. Geblieben ist die charakteristische Lochplatte aus MDF, die mit Zwingen den meisten Werkstücken Halt gibt. Zum Einsatz kommt dann zum Beispiel der mitgelieferte Winkelanschlag mit Reiter oder die

ebenfalls im Paket liegende Führungsschiene FS 1080/2. Der neue Tisch ist nun kombinierbar mit allen Komponenten des Festool-Modulsystems CMS. Das heißt: Mit Modulplatten versehen, finden Maschinen wie Festool-Handkreissägen Aufnahme im MFT 3. Belastbar ist der klappbare Tisch mit 120 Kilogramm, er selbst bringt 28 kg auf die Waage. Gearbeitet wird auf 90 Zentimeter Höhe, die Arbeitsfläche misst rund 110 mal 71 Zentimeter. Sie ist durch Anbauteile oder weitere MFTs vergrößerbar. Ein MFT 3 kostet laut Festool-Preiseempfehlung 629,51 Euro. ■

Flexibel und erweiterbar: Festool hat bei seinem MFT 3 noch einige Optionen hinzugepackt.



Mehr Infos:
Festool GmbH
Wertstraße 20
D-73240 Wendlingen
T +(0)7024 8040
www.festool.de

Foto: Andreas Duhme

Foto: Firma Festool GmbH/TTS

18 Stunden Zeit für Drechselgenuss

Zwei Tage lang ist die Firma „Holzmann Maschinen Humer“ am 8. und 9. November wieder Treffpunkt für Drechselfans. Jeweils von 9 bis 18 Uhr laufen die Bänke im österreichischen Grieskirchen (Schlüsselberg 8). Bei freiem Eintritt werden mit Peter Hromek, Michael Sampl und sechs weiteren Vorführern echte Könnner aktiv sein. Nach Voranmeldung kann jeder Be-

sucher seine schönsten Werke mitbringen. Gegen Ende der Veranstaltung im Maschinen und Drechselzentrum werden unter allen Galerie-Teilnehmern zwei Seminare verlost. Das Team von Holzmann Maschinen Humer erwartet wieder rund 2.000 Besucher.

Mehr Infos:
www.drechseln.at



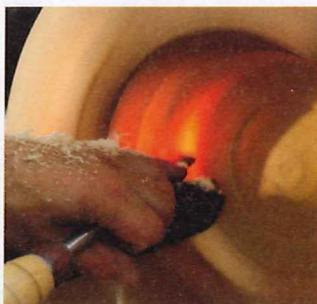
Fotos: Firma Holzmann

Gefragte Spezialtechniken sind ein Thema bei den Drechseltagen in Grieskirchen.

Vorführtage in Kuchl: Internationaler Treff für Drechsler

Es geht wieder rund in Kuchl: Zehn Drechsler aus dem deutschsprachigen Raum, aber auch aus Schweden, England und den Niederlanden zeigen am 25. und 26. Oktober in dem Ort bei Salzburg ihr Können. Die Vorführtage der Firma Neureiter sollen in diesem Jahr die Marke von 2.500 Besuchern aus den vergangenen Jahren knacken. Auf rund 1.000 Quadratmetern soll neben der Show der Erfahrungsaustausch der Besucher untereinander „nicht zu kurz kommen“, betont Alfred Baumann. Der erfahrene Drechselmeister unterstützt die Firma bei der Veranstaltung und darüber hinaus. Neben Produkt-Neuheiten aus den

Schmieden von Sorby und Crown sind unter anderem Drechselbänke aus der Produktion von Peter Mildner („Lignotec“) zu sehen, so der Veranstalter.



Spannende Drechseltechniken wie das hauchdünne Ausdrehen von Schalen und vieles mehr stehen in Kuchl auf dem Programm.

Offener Tag bei Logosol: Sägewerken in Eigenregie

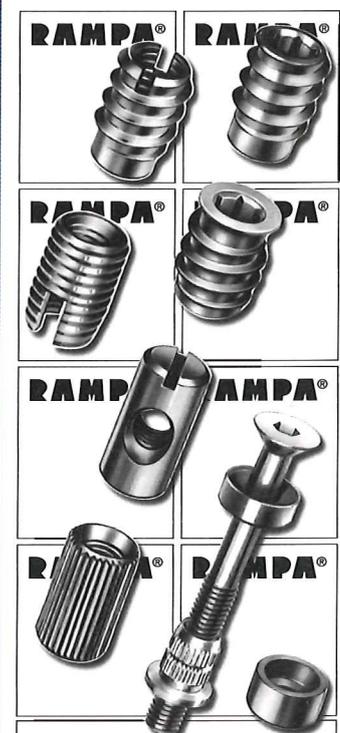
Freunde des Blockhausbaus und alle Hobby-Sägewerker kommen am Samstag, 8. November, in Bad Saulgau auf ihre Kosten. Das verspricht das Team von Logosol, das mit seinen mobilen Holzbearbeitungsmaschinen „made in Sweden“ seinen Deutschland-sitz in Bad Saulgau hat. In dem ober-schwäbischen Städtchen haben die Sägewerksexperten unlängst einen neuen Firmensitz bezogen. „Die alten Räumlichkeiten platzten aus allen Nähten“, heißt es bei Logosol. Am neuen Standort, einen Steinwurf vom alten Gelände entfernt, geht es um 10 Uhr los. „Ende offen“, so Logosol-Geschäftsführer Henrik Sigurdson. Zu sehen sind neben Blockbau-Techniken verschiedene mobile Sägewerke im Einsatz sowie die Maschinen der Logosol-Schreinerserie.

Mehr Infos:
Logosol GmbH
Mackstraße 12
D-88348 Bad Saulgau
T +49(0)7581 506460
www.logosol.de



Foto: Firma Logosol

Das eigene kleine Sägewerk fürs Zuhause: Das Logosol-Team erfüllt von Oberschwaben aus diesen Wunsch vieler Holzwerker.



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

Fotos: Firma Neureiter

Kurse

- Maderas:
Querholz dreheln - Anfängerkurs
15.11.2008

Maderas Drechseltechnik,
Zum Kleverberg 5,
D-23898 Klinkrade,
T +49(0)4536 1409
info@maderas.de
www.drechseltechnik.de

- Neureiter:
Schüssel-/Nassholzkurs
21.11.2008 - 22.11.2008 (Kuchl)

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

- Magma:
Drehseleisen schärfen
15.11.2008
Dosen und Gewindestrehlern
21.11.2008 - 22.11.2008

Magma GmbH, Schloßstraße 35,
A-4971 Auroldmünster,
T +43(0)7752 880600
info@magma-tools.de
www.magma-tools.de

- Schnitzschule Geisler-Moroder:
Grundkurs Bildhauen
01.12.2008 - 06.12.2008

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

- Answerk:
Spannfutter und Spezialwerkzeuge
14.11.2008
Werkzeug schärfen
15.11.2008
Dreheln - Grundkurs intensiv
08.01.2009 - 10.01.2009

Answerk, Markus Schumacher,
Giebelstraße 9, CH-8841 Gross,
T +41(55)412 8431
info@answerk.ch, www.answerk.ch

Veranstaltungen

- Benefiz-Ausstellung:
14.11.2008 und 15.11.2008
Jeweils von 9.00 bis 17.00 Uhr
Johann Deutsch präsentiert seine
aktuellsten Arbeiten. Ein Teil der
Objekte wird zu Gunsten der
Lebenshilfe Wels verkauft und der
Erlös zu 100 Prozent gespendet.

Infos bei Johann Deutsch,
Lärchenstraße 32, A-4600 Wels,
T +43(0)650 7203572
www.kunstdrechlerei.com

Klassiker der Gestaltung aus Ehrfurcht vor Gott

Obwohl die Shaker als fanatische Glaubensgemeinschaft in den USA nur eine kurze Blütezeit im 19. Jahrhundert erlebten und dann verschwanden, ist ihre Wirkung auf dem Gebiet der Architektur und des Designs bis heute nachhaltig. Davon zeugen nicht zuletzt die zahlreichen Publikationen über die zeitlosen Bauwerke und Produkte der „Believer“, die zum Teil auch ins Deutsche übertragen wurden. So wie das nun vorliegende, großzügige Buch „Shaker-Möbel“ von Kerry Pierce über die Möbel der Gemeinde Pleasant Hill. Der Shaker-Experte und Tischler Kerry Pierce nähert sich dem Thema auf einfühlsame Weise: Indem er zuerst die von enormen Fleiß und Missionsfanatismus geprägte Entstehungsgeschichte dieser Shaker-Gemeinde in einer unwirtlichen Gegend von Kentucky erzählt. Vor allem bei den Innenausbauten der Häuser offenbart sich ein geradezu virtuoser Umgang mit dem Werkstoff



Als Höhepunkt der Sammlung präsentiert Kerry Pierce in seinem Buch diesen zweiteiligen Sekretär, der in seinem zurückhaltenden Design das Kirschholz voll zur Geltung bringt.

