

# HolzWerken

[www.HolzWerken.net](http://www.HolzWerken.net)



## Schicke Schatulle für kleine Schätze

## Banksia-Zapfen: Exotischer Zauber

## Perfekte Ergebnisse mit der Zieh Klinge

### Drei Ideen – fix gebaut:

- Flaschenhalter
- Schreibtischaufsatz
- Schneidebrett





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



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

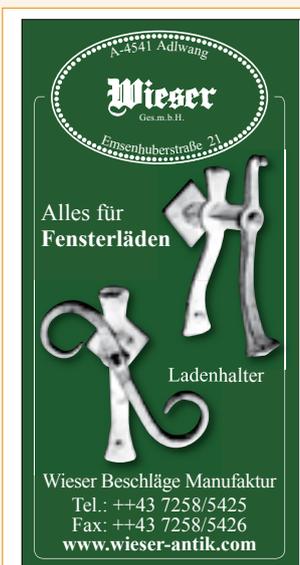
## Katalog-Service

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](mailto: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.



Alles für  
Fensterläden



Ladenhalter

Wieser Beschläge Manufaktur  
Tel.: ++43 7258/5425  
Fax: ++43 7258/5426  
[www.wieser-antik.com](http://www.wieser-antik.com)



**LOGOSOL GmbH**  
Mackstraße 12  
88348 Bad Saulgau  
T +49(0)7581 48039-0  
F +49(0)7581-48039-20  
[www.logosol.de](http://www.logosol.de)



**Zimmermann Walter Ges.m.b.H.**  
Landstraße 34  
A-6714 Nüziders  
T +43(0)5552 63630  
F +43(0)5552 66143  
thomas@zimmermann-  
maschinen.at



**KILLINGER Maschinen GmbH**  
Drehselbänke, Kopierdreh-  
maschinen, Zubehör  
Brucker Straße 6  
82223 Eichenau  
T +49(0)8141 3573732  
F +49(0)8141 3573750  
info@killinger.de



Fordern Sie unseren  
kostenlosen  
Gesamtkatalog an!

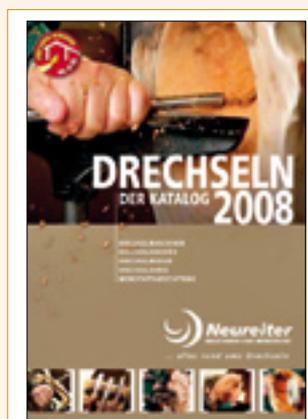


**Hacker GmbH**  
Traberhofstr. 103  
83026 Rosenheim  
T +49(0)8031 269650  
F +49(0)8031 68221  
[www.leigh.de](http://www.leigh.de)

**Anzeigenschluss**  
für die nächste Ausgabe ist der **28.1.2009**  
Rufen Sie an bei Erika Krüger  
T +49(0)511 9910-315  
[erika.krueger@vincentz.de](mailto:erika.krueger@vincentz.de)  
**Präsentieren Sie hier Ihr Unternehmen!**  
**Hier könnte Ihr Firmeneintrag stehen.**



**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](http://www.sjobergs.se)



**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](mailto:kontakt@neureiter-maschinen.at)



Andreas Duhme, Redakteur

Liebe Leserin, lieber Leser,

**W**ie geht das?“ Jeder, der von Kindern umgeben ist, kennt diesen Satz. Kinder sprühen vor Energie und sie wollen immer alles ganz, ganz genau wissen. Der forsche Drang zum Lernen ist ihnen in die Wiege gelegt. Sicher, nach dem dreizehnten „Wieso?“ können die Nerven auch des ausgeglicheneiten Erwachsenen einmal blank liegen. Davon abgesehen ist es aber immer eine echte Freude, wenn man einem Kind bei seinen Fragen nach dem Wie, Weshalb und Warum in dieser Welt helfen kann.

„Darf ich auch mal?“ Das ist unweigerlich dann der große Wunsch, sobald ein Kind in die Werkstatt kommt. Ganz oben auf der Beliebtheits-

liste steht dabei nicht das Hobeln, nicht das Sägen, sondern immer das Bohren – der Pädagoge, der das erklären kann, melde sich bitte bei mir! Für Eltern und Großeltern stellt sich dabei stets die Frage: Kann ich mein Kind oder Enkel schon mit Werkzeug arbeiten lassen – und wenn ja, ab welchem Alter und mit welchem Werkzeug?

Wir von *HolzWerken* nehmen uns dieses Themas an. Auf unseren Service-Seiten zum Thema lesen Sie unter anderem, was Gabriele Farkas, die Leiterin einer Kinderwerkstatt in Stuttgart, zum Reizthema „Kinder und scharfes Werkzeug“ sagt.

Natürlich erwartet Sie in dieser Ausgabe noch viel mehr. Der Reigen der Projekte reicht von einer schmucken Schatulle über ein elegantes Bücherregal bis hin zu einem nass gedrechselten Hirnholz-Gefäß. Sie wollten schon immer mehr über Knochenleim und die wunderschönen Banksia-Zapfen als Drechselmaterial wissen? Wir haben alles Wissenswerte für Sie zusammengestellt. Und obendrein präsentieren wir noch Anregungen für drei schnell gebaute Geschenke. Schließlich ist die Zeit um den Jahreswechsel die besondere Zeit für Mitbringsel. Daran halten wir uns natürlich auch. Unsere Abonnenten finden in diesem Heft erstmals den *HolzWerken*-Jahresplaner, der ihnen viele interessante Termine präsentiert und außerdem Platz für ihre eigenen Planungen bietet.

Das ganze *HolzWerken*-Team wünscht Ihnen ein gutes neues Jahr 2009 und viel Elan und Erfolg mit all ihren Projekten. Viel Spaß beim Lesen und beim Umsetzen unserer Anregungen wünscht Ihnen



Foto: Schmitzschule Geisler-Moroder

*Mit der richtigen Anleitung sind Kinder schon früh zu Erstaunlichem fähig. Holz ist dafür genau das passende Material.*

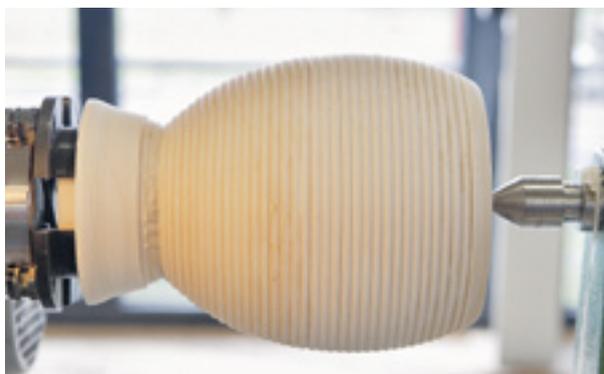
Andreas Duhme



*Kerbschnitzereien sind eine Kunst für sich. Aber wer die feinen Schnitte beherrscht, kann auch seine Möbel wunderbar verzieren. Seite 40*



*Ein simpler Stahlstreifen kann wie der feinste Hobel arbeiten. HolzWerken zeigt, wie Sie mit der Ziehklunge beste Ergebnisse erzielen. Seite 14*



*Frisches Holz ist wie gemacht dafür, um auf der Drechselbank tief ausgearbeitet zu werden. Lesen Sie, wie es geht ab Seite 28*

## **Kernholz**

- 18 Schmuck-Schatulle bauen  
**Ein Platz für Perlen und Co.**
- 26 Knochenleim im Einsatz  
**Klebkraft aus der Natur**
- 44 Kleine Mitbringsel, fix gebaut  
**Drei auf einen Streich**
- 56 Klassisches Bücherregal  
**Vorratsspeicher für Leseratten**

## **Splintholz**

- 12 Werkstoffkunde  
**Pflaume**
- 14 Ziehklingen schärfen und nutzen  
**Was ein Streifen Stahl alles kann!**
- 28 Spannende Drechsel-Technik  
**Tief ins nasse Hirnholz**
- 36 Schöne Laune der Natur  
**Banksia: Vom Zapfen zur Vase**
- 40 So verzieren Sie Ihre Projekte!  
**Start ins Kerbschnitzen**
- 46 Testbericht Milescraft-Helfer für Maschinen  
**Finger in Sicherheit**

## **Maserbilder**

- 32 Im Porträt: Kunsttischler Charles Beresford  
**Idealist mit Holz und Hobel**
- 62 Foto-Nachlese „Holzwerker des Jahres“  
**Aus den Werkstätten der Leser**

## Splitter und Späne

### Tipps und Tricks

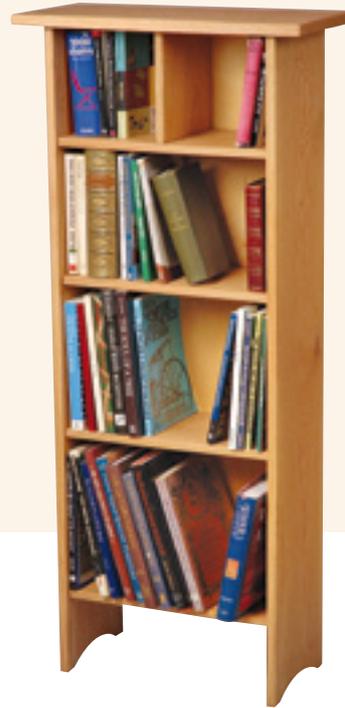
- 06 Expertenfrage: Wann ist Nachschärfen angezeigt?
- 11 Gewinde-Spiel bei Metallhobeln
- 11 Lesertipp: Massive Rückwände

### Service

- 48 Termine
- 48 Neue Produkte
- 53 Bücher und DVDs
- 54 Holz und Kinder

## HolzWerken

- 03 Editorial
- 61 Leserpost
- 61 Preisrätsel
- 64 Vorschau, Impressum
- 65 Jahresinhaltsverzeichnis



*Viel Stauraum für all die neuen Bücher zu Weihnachten: Ein zeitloses Regal entsteht ab Seite 56*

*Es gibt nur wenige Handwerker, die ihre Arbeit so zelebrieren wie Charles Beresford. HolzWerken hat den Kunsttischler und Weltenbummler besucht. Seite 32*



*Flaschenhalter, Schreibtischaufsatz und Schneidebrett: Drei kleine Projekte, die sich prima als Mitbringsel eignen. Seite 44*



**Kurz notiert**

**Furnier rechtzeitig bündigen**

Welliges Furnier kann zum Albraum beim Aufleimen werden. Nach dem Lösen des Pressdrucks stehen mitunter einige Stellen hoch und es muss umfangreich nachgearbeitet werden. Vorbeugen ist besser. Das Furnierstück wird dazu hinten im 90°-Winkel zur Faser mit Fugenpapier abgeklebt und dann vorne befeuchtet. Dann mit einem Bügeleisen bei mittlerer Einstellung erhitzen und dann zwischen zwei Platten „vorpressen“. Durch diese Behandlung sollte einige Spannung aus dem Furnier weichen, sodass das Aufleimen anschließend besser gelingt. ■

**Mülleimer mobil**

Wo ist der Mülleimer jetzt schon wieder? Diese Frage wird überflüssig, wenn Sie einen kleinen Abfallbehälter am Staubsauger befestigen. Der wandert in den meisten Fällen ohnehin mit zum Arbeitsplatz. ■

**Links oder rechts? Daumenregel hilft**

Bei vielen Bändern und Scharnieren ist es wichtig zu wissen, wie herum sie öffnen. Es gibt sie bei vielen Bauarten in einer Links- und in einer Rechtsversion. Das sorgt mitunter für Verwirrung, denn zum Beispiel eine Zimmertür kann ja schließlich von beiden Seiten betrachtet werden. Daher die Daumenregel: Maßgebend ist immer der Standpunkt, in dessen Richtung die Tür öffnet. Sind etwa die Scharniere von dort aus gesehen rechts, ist es eine rechts angeschlagene Tür mit den entsprechenden rechten Beschlägen. ■

Lochreihen passend machen

**Bohrungen auf die Reihe bekommen**

Wenn zwei lange Lochreihen zueinander passen müssen, kneift es häufig. Da nützt in der Regel auch noch so genaues Anzeichnen nicht viel. Ein typischer Fall ist die Verbindung von Langholz-Streifen, zum Beispiel für eine Tischplatte, deren Fugen durch Dübel verstärkt werden sollen. Hilfreich ist da ein passender Papierstreifen, auf dem die Bohrmarkierungen eingezeichnet sind. Er wird auf beiden Bauteilen passend aufgelegt und dann überträgt ein ein Nagel, durchs Papier getrieben, den Bohrpunkt aufs Holz. Die kleinen Löcher dienen dann auch gleich als Ansatzpunkt für die Bohrspitze. ■



Foto: Heiko Stumpe

*Mehrere identische Lochreihen lassen sich gut mit einem Papierstreifen als Schablone herstellen.*

Bandsägearbeiten

**Magnetfolie verhindert Abwege**

Wer häufig sehr kleine Abschnitte auf der Bandsäge abtrennt, der kennt das Problem: Ein Moment der Unachtsamkeit und schon ist der Abschnitt zwischen Sägeblatt und dem es umschließenden Tischeinsatz verkantet und womöglich zerstört. Die Lösung sind Abschnitte von Magnetfolie. Sie gibt es im Bastelbedarf und sie sind an sich für die Herstellung eigener Magnettafeln gedacht.

**Die Expertenfrage**

**Was sind untrügliche Zeichen dafür, dass ich mein Drechseisen nachschärfen muss?**

Wenn man sich ein neues Werkzeug kauft, ist dies selten geschärft. Damit es gut schneidet, muss man es erst einmal schärfen beziehungsweise schleifen. Nach dem Schleifen das Werkzeug unbedingt abziehen! Ich empfehle dazu einen nicht so feinen Abziehstein. Das Werkzeug besitzt dann eine so genannte „Überschärfe“, die besonders bei Nadelhölzern wichtig ist. Bei Nadelholz, besonders bei Fichte, ist schon nach kurzer Drechselzeit ein Ausbrechen der Spätjahre zu bemerken und in den Hirnseiten entstehen beim Drehen kleine Löcher und Druckstellen. Da man durch verstärktes Drücken einen besseren Schnitt erreichen will, wird das Werkzeug außerdem warm oder heiß. Das ist der Zeitpunkt, an dem man das Werkzeug abziehen muss! Mit einem für Nadelholz stumpfen Werkzeug kann man aber noch gut Harthölzer drehen. Richtig stumpf ist das Eisen, wenn man nicht mehr sauber



*Heiner Stephani führt in zweiter Generation seine Drechslerei in Olbernhau.*

ansetzen kann, wenn die Hirnseiten beim Abdrehen rau werden und in den Drehspänen viel Staub enthalten ist. Besonders beim Ansetzen mit dem Meißel verfängt sich die Schneide, es „ruppt“ und gibt „Nürnberger“. Hier hilft dann kein Abziehen mehr, sondern man muss das Werkzeug nachschärfen. Vorher sollte man aber das Drehteil fast fertig drehen und erst den letzten Schnitt mit dem frisch geschliffenen Drechseisen ausführen. ■

**Haben Sie eine Frage an unsere Experten?**

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

Foto: privat



Foto: Heiko Stumpe

## Kritischer Blick aufs Sägeblatt

### Hitzeschäden rechtzeitig entdecken

Ein Kreissägeblatt gleicht in mancherlei Hinsicht einem rohen Ei: Wird es länger großer Hitze ausgesetzt, verändert es seine Konsistenz. Während die Veränderung beim Spiegel-Ei klar zu erkennen ist, ist es beim Sägeblatt ungleich schwieriger. Deshalb ist ab und an ein gründlicher Blick auf das Werkzeug unabdingbar. Dabei sollten Sie nicht nur auf den tadellosen Zustand aller Zähne achten, sondern auch dem Tragkörper darunter Aufmerksamkeit schenken. Haarrisse und ähnliche Schäden sind auf jeden Fall ein guter Grund, das Blatt künftig nicht mehr einzusetzen. Doch auch ohne solche Offensichtlichkeiten kann das

Blatt verschlissen sein. Der Tragkörper von Sägeblättern ist am Rande vom Hersteller durch Walzen oder ähnliche Verfahren etwas gestreckt. Dadurch entsteht eine so genannte Vorspannung. Sie hilft dem Blatt, seitlichen Druck und auch Wärme auszuhalten. Wird es jedoch zu heiß, geht die Vorspannung verloren. Dadurch beginnt das Sägeblatt zu flattern, was unweigerlich unsaubere Schnitte nach sich zieht. Auch messerscharfe Zähne auf einem vibrierenden Tragkörper bringen da nichts mehr. Es hilft nur noch austauschen – und das nächste Blatt vor übermäßiger Hitze (etwa durch einklemmendes Holz) zu schützen. ■



Foto: Heiko Stumpe

*Der tadellose Zustand des Grundkörpers eines Sägeblatts ist für den ruhigen Lauf genauso wichtig wie der Zustand der Zähne.*

## Tolerierbare Holzfehler

### Pilze machen Nadelholz blau

Kiefer, Fichte und Tanne machen gelegentlich blau: Sie werden in ihrem Splintholz von Bläupilzen befallen. Vor allem Pilze der Ascomyceten machen sich über das frisch geschlagene Holz her und nähren sich von den Holzinhaltstoffen. Die Folge sind blaue oder blaugraue Verfärbungen. Die Bläue ist nicht mit der viel aggressiveren Holzfäule zu verwechseln, die Holzstabilität wird durch diese Pilze nicht ange-

griffen. Wenn die Verfärbung die gewünschte Optik nicht stört, kann das Holz bedenkenlos eingesetzt werden. Dennoch gilt die Bläue als Holzfehler, weil die Beschichtung von Bauteilen wie Fenster über der Pilzkolonie schlechter haftet und das wiederum ein Einfallstor für Holzfäule sein kann. Um das nachträgliche Auftreten von Bläue nach dem Verarbeiten zu verhindern, gibt es spezielle Bläueschutz-Grundierungen. ■

**LOGOSOL** HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN

**Mobilsägewerke, Paketkappsägen, Gattersägen**

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

ab: 5590 €

Mit:  
23 PS Benzin-  
oder 8kW Elektromotor

ab: 1990 €

**Formatkreissägen, Fräs- und Hobelmaschinen**

3290 €

**Multifräse MF30**

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

**Formatkreissäge**

- Stabile Formatkreissäge mit hoher Präzision und Kapazität.

2950 €

- Großer Schiebeschlitten 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!**

# 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**

**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**

**Kabel und Schlauch aus dem Weg**

Bei der Arbeit mit Handmaschinen sind Kabel und Absaug Schlauch oft im Weg. Lösen Sie das Problem mit einem oder mehreren Haken an der Decke über dem Arbeitsplatz. Mit einem Spanngummi, wie man es von Fahrradgepäckträgern kennt, lassen sich Kabel und Schlauch erstens bündeln und zweitens mit dem Gummi in Richtung Haken ziehen und dort einhängen. So sind sie aus dem Weg und stören nicht weiter.

**Viel mehr Zähne an die Arbeit**

Decupiersägen (auch Feinschnittsägen genannt) nutzen durch ihren vergleichsweise geringen Hub nur einen Bruchteil der Zähne aus, die an einem handelsüblichen Sägeblatt sitzen. Sind diese verschlissen, ist das Blatt nutzlos – aber Halt! Eine glatte und ebene Platte auf dem Säge Tisch befestigt, und schon kann es weitergehen. Durch diese Erhöhung wird ein höherer Teil des Sägeblatts genutzt. Gleichzeitig wird der Raum für die Finger aber auch kleiner.

**Fräuserschäfte mögen Härte überhaupt nicht**

Sie sind schlecht zu packen: Schaftfräser müssen ab und an über Kopf eingespannt werden, etwa um sie zu reinigen. Dann ist guter Halt das A und O, allerdings dürfen die empfindlichen Schäfte nicht einfach in den Schraubstock gespannt werden. Zwei gegeneinander gedrückte Klötzchen dienen da als guter Schutz und Halt, in die für den Schaft jeweils mittig eine V-Nut geschnitten wurde.

Maschineneinstellungen notieren

**Von Gedächtnisstützen und Eselsbrücken**

„1/4 Umdrehung links = 1,6 mm hoch“ – Solche kleinen Gedächtnisstützen können die Arbeit vor allem mit Maschinen einfacher machen. Notizen an oder auf den Arbeitsgeräten sind zwar nicht jedermanns Sache, aber wer nicht davor

zurückschreckt, bekommt einen klaren Nutzen. Bei Einstellrädern und -schrauben ist es vor allem nach längerer Nutzpause ein Kunststück, noch alle Einstelldetails im Kopf zu haben. Für oft wiederholte Arbeit ist es besonders sinnvoll, die

Kenndaten der Maschine parat zu haben. Notieren Sie sich also zum Beispiel an der Ständerbohrmaschine (sofern nicht schon angegeben), wie viel Bohrerhub eine Umdrehung des Hebels bedeutet. An der Kreissäge verrät die Notiz, wie viel weiter das Sägeblatt pro Umdrehung des Einstellrades nach oben oder unten wandert. Es gibt unzählige Beispiele, wo eine Zeile sehr viel lästiges Grübeln und unnötiges Ausprobieren ersetzt.

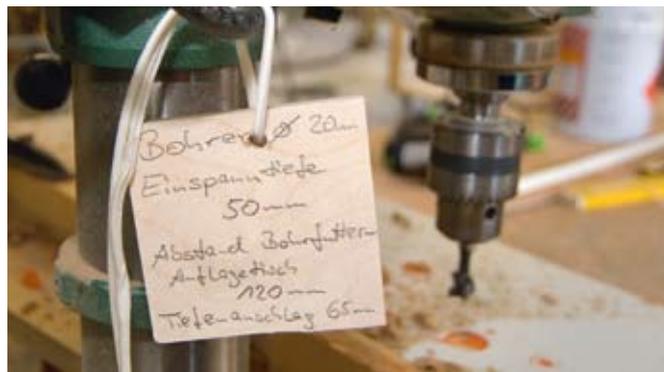


Foto: Heiko Stumpe

*Kleine Notizen erleichtern das Leben: So haben Sie die Eckdaten Ihrer Maschinen im Griff und sparen sich ewiges Ausprobieren.*

Vielseitig einsetzbar

**Fühlerblätter immer leicht zur Hand**

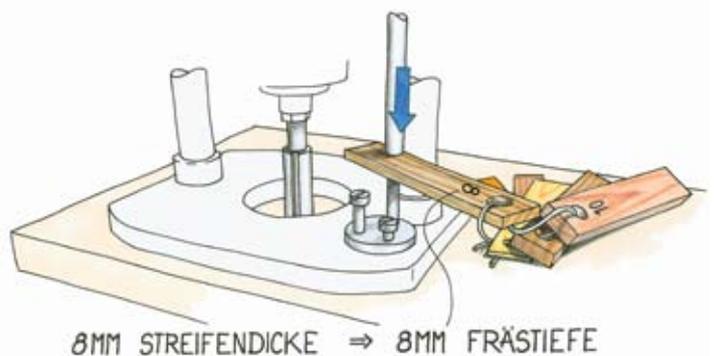
Im Metallbereich sind Fühlerblattlehren weit verbreitet: Im Prinzip sind sie nichts anderes als ein Bündel in der Dicke abgestufter Stahlstreifen. Diese werden der Reihe nach so lange in einen Spalt gesteckt, bis einer passt – und durch die Beschriftung der Streifen ist das Spaltmaß ermittelt. Für die Arbeit mit Holz ist ein ähnliches Streifenbündel auch an anderer Stelle sinnvoll: Bei der Tiefenfeineinstellung der Oberfräse. Die dreistufige Revolvertiefeinstellung ist zwar praktisch und die meisten Oberfräsen haben auch eine passable Tiefenfeineinstellung. Für schnelle und vor allem immer leicht wiederholbare Tiefen ist der

Einsatz einer selbst gefertigten Blattlehre dagegen mehr als praktisch. Und so geht's: Den Fräser bei ausgeschalteter Maschine auf eine ebene Fläche absenken. Dann eine beliebige Revolverposition wählen. Die Tiefenfeineinstellung (meistens ein vertikaler Schubstab mit Knebel) lösen und Richtung Revolver senken. Nun die gewünschte Streifendicke dazwischen schieben, den Tiefenanschlag absenken und arretieren.

Danach lugt der Fräser genau um die Streifendicke unten heraus. Für eine eigene Blattlehre sind Sperrholz- und MDF-Streifen mit genormter Dicke zu empfehlen. Eine sinnvolle Reihung dafür ist 0,5 Millimeter, 1 Millimeter und dann in Einer-Schritten weiter bis 8 Millimeter. Die Streifen gut sichtbar beschriften, an einem Ende durchbohren und mit einem Draht oder Lederband zusammenhalten.

Illustration: Willi Brokbaus

*In der Dicke genau definierte Streifen sind bei immer wiederholten Fräseinstellungen eine große Hilfe.*

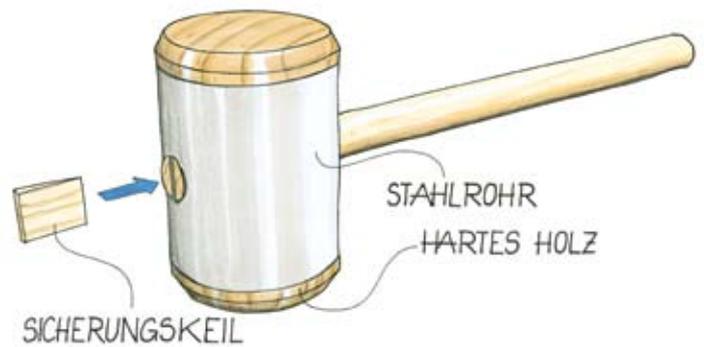


Nur sachte Schläge erwünscht

## Ein kleiner Hammer für feine Hobeinstellungen

Manchmal muss es ein wenig sanfter zugehen, selbst beim Einsatz eines Hammers. Zum Beispiel bei der Feineinstellung eines Hobels. Um die Tiefe auf hauchdünne Spanabnahme zu justieren oder seitlich die Position noch etwas zu optimieren, sind sachte Hammerberührungen bei Hobeln traditioneller Bauart die Einstellungsmethode der Wahl. Mit dem passenden Hammer geht das noch exakter und mit einem kleinen Eigenbau lässt sich auch der harte Stoß von Stahl auf Stahl verhindern: Man nehme dazu ein etwa 8 Zen-

timeter langes und möglichst massiges Stück Stahlrohr von maximal drei Zentimeter Durchmesser. Schließlich soll der Hammer ja noch handlich sein. Dann ein zylindrisches Stück aus möglichst hartem, dichtem Holz längs in das Rohrstück einpassen. Obsthölzer wie Apfel oder Pflaume bieten sich an, aber auch Ahorn und Buche. Wichtig: Der Holzzylinder steht an beiden Enden mindestens 5 Millimeter aus dem Rohr heraus. Er wird an den Hirnenden mit einer kräftigen Fase versehen, sodass sich der Faserausritt in Gren-



Für die Feineinstellung eines Handhobels muss der Hammer handlich sein und präzise zu führen. Das passende Exemplar können Sie selber bauen.

zen hält. Für den Hammerstiel werden Rohr und Füllung mittig mit 16 Millimetern durchbohrt, dann ein Stiel eingepasst und dieser von oben geschlitzt und verkeilt. Bei den nur leicht-

ten Schlägen auf das Hobelisen nutzt sich die hölzerne Schlagfläche kaum ab. Wenn doch: Einfach die hölzernen Teile ausbohren und neu fertigen.

Illustration: Willi Brockbals

Umschlagmethode gibt Sicherheit

## Einfacher Test für wichtiges Messgerät

Winkel sind empfindliche Zeitgenossen: Ein allzu unsanftes Ablegen oder gar ein Sturz kann sie leider schnell vom rechten Weg abbringen. Der Raum zwischen Anschlag und Zunge beträgt dann nur noch 88° oder plötzlich 93°. Mit bloßem Auge ist das schwer zu erkennen und dieser Fehler kann zu richtig viel Frust führen. Wenn die Innenseiten eines frisch verleimten Schanks laut Winkel völlig „aus der Rich-

tung“ stehen und alle Messergebnisse zusammen keinen Sinn ergeben, ist es an der Zeit: Sie sollten mal einen kritischen Blick auf den Winkel selber werfen. Und das geht mit der Umschlagmethode ganz einfach: Den Anschlag an eine absolut gerade Kante legen und mit einem Stift die ganze Zunge entlang einen Strich ziehen. Dann den Anschlag auf die andere Seite drehen und den gerade gezogenen Strich messen.



Wenn alles stimmt, muss sich die Zunge mit dem Strich auf der ganzen Linie in Deckung bringen lassen. Wenn nicht, ist entweder ein neuer Winkel fällig oder (bei höherwertigen Modellen möglich) eine Neujustierung.

Foto: Heiko Stumpe

Die Umschlagmethode gibt schnell und einfach darüber Auskunft, ob Sie Ihrem Winkel noch über den Weg trauen können.

## FeatherBoard & PushStick



Sicher Geführt = Perfekter Schnitt

Milescraft GmbH  
www.milescraft.com



Zum krönenden Abschluss



Naturöle und Wachse für optimale Oberflächen



www.ULTRANATURE.de

## Kurz notiert

### Heißer Kleber für kleine Probleme

Geht es ans Drehen kleinerer Gegenstände wie zum Beispiel diverse Nuss-Sorten, fehlt es oftmals an einem geeigneten Spannfutter um diese kleinen Gegenstände aufzunehmen. Eine gewöhnliche Heißklebepistole kann bei solchen Problemen hervorragende Dienste leisten. Auf ein entsprechendes Abfallstück wird nun das entsprechende Werkstück aufgeklebt und kann so bearbeitet werden. Genauso können auf diese Art und Weise auch kleine, exzentrische Werkstücke hergestellt werden. ■

### Korrosionsschutz fürs Holz

Wenn es darum geht Hölzer entsprechend zu behandeln, dass sie wasserfest werden oder sogar witterungsresistent, wird der Kreis der Oberflächenbehandlung immer enger. „Les Tonkinoise“ auf Basis der chinesischen Tung-Nuss ist eine Möglichkeit, Holz absolut wasserdicht zu machen. Der Hersteller garantiert nach mehrmaligen Anstrich absolute Wasserfestigkeit. Das Produkt trocknet in Hochglanz aus. ■

### Schmückendes Beiwerk

Möchte man seine Werkstücke mit Kleinigkeiten verschönern, lohnt sich der Blick auf Schmuckzubehör. Hier findet man die ausgefallensten Nussorten, alle Arten von Korallen, Perlmutter, Muschelsorten aller Art und auch Stücke von Bernstein. Viele dieser Materialien lassen sich mit üblichen Drechseleisen behandeln und auch schleifen. Aber auch Speckstein, Alabaster oder Serpentin bringen Abwechslung. ■

### Körner-Schaden kaschieren

### Aus Liebe zum Detail

Ist es zwingend erforderlich, ein Werkstück zwischen den Spitzen der Drehbank zu spannen, da beim fliegenden Drehen die Vibrationen zu groß würden, bleiben oftmals unschöne Abdrücke der mitlaufenden

Körnerspitze. Um diesen Makel zu kaschieren, gibt es die unterschiedlichsten Tricks. Eine Möglichkeit besteht darin, das Werkstück wenigstens zum Schluss in einem geeigneten Futter fliegend aufzuspannen, eine Ver-

tiefung stirnseitig einzudrehen und mit einem beliebigen Füllmaterial auszufüllen. Dieses Material kann sowohl flüssiger Natur sein (Cyanacrylat-Kleber (CA) mit Farbpartikeln und Harzen) oder aber Überreste von schönen Edelhölzern. Wer es ganz erlesen haben möchte, greife zu besonderen Materialien wie Koralle, Perlmutter oder Nüssen. ■



*Einlegearbeit wie hier aus Uxi-Nuss, Rosenholz und Perlmutter in gewundenen Zierkorken lassen die Körner-Stelle elegant verschwinden.*

Foto: Georg Panz

### Fester Halt mit Rezz

### Schwalbenschwänze greifen besser

Fast alle auf dem Markt befindlichen Spannfutter können mit Spannbacken ausgerüstet werden, die am Ende mit einem so genannten Schwalbenschwanz versehen sind. Es handelt sich bei dieser Bezeichnung um das obere Ende der Spannbacken, die durch die industrielle Fertigung eine Verdickung nach außen aufweisen. Diese Ver-

dickung sorgt bei richtiger Vorbereitung des Werkstückes für einen besonders guten Halt im Spreizmodus des Spannfutters. Üblicherweise wird nach Herstellung des Rezzes (des Standrings zum Beispiel einer Schale) am Werkstück ein schräger Einstich vorgenommen. Hier kann das Spannfutter später sicher spreizen. Ohne

diesen schrägen Einstich würde das Futter nur an der sehr dünnen Kante der Spannbacken greifen und das Werkstück könnte sich schnell aus dem Futter lösen. Auch wenn es Spezialwerkzeuge gibt, genügt für den Rezz der herkömmliche Drehmeißel, der hierfür flach auf die Werkzeugauflage aufgelegt wird. ■



*Die abgeschrägte Bauart der Schwalbenschwanz-Backen sorgen für den richtigen Grip – sofern der Rezz im gleichen Winkel „hinterdreht“ wird.*

Foto: Georg Panz

Lesertipp

Massive Rückwand pffiffig einbauen

Bei einem meiner letzten Projekte, aus Eiche gefertigte Nachttischschränken, wollte ich bei den Rückwänden nicht nachlässig werden und auch dort Massivholz verwenden.

In die Pfosten sowie die oberen und unteren Querfriese der Rückseite ist eine umlaufende Nut eingebracht. Ein mittlerer Querfries ist schwächer ausgeführt und bündig mit der Innenseite der umlaufenden Nut. Die Rückwand ist zweigeteilt, sie wird oben bzw. unten bis auf den Boden der umlaufenden Nuten eingesetzt und hori-

zontal so ausgerichtet, dass sie in beide Pfosten hinein reicht. In den verbleibenden Zwischenraum zwischen den beiden Rückwandelementen wird eine im Profil T-förmige Leiste, ich habe sie für mich als Schlüssel bezeichnet, eingesetzt und am mittleren Querfries festgeschraubt. Die Feder dieser T-förmigen Leiste ist so breit, dass die Rückwandelemente fest auf den Böden der Nuten des oberen und unteren Querfrieses sitzen. Die Rückwände können horizontal in die Nuten der Pfosten arbeiten.

Michael Weber, Hannover



Mit einer T-Leiste zwischen den beiden Rückwandteilen verriegelt Michael Weber seine Konstruktion.



Foto: Michael Weber

Haben Sie auch einen Tipp, den Sie mit anderen Holzbegeisterten teilen wollen? Schicken Sie Bilder und Text ganz einfach per Post oder per E-Mail. Jeder hier veröffentlichte Tipp belohnen wir mit einem Buch aus dem HolzWerken-Buchprogramm.

Kontakt: info@holzwerken.net

Letzter Dreh nach vorne

Gewindespiel überlisten

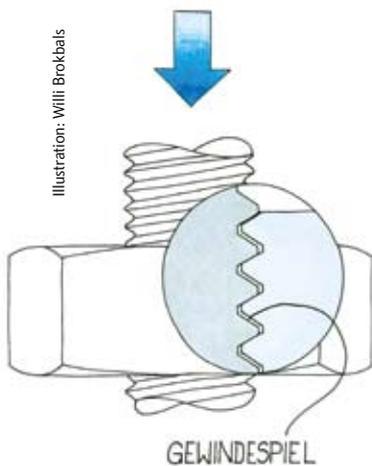
Fast jedes Gewinde hat etwas Spiel. Nicht zuletzt bei der Feineinstellung von Hobeln mit Schraubeinstellung spielt das eine wichtige Rolle. Schließlich wird die Spanabnahme und zum Teil auch die Hobelmaul-

Das Gewindespiel zum Beispiel bei Hobeln kann für unliebsame Überraschungen sorgen.

größe durch Gewinde reguliert. Nach dem Zurückdrehen der Einstellschrauben kann es durch das Spiel des Gewindes einen ärgerlichen Effekt geben. Wenn das Holz wieder gegen das Eisen drückt, macht dieses einen kleinen Satz nach hinten und die penible Feineinstellung war vergebens. Der Grund liegt im Spiel des Gewindes. Es hat nach dem

Zurückdrehen noch etwas Spielraum nach hinten, in den es durch den Druck des Hobelns auch hineinbewegt wird. Das wird verhindert, wenn Sie beim Feineinstellen „rückwärts“ etwas weiter drehen, um das Eisen dann erst mit einer kleinen Vorwärtsbewegung an die gewünschte Position zu bringen. So überlisten Sie das Gewindespiel

Illustration: Willi Brokbal



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



# Reiche Ernte an Holz und Früchten

## **Pflaume (*Prunus domestica*)**

Natürliche Verbreitung: Vorderasien, heute bis Mitteleuropa

Höhe: 10 bis 12 Meter

Mittlere Rohdichte: 800 kg/m<sup>3</sup>

Höchstalter: 60 Jahre

**Wenn es exquisit sein soll, gleichzeitig hart und dann noch aus der heimischen Natur, dann fällt die Wahl in den vergangenen Jahren wieder verstärkt auf das Holz der Pflaume.**

Wunderschöne, rot-braune Anleimer verleihen Designer-Möbeln erst die richtige Optik – ein Trend, der zum Beispiel auf großen Möbelmessen nicht zu verkennen war. Messergriffe aus Pflaumenholz gehören zu den Klassikern der Verwendung. Und natürlich ist bei einem wertvollen Baum wie der Pflaume auch das dünne Furnier heiß begehrt. So lassen sich auch größere Teile wie Tischplatten mit der farbenfrohen Schönheit belegen.