Holz. Für die Möbel wie für die Ausbauten galt, dass der Verzicht auf Verzierungen oberstes Gebot war.

Dafür kommen die Proportionen und die Materialien der Stücke umso besser zur Geltung.

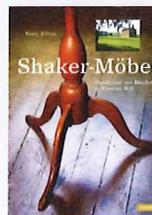
Eindrucksvoll zeigt sich dies an einer ganzen Reihe von Möbeln, Tischen, Stühlen, Kommoden, Schränken und Kleinmöbeln, die der Autor im Detail vorstellt.

Um die Konstruktion besser zu verstehen, aber auch um dem Leser den Nachbau zu ermöglichen, wurden die Möbel exakt analysiert, vermessen und in bemaßten Zeichnungen wiedergegeben. Besonders spannend dabei ist die Diskussion konstruktiver Detaillösungen, der Dimensionierung oder auch unorthodoxer Methoden. Warum etwa wurden bei einem Korpus aufwändige, halbverdeckte Zinkungen verwendet, obwohl beide Seiten einsehbar sind? Warum wurde andererseits eine Tischplatte nur von oben mit Schrauben fixiert oder eine Schlitz- und Zapfenverbindung zusätzlich mit einem sichtbaren Eisennagel gesichert?

Der Autor kann nicht zu allen Fragen Antworten geben. Jedoch sind seine sachkundigen

und oft auch kritischen Überlegungen dazu außerordentlich anregend und lehrreich. Die zahllosen Detailzeichnungen sowie die ehrlichen, auch auf mögliche Probleme hinweisenden Anleitungen machen Lust auf den Nachbau. Ein großes Lob verdient die fachkundige Übersetzung, die selbst vor Fachausdrücken wie „panel raising plane“ (Platthobel) nicht kapituliert. Die Qualität der Fotos entspricht der Güte des Gezeigten. Sie vermitteln die wohlthuende Zurückhaltung der Shaker-Möbel, die damit einen Kontrapunkt zu unserer immer lauter und schriller werdenden Umgebung setzen.

Dr. Rudolf Dick



Kerry Pierce:
Shaker-Möbel
HolzWerken – Vincenz Network
176 Seiten
39,80 Euro
www.holzwerken.net



Die traditionsbewusste Philosophie der Shaker drückt sich auch im Respekt vor althergebrachten Techniken aus.

Kurs auf Weihnachten

Je näher Weihnachten rückt, desto intensiver werden die Vorbereitungen. Auch in den Holz-Kursen richtet man sich landauf, landab auf das Fest ein. Zum Beispiel bei den Krippenbaukursen in der Schulungswerkstätte Olt in Lützelbach-Breitenbrunn. Am 29. November und am 6. Dezember starten hier jeweils zweitägige Krippenbaukurse. In ihnen entsteht von der Bodenplatte bis zu den Schindeln eine standesgemäße Unterkunft für die Familie aus Nazareth. Bei der österreichischen Schnitzschule Geisler-Moroder gibt es passend dazu zahlreiche Kurse, die sich mit figürlichen Arbeiten beschäftigen. Mit Kursleiter Helli Mayr bietet sich vom 24. bis zum 26. November und vom 27. bis zum 29. November die Gelegenheit, die Spezialitäten des Schaf-Schnitzens kennen zu lernen. Bereits vom 24. bis zum 26. Oktober läuft im „Oberharzer Drechslerstübchen“ in Northeim der Kurs „Weihnachtsschmuck nach Siggie Angerer“, am 24. und 25. Oktober stehen hier Tannen- und Rollbäume nach Erzgebirge-Art auf dem Seminarprogramm. Wer noch ein ansprechendes Geschenk bauen will, kann in das Kursprogramm der Mettener Firma Dick schau-

en. „Historisches Spielzeug“ wird dort in einem Kurs vom 25. bis zum 26. November gebaut. Bei den Holzspezialisten von Theodor Nagel in Hamburg findet schließlich am 6. Dezember von 10 bis 16 Uhr ein Nikolausdrehseln statt.

Mehr Infos:

Kunsttschlerei Olt
www.kunsttschlerei-olt.de
T +49(0)6165 3363

Dick GmbH
www.dick.biz
T +49(0)991 9109-100

Schnitzschule Geisler-Moroder
www.schnitzschule.com
T +43-(0)5634 6215

Oberharzer Drechslerstübchen
Ernst Nolte
www.oberharzer-drechslerstuebchen.de
T +49 (0)5551 99350

Theodor Nagel GmbH
www.theodor-nagel.com
T +49 (0)40 7811000



Historische Krippen sind ein Klassiker, weshalb auch heute noch Baukurse mit diesem Thema beliebt sind.



Sadatsugu Watanabe demonstrierte die klassisch-japanische Arbeit mit Holz.

Tradition trifft Moderne bei 10. Magma-Tagen

Spannende Kontraste gab es Ende September bei den Vorführtagen der Firma Magma in Oberösterreich: Auf einem Holzpodest zelebrierte der japanische Tischler Sadatsugu Watanabe auf den Knien hockend, wie fernöstliche Verbindungskunst frei Hand funktioniert. Gleich nebenan präsentierte Michael Berg eine Neuentwicklung aus den USA: Eine stationäre Handsäge. „Joinmaker Pro“ ähnelt einer Tischkreissäge, nur ist ein Feinsägeblatt fest eingespannt (Bild rechts). Das Holz wird komplett mit Anschlag über die Säge geführt. Manche der Magma-Besucher schwankten zwischen Interesse und Skepsis: „Wo bleibt da die Handarbeit?“ Davon gab es ansonsten wirklich viel zu sehen. Insgesamt 23 Vorführer hatte das Team

zu Gast, die allesamt viel Publikum um sich versammelten. Bei den 10. Vorführtagen zum 25. Firmenjubiläum waren vor allem Spitzendrehler umringt: Mark Baker, Rolly Munro, André Martel und viele weitere bildeten das Programm der drei Tage. In der eingespielten Mannschaft kam der Spaß nicht zu kurz – und der Besuch bei den nächsten Vorführtagen ist schon fest eingeplant.



Fotos: Andreas Duhme

Foto: Schnitzschule Geisler-Moroder

Die Zukunft wird farbig

Perfekte Oberflächen
im ganzen Haus



LEINOS
Naturfarben



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

made
in
Germany



...über 3000 weitere Produkte für
Drehler und Schnitzer: Maschinen,
Werkzeuge, Spannfutter, Ober-
flächenprodukte, Zubehör u.v.m.

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

steinert®



In der Wiege des Nuss

Wenn es langsam Winter wird, die Abende dunkel sind und kalt, tauchen sie in vielen Fenstern wieder auf: Kleine hölzerne Bögen, mit zahlreichen als Kerzen geformte Glühbirnchen. Jedes Mal, wenn einer dieser Bögen angeknipst wird, leuchtet ein Stück Erzgebirge auf.

Auch wenn die meisten Bögen heute aus dem Baumarkt kommen und in Fernost produziert wurden: Der Erzgebirgische Schwibbogen verweist auf die Tradition dieses etwas entlegenen Landstrichs, ganz unten in Sachsen und tief in seinen Traditionen verwurzelt. Als das Erz, das der Landschaft seinen Namen gab, zur Neige ging, wandten sich die Bergleute vor etwa 200 Jahren der Arbeit mit Holz zu, um ihre Familien durchzubringen. Sie konnten nicht ahnen, was aus diesem Notbehelf werden würde.