Ein Spiel der Farben bietet das Obstholz noch deutlich stärker als zum Beispiel Birnbaum: Direkt nach dem Einschlag ist Pflaumenholz kräftig-rot bis violett. Allmählich und mit einsetzender Trocknung kleiden sich die Fasern in einem anmutigen Rot-Braun. Daher ist es kein Wunder, dass das Holz der Pflaume als eines der schönsten einheimischen Hölzer gilt.

Dabei muss es tatsächlich das Holz der Pflaumen heißen, denn hinter der Gattung „Prunus“ (Latein für „Pflaumenbaum“) verbirgt sich eine große Gruppe von Bäumen und Sträuchern. Aprikose, Schwarzdorn und auch die Mandel sind so gesehen enge Verwandte der Pflaume. Aber selbst wer den Begriff enger fasst, erntet noch viele Ergebnisse. Die Pflaume schlechthin ist die „Prunus domestica“ mit ihren runden Früchten. Genauso bekannt ist die ovale, spitzer zulaufende Zwetschge, die in der Frucht etwas kleiner ausfällt. An sich ist die Zwetschge eine biologische Unterart der Pflaume, aber das ist zwischen Main und Südtirol einerlei: Hier ist jede Pflaume eine Zwetschge, Zwetschke oder

Zwetsche. Oder gar eine Quetsche, wie im Saarland und in der Pfalz. Sprachforscher vermuten, dass diese Bezeichnungen auf „Damaszener“ und damit auf Damaskus zurück geht. Die syrische Hauptstadt war seit der Antike ein Zentrum des Pflaumenhandels. Aus der Levante und Vorderasien über den Balkan wurde die Pflaume vor mehr als einem Jahrtausend auch nach Mitteleuropa gebracht.

### Keine Schönheit ohne Makel: Pflaume reißt leicht

Ob Zwetschge oder Pflaume, dem Holz sieht man den Unterschied nach dem Fällen meist nicht an. Der blass-weiße oder gelbliche Splintbereich ist nur ein schmaler Ring am Stammquerschnitt. Er wird manchmal direkt nach dem Einschlag entfernt, um die Rissneigung zu mindern. Weiter innen findet sich das feinporige und mit dezenten Holzstrahlen durchsetzte Kernholz. Der kaum zehn Meter hohe Obstbaum neigt zu Wachstumskapriolen; Drehwuchs ist seine Spezialität. Nur selten finden sich daher brauchbare Stammabschnitte, die mehr als einen Meter Länge haben. Und selbst in diesen eher kurzen Abschnitten sitzt so viel Spannung, dass auch bei fachkundiger Trocknung und Lagerung viele Risse entstehen können. Es liegt daher auf der Hand, warum Pflaumenholz immer schon für kleinteilige Projekte verwendet wurde: Küchenutensilien, Messergriffe oder eben Zierleisten und Anleimer an größeren Möbeln sind klassische Verwendungen für das Obstholz. Auch für Blasinstrumente in tieferen Tonlagen wird heute noch Zwetschgenholz verwendet. Für Einlegearbeiten und Intarsien ist Pflaume aufgrund seiner Farbigekeit natürlich prädestiniert. Das Holz der Pflaume wächst recht dicht und bietet genügend Härte für Nutzgegenstände. In der Bearbeitung fügt es sich, wengleich etwas spröde, den Schneiden gut. Daher ist es auch



*Eine Augenweide sind die Obstbäume, wenn sie in voller Blüte stehen.*

bei Drechslern beliebt. Allerdings ist dabei schon manches fast fertige Schalenkunststück der nachträglichen Rissbildung zum Opfer gefallen. Ist ein Stück aber erst einmal vollendet, kann ein wenig Extra-Arbeit die natürliche Schönheit der Pflaume noch betonen: Zum Polieren eignet sich das Holz sehr gut. Wer die ursprüngliche Farbe des Holzes möglichst lange konservieren will, kann zu Oberflächenmitteln mit eingebauter Lichtschutz-Funktion greifen. Ganz aufhalten lässt sich der Prozess der Farbveränderung indes nicht. In der freien Natur werden Pflaumen- und Zwetschgenbäume nur selten älter als 50 Jahre: Neben Axt und Kettensäge ist Pilzbefall der wichtigste natürliche Feind. Daher ist auch das verarbeitete Holz nicht widerstandsfähig gegen Sporen.

Neben dem spektakulären Holz bietet die Pflaume dem Menschen vielfachen weiteren Nutzen. Schon die mittelalterliche Gesundheitsexpertin Hildegard von Bingen riet, warmen Harz des Pflaumenbaums gegen Augenleiden aufzutragen. Brandaktuell dagegen Produkte für die Zahnpflege aus dem Schoß der Pflaume: Zahncreme aus der Asche dieses Holzes soll den Schmelz pflegen und dem Zahntein und der Parodontose den Garaus machen: Genau das richtige, nachdem man in ein Brot mit leckerem Pflaumenmus oder einen Zwetschgendatschi gebissen hat!

*Andreas Duhme*

Fotos: Stefan Dinse, Firma Moeck Musikinstrumente, Pixelio, Andreas Duhme



*Für Holzblasinstrumente ist das Holz der Pflaume noch heute beliebt.*

# Unscheinbarer Star aus Stahl

**Bei wohl keinem Werkzeug liegen äußerer Anschein und tatsächlicher Nutzen so weit auseinander wie bei der Ziehklinge: Richtig präpariert und eingesetzt, sorgt ein einfacher dünner Stahlstreifen für hauchdünne Späne und perfekte Holzoberflächen. Lesen Sie hier, wie das klappt.**

**D**ie Ziehklinge ist ein vielseitiges Werkzeug, das in keiner Holzwerkstatt fehlen sollte. Mit ihr können Leimreste oder alte Farbreste entfernt werden. Und noch viel mehr! Sie ist das Mittel der Wahl, wenn Handhobel bei schwierigem Faserverlauf Ausrisse produzieren. Nach der Verwendung des Putzhobels entfernt sie die Hobelmarken. Und mit ihr kann man vorsichtig dünne Furniere bearbeiten ohne die Sorge, das Furnier zu zerstören. Sie schmiert die Holzoberfläche nicht mit Schleifstaub zu oder zerkratzt sie, sondern erzielt einen seidigen Glanz auf der Oberfläche, da sie das Holz zerspannt.

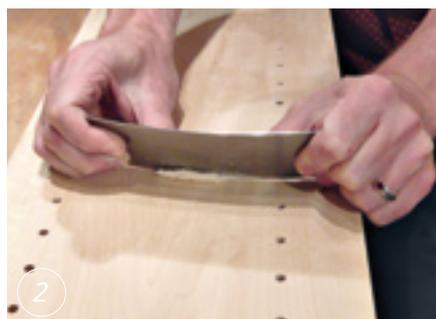
Eine Ziehklinge ist nichts weiter als ein meist rechteckiges Stahlblech, an dessen Längskanten jeweils ein schneidender Grat erzeugt wird. Bei rechteckigen Ziehklingen stehen also vier Grate zur Verfügung. Die Ziehklinge kann fertig gekauft oder zum Beispiel aus alten Handsägeblättern selber hergestellt werden. Dabei (und beim regelmäßigen Neuschärfen abgenutzter Ziehklingen) erzeugt ein „Zieh-

klingenstahl“ genanntes Werkzeug den scharfen Grat durch Kaltumformung des Metalls.

## Ein guter Grat schneidet die Fasern sauber ab

Dieser fast unsichtbare Grat ist es, der die Holzfasern sauber schneidet. Am besten arbeitet die Ziehklinge auf harten Hölzern. Bei Weichholz tendiert sie dazu, die Holzfasern einzudrücken und erzielt oft keine saubere Oberfläche.

Und so wird die Klinge eingesetzt: Zu Beginn wird die Ziehklinge in beide Hände genommen und durch die beiden Daumen nach vorne gebogen. Führen Sie sie nun mit leichtem Druck über das Werkstück. Durch die Wölbung konzentriert sich die Spanabnahme auf einen kleineren Bereich und ermöglicht durch den höheren Druck eine größere Spanabnahme (Bild 1). Die passende Neigung ist von dem angezogenen Grat abhängig. Aber keine Sorge: Es stellt sich schnell das Gefühl für den richtigen Winkel ein, wenn





## Splinthholz

der Grat zu schneiden beginnt. Produziert die Klinge keine dünnen Späne, so sollten Sie versuchen, den Grat mit höherem Druck anzuziehen. Dazu später mehr. Für das Finish kann die Klinge ohne sie zu biegen über die Fläche geschoben oder auch gezogen werden. Dann schneidet die ganze Klinge, nimmt aber nur hauchdünne Späne ab (Bild 2). Um Marken durch die scharfen Ecken der Ziehklinge zu vermeiden, können Sie diese übrigens leicht runden.

### Schärfen – einfaches Werkzeug und ein wenig Übung

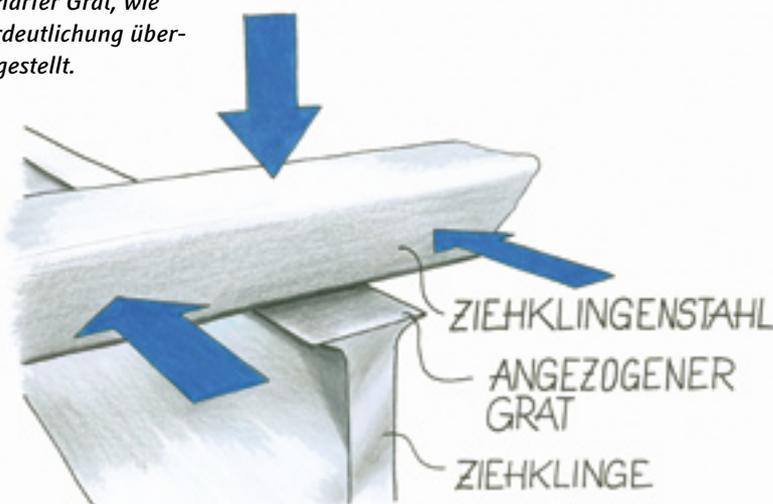
Für das Bearbeiten von großen Flächen führt man die Ziehklinge in großen gleichmäßigen Zügen über das Werkstück. Durch das Zerspanen entsteht eine große Hitze an der Schneidkante der Ziehklinge. Um sich nicht zu verbrennen und um das Ermüden der Hände zu vermeiden, kann ein Ziehklingenhalter verwendet werden. Für große Flächen ist ein Ziehklingenhobel geeignet, der wie ein Putzhobel benutzt wird (Bild 3). Darin ist eine Ziehklinge mit Grat eingespannt, die in der Neigung eingestellt werden kann. Konkave Flächen oder Profileisten bearbeitet man mit der vielfach geschwungenen Schwanhalsklinge.

Das Schöne an der Ziehklinge ist, dass sie mit ein wenig Übung in Windeseile wieder zu alter Schärfe gebracht werden kann. Wer viel mit der Ziehklinge arbeitet, hat natürlich mehrere scharfe Exemplare auf Vorrat. So kann er am Holz durcharbeiten und erst nach dem Ende des letzten Grates werden alle Klingen wieder in ei-

nem Aufwasch geschärft. Der Schärfvorgang setzt sich aus der Vorbereitung der Klinge und dem Anziehen des Grates zusammen. Bei der Vorbereitung heißt es zunächst: Der alte Grat muss weg, und zwar mit einer feinen Metallfeile. Um eine senkrechte Kante zu erreichen, kann eine einfache Vorrichtung gebaut werden, in der

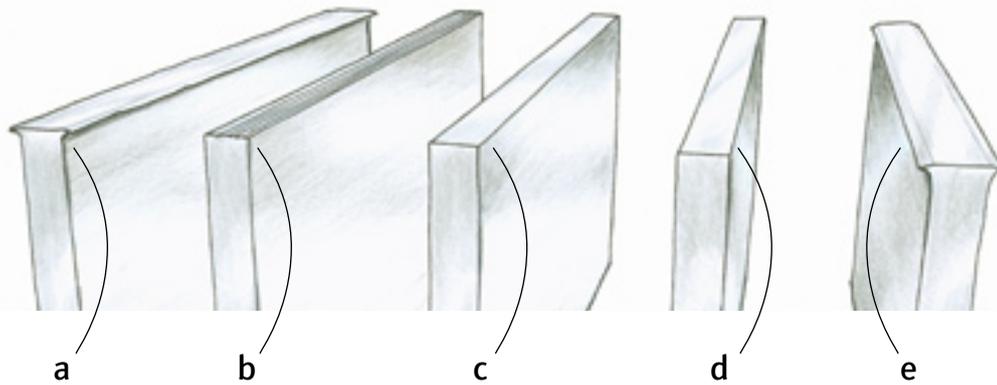
die Feile mit Schrauben geklemmt wird. Führen Sie die Ziehklinge vier- bis fünfmal an der Feile vorbei. (Bild 4) Ein grober Schleifstein (Körnung 1000) entfernt danach die Marken der Metallfeile. Die Ziehklinge wird genau senkrecht über den ganzen Schleifstein geführt. Dabei hilft ein winkliger Holzklötz. Verwenden Sie die ganze Fläche des Schleifsteines, um ihn nicht zu hohl zu schleifen (Bild 5). Durch das Schleifen ist je ein unregelmäßiger Grat an beiden Kanten der Stirnseite entstanden. Diesen unerwünschten Grat entfernen Sie durch wechselseitiges Schleifen der Seitenflächen und der Stirnfläche. Anschließend wiederholen Sie den Vorgang auf einem oder zwei Abziehsteinen (4000 und 8000, Bild 6)

*Der Anziehvorgang: Mit einigem Druck nach unten bei gleichmäßigem Vorschub entsteht ein scharfer Grat, wie hier zur Verdeutlichung übertrieben dargestellt.*



### Der entscheidende Moment: Das Anziehen des Grates

Nach dem Schärfen und Polieren der Ziehklinge sollten zwei einwandfreie rechtwinklige Schneidkanten vorliegen, die ohne zu kratzen über den Fingernagel gleiten. Es bietet sich, an direkt beide Stirnseiten der Ziehklinge aufzuarbeiten, dann stehen vier Schneidkanten zur Ver-



So sieht die Ziehklingenkante nach den verschiedenen Arbeitsschritten aus, ebenfalls in übertriebener Darstellung: Mit verbrauchtem, altem Grat (a), der mit der Metallfeile zunächst entfernt werden muss (b). Ein 1000er Schleifstein hat die Kanten wieder rechtwinklig geschärft (c), ein 8000er poliert diese noch einmal fein (d). Das ist für den guten Fluss des Stahls über das Holz wichtig. Schließlich formt der Ziehklingenstahl an beiden Kanten je einen neuen Grat an, der noch umgelegt wird. (e).



Fotos: Rolf Schmid, Illustrationen: Willi Brokbals

fügung, an denen der Ziehklingenstahl jeweils einen Grat erzeugt.

Es gibt mehrere Werkzeuge, um an die gratfreien und polierten Kanten der Stirnfläche jeweils einen Grat anzuziehen. Sie müssen härter als der Stahl der Ziehklingen sein und eine sauber polierte Oberfläche ohne Kratzer haben, da ein Kratzer direkt den Grat zerstören würde. Zum Gratanziehen gibt es spezielle, stalförmige Ziehklingenstähle mit Griff zu kaufen. Es kann aber auch der Schaft eines Vollhartmetallfräasers benutzt werden oder ein Ziehklingenschärfgerät, bei dem der Anziehungswinkel eingestellt werden kann (Bild 7). Nun ziehen Sie den Grat an. Um die Reibung zu reduzieren, wird die Kante der Ziehklinge leicht eingeölt. Vier- bis fünfmal führen Sie den Ziehklingenstahl

immer in der gleichen Richtung mit Druck horizontal über die Ziehklinge (Bild 8). Verändern Sie stets die Kontaktstelle am Ziehklingenstahl. Durch den Druck wird auf beiden Seiten der Stirnfläche das Metall der Ziehklinge kalt verformt, was zu einer Verdrängung und gleichzeitig zu einer Verfestigung des Metalls führt. Mit der Fingerkuppe können Sie jetzt rechts und links an den Kanten jeweils einen Grat spüren. Der Ziehklingenstahl wird nun um 6 bis 8° geneigt und jeder der beiden Grate auf den gewünschten Winkel umgelegt. Falls die Ziehklinge nicht richtig schneidet, ziehen Sie den Grat mit etwas größerer Neigung an (Bild 9). Wenn die Klinge nicht mehr sauber schneidet, entsteht nur noch Holzstaub und keine Späne mehr. Dann können Sie den Grat noch

drei- viermal wieder anziehen, um weiter zu guten Ergebnissen zu kommen. Spätestens dann ist ein komplett neues Polieren und Schärfen der Klinge notwendig. Und dieser Arbeitsgang ist immer wieder sinnvoll, denn kein Grat ist schärfer als der allererste nach dem Polieren der Ziehklinge. Danach kann es wieder losgehen mit dem Einsatz – und der Ziehklinge als minimalistischem Handhobel. ■



Unser Autor **Rolf Schmid** ist passionierter Holzwerker und beschäftigt sich viel mit scharfen Werkzeugen.



**www.magma-tools.de**

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

**MAGMA**  
HIER BEWEGEN SICH





denträgern. In der Schublade finden auch lange Ketten ausreichend Platz.

### Mit dem Kontrast der Hölzer lässt sich gut spielen

Das Design der Schmuckschatulle lebt von Kontrasten: Klare Formen kombiniert mit liebevollen Details. Große Flächen mit gebrochenen Kanten machen aus dem Schmuckkasten selbst ein Schmuckstück. Kontrastierend auch die Auswahl der Hölzer: Heller Ahorn im Zusammenspiel mit fast schwarzer Wengé – eine beliebte Kombination für stilvolle Möbel. Auch Birke

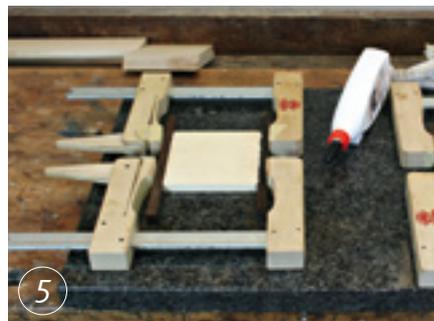
oder Pappel mit Nussbaum oder Kirsche wären reizvoll. Wengé ist ein afrikanisches Tropenholz mit hervorragenden Eigenschaften (→ *HolzWerken* Mai/Juni 2007). Jedoch neigt das Holz wegen seiner langen Fasern zum Splintern und stellt vor allem bei der maschinellen Bearbeitung große Ansprüche an die Güte der Schneidwerkzeuge. Bei der Herstellung unserer Schmuckschatulle haben wir uns nicht zuletzt deshalb für möglichst viel Handarbeit entschieden.

Das Projekt ist eine gute Übung für traditionelle Handwerkstechniken wie das Abrichten von Hand, den präzisen Einsatz

der unterschiedlichen Japansägen und die manuelle Herstellung von Holzverbindungen. Scharfes Werkzeug, vor allem ein fein einstellbarer Putzhobel, sind dafür ebenso unentbehrlich wie präzise Mess- und Anreißwerkzeuge.

### Auftrennen an der Bandsäge: Sparen Sie richtig Material

Für die dünnen Bretter von Korpus, Innenleben und Boden haben wir die 22 bis 24 mm starke Rohware an der Bandsäge hälftig aufgetrennt und anschließend per Hand ausgehobelt. Auch wer die Teile mit



1 Zum vertikalen Auftrennen der Bretter ist die Bandsäge ideal. Ein erhöhter Anschlag und eine Andruckleiste halten das Material in korrekter Position und sorgen für mehr Sicherheit.

2 Mit der Raubank wird eine Fläche geebnet und mit dem Putzhobel verfeinert. Dann die andere Seite auf das exakte Maß aushobeln, die Kanten abrichten und dabei immer wieder die Winkligkeit kontrollieren.

3 Nach dem Ablängen werden mit dem Reformputzhobel auch die Stirnkanten geputzt. Ein scharfes Eisen und ein präzise eingestellter Hobel sind dafür Voraussetzung.

4 Die schmalen Eckleisten werden mit einer Dozuki Universal (japanische Zugsäge für Schnitte längs und quer zur Faser) aufgetrennt. Die sägerauen Kanten müssen dann mit dem Putzhobel winklig gehobelt werden.

5 Auf einer planen Unterlage (zum Beispiel eine polierte Granitplatte) werden die Eckleisten an die Seitenteile geleimt. Achten Sie darauf, dass die Leimzwingen die Teile nicht nach oben drücken.

6 Schubladenfront und Korpusteil entstehen aus einem Stück. So verläuft die Holztextur später harmonisch über die ganze Vorderseite der Schatulle.

der Abricht-Dicken-Hobelmaschine richtet, kann ihre Oberfläche mit ein paar Hobelstrichen von Hand noch verfeinern.

Raffiniert ist die Eckverbindung! Durch dunkle Wengéleisten werden Ahorndübel abwechselnd in die Seiten und Front und Rückwand gesetzt. Lediglich auf Höhe des Schubkastens vorne werden sie nur einseitig eingebracht. Nach dem Fasen der schmalen Kantenleisten erscheinen alle Dübel als kleine Ellipsen. Um dabei

eine gerade Ellipsenreihe zu bekommen, müssen die Dübel genau positioniert werden. Eine kleine Handoberfräse mit Bohrständer leistet hierbei wertvolle Dienste.

### Schubkasten und Frontstück entstehen aus einem Teil

Boden und Deckel bekommen ringsum eine angehobelte Fase. Begonnen wird

jeweils mit den Stirnseiten. Ein Splitterklotz an der abgewandten Längsseite verhindert das Ausreißen. Anschließend werden die Längsseiten gefast. Arbeiten sie stets mit der Faser, niemals dagegen – Wengé ist in diesem Punkt sehr ungnädig! Wer im Umgang mit dem Hobel nicht so geübt ist, kann die kritischen Stellen auch mit einer Feile bearbeiten. Generell gilt auch bei diesem Projekt: Übung macht den Meister.



7 Die Schnittkanten lassen sich gut mit dem Reformputzhobel versäubern. Damit die Schublade später leichter ins Fach gleitet, erhält das Vorderteil innen eine kleine Fase. Maximal sollten zwei Millimeter Material durch das Trennen und Hobeln verloren gehen!

8 Die Löcher für die Bodenträger auf den Innenseiten werden gebohrt, bevor der Korpus verleimt wird. Für exakte senkrechte Bohrungen ist ein Bohrständler unerlässlich. Eine kleine Oberfräse ist hierfür besonders gut geeignet.

9 Beim Verleimen des Korpus werden Leisten diagonal unter die Ecken gelegt und sorgen so dafür, dass die Oberkanten aller Teile auf einer Ebene ruhen. Prüfen Sie das Stichmaß, damit der Korpus rechtwinklig wird.

10 Der Schatullenboden wird mit einer Dozuki abgelängt. Fasen Sie danach zunächst die Stirnkanten mit dem Putzhobel – ein Splitterholz verringert das Einreißen der Fasern. Anschließend werden die Längskanten gefast und womöglich ausgerissene Fasern dabei abgehobelt. Auch der Deckel wird so vorbereitet.

11 Nun muss der Korpus an den Boden angepasst werden: Mit dem flexiblen Sägeblatt einer rückenlosen Ryoba-Säge werden die überstehenden Enden der Eckleisten bündig abgesägt. Glätten Sie die Stirnseiten der Leisten anschließend mit Putzhobel oder Feile.

12 Markieren Sie die Bohrungen mit Streichmaß und Zirkel. Ausgangspunkt für die Markierungen ist die mittlere Bohrung – von ihr aus übertragen Sie die Abstände nach oben und unten. Kleine Ungenauigkeiten fallen dadurch später nicht auf.

Eine filigrane Arbeit ist die Schublade. Dafür wird die Front durch eine japanische Dozuki-Zugsäge mit sehr feinem Schnitt geteilt: So entstehen Korpus-Front und Schublade-Vorderseite aus einem Stück. Die Seiten der Lade werden in die Front eingeklinkt und an der Rückseite über-

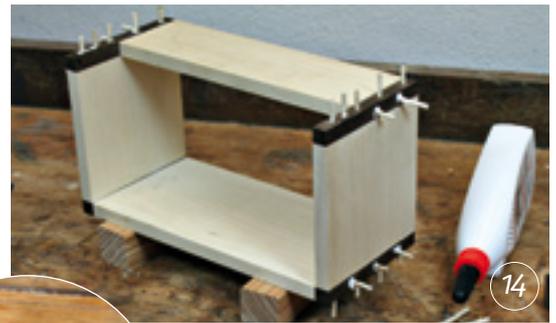
blattet. Die genau eingepasste Schublade lässt sich trotz fehlender Gleitleisten mit sanftem Fingerdruck ins Fach schieben.

Zum Schluss wird ein flüssiges Holzwachs aufgetragen und die Schatulle nach dem Trocknen (24 Stunden) mit der Sisalbürste auf Seidenglanz poliert. Viel

Spaß beim Nachbauen und Freude beim Verschenken!



Unser Autor **Heiko Pulcher** ist als Tischler, Autor und Kursleiter in vielerlei Hinsicht mit dem Holz verbunden.



13 Der Korpus wird bündig mit der Oberkante der Werkbankarbeitsplatte eingespannt. Die genaue Positionierung der Bohrungen durch die Wengé-Leisten hindurch entscheidet, ob die Optik später stimmig ist.

14 Die Dübelchen werden mit Expressleim eingeleimt und geben dem Korpus große Festigkeit. Leisten unter dem Werkstück sorgen für ausreichend Freiraum, damit die Dübel auf der Unterseite nicht abbrechen.

15 Wenn der Leim gehärtet ist, werden die Dübelchen gekürzt und die Eckleisten mit dem Reformputzhobel gefast. Nicht erschrecken, wenn die Dübelreihe zwischendurch in einer Wellenlinie erscheint – je größer die Fase wird, je gleichmäßiger wird die Dübelreihe.

16 Mit sanften Feilenstrichen werden die Ecken am Boden von innen nach außen gefast. Auch am Deckel feilen Sie zunächst die überstehenden Ecken ab und fassen dann.

17 Vor dem Verleimen sollte Ihr Zwischenergebnis so aussehen. Der feine Spalt zwischen Korpusvorderseite und Schubkasten ist kaum zu erkennen, die Maserung läuft scheinbar durch.

**Materialliste**

Pos.	Anzahl	Bezeichnung	Maße (mm)	Material
1.	2	Seiten	100 x 100 x 10	Ahorn
2.	2	Front und Rückwand	200 x 100 x 10	Ahorn
3.	4	Kantenleisten	100 x 10 x 10	Wengé
4.	1	Deckel	220 x 120 x 20	Wengé
5.	1	Boden	244 x 144 x 10	Wengé
6.	2	Seiten Schublade	105 x 36 x 10	Ahorn
7.	1	Rückwand Schublade	200 x 25 x 10	Ahorn
8.	1	Trennwand Einsatz	200 x 25 x 10	Ahorn
9.	2	Trennklötze Einsatz	55 x 25 x 10	Ahorn
10.	2	Abstandsklötze Deckel	100 x 25 x 5	Ahorn
11.	1	Griff Schubkasten	100 x 10 x 10	Wengé
12.	1	Oberteil Griff Deckel	100 x 40 x 10	Ahorn
13.	1	Unterteil Griff Deckel	85 x 25 x 10	Ahorn
14.	3	Sperrholz Böden	200 x 100 x 3	Ahorn (oder Birke)
1 Spiegelkachel ca. 3mm 150 x 150, zuschneiden auf 150 x 100 mm.				
2 Senkkopfschrauben 3,0 x 25 mm				
36 Dübel, 3 mm Ø aus Ahorn selbst herstellen				
Wasserfester Weißleim (z.B. Ponal Express) und doppelseitiges Klebeband				

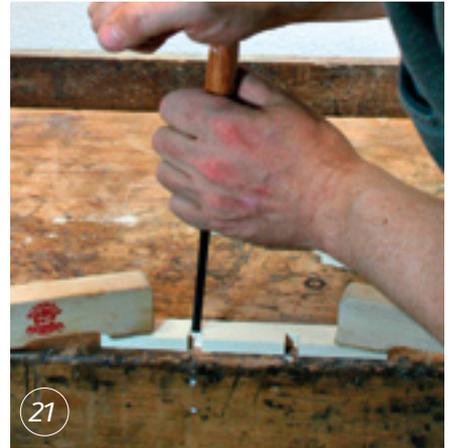


18 Der Korpus wird exakt auf dem Boden ausgerichtet und verleimt. Mit Leisten verteilen Sie den Druck gleichmäßig auf das gesamte Werkstück.

19 Die Schubkastenfront wird rechts und links winklig ausgeklinkt, zur Aufnahme der Seitenteile. Auch dabei leistet die Dozuki gute Dienste.

20 Genau wie beim Korpus ist die Rechtwinkligkeit des Schubkastens von großer Bedeutung. Bei einer zu großen Abweichung würde er klemmen und stecken bleiben. Den Aufwand für die Nacharbeit können Sie sich so sparen.

21 Für den Einsatz werden die Längsteile und die beiden Trenner zugeschnitten, ausgestemmt und mit der Feile nachgearbeitet, damit sie sich später leicht versetzen lassen.



## Schon entdeckt? Jetzt neu bei HolzWerken:



Rob Beattie

### Geheimnisse aus Papas Bastelschuppen

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

Eine Fülle von Anregungen und Anleitungen: Experimente, Tricks und Rätsel – vor allem aber Holzarbeiten bei denen Alltagsgegenstände, Spielzeug und allerlei Kurioses hergestellt werden.

Ein Buch nicht nur für Väter und Söhne.

128 Seiten, 14,5 x 19,5 cm, durchgehend illustriert, Hardcover

Best.-Nr. 9226

ISBN 978-3-86630-933-3

14,80 €



HolzWerken

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

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

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



Fotos: Heiko Pulcher

**22** Ein Brettchen wird genau oben zwischen die Korpusseiten eingepasst. (Es wird später geteilt und hält dann den Deckel genau auf seinem Platz.) Zunächst liefert es aber das genaue Maß für den Spiegel.

**23** Der Spiegel wird mit dem Glasschneider geschnitten. Mit einem Abziehstein können Sie die scharfe Glaskante und kleine Schnitt-Unebenheiten beseitigen. Wichtig, denn der Spiegel liegt später sehr eng zwischen Vorder- und Rückseite.

**24** Damit der Schubkasten trotz fehlender Gleitleisten leicht ins Fach einfährt, wird er mit Hobel und Feile exakt eingepasst. Ziel ist, dass der Kasten mit einem Finger leicht ins Fach geschoben werden kann.

**25** Parallele Arbeiten: Leimen Sie die beiden Teile des Deckelgriffes aufeinander (Bildmitte), gleichzeitig kommt der Schubladengriff aufs Vorderstück (links).

**26** Der Deckelgriff muss später einiges aushalten. Deshalb wird er nicht nur angeleimt, sondern auch angeschraubt. Die Bohrungen dafür müssen mit dem Senker ausreichend vertieft werden, damit die Schraubenköpfe nachher auf keinen Fall gegen den Spiegel drücken.

**27** Die beiden Abstandsklötzchen und der Spiegel müssen genau ins lichte Maß des Korpus passen. Die Klötzchen werden an den Deckel geleimt und exakt ausgerichtet.

### Maßgeschneidert für Ihr Projekt

#### Dübel selber herstellen

Von einer etwa vier Millimeter dicken Ahorn-Leiste werden vier Zentimeter lange Stücke abgeschnitten. Mit einem Schnitzmesser lassen sich längs davon gut vier Millimeter breite Streifen abspalten. Die Streifen werden an einem Ende leicht zugespitzt – so lassen sie sich leichter am Dübeleisen ansetzen. Im Handel gibt es

Dübeleisen, durch die aus diesen Mini-Kanteln Runddübel werden: Um einen Dübel mit drei Millimetern Durchmesser zu bekommen, wird der Streifen zunächst durch die 4-mm-Bohrung des Dübeleisens getrieben, dann durch die 3-mm-Bohrung. Schlagen sie nicht zu fest, da der Dübel sonst bricht. Mit vielen leichten Schlägen kommt man auch zum Ziel!





28 **Finish:** Alle Flächen und Kanten werden mit 240er Körnung geschliffen, alle Teile einmal mit flüssigem Holzwachs eingelassen. Polieren mit der Sisalbürste verleiht der Schatulle sanften Glanz.



29 **Zum Abschluss** wird der Spiegel mit doppelseitigem Klebeband im Deckel fixiert. Fertig!



[www.HolzWerken.net](http://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](http://www.holzwerken.net) oder per Post an die Redaktion!

[www.hammer-maschinen.de](http://www.hammer-maschinen.de)

**Hammer**  
Holzbearbeitung preiswert und erstklassig!

## Große Leistung. Kleine Preise.

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



Sonderpreis  
**€ 1.297,00**  
inkl. MwSt.  
(3x 400 V)



Sonderpreis  
**€ 2.199,00**  
inkl. MwSt.

**A3 31**

**Abricht-Dicktenhobelmaschine** mit 3-Messer-Automatik-Hobelwelle, massive Hobeltische aus Grauguss, ...  
**N4400**

**Bandsäge**

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

**HAMMER,**  
Qualität und  
Präzision aus  
**ÖSTERREICH**



**GRATIS-KATALOG**  
jetzt anfordern!

**HAMMER-INFO-Zentrum Deutschland**

24 Service- und Verkaufsstellen in Deutschland

Postfach 1174, 83703 GMUND, Tel. 089/38 38 04 26, [info@hammer-maschinen.de](mailto:info@hammer-maschinen.de)



# Mit der Kraft der Natur

**Ein Leim, der sich ebenso leicht wieder lösen lässt wie ein Schloss mit passendem Schlüssel: Die Natur bietet das. Knochenleim ist ein Klassiker der traditionellen Holzverarbeitung – und auch heute noch auf der Höhe der Zeit.**



Fotos: Sven Gödeke

*Früher wurde Knochenleim in Platten hergestellt, heute gibt es ihn in Form von Graupen oder Flocken zu kaufen.*

*Der Leim wird – am besten über Nacht – mit Wasser übergossen und kann dann quellen. Überschüssiges Wasser kann danach abgegossen werden.*

**G**lutinleime, zu denen auch Knochenleim gehört, fanden bereits im alten Ägypten Verwendung. Sie zählen zu den Warmleimen, die aus Tierhäuten, Abfällen von Kaninchenfellen, Sehnen, Knochen, Leder- und Fischabfällen und aus Schwimmblasen verschiedener Fische gewonnen werden.

Die Herstellung von Knochenleim wurde erst spät, um 1800, entwickelt. Durch seine hohe Festigkeit löste er fortan die Verwendung anderer Glutinleime im Möbelbau weitgehend ab und kann bis heute

mit seinen qualitativen Eigenschaften überzeugen. Im Gegensatz zu den modernen Weißleimen sind Glutinleime reversibel, man kann sie mit Wasser und Hitze wieder auflösen. Dies bietet einen enormen Spielraum, um Möbel nachträglich bearbeiten oder gar restaurieren zu können. Auch bei einem späteren Beizen erweist sich der Einsatz von Glutinleim als vorteilhaft, da Leimreste leicht zu entfernen sind und nicht das Eindringen der Beize in die Holzoberfläche verhindern.

### Bei 60° fühlt sich Knochenleim am allerwohlsten

Knochenleim wird heute meist durch Dämpfen frischer, entfetteter Schlachthausknochen gewonnen. Die entstandene Leimbrühe wird anschließend gefiltert und eingedampft. Zum schnelleren Auflösen wird die Leimlösung meist in Benzin eingetropfelt, wodurch kleine Graupen entstehen: Der heute handelsübliche Perlleim.

Knochenleim ist trocken quasi unbegrenzt lagerfähig. Zur Verwendung als Warmleim werden die Graupen in ein offenes Gefäß gegeben, in dem der Leim quellen kann. Die verwendeten Gefäße und Pinsel sollten eisenfrei sein, da Knochenleim mit diesem Metall reagiert und unbrauchbar wird. Zum Anquellen über Nacht wird dem Perlleim knapp die doppelte Menge an kaltem Wasser zugesetzt. Um ein vollständiges Quellen zu gewährleisten, kann nach circa 30 Minuten der

Bodensatz angehoben und aufgelockert werden. Wenn nötig, wird noch etwas Wasser zugegeben.