Auf den ersten flüchtigen Blick ist Seiffen, mitten im Erzgebirge gelegen und unweit der tschechischen Grenze, ein etwas verschlafenes 2.500-Seelen-Dorf. Bis die Adventszeit beginnt: An den Wochenenden verzehnfacht sich die Menschengzahl,

Hunderte Reisebusse kommen die kurven Strafen durch die Wälder herauf. Dutzende Buden sowie zahlreiche Geschäfte bieten echt erzgebirgische Holzkunst an: Schwibbögen natürlich, gemütlich qualmende „Rachermannel“ (Räuchermännchen), die dem Bergbau entsprungenen Lichtträger Engel und Bergmann, Pyramiden, Spanbäume und vieles mehr. In der DDR war die Ware aus dem Spielzeugdorf heiß begehrt und fast schon eine zweite Währung. Nach dem Mauerfall gelang den Seiffenern und den Holzhandwerkern der Umgebung ein Kunststück: Sie verwandelten ihren planwirtschaftlich reglementierten Wirtschaftszweig in eine florierende Stütze der Region: Wichtig im Erzgebirge, das ökonomisch immer schon ein wenig abgehängt war. Auch wenn der Nachwen-



knackers

de-Boom etwas nachgelassen hat: Seiffen steht im Vergleich mit vielen ostdeutschen Kommunen gut da – Räuchermännchen und Schwibbogen sei Dank.

Das bekannteste Gesicht des Erzgebirges

Das Spielzeugdorf hat viele Gesichter, aber das wohl bekannteste von ihnen zielen starke Kiefer und harte weiße Zähne. Dazu gesellen sich ein adrett gezwirbelter Schnauz und schlohweißes Haar an Kinn und Schläfen. Die Rede ist natürlich vom typischen Nussknacker. Um das Jahr 1870 erschuf der Seiffener Drechsler Wilhelm Friedrich Füchtner dieses heute weltbekannte Original. Als Vorlage diente ihm wahrscheinlich das Bilderbuch „König

Nussknacker und der arme Reinhold“ aus dem Jahre 1851. Noch heute werden im Geburtshaus der Nussknacker Nachfahren dieses urigen Kerls produziert. Volker Füchtner führt den Betrieb in der sechsten Generation.

„Meine Vorfahren waren im Sommer Zimmermänner und im Winter arbeitslos“, erklärt Füchtner beim Besuch von *HolzWerken*. Als Nebenerwerb kam deshalb wie selbstverständlich die Drechslerei hinzu. Und mit viel Phantasie und Zimmermannstechniken (etwa der ausgestemmte Mund des Nussknackers) entwickelte der Ururgroßvater den Ur-Nussknacker. Was einst nur aus dem Arme-Leute-Holz Fichte gefertigt wurde, ist heute je nach Teil aus Erle, Buche, Birke



oder Linde gedreht.

Aus 25 bis 30 Teilen besteht einer der strammen Kerle, 32 verschiedene Modelle werden allein bei Füchtners produziert. Traditionell als König, aber auch als Bergmann, Förster, Postler oder Schutzmann mit Pickelhaube. Was all die Uniformen angeht, da hat Volker Füchtner so seine Theorie: „Damals hat man ein bisschen die Obrigkeit verulkt“, sagt er, tief in der erzgebirgischen Mundart verankert und mit einem Lächeln im Gesicht. Er selbst als Drechslermeister entwirft zum vorhandenen Sortiment mit etwa 80 Artikeln ein bis zwei Neuheiten pro Jahr. Die besten Ideen kommen ihm im Urlaub. „Einen Zeichenblock habe ich immer dabei.“ Seine



Im Seiffener Spielzeugmuseum können die Produkte der erzgebirgischen Volkskunst das ganze Jahr über besichtigt werden. Dazu gehören auch diese prachtvollen Weihnachtspyramiden.



In der Geburtswerkstatt des Nussknackers steht mit Volker Füchtner bereits die sechste Generation an der Drehbank.

neuesten Kreationen: Ein Koch und ein Schornsteinfeger als friedlich qualmende Räuchermännchen.

Ist ein Entwurf für gut befunden, arbeitet Familie Füchtner Hand in Hand. Und zwar in einer für Seiffen und das Erzgebirge einstmals typischen Manier: Zum einen sind fast alle Teile von Nussknacker, Räuchermann und Co. tatsächlich im Stammhaus von Hand gedreht. Und zum anderen ist mit nur einer Ausnahme jeder „Betriebsangehörige“ auch Familienmitglied: Volker Füchtner und sein Neffe dreheln, Bruder Gunter arbeitet zu, Mutter Helga, Ehefrau Martina und Schwester Romy bemalen die ebenfalls in Eigenregie grundlackierten Figuren mit kunstfertigen Strichen. Monika Klemm als einzige „Familienfremde“ greift ebenso mit ins Rad wie ab und an noch Senior Werner Füchtner.

Viele Betriebe arbeiten im Familienverbund

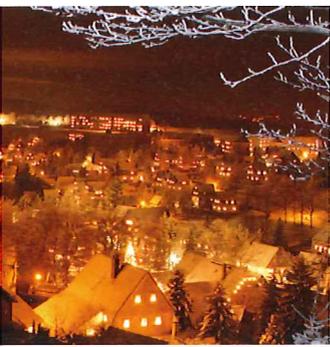
Trotz der Familienbande herrscht ruhige Arbeitsatmosphäre. Wenn große Nussknacker-Serien zu stemmen sind, pinseln die Damen im Akkord und Neffe Markus drechselt an einem Tag bis zu 100 knackende Oberkörper.

Noch heute schwören die Füchtners übrigens auf per Seil angetriebene Drechselbänke. Die daumendicke Schnur wird von einem Elektromotor an der Decke bewegt. Um die Bank zu stoppen, schiebt der Drechsler die Schnur einfach von der Riemenscheibe, die auf der Welle sitzt. Spannfutter sucht man vergebens: Die Bedienung würde viel zu lange dauern. Stattdessen werden die Rohlinge mit wuchtigen Fäustelhieben aufgeschlagen.

Es ist diese Art von Handwerklichkeit, die nicht zuletzt ausländische Besucher aus den USA und Japan schätzen, wenn sie nach Seiffen kommen. Einige von ihnen, die den Füchtners regelmäßig über die Schulter schauen, machen regelrechte Touren durch die Seiffener Spielzeugwerkstätten. Auch wenn manche der ausländischen Besucher Einkäufer sind, die größere Stückzahlen bestellen – die Masse seiner Produktion vertreibt Volker Füchtner über die Großhandelsgenossenschaft „Dregeno“. In ihr sind weit über 100 Drechsler, Bildhauer und Spielwarenhersteller aus Seiffen und dem Umland organisiert. Füchtner selbst sitzt im Aufsichtsrat. Die Vielfalt der handwerklichen Kreativität drückt sich in einer schieren Zahl aus: 7.000 Produkte hat die Genossenschaft im Sortiment.



Typisch für die Region: Aus profiliert gedrehten Reifen werden Figuren ausgeschlagen. Dann noch etwas Schnitz- und Malarbeit und fertig ist – wie hier – eine Kuh. Das Reifendreheln wird im Sommer im Seiffener Freilichtmuseum gezeigt.



So präsentiert sich Seiffen im Winter: Kein Wunder, dass der Ort Magnet für Besucher aus dem In- und Ausland ist. Der Ruf als Spielzeugdorf tut ein Übriges.



Die Bemalung aller rund 80 Artikel ist wie bei Fächtners in den meisten erzgebirgischen Familienbetrieben Frauensache.

Billig-Konkurrenz contra Marken-Bewusstsein

Traditionell gefertigte Handarbeit hat ihren Preis. Billigere und schlecht kopierte „erzgebirgische“ Holzkunst bedrohen heute Markt und Renomee der Handwerker in und um Seiffen. Sie wehren sich unter anderem mit „Original statt Plagiat“-Aufklebern an vielen der Läden. Wichtiger Teil der Strategie: Die Kunden sollen sehen und erleben können, wie die Holzprodukte entstehen. Als Reiseziele in Seiffen locken deshalb mehrere Schauwerkstätten. Das liebevoll gepflegte Spielzeugmuseum bietet einen umfassenden Einblick in die Geschichte der erzgebirgischen Handwerkstradition und im Freilichtmuseum ist eine echte Rarität zu sehen: Beim Reifendreheln werden aus frischen Fichtenringen Kreisprofile gedreht und daraus viele kleine Figuren gestochen. Ein Renner bei großen wie bei kleinen Besuchern.

Apropos kleine Besucher: Damit schon die Jüngsten erfahren, wie ein echter Nussknacker in Handarbeit entsteht, hat sich Volker Fächtners vier Tage lang seine Werkstatt fast lahm legen lassen. Zu Gast war ein Kamerateam des WDR, das ihm und seinen Verwandten ganz genau auf die Finger geschaut hat. Herausgekommen ist ein Filmbeitrag für die beliebte „Sendung mit der Maus“. Der wird – wie könnte es beim Thema Nussknacker anders sein – voraussichtlich im Dezember gesendet.

Andreas Duhme

Fotos: Andreas Duhme, Tourismusbüro Seiffen, Spielzeugmuseum Seiffen, Werkstätte Volker Fächtners

mafell



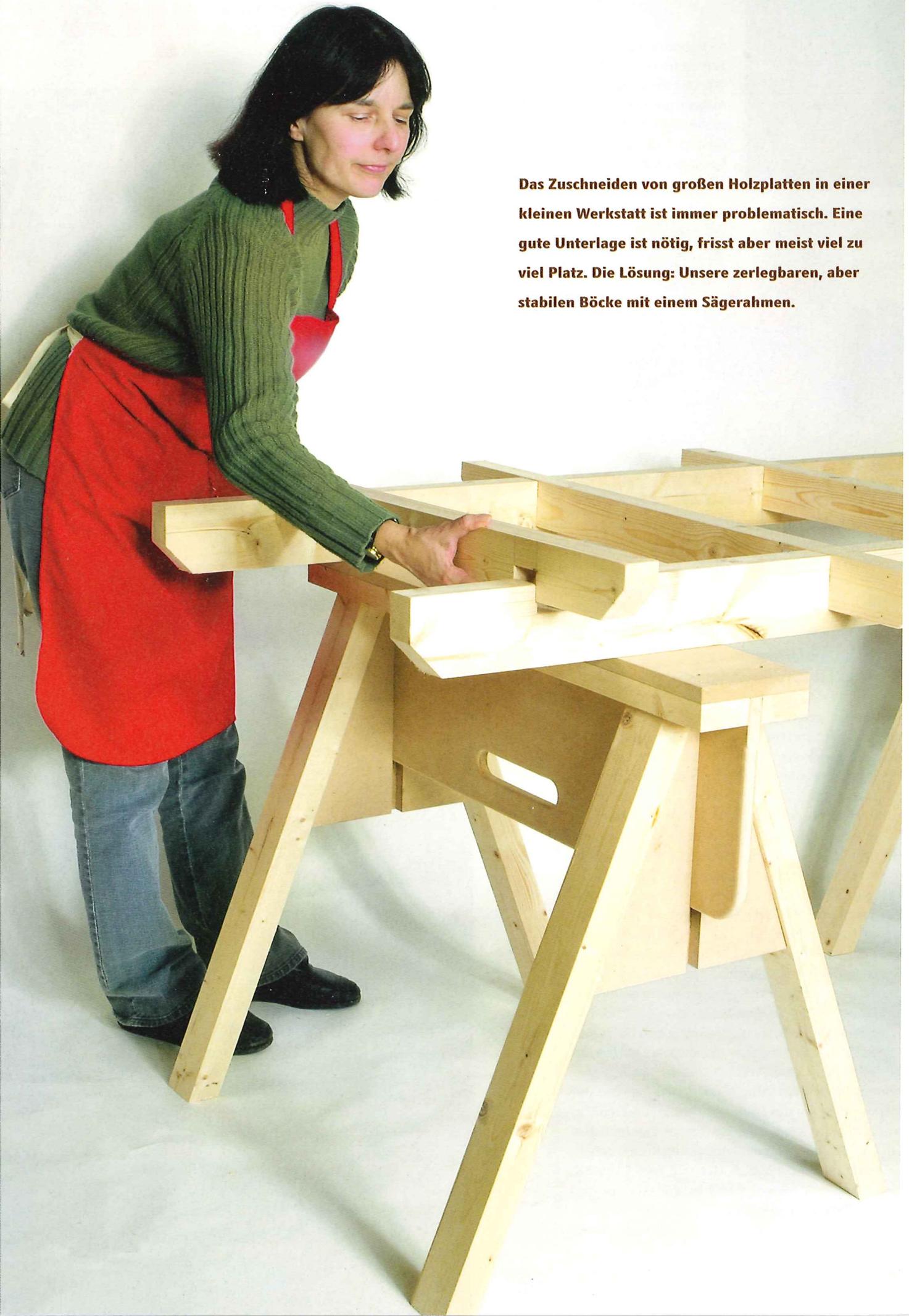
Der Evolutionsschnitt.

Die neue MT 55 cc von MAFELL.
Follow your instinct.

- ▶ **Schritt für Schritt nach vorn:** Mit der neuen Tauchsäge MT 55 cc sind Sie anderen einfach einen Schnitt voraus. Denn sie setzt Maßstäbe in Sachen Präzision. Ob auf MAFELL Führungsschienen oder anderen gängigen Systemen – mit der MT 55 cc sägen Sie exakt und sicher. Ihr komfortables Handling, der weltweit schnellste und einfachste Sägeblattwechsel sowie die neue **CUprex**-Compact-Motorengeneration bieten die optimale Basis für Ihre schöpferischen Meisterleistungen. **Tauchen Sie jetzt ein in ein neues Zeitalter!**



www.mafell.de



Das Zuschneiden von großen Holzplatten in einer kleinen Werkstatt ist immer problematisch. Eine gute Unterlage ist nötig, frisst aber meist viel zu viel Platz. Die Lösung: Unsere zerlegbaren, aber stabilen Böcke mit einem Sägerahmen.