Anschließend wird der Leim im Wasserbad bei rund 60° erhitzt. Das geht Topf-in-Topf, wie beim Auflösen von Kuchenglasur, oder mit speziellen, im Handel erhältlichen Leimkochern. Jetzt entsteht der charakteristische (und durchaus etwas unappetitliche) Geruch von Knochenleim, während dieser innerhalb weniger Minuten in Lösung geht. Wichtig: Das Wasser darf nicht kochen, weil dann die Klebkraft verloren geht. Mit dem Erwärmen verdunstet auch das Wasser im Leim, welcher somit allmählich dicker wird. Durch erneute Wasserzugabe kann die Leimkonsistenz frei eingestellt werden.

### Leichter zu verarbeiten als viele denken

Bei der Verarbeitung des warmen Leimes mit einem Pinsel ist ein zügiges Arbeiten gefordert, da der Leim innerhalb weniger Minuten geliert. Die Verleimung sollte stets vor dem Erreichen des Gelierzeitpunkts abgeschlossen sein. Das Abnehmen der Zwingen kann bereits nach rund zehn Stunden erfolgen. Ein vollständiges Abbinden ist nach rund 24 Stunden erreicht. Frische Leimüberschüsse sind gut mit einem Lappen und warmen Wasser abzunehmen. Abgebundene Leimreste können mit Kompressen, die aus Watte bestehen und in warmem Wasser angefeuchtet werden, in wenigen Minuten gelöst und abgetragen werden. Bei größeren Verleimungen verzögert der Einsatz eines Heißluftföhns das Geliere des Leimes.

In der Regel wird der erwärmte Knochenleim in zwei bis drei Tagen aufgebraucht, da er anschließend an Leimkraft verliert. Bei unregelmäßigem Bedarf fängt der Leim oft an zu schimmeln. In dem Falle empfiehlt es sich, den Leim in verschließbaren Gläsern anzusetzen, die nach dem Abkühlen geschlossen und für einige Wochen im Kühlschrank verwahrt werden können. Dann haben Sie die Kraft der Natur immer zur Hand. ■



Leimkocher mit einstellbarer Temperatur eignen sich hervorragend für Knochenleim. So ist der Gefahr der Überhitzung vorgebeugt.



Der Knochenleim muss zügig verarbeitet werden. Tipp: Die Leimflächen vorher anwärmen.



Unser Autor **Sven Gödeke** ist Tischler und arbeitet als Diplom-Restaurator in Hamburg viel mit historischen Materialien.

# Tief hinein ins nasse Holz

**Im Hirnholz zeigt sich unser Werkstoff von seiner härtesten Seite.**

**Wenn Holz noch nass ist, lässt es sich am leichtesten dreheln. Dann sind auch Hirnholz-Arbeiten in der Tiefe kein Problem – mit dem passenden Werkzeug und Know-how. So entsteht ein schön proportioniertes Vielweck-Gefäß.**

**F**ür dieses 20 Zentimeter hohe und im Durchmesser 16 Zentimeter messende Gefäß wird ein Holzrohling von rund 25 Zentimeter Länge und 18 Zentimeter Durchmesser zugeschnitten. In unserem Beispiel wurde frisch geschlagenes Ahornholz verwendet. Der Ahorn lässt sich in frischem Zustand gut und geschmeidig schneiden, das Holz schwindet nicht all zu rasch und der Verzug beim Trocknen hält sich in vorhersehbaren Grenzen. Außerdem finden sich an Stammabschnitten des Ahorns relativ wenige Äste, die beim





Trocknungsvorgang für unliebsame Überraschungen sorgen könnten.

Außer Vierzackmitnehmer und Spitze brauchen Sie für dieses Projekt ein stabiles Spannfutter und wenige, aber für die Aufgaben im Hirnholz geeignete Werkzeuge. Um den Rohling von der Rinde zu befreien und die Außenform zu dreheln wird eine 25-mm-Schruppröhre eingesetzt. Für die kleinen Profile des Dekors eignet sich eine kleine Spindelformröhre (6 bis 8 Millimeter). Zum raschen Ausräumen von größeren Objekten im Hirnholz bewähren sich in der Praxis spandickenbegrenzte Werkzeuge. Ring- oder Scheibenwerkzeuge sorgen für eine ausgezeichnete

Oberfläche, und mit dem 3-mm-Abstechstahl sowie dem 25-mm-Meißel wird zum Schluss das fertig gedrechselte Gefäß vom restlichen Holz abgestochen.

Und so starten Sie in das Projekt: Der Rohling wird zunächst sorgfältig zentriert, eventuell unter Zuhilfenahme eines Zirkels. Dann wird der Stammabschnitt zwischen Vierzackmitnehmer und mitlaufender Spitze eingespannt. Wählen Sie einen möglichst großen Durchmesser für den Vierzack, damit das Holz stabil eingespannt werden kann (im Bild 1 oben der 38-mm-Vierzack statt des üblichen 25mm-Vierzacks, unten). Die Umdrehungsgeschwindigkeit wird der Größe und Lauf-

he des Rohlings angepasst. Bei Maschinen mit elektronischer Drehzahlregelung ist die Abstimmung der Geschwindigkeit auf das Objekt in sehr feinen Schritten möglich. Bei Riemenantrieb sollte zunächst ein langsamer Gang gewählt und mit zunehmender Laufruhe die Geschwindigkeit erhöht werden. Mit der Schruppröhre wird nun auf ganzer Länge des Rohlings die Rinde (samt Bast!) entfernt (Bild 2). Wenn die Rinde komplett entfernt ist, drehen Sie auf der rechten Seite den Zapfen für die Spannfutter-Aufnahme an (Bild 3). Achten Sie darauf, dass der Rohling im Futter sauber in der Achse aufgespannt ist und kontrollieren sie dies mit der Mitlaufspitze.



Das Futter während des Drechselns immer wieder nachziehen, denn das nasse Holz ist sehr weich und kann unter dem Arbeitsdruck leicht nachgeben oder etwas schwinden. Vom Spannfutter ausgehend grenzen Sie mit dem Bleistift etwa 2,5 bis 3 Zentimeter als Arbeitsraum für das spätere Abstechen des Gefäßes.

### Ausgewogene Form durch bewusste Proportionierung

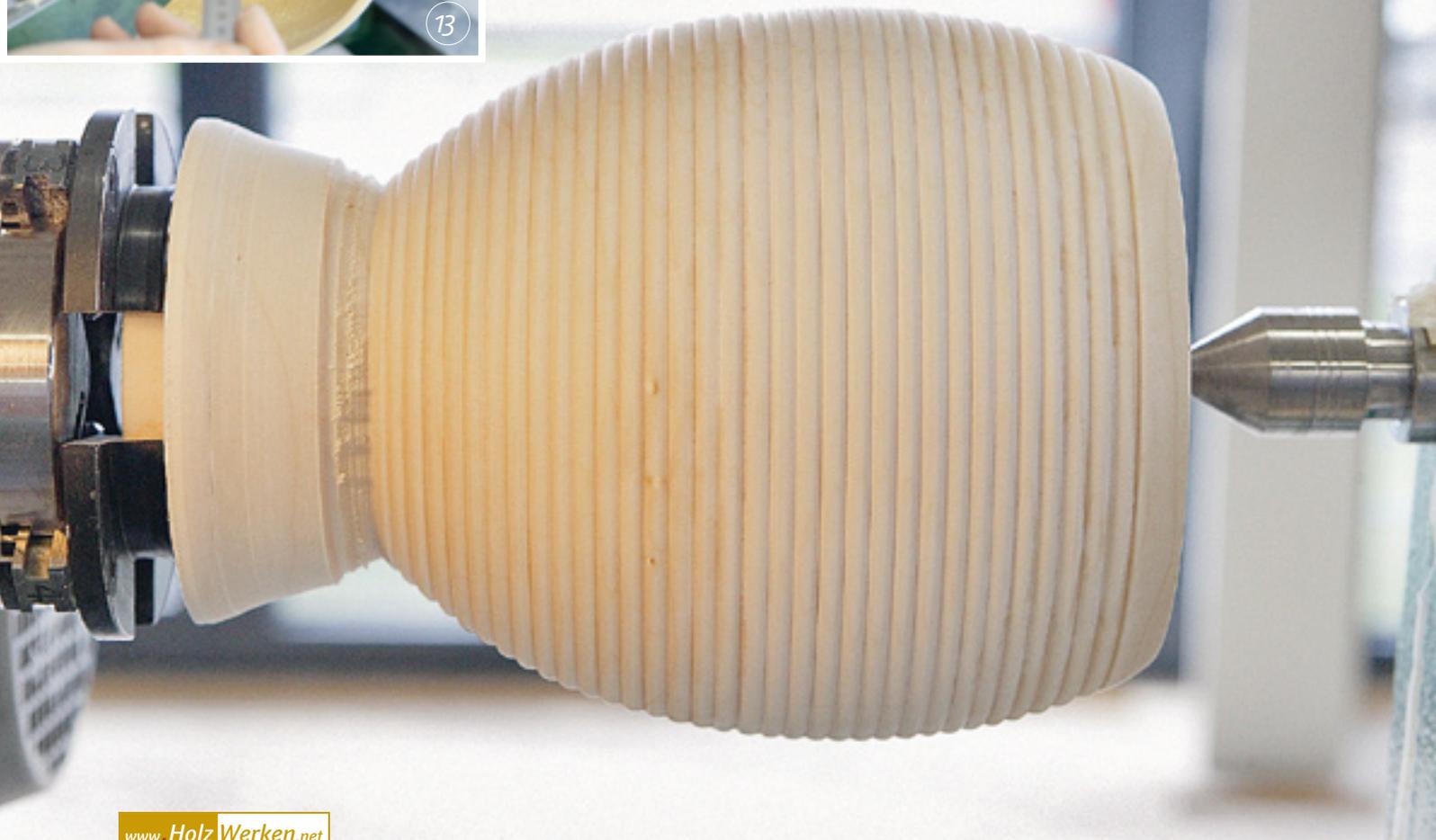
Nun wird die Außenform gearbeitet. Dies kann ebenfalls mit der Schruppröhre geschehen. Alternativ eignet sich bei großen Durchmessern auch eine große Formröhre (Bild 4). Bei der leicht geschlossenen Form wie hier sollte der größte Durchmesser deutlich über der Mitte liegen, um eine elegante Wirkung zu erzielen. Damit der Rohling beim späteren Ausdrehen stabil bleibt, wird die Form auf der linken Seite noch nicht bis zum fertigen Durchmesser

abgedreht. Dies geschieht erst nach dem Aushöhlen (Bild 5).

Die Außenseite bekommt dekorative regelmäßige Stäbe. Dazu die Oberfläche zunächst schleifen (Korn 120 und 180) und mit dem Zirkel die Markierungen gleichmäßig in die Oberfläche ritzen (Bild 6). Zwischen diesen Rillen entstehen nun mit einer kleinen Spindelformröhre die Stäbe (Bild 7). Wenn alle Stäbe gedrechselt sind, wird nochmals mit Korn 120 bis 240 geschliffen. Feineres Schleifpapier setzt sich beim nassen Holz zu schnell zu. Warten Sie mit dem Feinschliff daher getrost bis nach dem Trocknen des Holzes.

Der nächste Arbeitsschritt ist das Aushöhlen. Wenn Ihre Drehbank es erlaubt, können Sie nun den Spindelkopf zur Seite drehen und so in einer angenehmeren Körperhaltung arbeiten. Mit einem spandickenbegrenzten Werkzeug (zum Beispiel dem Exocet-Ausdrehwerkzeug), lassen sich zunächst die ersten zwei

bis drei Zentimeter rasch und sicher ausräumen (Bild 8). Mit einem Ringwerkzeug oder dem BCT (Bierton Craft Tool) wird dieser Abschnitt anschließend mit feinen Schnitten (von der Mitte zum Rand!) auf die fertige Wandstärke abgedreht (Bild 9). Kontrollieren Sie mit einem Wandungstaster die Gleichmäßigkeit der Wandstärke, damit unterschiedlich starke Trocknungsspannungen vermieden werden. Ganz wichtig: Die beiden Werkzeuge werden nun abschnittsweise im Wechsel eingesetzt und immer wieder die Wandstärke kontrolliert (Bild 10). Um für beide Werkzeuge einen besseren Ansatz im Drehmittelpunkt zu erreichen, kann vor dem Aushöhlen eine Bohrung gemacht werden (Bild 11). Allerdings neigt die Kante des Lochs dazu, beim Werkzeugansatz auszufransen. Achten Sie in jedem Fall darauf, dass die Bohrung entweder so klein ist, dass das Werkzeug gar nicht hineinpasst oder so groß, dass das Werkzeug



[www.HolzWerken.net](http://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](http://www.holzwerken.net) oder per Post an die Redaktion! ■

genügend Platz darin hat. So kann das Verklemmen des Werkzeuges im Bohrloch vermieden werden (Bild 12).

### Gute Gleichung: Bodendicke gleich Wandstärke

Möglichst sollte auch der Boden die gleiche Dicke erhalten wie die Wand um Spannungen zu reduzieren. Es ist also wichtig, auch immer die Tiefe der Höhlung zu messen und mit der späteren Gesamthöhe abzugleichen (Bild 13). Wenn die endgültige Tiefe erreicht ist, wird die Innenseite bei deutlich reduzierter Drehgeschwindigkeit geschliffen (Korn 120 – 240). Optimal ist für diesen Zweck ein runder Schleifaufsatz, der von einer biegsamen

Welle angetrieben wird (Bild 14). Diese Schleifhilfe eignet sich auch sehr gut für das Nachschleifen des getrockneten Objekts.

Nun wenden wir uns wieder der Außenform zu und stellen die Form bis zum Boden fertig (Bild 15). Behalten Sie dabei immer die Aushöhlentiefe im Auge um die richtige Stärke des Bodens zu erreichen. Anschließend wird auch dieser Abschnitt bis K 240 geschliffen.

Mit der Schruppröhre oder dem Abstechstahl schaffen Sie nun Platz für die Fertigstellung des Gefäßes (Bild 16). Dabei bereitet der Abstecher die Oberfläche abschnittsweise für den Einsatz des Meißels vor. Setzen Sie feine, saubere Schnitte mit dem Meißel, um den Boden leicht zu hinderdrehen und dem Gefäß einen sicheren Stand zu geben (Bild 17). Der verbleibende Zapfen kann mit der Japansäge abgetrennt und seine Reste mit einem Schleifpad abgeschliffen werden.

Nun kommt es darauf an, dass das Stück möglichst langsam trocknet. Ein kühler, nicht zu trockener Raum ist dafür ideal. Achten Sie auch darauf, dass das frische Holz keinem Luftzug ausgesetzt wird. Dieser würde es zu rasch austrocknen. Besser ist es, sich um das Objekt zu kümmern, das heißt immer wieder dessen Zustand zu kontrollieren. Wenn Sie ihr Objekt regelmäßig wiegen und sich längere Zeit keine Gewichtsveränderung mehr zeigt, ist sie trocken und für einen Wohnraum gerüstet. Allerdings sollte das schöne Stück nicht direkt in der Nähe von Heizkörpern oder auf dem Kamin platziert werden. ■

Fotos: Richard Becker



Unsere Autorin **Helga Becker** gibt zahlreiche Kurse, in denen sie die Drechsel-Grundlagen und Spezialtechniken vermittelt.

# Weltenbummler ohne Lust auf Kompromisse

**Eine lange, gewundene Straße: Die muss jeder hinauf, der den britischen Tischler Charles Beresford in seiner Werkstatt tief im West-Allgäu besucht. Und mit genauso vielen Kurven und Knicken wie diese Straße verlief auch das Leben des in Kenia geborenen Künstlers. Bis er zum Holz fand.**

Ist es die hohe englische Kunst der Untertreibung? Charles Beresford sitzt in seinem kleinen, gemütlichen Esszimmer mit Blick in ein kleines Tal, gibt etwas Bio-Sahne in seinen Kaffee und sagt: „Als Kind war ich im Handwerkkunternicht richtig schlecht!“.

Kaum zu glauben, wenn man Beresfords Werkstatt schon gesehen hat und die Stücke kennt, die er mit Hingabe baut: Kleine und auf den ersten Blick sogar schlichte Möbel mit traditionellen Verbindungen, die aber spätestens beim zweiten Blick das Auge fesseln. Da wird offenbar, worauf der 54-Jährige großen Wert legt: Er will das Holz mit seinen Windungen, Narben und Verwachsungen bestmöglich zur Geltung bringen. Wenn er einen Auftrag annimmt, macht Beresford einen Entwurf für den Kunden in den ungefähren Maßen. „Dann übernimmt das Holz“, und es kann durchaus sei, dass ein Tisch zwei Handbreit länger wird als einmal gedacht – wenn es das Holz und die Suche nach dem passenden Form-Kleid erfordern. Wie bei der großen Tischplatte aus alter, krumm gewachsener Birke, die der Brite gerade auf seiner Werkbank hat. Natürlich hätte man daraus auch gerade Bohlen schneiden und eine rechteckige Platte machen können

– doch dann wäre erstens viel Holz verloren und zweitens seine Eigenart hin. Beresford streicht achtungsvoll über das Birkenholz, das in der Nachbarschaft wuchs, und sagt: „Das kann man doch nicht tun!“ Er entscheidet sich dafür, die Leimstöße mit einer Oberfräse entlang der bogenförmigen Stammkontur anzulegen. Für ihn selbstverständlich: Jede der Schmalflächen, an die der Leim kommt, wird nach dem Fräsen in stundenlangender Feinarbeit mit dem Handhobel bestoßen, damit alles exakt passt und keine Spur der Maschinenarbeit je zu sehen ist. „Meine Stücke brauchen wahnsinnig viel Zeit. Da gibt es keine Kompromisse“, sagt Beresford dazu lapidar.

Konfektionsware ist seine Sache sicher nicht. Und auch sein Leben ist nicht gerade von der Stange: Beresford wird 1954 in Mombasa in ein großbürgerliches Elternhaus geboren, die Mutter Britin, der Vater Südafrikaner. Im Internat in Südafrika entdeckt der Junge seine Liebe zum Cricket, dem Sport des vergangenen britischen Empires, bei dem ein Match schon mal vier Tage dauern kann. Charles will Profi werden, doch eine schwere Gelbsucht wirft ihn mit 19 aus der Bahn und verändert seinen Blick auf das Leben völlig. Was vom Cricket bleibt, ist die Geduld und die Hingabe, die er heute seiner Arbeit widmet.

## James Krenov wird zum Lehrmeister und Vorbild

Auch wenn die Familie die Augenbrauen hebt: Anfang der Siebziger will Charles Beresford Lehrer werden. Noch in Südafrika begeistert er sich für Rudolf Steiner, den Begründer der Waldorf-Pädagogik, und arbeitet jahrelang mit behinderten Kindern. Als er zum ersten Mal vor der geistigen Enge des Apartheid-Regimes ins weltoffe-



*In langen Bahnen wird die Birke für einen Esstisch bearbeitet, bis sie an jeder Stelle den gewünschten Spiegelglanz hat.*





*Klare Formen, Respekt vor dem Werkstoff und viel Zeit für die perfekte Oberfläche: In seiner Werkstatt kann Charles Beresford den Bau seiner Möbel-Kunststücke zelebrieren.*



ne London zieht, ist er erst einmal arbeitslos. Doch das Arbeitsamt finanziert einen halbjährigen Kurs als „Joiner“. Diese britische Tischlerausbildung unterscheidet sich fundamental von der in Mitteleuropa: Gearbeitet wird fast nur mit Handwerkszeugen. „Ich war unglaublich schlecht zu Beginn, aber engagiert“, blickt Beresford zurück. Er absolviert den Kurs als einer der Besten und entwickelt, zunächst wieder in Südafrika, seine Fähigkeiten immer weiter. Der Höhepunkt: Ein Jahr als Schüler des legendären James Krenov am renommierten „College of the Redwoods“ in Kalifornien. Krenov lehrt seine Schüler den Respekt vor

dem Material und hält sie dazu an, nur die Spuren von Handarbeit am Stück sichtbar zu lassen. Sein Credo: Zu viel Maschineneinsatz entfremdet den Handwerker von seiner Arbeit und er diktiert allzu schnell die Formgebung.

Sobald Beresford auf seinen alten Meister zu sprechen kommt, ist es um sein Deutsch geschehen, das von einem markant-britischen Akzent geprägt wird. Er kann seine Bewunderung und Begeisterung nur in seiner Muttersprache voll ausdrücken: „A pure pleasure“, ein reiner Genuss sei die Zeit bei dem Möbelbau-Guru gewesen. Begeistert ist er unter anderem deshalb, „weil ich es einmal überlebt habe, als Krenovs Gehilfe einen Schrank zu verleimen“. Der schon damals alte Herr war unter den Schülern für sein aufbrausendes Wesen in solch kritischen Situationen berüchtigt.

## Maserbilder



**„Es geht nicht um Nostalgie, sondern um Qualität.“**

Heute hält Beresford Krenovs Tradition unter anderem hoch, indem er sich für spezielle Aufgaben eigens Hobel anfertigt. Nur so lässt sich für den Briten eine perfekte Oberfläche seiner Stücke erzielen. Und was ist eine perfekte Oberfläche für ihn? „Wenn sich auf einer gehobelten Fläche ein perfektes Spiegelbild der Umgebung zeigt“, kommt es wie aus der Pistole geschossen. Mag das Holz das nicht mitmachen, widmet Beresford ihm einfach

noch mehr Zeit. Er hobelt mit dem Wuchs der Fasern, er hobelt auch mal dagegen, ganz so, wie es das Resultat erfordert. Äste schneidet er natürlich nicht heraus, sondern veredelt sie mit einem Schnitzmesser: Durch scharfe Schnitte bekommen auch sie den Glanz, den der Kunststischler haben will, ja: haben muss. „Keine Kom-

promisse“, sagt er wieder und das ist auch der Grund, warum er nur auf die schneidende Kraft des Stahls setzt und für eine Oberfläche niemals Schleifpapier benutzt. „Es geht dabei nicht um Nostalgie, sondern um Qualität.“

Diese Qualität erreicht der Brite natürlich nur mit sehr guten Werkzeugen, vor



*Die spektakulär geriegelte Esche dieses Hängeschränckchens hat Charles Beresford mit der Handsäge und der Hilfe einiger Freunde aus dem Wald geholt.*



*Der spiegelfeine Glanz auf der Oberfläche ist das Ziel jeder Arbeit aus der Allgäuer Werkstatt. Erzielt wird er ausschließlich mit dem Hobel und etwas Schellack.*



*Seit Urzeiten nutzen Menschen den Hobel. „So gesehen bin ich meinetwegen aus der Steinzeit“, witzelt der Brite*



„Das ist meine Meditation“: Schärfen auf Wassersteinen ist für Beresford der einzige Weg zu perfekter Schneidengüte.



Fotos: Andreas Duhme, Charles Beresford

allen jedoch mit der Zeit, die er in das Schärfen der Schneiden investiert. Mindestens einen halben Tag lässt er, wenn es Zeit ist, das Holz ruhen und widmet sich nur den Hobeisen und Beiteln. Die schleift er nass bis zu einer Körnung von 8000 und zieht sie fast zärtlich mit einem Stück Leder ab. Was die Ansprüche an Werkzeuge angeht, zeigt Beresfords Kompass eindeutig Richtung Japan. Es gebe Tempelbauer, die ihr Hobeisen nach einem einzigen Strich über das Holz neu abziehen. „Ich kann das verstehen!“

### Wie Eulen nach Athen: Ins Allgäu mit viel Holz

Um seiner Vorstellung vom Dreiklang Holz, Form und Oberfläche zu folgen, hätte sich Charles Beresford kaum ein besseres Fleckchen Erde als das waldreiche Allgäu aussuchen können. Tatsächlich aber fand er wegen der Liebe hierher. Seine Partne-

rin Monika, die er bei einer weiteren Lebensstation in Irland traf, nahm ihn mit in ihre Heimat. Heute leben sie mit ihren vier Kindern im Alter zwischen 6 und 15 auf einem kleinen Hof oberhalb des Dörfchens Opfenbach unweit des Bodensees.



Das Herzstück in Beresfords Werkstatt ist sein Werkzeugschrank. Rechts einige seiner Hobel in Krenov-Bauart.

In seiner kleinen Werkstatt, halb in einem alten Ziegenstall untergebracht, arbeitet Charles Beresford mit einigen wenigen Maschinen und sonst vor allem mit Herz, Hand und dem Kopf voller Ideen. Und natürlich einem phantastischen Fundus an wunderschön gewachsenem Holz. Wie zum Beispiel einige Bohlen Riegelesche, die er einst eigenhändig aus einem Wald in England geborgen hat. Als er vor Jahren seine Werkstatt auf den Bauernhof verlegte, wunderte sich ein noch ahnungsloser Nachbar, dass sich Beresford sogar sein eigenes Brennholz mitbringe. Heute ist er in der Gegend als Spezialist für feinste Möbel bekannt. Es scheint, als habe der Weltenbummler ohne Sinn für Kompromisse nun Wurzeln geschlagen.

Andreas Duhme



Machen Sie sich  
und anderen doch  
'mal eine Freude.

Ihre private Kleinanzeige in HolzWerken:  
6 Zeilen für 15,- € im Heft und  
2 Monate kostenfrei online

Kontakt: Erika Krüger  
Tel. +49(0)511 9910-315  
erika.krueger@vincentz.de



HolzWerken

# Frisch Gezapftes aus Australien

**Exotische Werkstoffe wie Banksia sind wie Salz in der Suppe beim Drechseln. Wenn Sie die Knackpunkte des Materials kennen, ist es keine Hexerei, eine ausgefallene Vase zu formen.**

In der deutschsprachigen Drechsel-Literatur ist der Banksia-Zapfen als „holzähnlicher Werkstoff“ erst seit rund 25 Jahren zu finden. Heute wird dieser hölzerne Zapfen von fast allen namhaften Händlern als Werkstoff angeboten. Die Gattung Banksia wurde nach dem britischen Naturforscher Sir Joseph Banks (1743-1820) benannt, der als Botaniker an der ersten Weltumseglung (1768-1771) von James Cook teilnahm.

Die in Australien beheimatete Gattung Banksia umfasst etwa 70 Arten. Die Wuchsform reicht von Sträuchern bis hin zu 25 Meter hohen Bäumen. In den auffallend großen und dekorativen Blütenständen sind bis zu 6.000 Einzelblüten zapfenartig zusammengefasst. Nur ein kleiner Teil der Blüten entwickelt Früchte. Bei vielen Banksia-Arten öffnen sich die Früchte nur durch große Hitze, wie sie bei Buschfeuern entsteht. Nicht jede Art eignet sich für den Drechsler zur Verarbeitung. Besonders beliebt sind die großen Zapfen der „Banksia grandis“. Diese Frucht besteht aus drei verschiedenen Schichten, einer Art sehr weicher und leicht zu bearbeitender Rinde, einer dünnen, den Kern umgebenden Veloursschicht und dem sehr harten Kern aus holzartiger Masse mit korkähnlichem Aussehen. Die Bearbeitung kann wie bei anderen Langholzarbeiten auch mit Röhre, Meißel und Platten- beziehungsweise Abstechstahl erfolgen.

## Natur-Schauspiel trifft handwerkliche Kunst

Die gedrechselten Flächen lassen sich gut schleifen und polieren, der harte Kern erstaunlich gut sägen und ausrissfrei bohren.



Nach dem zweiten Ölauftrag ergibt sich ein schöner Seidenglanz. Keinen Zapfen gibt es in Größe, Symmetrie und Anordnung der Samenpocken ein zweites Mal. So ist jedes aus diesem Naturwerkstoff gefertigte Stück ein Unikat und für den Drechsler eine ständig neue Herausforderung. Ein im Buschfeuer geplatzter Banksia-grandis-Zapfen lässt sich in eine schöne Vase mit wasserdichtem Kupfereinsatz verwandeln, aus dem Reststück entsteht noch ein dazu passender Teelichthalter.

Noch ein Wort zur Sicherheit: Weil aus dem Zapfen immer wieder harte Bestandteile herausgeschleudert werden können, empfiehlt sich die Arbeit mit Schutzbrille oder Gesichtsschild. Generell gilt: Das Drechseln solcher teilweise naturbelassenen Rohlinge erfordert große Aufmerksamkeit, um keine Verletzungen durch die rotierenden Pocken der Frucht zu riskieren. ■



*Klaus Knochenhauer hat seit mehr als 30 Jahren die Leidenschaft für alles, was sich drechseln lässt. Er lebt bei Leipzig.*



1 Um die Frucht zwischen den Spitzen einspannen zu können, werden an beiden Enden parallele Flächen mit einer Feinsäge hergestellt. Dabei wird die Frucht in einer Lade fixiert.



2 Ermitteln Sie die Drechselachse und fixieren Sie den beidseitig leicht angebohrten Rohling zwischen den Spitzen. Von Hand durchdrehen, um den ausreichenden Abstand zur Handauflage zu kontrollieren.



3 Zunächst wird am Spindelstockende bei etwa 1400 U/min ein Zapfen für die Aufnahme in ein Backenfutter angedreht. Dabei verwende ich einen 10-mm-Plattenstahl.



4 Jetzt kann der Rohling für die nächsten Arbeitsschritte mit dem Zapfen in ein Backenfutter gespannt werden. Es ist ratsam, die Reitstockspitze für die exakte Ausrichtung zu verwenden.

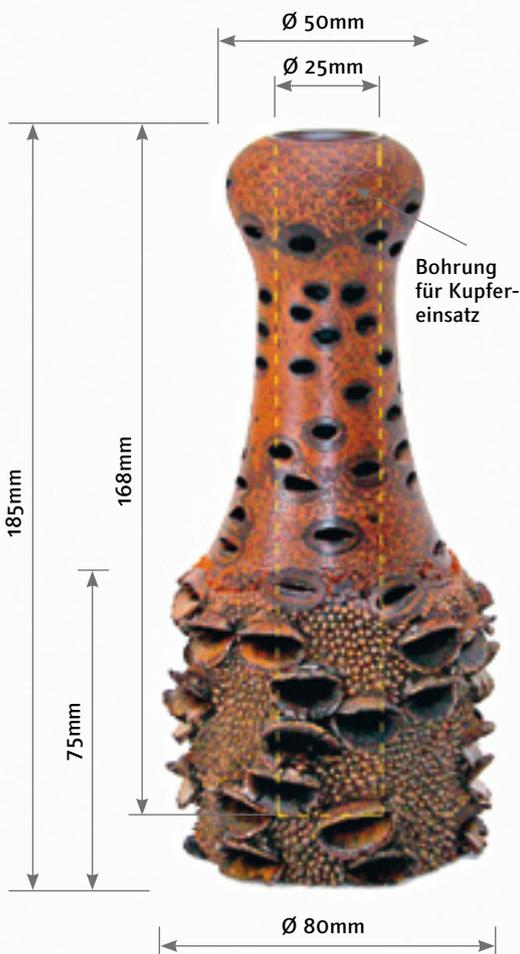
5 Für den vorgesehenen Kupfereinsatz muss hier eine 25-mm-Bohrung 168 mm tief in den Zapfen. Bei Verwendung eines Schlangenbohrers sollte mit weniger als 500 U/min gebohrt werden. Lassen Sie sich von den Bohrgeräuschen nicht irritieren, die Kernbohrung macht trotzdem keine Probleme.

7 Nachdem ich einige Erfahrung mit dieser Frucht gesammelt habe, verwende ich für die Formgebung eine 13-mm-HSS-Spindelformröhre mit einem Fasenschliffwinkel von 30° bis 35°.

8 Für die ersten groben Schnitte ziehe ich die Röhre nicht ab, der Grat vom Anschliff ist beim Abtragen der oberen Schicht eher dienlich.

9 Ist der harte Kern freigelegt, ziehe ich die Röhre mehrmals ab und erhalte so eine glatte Oberfläche. Natürlich kann auch ein Meißel verwendet werden, doch ich bevorzuge die Röhre.

6 Um den Rohling weiterhin mit Hilfe des Reitstocks einspannen zu können, bestücken Sie die auswechselbare Körnerspitze mit einem selbst gefertigten Adapter, der passgenau in die 25 mm Bohrung eingreift. So lässt sich der Rohling, auch bei geringer Unwucht, absolut sicher und schwingungsfrei drehen.

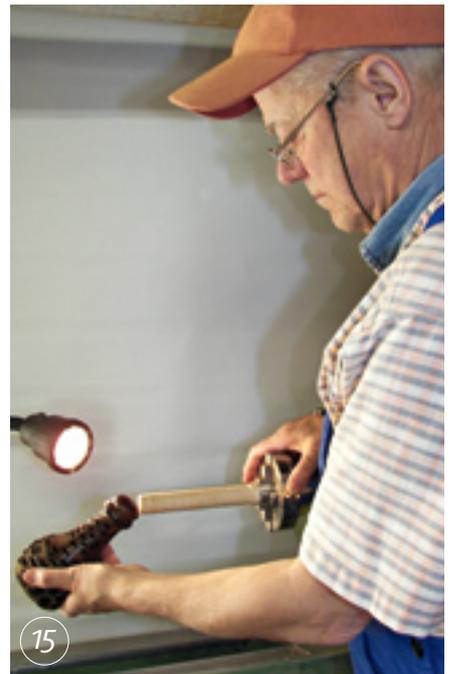


### Selbst leicht zu lüten

#### Vaseneinsatz aus Kupfer

Wenn Sie als wasserdichten Einsatz kein Glas mögen, können Sie aus Kupferrohr (22 mm Durchmesser) und den passenden Fittings selbst einen fertigen. Für den „Kragen“ der Vase eignet sich eine 28 x 22 mm Reduziermuffe, die entsprechend dem Vasenhals angepasst

wird. Die Teile werden mit einem kleinen Propangasbrenner und handelsüblichem Zubehör verlötet. Der Kupfereinsatz ist nach einer Sprühlackbehandlung mit dunkelbraunem Mattlack auch durch die Banksia-Löcher nicht mehr erkennbar. ■



Fotos: Klaus Knochenhauer

10 Nachdem die Formgebung der Vase abgeschlossen ist, erfolgt der Endschliff. Dazu dient ein mit Schaumstoff beschichteter Schleifklotz mit Klettbelag für das Schleifpapier. Die weiche Seite des Klotzes passt sich beim Schleifen den Konturen der Oberfläche gut an und schützt die Hände vor Verletzungen. Bei dieser Art von Rohling mit Korn 120 beginnend bis Korn 240 bei 800 U/min schleifen.

11 Vor dem abschließenden Ölauftrag ist der Schleifstaub gewissenhaft auszublasen oder abzusaugen. Noch in den Pocken steckende Samenblättchen mit einer Pinzette entfernen und eventuelle Fehlstellen mit einem Gemisch aus Schleifstaub und Sekundenkleber (Cyanacrylat) ausbessern.

12 Nach einem letzten Feinschliff (wenn erforderlich) trinkt ein Pinsel die Oberfläche satt mit Teak-Öl. Dabei wird das Werkstück mit der Hand gedreht, damit das Öl in den Pocken der Frucht gut verlaufen kann.

13 Nach einer Einwirkzeit von etwa zehn Minuten (je nach Umgebungstemperatur), starte ich die Drechselbank mit etwa 1400 U/min und lasse das Werkstück unter einem „Tunnel“ aus Pappe rotieren. Dabei wird das überschüssige Öl aus dem Werkstück geschleudert. Anschließend die Oberfläche mit einem Pinsel oder Baumwolltuch abtupfen und trocknen lassen.

14 Diese unkonventionelle Methode des Ölauftrags ist bei solchen teilweise naturbelassenen Werkstücken durchaus sinnvoll. Nach dem zweiten Ölauftrag ergibt sich ein schöner Seidenglanz. Teak-Öl eignet sich für Banksia-Zapfen besonders gut.

15 Um den Boden fertig stellen zu können, wird die Vase auf einen stramm sitzenden Holzspund gesteckt. Stechen Sie dann den Futterzapfen ab und drehen Sie mit einer 6-mm-Röhre den Boden leicht hohl. Bei diesen Arbeitsgängen kann der Reitstock teilweise zur Unterstützung verwendet werden.



## Feine Handwerkzeuge für die Holzbearbeitung

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

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



# Ordentlich was aufs Kerbholz

**Schmückende Kerben im Holz haben eine lange Tradition. Die Kerbschnitttechnik ist überall zu finden, wo Holzgegenstände verziert werden. Sie ist eine Volkskunst – international und durch die Kulturepochen.**

Unsere Vorfahren schnitzten Kerben als Ornament oder Schrift zum Zeitvertreib, zum Beispiel an langen Wintertagen. Pfosten, Balken und Haushaltsgegenstände wurden so durch Dekoration oder Symbolik aufgewertet. Schon wenige Kerben können einem Holzbrett, einem Stab oder einem Holzlöffel im Handumdrehen eine persönliche Note geben. Mit wenigen einfachen Werkzeugen und überschaubarer Arbeitstechnik ist der Einstieg möglich. Ein einfaches Messer kann schon zu beeindruckend wirkungsvollen Ergebnissen führen.