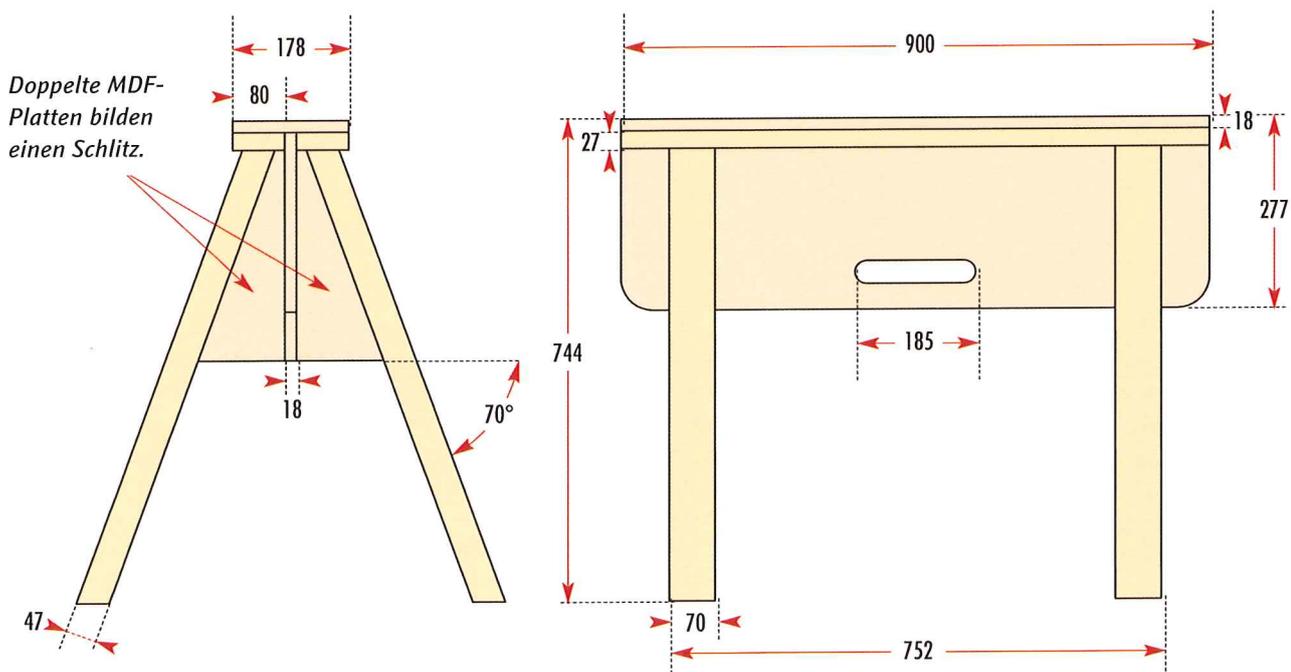
Bärenstark und doch flexibel

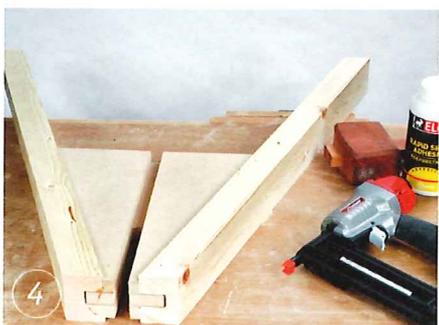
Das Wichtigste an unseren Konstruktionen aus Nadelholz und mitteldichter Faserplatte (MDF-) Platte: Sie lassen sich in Windeseile zerlegen und verstauen. Die beiden Seitenteile eines Bocks werden einfach durch das eingesteckte Querteil verbunden, indem jeweils zwei Schlitzte ineinander geschoben werden. Die Stabilität hängt von der Passgenauigkeit ab, mit der diese Schlitzte gefräst werden.

Immer, wenn Sie große Platten zuschneiden wollen, kommt der steckbare Sägerahmen ins Spiel. Der Sägerahmen wird aus ausgeklinkten Längs- und Querstreben zusammengesteckt, so entsteht

eine so genannte Kreuzüberblattung. Das Material ist Nadelholz wie Fichte oder Tanne, ebenso wie für die Beine der Böcke. Bei der Konstruktion wurde fast ganz auf Metall verzichtet – die meisten Verbindungen werden geleimt und an einigen Stellen durch Dübel verstärkt. Die Maße sind nur als Vorschlag zu sehen. Sie können die Konstruktion genau an Ihre Bedürfnisse anpassen.

Starten wir mit den acht Beinen der beiden Böcke. Längen Sie diese im ersten Schritt ab. Die spätere Arbeitshöhe kann – abhängig von der Arbeitshöhe, die Sie als bequem empfinden – variieren. Die Enden der Beine werden im Winkel von 20° Grad





1 Die Beine bekommen ihre Gehrung. Ein grob angerissener Strich weist die Richtung, damit der Schnitt nicht genau falsch herum verläuft.

2 Mithilfe einer Schablone, Oberfräse, Kopierring und Nutfräser bringen Sie in das MDF-Trapez-Stück mittig den 150 Millimeter langen Schlitz. Dessen Breite entspricht einer MDF-Plattendicke, jetzt plus einen Hauch Spielzugabe zum einfachen Einschleiben des Querstücks.

3 Jedes der geschlitzten Trapeze wird links und rechts vom Schlitz mit je vier Dreiecken verstärkt. So entsteht eine Feder (zu sehen an den Stücken rechts), die in die Beinnuten eingesteckt wird.

4 Die MDF-Zwischenstücke werden mit PU-Kleber in die Beine eingeleimt. Die Verbindung kann zusätzlich mit Dübeln verstärkt werden. Bohren Sie dazu durch Bein und die MDF-Feder und treiben Sie einige Dübel ein.

5 Um Verletzungen zu verhindern, werden möglichst viele Ecken der Konstruktion (hier die Querträger) abgeschragt oder gerundet. Das geschieht bei den beiden Querträgern im Paket mittels einer Schablonenfräsung.

6 Seitlich an die Querträger werden Vollholz-Leisten mit Flachdübeln angebracht, sodass ein „T“ entsteht.

www.HolzWerken.net

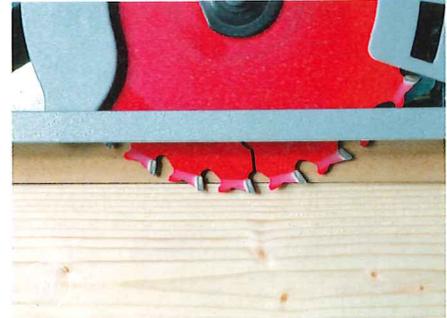
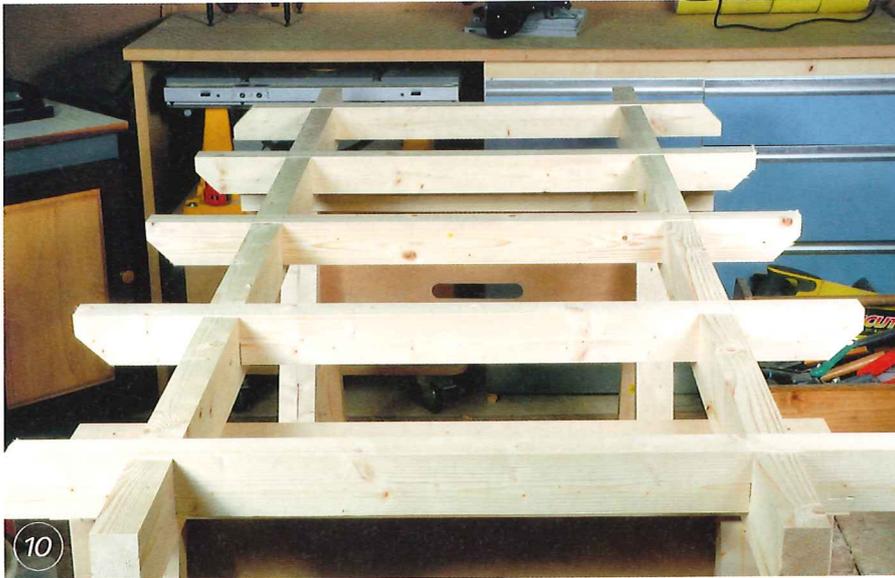
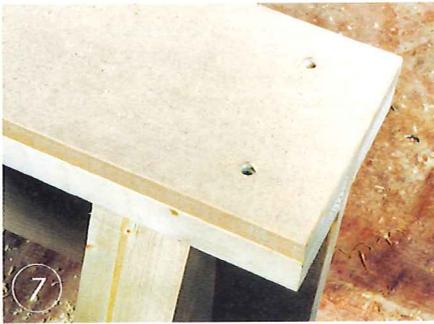
Haben Sie's fertig? Wenn Sie dieses Projekt nachgebaut haben, stellen Sie Fotos davon in die HolzWerken-Lesergalerie. Auf www.holzwerken.net oder per Post an die Redaktion! ■

angeschrägt, das entspricht auch dem Winkel, in dem sich die Beine spreizen.

Die 30 Millimeter tiefen Nuten, die in beide Beine gefräst werden, nehmen später die MDF-Füllung auf. Man fertigt sie am besten mit einem Nutfräser in mehreren Gängen auf die MDF-Plattenstärke von 19 Millimetern. Nun zu diesen MDF-Stücken, die jedes Beinpaar miteinander verbinden: Pro Beinpaar bestehen sie zunächst aus einem auf 150 Millimetern mittig geschlitzten MDF-Trapez, das in die Beinnuten gesteckt wird. Auf der Vorder-

und Rückseite des Trapezbretts werden zusätzlich je vier MDF-Dreiecke aufgelegt, jeweils genau zwischen dem gefrästen Schlitz und den Bockbeinen. Diese Bauart sorgt für noch mehr Stabilität. Um den zusammengesetzten Sägebock zu versteifen, muss das Quer Brett, das die Beine verbindet, recht tief sein. Ein Griffloch sorgt dafür, dass man den Sägebock leichter durch die Werkstatt tragen kann.

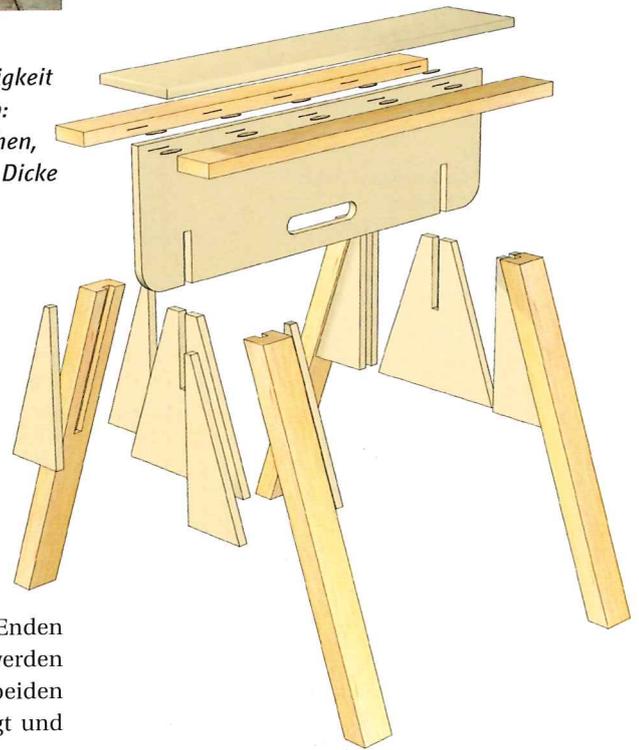
Schneiden Sie die Querbretter für beide Sägeböcke auf Länge, aber geben Sie bei der Breite 40 Millimeter zum endgültig-



- 7 Auf das „T“ wird die Auflagefläche aus MDF durch tiefe Senkungen aufgeschraubt. So kann das passend eingestellte Kreissägeblatt passieren, ohne auf Schraubenköpfe zu treffen. Wer ganz sicher gehen will, nehme Holzdübel, dann kann die MDF-Fläche aufgesteckt werden.
- 8 Die Ausklinkungen im Sägerahmen lassen sich gut mit der Oberfräse fertigen, Alternativen sind Handsäge und Stechbeitel sowie verdeckte Vielfachschnitte mit der Tischkreissäge.

- 9 Überprüfen Sie die Passgenauigkeit der Kreuzüberblattungen. Tipp: Wenn Sie etwas zu stramm gehen, seitlich einige Hobelstriche an Dicke abnehmen.
- 10 Der fertige Sägerahmen auf den Böcken: So lassen sich große Platten künftig sicher schneiden.

11 Stellen Sie die Handkreissäge stets so ein, dass der Schnitt höchstens etwa 3 mm durch das zu schneidende Material dringt. So schneidet das Sägeblatt nur leicht in den Sägerahmen.



tigen Maß zu. Reißen Sie die korrekte Breite mittig dazwischen an. Schrauben Sie nun beide Bretter platt aufeinander, aber setzen Sie die Schrauben an die Stel-

len, die später wegfallen: An die Enden und in den Griffloch-Bereich. So werden die insgesamt vier Schlitze der beiden Bock-Querstücke im Paket gefertigt und



www.magma-tools.de

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

MAGMA
FINE WOODWORKING

HolzMarkt Bezugsquellen

Antik-Ersatzteillager

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

Bogenbau



DESIGN & HANDWERK
DRECHSLEREI MÖBELBAU KUNSTHANDWERK
TRADITIONELLER HOLZBOGENBAU

BOGENBAU - KURSE
Holz von seiner spannendsten Seite...

BOGENROHLINGE
in großer Auswahl, auf Wunsch
bereits vorgearbeitet

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

Drechseln

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Inh. Markus Prömper
Pontdriesch 17
52062 Aachen
T +49(0)241 9906695
www.shokunin.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 Schweningen
T +49(0)7720 9720-18
www@tormek.com

Fräswerkzeuge und Sägen

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

Schnitzen

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

Hobby-Versand-Spangler

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

Schreibgeräteherstellung

www.drechselnundmehr.de
ALLES zur Schreibgeräteherstellung

Weidenflechtwerke

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

Werkzeuge und Maschinen

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

Zwingen

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

HolzMarkt

Kleinanzeigen

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

Verschenke

Zusatz Tisch von AEG für Handkreis-
säge HZ-HKS - Aluminiumplatte
mit 4 Stahlrohrbeinen.
Tisch mit Anschlag- und Winkel-
funktion sowie Sägeblattschutz.
T +49(0)5193 970177

Verkaufe

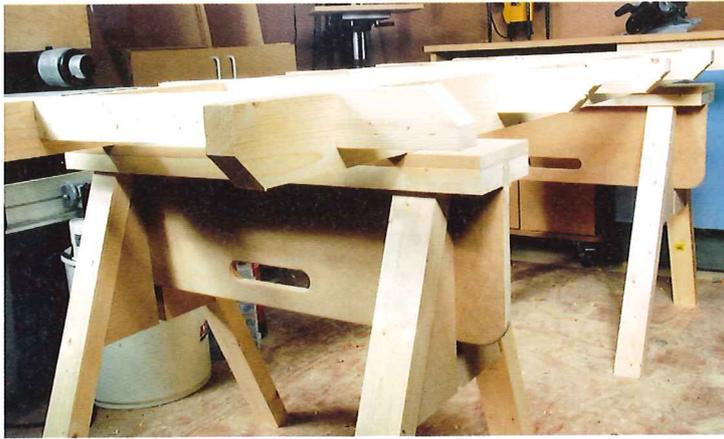
Braune, fehlerfreie Hickory-
Rundstäbe dm 18 x 500,
bis 500 Stück 0,40 €,
ab 500 Stück 0,35 €,
zzgl. MwSt + Versand.
T. +49(0)37422 2562

Anzeigenschluss

für die nächste
Ausgabe ist der
27.11.2008

Rufen Sie an bei
Erika Krüger

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



haben jeweils den gleichen Abstand zueinander.

Modifizieren Sie die Schablone, die Sie für die Füllungen verwendet haben, indem Sie einen Anschlag ergänzen. Er soll den Schlitz, der mit der Oberfräse geschnitten wird, auf 100 mm Länge begrenzen.

Entfernen Sie die Schrauben aus der Grifflochfläche und fertigen Sie mit einem Forstnerbohrer und der Stichsäge die Langlöcher. Jetzt können Sie die Bretter wieder trennen und auf Länge schneiden.

Setzen Sie im nächsten Arbeitsschritt zwei Holzstreifen mit Flachdübeln an der Oberkante jedes Querbretts an. Darauf schrauben Sie einen Streifen MDF. Es ist ein Verschleißteil und wird ausgetauscht, wenn es abgenutzt ist.

Rahmen macht den Plattenzuschnitt bequem

Der Sägerahmen ist eine schlichte Ergänzung zu den Sägeböcken, aber von unschätzbarem Nutzen. Er trägt nicht nur

eine ganze Holzplatte, man kann auch in alle Richtungen schneiden.

Von vorbereitetem Material mit den Querschnittsmaßen 50 x 100 mm werden Längsträger abgelängt. Die Querträger können etwas kleiner dimensioniert sein. Schneiden Sie die Träger auf Länge und verzwingen Sie die beiden abgelängten Stücke. Reißen Sie die Position der Kreuzüberblattungen auf allen Teilen an. Die Tiefe der Ausklinkung beträgt sowohl beim Längs- als auch beim Querträger die halbe Höhe der Querträger. Womit Sie die Ausklinkungen fertigen, bleibt ihnen überlassen. Wir haben uns hier für das Ausfräsen mit der Handoberfräse entschlossen. Bauen Sie die Sägeböcke auf und legen Sie die Längsträger – mit den Ausklinkungen nach oben – auf. Setzen Sie nun alle Querträger ein. Der Sägerahmen ist arbeitsbereit.

Fotos: Ralph Laughton

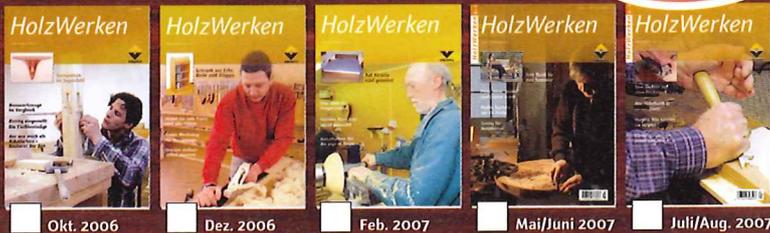


*Autor **Ralph Laughton** verbringt als Fachjournalist viel Zeit mit neuen Ideen und Bauprojekten in der eigenen Werkstatt.*

Fehlt Ihnen ein Heft?