Größere Flächenornamente mit Kerbschnitten erfordern Konzentration in der detailgenauen Wiederholung. Das macht die Gestaltung so wirkungsvoll. Dutzende oder gar hunderte gleichartige Einstiche sind für eine Fläche erforderlich, die harmonisch wirken soll.

Der beste Start gelingt mit einfachen, aufeinander aufbauenden Techniken: dem Dreischnitt und dem Sechsschnitt. Maßvorgabe ist dabei immer der tiefste Einstich, daher sind Korrekturen bei einer großen Anzahl von Schnitten nicht leicht. Deshalb am besten mit einem überschau-





1 Für die Schnitzarbeit stehen bereit: Schnitzholz, unterschiedliche Typen von Kerbschnitzmessern, Lineale, Bleistift und Zwingen zum Befestigen des Schnitzholzes. Mit zunehmender Vertrautheit zum Kerbschnitt erhalten Klinge und Heft individuelle Formen und auch der Anschlag wird den eigenen Bedürfnissen angepasst.

2 Das Motiv wird konturengenau auf das Holz gezeichnet. Zwei Quadrate mit je 1 cm Kantenlänge bilden die geometrische Ausgangsform für die einfachste Form des Kerbschnitts: den so genannten Dreischnitt.

3 Am rechten Winkel wird beidseitig senkrecht eingestochen. Führen Sie die Schneide dann jeweils in Richtung der längsten Dreieckseite. Eine Filzstiftmarkierung auf der Klinge im Abstand von drei Millimetern zur Spitze hält die Einstichtiefe unter Kontrolle.

baren Motiv beginnen. Die ersten Schnitte sollten kurz und geradlinig sein. Geeignete geometrische Grundformen für den Einstieg sind Quadrate und rechtwinklige Dreiecke.

Die Werkzeugschneide muss rasiermesserscharf sein und gerade. Eine kurze Klinge mit einem großen Griff erleichtert die Kraftübertragung. Die Spitze des Messers markiert beim Einschnitt in das Holz den Bodenpunkt, an dem die eingeschnittenen Flächen zusammentreffen. Für die Arbeitssicherheit ist eine feststehende Klinge sinnvoll.

Eine einfache Kerbe kann zur Übung ohne Vorzeichnung ins Holz geschnitten werden. Hier kann korrigiert werden, ohne in ein flächendeckendes Muster einzugreifen. Bei folgenden, komplexen Gestaltungen sollte es jedoch von Beginn an zur Gewohnheit werden, nach vorgegebenen Konstruktionslinien zu arbeiten, um die Gesamtkomposition des Entwurfs nicht zu gefährden. Wenn Sie die Ornamente direkt auf dem Holz entwerfen statt durchzupausen, erhöht das die Präzision durch dünnere Linien.

### Holzauswahl bestimmt die Wirkung der Schnitzerei

Für den Beginn ist ein weiches, trockenes Schnitzholz ideal, wie zum Beispiel Linde, auch Weymouthskiefer. Nach einiger Übung wird die Holzart mehr und mehr durch das Objekt bestimmt, das die Verzierung erhalten soll. Wirkungsvoll wird die Schnitzarbeit, wenn das Holz eine ruhige

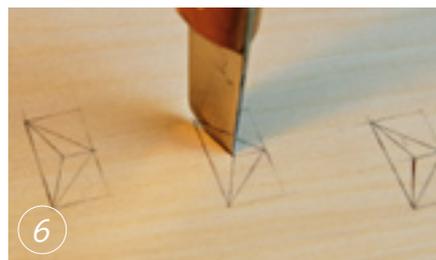
Oberfläche hat. Attraktive Maserung beschwingt den Holzfan, nimmt jedoch den Blick von der Schnitzarbeit. Helles Holz erhöht überdies bei Lichteinfall den Kontrast zum dunklen Schatten. Das Schnitzmuster wird dann deutlich erkennbar.

Auch wenn das Schneiden „aus der Hand“ vielleicht lässiger scheint und schneller geht: Sicher klappen Kerbschnitzereien mit eingespanntem Holz und beiden Händen am Messer. Wir wünschen Ihnen viel Freude beim Umsetzen dieser Techniken für den geraden Kerbschnitt. Doch es geht noch weiter: Wie Sie geschwungen Kerbschnitte richtig schön hinbekommen, lesen Sie in der übernächsten Ausgabe von **HolzWerken**. ■



Unser Autor **Reinhold Budeker** hat in Niedersachsen eine Schnitzschule aufgebaut und leitet sie noch heute.





Fotos: Reinhold Budeker

4 Mit dem schrägen Schnitt von etwa 15 Grad wird der Dreischnitt komplettiert und die Kerbe ist freigelegt. Bei Bedarf wird das Heft (Griff) des Kerbschnitzmessers stärker angewinkelt, um die Kerbe tiefer zu schnitzen.

5 Die Entwicklung im Überblick: zwei senkrechte Einstiche (rechts und Mitte) und ein Schrägschnitt ergeben den Dreischnitt. Eine seitlich herangeführte Lichtquelle verstärkt die Raumwirkung

6 Drei sternförmig angelegte Einstiche sind die Grundlage für den so genannten Sechsschnitt. Vom Mittelpunkt weist die Schneide bei jedem Einstich jeweils auf eine Ecke des Dreiecks.

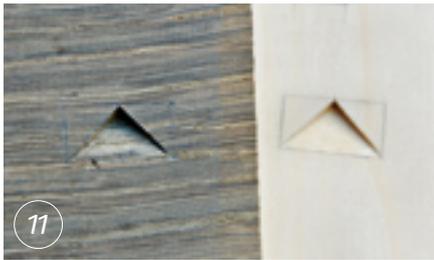
7 Mit etwa 15 Grad Einstichwinkel wird die erste Kerbe geschnitzt. Bis hierher entspricht das Vorgehen dem Dreischnitt.

8 Die fehlenden zwei Kerben können in gleicher Weise ergänzt werden. Gleiche Einstichwinkel gewährleisten ein harmonisch wirkendes Gesamtbild. Sollte die Schattenwirkung auf den geschnitzten Flächen nicht ausreichend sein, wird der Einstichwinkel vergrößert und der Kerbschnitt vertieft. Aber Vorsicht: Legen Sie die Schnitttiefe möglichst mit der ersten Kerbe fest. Dann müssen Sie später nicht alle nacharbeiten.

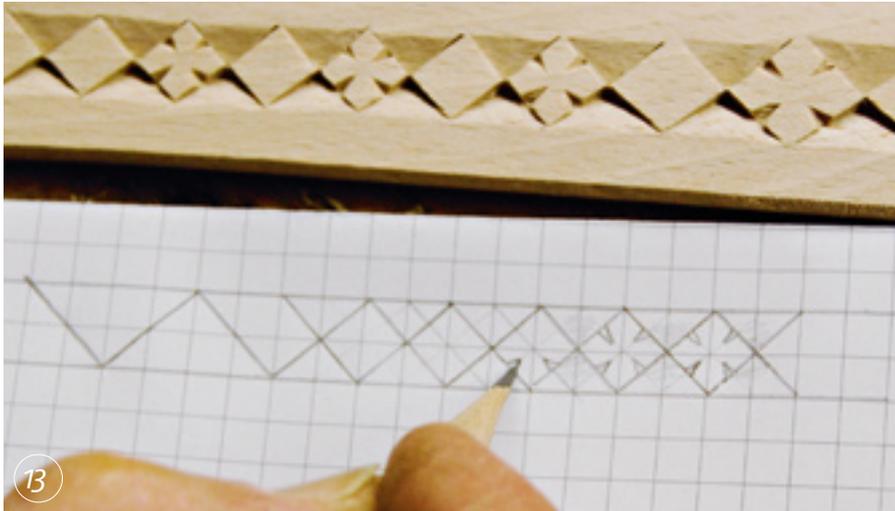
9 Dreischnitt und der technisch anspruchsvollere Sechsschnitt im Vergleich. Seitlicher Lichteinfall entlarvt Qualitätsmängel. Wirkt die Arbeit symmetrisch? Reicht die Tiefe der Kerben für kontrastreiche Schatten?

10 Viele Formen der Kerbschnitzmesser erlauben dem Schnitzer eine individuelle Auswahl. Schmale Rücken der Klinge dringen beim senkrechten Schnitt leichter ins Holz als breite Rücken. Breite Rücken geben das Gefühl einer stabilen, verlässlichen Klinge.





11 Holzsorten sind unterschiedlich geeignet für den Kerbschnitt. Dunkles Holz (Mooreiche) lässt die Kerbe kaum erkennen – dunkler Schatten auf dunklem Grund. Hier muss die Beleuchtung nahe am Objekt sein, um den Kerbschnitt ins rechte Licht zu setzen.



12 Mit zunehmender Übung kommt die Sicherheit. Die Motive werden vielfältiger und es wird mehr aus der Hand gearbeitet. Das Kerbschnitzmesser wird mit einer Hand geführt, während mit der anderen die Holzplatte festgehalten wird. So lassen sich auch große Ornamente oder strukturierte Flächen angehen.

13 Sobald komplexere Ornamente angegangen werden, ist die akkurate Vorarbeit und Skizzierung wichtig. Nur so entsteht ein harmonisches Gesamtbild.

**pfeil** SWISS MADE

For your passion  
Wood carving tools made in Switzerland

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

Ina Riepe

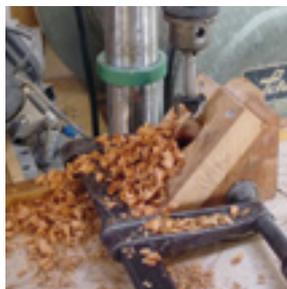
# Drei auf einen

Die alte Frage: Was schenken wir? Warum nicht kleine Mitbringsel aus Holz, die wenig Zeit brauchen und trotzdem einen tollen Eindruck machen? **HolzWerken** präsentiert einen originellen Flaschenhalter, eine Stiftablage und ein Schneidbrett aus Kirsche und Ahorn.



Der Flaschenhalter in Esche sorgt mit wenig Aufwand für einen tollen Effekt: Das auf 45° geschrägte Brettstück wird im gleichen Winkel so durchbohrt, dass die Standfläche genau unter dem Schwerpunkt der Flasche liegt. Die notwendige Führung aus hartem Holz entsteht mit einem Umfangsschneidbohrer auf der Standbohrmaschine. (Eine Alternative: Durchbohren Sie einen winkligen Klotz im rechten Winkel und schneiden Sie die Seiten dann passend auf 45° ab.) Richten Sie die 45°-Führung so auf der Esche aus, dass die Achse des Forstnerbohrers in der Handbohrmaschine vier Zentimeter unter dem bereits geschrägten Ende des Halters durchs Holz läuft.

*Der Flaschenhalter wird im 45°-Winkel durchbohrt. Damit das mit der Handbohrmaschine klappt, ist eine entsprechende Führung für den Forstnerbohrer nötig.*



*Die genutete Ahorn-Hirnleiste hält das Kirschenbrett gerade. Ein Zapfen mit seitlich eingeschlagenen Keilen sichert wiederum die Hirnleiste.*

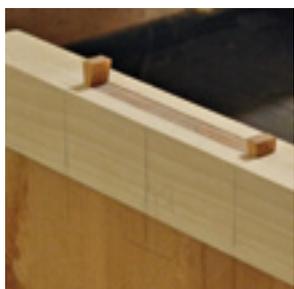
# Streich



Ein Fest für Oberfräsen-Freunde: Die Stiftrillen und auch die größeren Aussparungen oben entstehen bei der Stiftablege auf diese Weise.

Für die Stiftablege in Esche werden die Ablagefläche und der Fuß im Winkel von 22,5° verleimt. Anschließend entstehen die waagerechten und senkrechten Flächen am Parallelanschlag der Kreissäge. Die Rillen für die Stiftablege lassen sich mit der Oberfräse (und einem Schriftenfräser) am Parallelanschlag fräsen. Der Schriftenfräser hat einen spitz zulaufenden Kopf im 90°-Winkel. Dadurch liegen die Stifte später sicher. Die Aussparungen für andere Bürountensilien im Fußteil (runde Fräsungen 15 mm tief, lange Ausfräsung 25 mm tief) werden ebenfalls mit der Oberfräse und einem scharfen 24-mm-Falzkopf am Parallelanschlag gefertigt.

Fotos: Jochen Lichtenberg, Andreas Duhme



Die Teile des Schneidbretts in Kirsche und Ahorn werden fast ohne Leim verbunden, denn hier trifft Lang- auf Querholz. Diese dekorative Verbindung (Hirnleiste mit Zapfen) ist eine Kombination von Nut und Feder mit Schlitz und Zapfen. Nut und Feder kann man sowohl am Parallelanschlag der Kreissäge als auch von Hand sägen. Der durchgehende Zapfen (11 Zentimeter breit) wird anschließend von Hand von der Feder auf halber Höhe abgesetzt. Die Durchstimmung in der genuteten Endleiste kann mit der Oberfräse oder dem Stechbeitel hergestellt werden. Sie ist etwas länger als der Zapfen breit ist, an ihren Enden wird sie für die Passung der Haltekeile leicht abgeschrägt. Bei der Montage nur etwas Leim an den Zapfen und an die Keile geben.

Jochen Lichtenberg

## Maßliste (Maße in mm)

### Flaschenhalter in Esche:

L 295 x B 70 x D 20

### Stiftablege in Esche:

Fuß: L 290 x B 50 x D 40;

Ablage: L 290 x B 40 x D 16

### Schneidbrett in Kirsche und Ahorn:

Nutleiste: L 270 x B 40 x D 30;

Brett: L 350 x B 270 x D 30

# „Schließlich habe ich nur zwei Hände!“



**Eine US-Firma bringt erschwingliche Schutzausrüstung für Sägen und Fräsen auf den Markt. HolzWerken-Autor Guido Henn hat Schiebstock und Druckkämme von Milescraft getestet.**

**HolzWerken:** Schiebstöcke und ähnliche Hilfen fristen oft ein trostloses Dasein, unbenutzt in einer Werkstattecke. Warum ist Sicherheitszubehör so wichtig?

**Guido Henn:** Früher prangte der Spruch: „Ich bin ersetzbar – deine Hand nicht!“ auf vielen Schiebstöcken. Es ist schade, dass dieser Ratschlag heute meist fehlt. Denn klarer kann man die Folgen eines Unfalls an einer Maschine nicht beschreiben. Ein Schiebstock gehört meist zum Lieferumfang einer Tischkreissäge dazu. Ganz anders sieht es hingegen bei Druckfedern oder -kämmen aus. In Deutschland gibt es die nur im Maschinenfachhandel

zu meist sehr happigen Preisen. In den USA hingegen sind diese wichtigen Sicherheitsprodukte in jedem Baumarkt günstig zu bekommen.

**Was gibt es Besonderes an dem Milescraft-Paket aus Schiebstock und Tiefenlehre?**

Während die Tiefenlehre für die millimetergenaue Einstellung von Frästisch und Kreissäge gute Dienste tut, ist der Schiebstock ein Sicherheitsplus: Durch seine „amerikanische“ Bauart drückt er nicht nur an einem Punkt, sondern über die gesamte Auflagefläche das Werkstück nieder. Lehre und Schiebstock kann ich



*Der Milescraft-Schiebstock besitzt im Gegensatz zu den üblichen deutschen Modellen eine wesentlich längere Druckfläche, wodurch das Werkstück viel fester auf den Maschinentisch gedrückt werden kann.*



*Die Tiefenlehre ist beim Einstellen des Frägers in einem Frästisch eine große Hilfe. Dabei kann die Fräshöhe und die Frästiefe über die verschiebbare und arretierbare Skala millimetergenau abgelesen werden.*



*Müssen besonders hohe Werkstücke sicher an den Anschlag gedrückt werden, können zwei Milescraft-Andruckfedern über ein Zwischenstück miteinander verschraubt werden.*

## Infos zum Produkt

● **Hersteller-Homepage:**

[www.milescraft.com](http://www.milescraft.com)

● **Bezugsquellen:**

[www.westfalia.de](http://www.westfalia.de)

[www.sautershop.de](http://www.sautershop.de)

● **Preise:**

Lehre und Schiebstock: rund 20 €

Druckkamm einzeln: rund 18 €

Zwei Druckkämme samt Zwischenstück: rund 30 €



*Verhindert kippen! Mit zwei Andruckfedern können Sie beispielsweise einen großen Falz aus einer Leiste herausfräsen. Der gesamte Gefahrenbereich ist durch die Andruckfedern fast vollständig verdeckt.*



*Durchdachte Details: Die erste Feder des Andruckkamms ist nicht zu kurz geraten, sondern dient nur dazu den richtigen Andruck auf das Werkstück einzustellen.*



Fotos: Guido Henn

über einen Halter per Magnet dort befestigen, wo man sie braucht. Das finde ich praktisch.

**Ganz allgemein: Wie setzen Sie Druckkämme ein?**

Ein oder mehrere Druckkämme - auch Federklemmen oder Andruckfedern genannt - werden vor allem an Kreis- und Bandsägen eingesetzt. Aber auch an Frästischen. Da gewährleisten sie, dass das Werkstück so eng wie möglich am Anschlag vorbeigeführt wird - ohne Gefahr für die Hände. Denn ein Kamm deckt die rotierenden Werkzeugschneiden weitgehend ab und er funktioniert durch die schrägen Federn auch wie eine Rückschlagsicherung. Mit Druckkämmen erhöht man aber nicht nur die Arbeitssicherheit, sondern auch die Qualität der Ergebnisse. So kann ich beispielsweise Rundstäbe auf dem Frästisch recht leicht herstellen.

**Und wie läuft die Arbeit mit den Milescraft-Kämmen?**

Die Kämmen sind aus solidem Kunststoff in Signalgelb, man findet sie also immer leicht. Mir gefällt vor allem die universelle Befestigungsmethode. Damit habe ich

viele Möglichkeiten und es ist fast egal, welches Maschinenfabrikat ich benutze. Die Kämmen können in T-Nuten von Maschinentischen arretiert werden, aber auch die Befestigung mit Hebelzwingen ist kein Problem. Für höhere Bauteile kann man das Doppelpaket einsetzen, das Milescraft anbietet. Das Set besteht aus je zwei unterschiedlich breiten Spann-

elementen mit Senkkopf- und T-Nut-schrauben sowie zwei Druckkämmen und einem Zwischenstück. Letzteres dient dazu, die beiden Andruckfedern genau übereinander einzusetzen: Das ist wichtig, wenn ich mit höheren Werkstücken arbeite, soll ja nichts kippeln und unsicher werden. Schließlich habe ich nur zwei Hände ...