HolzWerken Fachwissen fürs ganze Jahr!

Je Heft € 8,-
inkl. Porto und Verpackung



Okt. 2006 Dez. 2006 Feb. 2007 Mai/Juni 2007 Juli/Aug. 2007

vergriffen Sept./Okt. 2007



Nov./Dez. 2007 Jan./Feb. 2008 Mai/Juni 2008 Juli/Aug. 2008 Sept./Okt. 2008

vergriffen März/Ap. 2008

www.HolzWerken.net

Bitte markieren Sie die gewünschten Ausgaben deutlich mit einem Kreuz und senden Sie den Coupon an:

Vincenz 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

Futter für stehende Bohrer

Zum Tipp „Löcher aus der hohlen Hand“ in der vergangenen Ausgabe

Zu dem beschriebenen stehenden Handbohrer habe ich noch eine Luxusausführung, die die Verwendung verschiedener Bohrergrößen zulässt. Von einer Bohrmaschine, die den Geist aufgegeben hatte, war noch das Bohrfutter übrig. Je nach Art des Futters dreht man einen entsprechend großen Zapfen für das Futtergewinde an, oder bei vorhandenem Gewindezapfen am Bohrfutter bohrt man ein passendes Loch in den Halter. Die Verwendung von Sekundenkleber beim Einpassen des Futters ist zweckmäßig. Ich verwende meinen Bohrgriff recht häufig, auch um selbst hergestellte Stähle für das Miniaturdrechseln zu fassen.

Horst Rauner, Siegburg



Foto: Horst Rauner

Offen für (fast) alles

Hallo **HolzWerken**-Team, ein Lob für Eure gute Arbeit. Ich lese **HolzWerken** seit einiger Zeit und freue mich besonders über die offene Herangehensweise an alle holzverwandten Themen.

Fabian Hoppenheit

Unsere Trendfrage im Internet

Mit welchem Werkzeug reißen Sie Ihre Projekte an?

So haben Sie online entschieden:

- | | |
|--|---------------|
| 1. Anreißmesser beschädigen die Fasern kaum: Mein Mittel der Wahl. | 10,34% |
| 2. Mir reicht in der Regel ein gut gespitzter Bleistift. | 86,21% |
| 3. Meistens erledige ich das mit einer guten Anreißnadel. | 3,45% |

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

Wenn Sie beim vergangenen Rätsel auf eine Schärfhilfe getippt hatten, dann lagen Sie richtig. Darin können Hobel- und Stecheisen beim manuellen Nass-Schliff geführt werden. Wir bedanken uns bei den vielen Teilnehmern. Unsere Glücksfee hat Alfred Pecha aus

Traunstein den Gewinn zugewonnen. Viel Spaß mit Ihrem Gewinn, einem 100-Euro-Einkaufsgutschein von „Dieter Schmid – Feine Werkzeuge“ wünschen wir. Damit geht es auf zur nächsten Rätselrunde. Was meinen Sie, um welches Werkzeug handelt es sich im Bild rechts? Bedenken Sie dabei, dass fester Halt für gute Ergebnisse unabdingbar ist, so viel nur als Tipp. Viel Erfolg bei der Teilnahme!

www.HolzWerken.net

Die Teilnahme ist natürlich auch online möglich!



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

Teilnahmebedingungen

Einsendeschluss: 10.11.2008 (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

Abgefahren! Holz-Trike bringt Neffen zum Rasen!

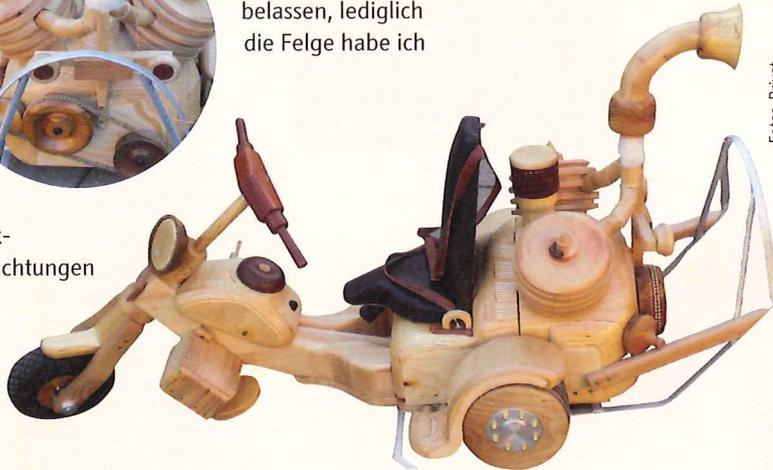
Dieses Trike aus Holz habe ich in circa 350 Arbeitsstunden für meinen knapp 4-jährigen Neffen gebastelt. Das Trike wird angetrieben über einen Rollstuhlmotor und erreicht eine Geschwindigkeit von circa 15 km/h. Es ist größtenteils aus Sperrholz und Buche, alles was aus Holz zu machen war, habe ich aus Holz gemacht. Das Trike verfügt über einen Vorwärts- und einen Rückwärtsgang. In beide Richtungen



ist die Geschwindigkeit identisch. Unter dem Tankdeckel ist die Batterieladestation. Die Hinterräder sind jeweils aus elf Scheiben gedrechselt, auf jeder zweiten Scheibe ist ein Keilriemen, damit das Trike auf Gummi läuft. Das Vorderrad war auf diese Weise nicht zu konstruieren, deshalb habe ich es aus Gummi belassen, lediglich die Felge habe ich

aus Kirschbaum gedrechselt. Leider ist auf den Fotos der Auspuff notdürftig repariert (weißes Band), da mein Neffe natürlich nicht in jene Richtung sieht, in die er fährt. Aus diesem Grunde habe ich dann nachträglich eine Stoßstange aus Metall angebracht.

Robert Saxer, Paunzhausen



Fotos: Privat

www.HolzWerken.net

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

Wir freuen uns auf Ihre Meisterwerke aus Holz!



Früh bildet sich

Hier ein Bild einer eurer jüngsten **HolzWerken**-Leserin, Jónína, 15 Monate – ich hätte nicht gedacht, mein Hobby so früh mit unserer Tochter teilen zu können.

Marc Hannappel, Hamburg

Eiche trägt den Wein gut

Ich habe den Werkzeugkasten aus der vorletzten Ausgabe in einen Weinträger abgewandelt, als Abschiedsgeschenk für einen Kollegen. Er hat sich sowohl über den Inhalt als auch das Drumherum sehr gefreut. Frei nach dem Motto: Der Wein gehört in die Eiche und nicht andersrum!

Stefan Klemmer, Augsburg



Theodor Nagel

 Bois · Timber · Holz · Trae · Madera
HOLZ zum WERKEN

•
 einheimische und exotische Edelhölzer
 in großer Auswahl und Farbenvielfalt

•
 JET-Drechselmaschinen und Zubehör
 Sonderveranstaltungen;
Nikolausdrechseln am 6. Dezember 2008

•
 Fragen Sie uns:

Holzimport und Sägewerke für Hobby und Handwerk
HOLZSHOP Billstraße 118
 Tel.: (0 40) 78 11 00 - 0
 Fax: (0 40) 78 11 00 -24
 E-Mail: info@theodor-nagel.com
 20539 Hamburg

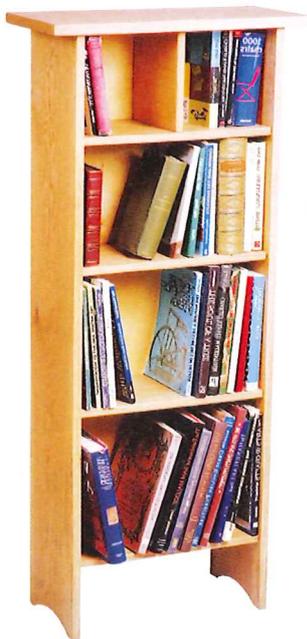
Oder informieren Sie sich hier:
www.theodor-nagel.com



Feinste Späne mit einem einfachen Stahlstreifen: Lesen Sie, wie Sie Ziehklingen auf Höchstleistung trimmen!



Banksia-Zapfen sind ein ganz besonderer Stoff – zum Beispiel für reizvolle Vasen und Leuchter.



Endlich Platz für die gesammelten HolzWerken-Jahrgänge: Mit diesem eleganten Bücherregal.



Die Kunst des Kerbschnitts veredelt viele Projekte. Wie Sie erfolgreich einsteigen – im kommenden Heft.



Ort für viele kleine Schätze: Unsere Schatulle wartet mit vielen verborgenen Qualitäten auf.

Impressum

HolzWerken

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

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

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

Autoren und Mitarbeiter dieser Ausgabe:
Willi Brokbals, Reinhold Büdeker, Tracey Evans, Veith Grünwald, Guido Henn, Hans-Günter König, Ralph Loughton, Georg Panz, Heiko Pulcher, Heiko Stumpe, Marc-André Weibezahn

Titelfotos: Andreas Duhme, Guido Henn

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 dem Verlag gesandte Fotos obliegt dem Einsender. Überarbeitungen und Kürzungen eingesandter Beiträge liegen im Ermessen der Redaktion.

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

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

Anzeigen + Projektleitung: Birgit Seesing,
T +49(0)511 9910-300, F +49(0)511 9910-013
birgit.seesing@vincentz.de

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

Vertriebsleitung: Dirk Gödeke,
T +49(0)511 9910-020, F +49(0)511 9910-029
dirk.goedeke@vincentz.de

Abo/Leserservice:
T +49(0)511 9910-025, F +49(0)511 9910-029
zeitschriftendienst@vincentz.de

Die zweimonatlich erscheinende Zeitschrift kostet bei Vorauszahlung im Jahresvorzugspreis seit 1.10.2006 inklusive der Versandkosten im Inland: 45,90 €, im Ausland 54,90 €, anteilige Rückerstattung bei vorzeitiger Abbestellung. Einzelpreis pro Heft: 8 €. Bei höherer Gewalt keine Lieferungsverpflicht. 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: Reinhold Büdeker, GMC Publications, Klaus Knochenhauer, Heiko Pulcher, Rolf Schmid

**Die nächste Ausgabe erscheint am
17.12.2008 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.

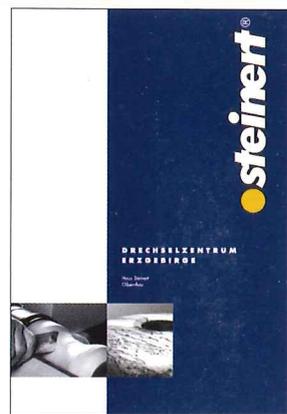
Das funktioniert ganz einfach: Wenden Sie sich direkt an die jeweilige Firma oder schreiben Sie uns eine Mail: info@holzwerken.net

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



Ashley
Handwerkszeuge
Belgischer, Brocken

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



steinert
DRECHSELZENTRUM ERZGEBIRGE

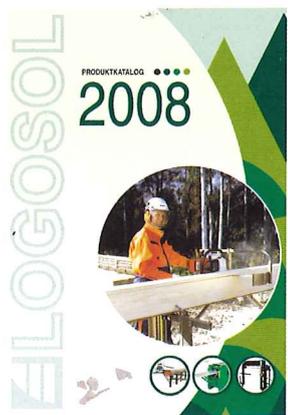
DRECHSELZENTRUM ERZGEBIRGE - steinert®
Heuweg 3 · 09526 Olbernhau
T +49(0)37360 72456
F +49(0)37360 71919
steinert@drehzelzentrum.de
Maschinen, Werkzeug und Zubehör für Drechsler und Schnitzer



Wieser
Beschlägekatalog 2008
Heberiegel

Einfacher geht es nicht Eisen geschmiedet geölt für Zimmertür – Brettertür kleines Tür und alles was sie öffnen und schließen wollen.

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



LOGOSOL
PRODUKTKATALOG
2008

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



1858
150 JAHRE
"KIRSCHEN" Werkzeuge
SEIT 1858
2008
150 YEARS
TWO CHERRIES TOOLS
Katalog Nr. 108

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
...mehr als nur Qualität®
DrehSELbänke und Kopierdrehmaschinen
Zubehör Kopieren und HanddrehSELn

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



LEIGH
LEIGH – variabel Zinken.
Fordern Sie unseren kostenlosen Gesamtkatalog an!

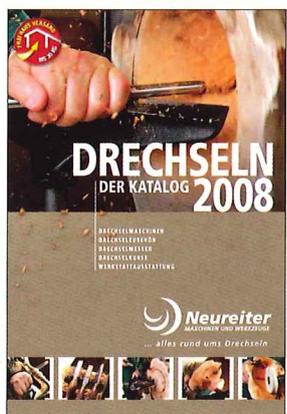
Hacker GmbH
Traberhofstr. 103
83026 Rosenheim
T +49(0)8031 269650
F +49(0)8031 68221
www.leigh.de

Anzeigenschluss
für die nächste Ausgabe ist der 27.11.2008
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.



SJÖBERGS
Original Sjöberg Hebelbank aus Schweden
Elite

Sjöberg Werksvertretung Deutschland
Postfach 1616
D-72486 Sigmaringen
T +49(0)7571 681700
F +49(0)2571 681966
sjoberg@t-online.de
www.sjobergs.se



DRECHSELN
DER KATALOG 2008
DRECHSELN MASCHINEN
DRECHSELWERKZEUGE
DRECHSELZENTRUM
WIKETRAFFIKSTATIONEN

Neureiter
MASCHINEN UND WERKZEUGE
... alles rund ums DrehSELn

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

HolzWerken im Internet

Das Forum für Ihre Leidenschaft. Schauen Sie mal rein!

The screenshot shows the HolzWerken.net website with a navigation menu on the left and several content sections. Callout boxes with arrows point to specific features:

- Home**: A list of navigation links including Home, Preisrätsel, Lesergalerie, Veranstaltungen, Drechsler-Termine, Downloads, Leseprobe, Abonnement, Alle Ausgaben, Kleinanzeigen, Metadaten, Link-Partner, Das Team, Kontakt, and Bücher.
- HolzWerken live**: A video player showing a live event in Würzburg, with text about the event and a download link.
- Die Zeitschrift HolzWerken**: A section for the magazine, mentioning 68 pages and various topics like furniture, machines, and tools.
- Lesergalerie**: A section for users to share their work or be inspired by others.
- Tip der Woche**: A weekly tip section for handling materials, tools, and machines.
- Kurzumfrage**: A section for a bi-weekly survey about topics like table work, turning, and carving.
- HolzWerken TV**: A section for video content, including event reports, interviews, and product presentations.
- Downloads**: A section for downloading sketches, templates, and instructions.
- Alle Ausgaben**: A section for finding and ordering past issues of the magazine.

Stellen Sie Ihre persönlichen Arbeiten in der Lesergalerie vor oder lassen Sie sich ganz einfach von den Arbeiten anderer Leser inspirieren. Es lohnt sich!

Hier erhalten Sie jede Woche einen wertvollen Hinweis zum Umgang mit Materialien, Werkzeugen und Maschinen. Haben Sie auch einen guten Tipp parat? Die besten schaffen es sogar ins *HolzWerken*-Heft!

Alle zwei Wochen startet eine aktuelle Kurzumfrage rund ums Tischlern, Drechseln, Schnitzen. Stimmen Sie mit ab – Ihre Meinung ist gefragt!

Internet „bewegt“: Ob Veranstaltungsberichte, Interviews, Produktvorstellungen, Bauanleitungen, Oberflächentipps oder Handwerkstechniken – bei *HolzWerken-TV* sind Sie hautnah dabei!

Von Skizzen, Vorlagen und Anleitungen aus dem Heft bis hin zu Ausschnitten aus DVDs: Hier finden Sie vielfältige Angebote zum runterladen. Kostenlos!

Ihnen fehlt eine *HolzWerken*-Ausgabe oder Sie sind auf der Suche nach einem bestimmten Thema? Hier finden Sie die Inhaltsverzeichnisse aller Ausgaben. Und können einzelne Hefte auch noch nachbestellen.

HolzWerken

www.HolzWerken.net

Vincenz Network GmbH & Co. KG · HolzWerken
Postfach 62 47 · 30062 Hannover · Deutschland
Tel. +49 (0)511 9910-025 · Fax +49 (0)511 9910-029
info@holzwerken.net