[www.drechselmaschinen.at](http://www.drechselmaschinen.at)

**DRECHSEL KATALOG 2009**  
**+ NEUHEITEN PROSPEKT ANFORDERN!**

**INFOTELEFON 0043-(0)6244-20299**

**KOSTENLOS!**

**TERMINE DRECHSELTAGE 2009:**  
**8. + 9. Mai in A-8561 SÖDING**  
**27. + 28. Nov. in A-5431 KUCHL**

**Neureiter**  
 MASCHINEN UND WERKZEUGE

... alles rund ums Dreheln!

Am Brennhoflehen 167  
 A-5431 KUCHL  
[kontakt@neureiter-maschinen.at](mailto:kontakt@neureiter-maschinen.at)

## Kurse

### ● Dick:

#### **Schärfen von Schneidwerkzeugen Grundkurs**

07.01.2009 und  
19.02.2009  
Schärfen von Stechbeiteln, Hobel- und Schnitzseisen und Messern auf Wassersteinen.

#### **Holzbearbeitung - Grundkurs**

08.01.2009 - 10.01.2009

#### **Hobeln und Fügen**

16.01.2009 - 17.01.2009

#### **Drechseln - Intensiv-Grundkurs**

22.01.2009 - 23.01.2009

19.02.2009 - 20.02.2009

#### **Drechseln - Intensiv-Aufbaukurs**

24.01.2009 - 25.01.2009

21.02.2009 - 22.02.2009

Für beide Drechsel-Kurse gilt: Holzhandwerkliche Grundkenntnisse sind von Vorteil.

#### **Trommelbau**

02.02.2009 - 03.02.2009

#### **Kanna - der japanische Hobel**

09.02.2009 - 10.02.2009

Voraussetzung:

Handwerkliche Grundkenntnisse.

#### **Schellackpolitur**

19.02.2009 - 21.02.2009

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

### ● Atelier Grögler:

#### **Grönländer - Bootsbaukurs**

17.01.2009 - 30.01.2009

Jeder Kursteilnehmer baut sich sein eigenes, maßgefertigtes Grönländ-Kajak.

Thomas Grögler

Hausen 2a, D-90579 Langenzenn

(Fürth/Nürnberg),

T +49(0)9101 903861,

info@groenlaender.de,

www.groenlaender.de

### ● Design & Handwerk:

#### **Bogenbaukurs**

13.02.2009 - 15.02.2009

Meike Lietz-Butzer, Gerhard Butzer

Bergstraße 5, D-38476 Barwedel,

T +49(0)5366 5523,

mail@bogenrohling.de,

www.bogenrohling.de

### ● Kurswerkstatt Nürnberg:

#### **Schmuckkästchen aus Massivholz und Multiplex**

10.01.2009 und 17.01.2009

#### **Einführung in die japanische Holzbearbeitung**

24.01.2009

#### **Schränken mit Rahmentüre**

13.02.2009 und 14.02.2009

#### **Holzoberflächen und Oberflächentechnik**

21.02.2009

Kurszentrum Nürnberg,

Rudolf-Breitscheid-Straße 27,

D-90762 Fürth, T +49(0)911 765192,

kremer.bernd@t-online.de,

www.kurswerkstatt-nuernberg.de

## Holzschutz-Öl aus der Spraydose

Für kleine Möbel und Objekte hat die Firma Oli-Lacke jetzt eine Sprühdose auf den Markt gebracht.

Damit lassen sich auch kleine Schäden an bereits geölten Flächen reparieren. In der 400-ml-Dose befindet sich farbloses „Oli Natura Projektöl“, das für etwa sieben Quadratmeter Fläche ausreicht. Das unipigmentierte Öl für den Innenbereich entspricht den Kriterien für Spielzeugsicherheit und ist für alle unbehandelten und

gelaugten Hölzer einsetzbar. Das Öl aus der Sprühdose ist im Fachhandel erhältlich und kostet 13,69 Euro.

### Mehr Infos:

Oli Lacke GmbH  
Bahnhofstraße 22  
D-09244 Lichtenau  
T +049 (0)37208 84-0  
www.oli-natura.de

**Auch unzugängliche Stellen lassen sich mit Hilfe der Oli-Sprühdose erreichen.**



Foto: Firma Oli-Lacke

## Drehspannbock erleichtert die Feinarbeit

Schleifen, Fräsen, Verzieren: Es gibt viele Gelegenheiten, bei der die Drechselbank auch mal stillstehen muss. Der beste Halt für das Holz bietet natürlich auch dann weiterhin das Drechselfutter, aber für viele Arbeiten sitzt es einfach zu starr auf seiner Welle. Abhilfe bietet hier der Drehspannbock, den der belgische Drechselfachmann Willy Vanhoutte im Sortiment hat: Die Stahlkonstruktion wird

einfach in die Aufnahme für die Handauflage eingesteckt und findet so sicheren Halt. Das Futter mit dem eingespannten Holz wird dann am freien Ende des Bocks auf das passende Gewinde (meist M 33, aber auch mit 1-Zoll-Gewinde erhältlich) geschraubt. Sind die beiden Feststellhebel gelöst, lässt sich das Werkstück in jede benötigte Lage bewegen und sicher fixieren. Das macht vor-

her unerreichbare Stellen zugänglich und schont zudem den Rücken. Der Spannbock für Drechsler kostet 180,29 Euro.

### Mehr Infos:

Willy Vanhoutte BVBA  
Industriepark 11  
B-8730 Beernem/Belgien  
T +032 (0)50 781794  
www.willyvanhoutte.de



Foto: Firma Willy Vanhoutte BVBA

**Freiheit auf der Drechselbank: Der Spannbock lässt sich in jeder benötigten Position sicher fixieren.**

### Kleiner Hersteller setzt ganz auf Frästische



Foto: Firma RuWi

Frästische sind als (Fast-) Alleskönner in vielen Werkstätten beliebt. Neben großen Herstellern von Handoberfräsen mit ihren System-Tischen ist da die kleine Firma „RuWi“ auf den Plan getreten. Ihr Sortiment an Frästischen (Unterflurfräsen) peilt neben kleinen Tischlereien auch anspruchsvolle Holzwerker an. Der elek-

*Die Unterflurfräsen von RuWi lassen sich mit zahlreichen Komponenten aufrüsten.*

tronisch geregelte 1.050-Watt-Motor des Frästischs ist stufenlos auf bis zu 25.000 Umdrehungen pro Minute regelbar und zudem mit Sanftanlauf ausgerüstet. Acht Millimeter sind das Standard-Spannzangen-Maß. Die Basisversion des modular aufgebauten RuWi-Frästisches aus Stahl und Aluminium kostet samt Anschlag rund 1.800 Euro, dafür gibt es aber Maschinenbau-Qualität made in Germany. Alle gängigen Arbeiten wie Bündigfräsen, Kopierfräsen oder

Kantenschleifen sind möglich. Für Vielfräser und Maschinenfans könnte ein RuWi-Tisch, nicht zuletzt wegen vieler System-Komponenten, einen Blick wert sein.

*Mehr Infos:  
RuWi GmbH  
Alte Kirchstraße 1  
D-78737 Fluorn-Winzeln  
T +49 (0)7402 8414  
www.ruwi-online.de*

### Sprühsystem von Bosch bringt Farbe auf den Punkt

Dreimal schneller als der Pinsel: Laut Bosch ist das der Faktor, mit dem das neue Farbsprühsystem des Herstellers punkten kann. Das „PFS 65“ lässt sich für Arbeiten außerhalb der Werkstatt leicht schultern und versprüht die gängigen Oberflächenmittel wie Lacke auf Wasser- und Lösemittelbasis, Beizen und Öle. Die justierbare Düse kann so eingestellt werden, dass sie horizontal, vertikal und „auf den Punkt“ sprüht. Bei diesem Niederdrucksystem wird der eigentliche Sprühstrahl von einem Luftkegel umschlossen und fokussiert, was die Nebel-

bildung reduziert und den Auftrag trocknen hilft. Der zweite Farbauftrag ist deshalb laut Bosch bereits kurz nach dem ersten möglich; Nasen und Läufer werden verhindert. Mit dem werkzeuglosen SDS-System werden die farbführenden Teile wie die 600 und 800 Milliliter fassenden Vorratsbehälter montiert. Bosch bringt seine PFS 65 für 119,99 Euro in den Handel.

*Mehr Infos:  
Robert Bosch GmbH  
Postfach 10 01 56  
D-70745 Leinfelden-Echterdingen  
T +49 (0)180 3335799  
www.bosch-pt.com*



Foto: Firma Bosch

*Sprühsysteme wie das „PFS 65“ von Bosch treten in Konkurrenz zu Pinsel und Farbtopf.*

**steinert®: ...über 3.000 hochwertige Produkte für Drechsler, Bildhauer und Holzwerker in [www.drechslershop.de](http://www.drechslershop.de) und [www.schnitzershop.de](http://www.schnitzershop.de)**

**steinert®**

DREHSELZENTRUM ERZGEBIRGE - steinert® • Heuweg 3 • 09526 Olbernhau  
Tel.: 037360 / 72456 • Fax: 037360 / 71919 • steinert@drehselzentrum.de  
[www.drehselzentrum.de](http://www.drehselzentrum.de) und [www.drechslershop.de](http://www.drechslershop.de)

Die Zukunft wird farbig

Perfekte Oberflächen im ganzen Haus

**LEINOS**  
Naturfarben

**Naturharz-Grundier**

**Fußboden- u. Möbel-Natur**

für gesundes Wohnen  
[www.LEINOS.de](http://www.LEINOS.de)

## Kurse

- Drechselbedarf Schulte:

### Strahlkurs

09.01.2009 - 10.01.2009

### Exzentrikkurs

14.01.2009, 15.01.2009,  
16.01.2009 und 17.01.2009

### Döschenkurs

23.01.2009 - 24.01.2009

### Oberflächenkurs (Shellawax)

13.02.2009 - 14.02.2009

### Kugelschreiberkurs

20.02.2009 - 21.02.2009

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

- Kurt Koch:

### Schnitzkurs

05.01.2009 - 09.01.2009

12.01.2009 - 16.01.2009

19.01.2009 - 23.01.2009

Kurt Koch GmbH, Im Steineck 36,  
D-67685 Eulenbis,  
T +49(0)6374 993099,  
info@koch.de, www.koch.de

- Kunstschlerei Olt:

### Holzwerken für Kinder ab sechs Jahren

10.01.2009

### Schnitz- und Tischlerkurs - Kombi

10.01.2009 und 17.01.2009, 2 Tage  
14.02.2009 und 21.02.2009, 2 Tage

### Jugendschnitzkurs ab vierzehn Jahren

17.01.2009

### Bau eines Handtuchständers

31.01.2009

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

- Tischler-Akademie:

### Klassische Handwerkstechniken – Grundkurs

06.01.2009 - 27.01.2009

4 Termine jeweils dienstags

### Schärfkurs

24.01.2009

### Möbel aus Holzwerkstoffplatten

07.02.2009 - 08.02.2009

2 Termine am Wochenende

### Bilderrahmen

05.02.2009 - 26.02.2009

4 Termine jeweils donnerstags

### Beistell-Tisch aus Massivholz

21.02.2009 - 22.02.2009

Der Kurs gibt einen Einblick in die  
Arbeitsweisen im Massivholz-  
Stollenbau und Brettbau.

Tischler-Akademie,  
Jochen Lichtenberg,  
Erzbergerstraße 6,  
D-22765 Hamburg,  
T +49(0)40 39903099,  
info@tischler-akademie.de,  
www.tischler-akademie.de

## Kraftmeier mit größerem Kopf

Die Schwaben von Bessey setzen auf mehr Kraft: Ihre neuen Korpuszwingen-Familie „Revo“ übt statt 5.000 nun bis zu 7.000 Newton auf das Werkstück aus. Damit durch die Kraftspiele das Holz nicht zerdrückt wird, wurden die Auflageflächen ebenfalls um etwa 30 Prozent vergrößert. Ein Clou bei der neuen Zwingengeneration sind die auf der Schiene verschiebbaren Zwingenköpfe (bei Exemplaren über einem Meter Länge). So lässt sich die gewichtigere Zwinne beim waa-

gerechten Verleimen besser austarieren, weil die Schiene nicht mehr nur auf einer Seite übersteht. Ausgestattet mit schwenkbarem Zusatz-Adapter lassen sich mit Revo-Zwingen auch v-förmige und ähnliche Bauteile verpressen. Die Revos sind ab 45 Euro im Fachhandel zu haben.

*Der verschiebbare Zwingenkopf der größeren Revo-Modelle sorgt für besseres Gleichgewicht am Werkstück.*

Mehr Infos:

Bessey Tool GmbH & Co. KG  
Mühlenwiesenstraße 40  
D-74301 Bietigheim-Bissingen  
T +49(0)7142 401-0  
www.bessey.de



Foto: Firma Bessey

## Mit Kork: Einsteiger-Stechbeitel von Stubai

Die Griffgestaltung bei Werkzeugen wie Schnitzseisen und Stechbeitel ist vielfältig: Mal



vielkantig, mal rund, meist aus Holz, aber in jüngerer Zeit immer mal wieder auch aus Kunststoff. Die österreichische Schmiede Stubai bietet jetzt Stemmeisen zum Einsteigerpreis an, die auch auf grünen Kunststoff setzen. Damit kombiniert findet sich am Heft auch Kork. Der Naturstoff soll die Griffigkeit noch steigern und so ein Abrutschen verhindern. Diesem Ziel folgt auch das ergonomische Griff-Design, bei

*Grüner Kunststoff, mit Kork kombiniert: Die Stubai-Eisen setzen auf Griffigkeit im Heft-Bereich.*

dem gewährleistet ist, dass die Stücke nicht vom Tisch rollen können. Auf zwei Drittel der Länge ist der legierte Werkzeugstahl Beitel gehärtet, und zwar auf 62 Rockwell. Im Sechssersset mit Klingebreiten von 6, 10, 14, 18, 22 und 26 sind die Stubai-Eisen für 79,50 Euro im Handel.

Mehr Infos:

www.stubai.com

Foto: Firma Stubai

## Taumelnd durch Lang- und Querholz

Escoulen-Futter für exzentrisches Dreheln haben eine neue handwerkliche Dimension eröffnet. Was viele nicht wissen: Auch im Querholz kann auf Escoulen Art gearbeitet werden. Dazu gibt es ein Planfutter-Segment, das die Aufnahme kleinerer Querholz-Stücke ermöglicht. Bis zu zehn Zentimeter Durchmesser kann das Zusatzfutter sicher bewältigen. Das Holz wird auf die Plan-

scheibe geschraubt und diese in einem besonderen Kugelsegment in dem Escoulen-Grundfutter befestigt. Im Langwie im Querholz muss der Taumel-Effekt des Holzes beachtet werden. Das Escoulen-Planfutter (als Erweiterung des Grundfutters) gibt es bei der „Neuen Drechslerei“ für 61,60 Euro.

Mehr Infos:

www.neue-drechslerei.de



*Kippende Fläche: Mit Escoulen Drechselfuttern und dieser Planscheibe eröffnet sich eine weitere Dimension.*

Foto: Richard Becker

Ich arbeite gern **mit Holz.**  
Und meine Familie findet's toll.



In jeder Ausgabe von **HolzWerken** finden Sie Berichte, viele Tipps und Anregungen rund um die Themen, die Sie bewegen:

- Möbel- und Objektbau mit Anleitungen und Plänen
- Holzarten, ihre Herkunft und Eigenschaften
- Werkzeug-, Maschinen- und Materialkunde
- Tipps von erfahrenen Praktikern
- Reportagen aus den Werkstätten kreativer Holzwerker
- Veranstaltungstermine



Abonnieren Sie **HolzWerken!**  
6 Ausgaben für 46,90 €

**HolzWerken**

**inspiriert mich.**

Vincentz Network GmbH & Co. KG  
Plathnerstr. 4c · 30175 Hannover  
Tel. +49 (0)511 9910-025 · Fax +49 (0)511 9910-029  
zeitschriften@vincentz.net · www.holzwerken.net

## Kurse

● Drechsler-Stammtische:

**Drechslerstammtisch Westküste Schleswig-Holstein**  
03.01.2009  
16.00 Uhr bei Wilfried Wiese, Hauptstraße 13, D-25563 Wulfsmoor. Voranmeldung erwünscht bei Hans-H. Hellmann, T +49(0)481 71364 oder bei Randolph Pohl, T +49(0)481 86636

**Pfälzer Drechslerstammtisch**  
07.01.2009 und 04.02.2009  
jeweils ab 17.00 Uhr bei der Schreinerei und Drechslerei Wiedemann, Breitenweg 19, D-67354 Römerberg  
**Fränkischer Drechslerstammtisch**  
08.01.2009 und 05.02.2009  
Beginn: 18.00 Uhr in der Schreinerei Kunzmann, Neules 9, D-91322 Gräfenberg

**Drechslerstammtisch Rhein-Main**  
17.01.2009  
Treffen: 11.00 Uhr bei der Fa. Möller in Kelkheim in der Nähe von Frankfurt-Höchst

**Münchner Drechslerstammtisch**  
18.01.2009  
um 19.01 Uhr im Landgasthof Forchhammer, Münchener Straße 2, D-85652 Pliening

**Münsterländer Drechslerstammtisch**  
28.02.2009  
16.00 Uhr bei Mark Terhörst, Fa. „Hobbyholz/Oneway Europa“ Ahauser Straße 6, D-48739 Legden (Kreis Borken)

Weitere Informationen unter [www.drechslerforum.de](http://www.drechslerforum.de)

● Drechselstube Neckarsteinach:

**Drechseln - Grundkurs**  
16.01.2009 - 17.01.2009  
30.01.2009 - 31.01.2009  
20.02.2009 - 21.02.2009

Drechselstube Neckarsteinach, Martin Weinbrecht, Finkenweg 11, D-69239 Neckarsteinach, T +49(0)6229 2047, [dns@drechselstube.de](mailto:dns@drechselstube.de), [www.drechselstube.de](http://www.drechselstube.de)

● Oberharzer Drechslerstübchen:

**Mehrschichtiges Dosendrechseln**  
21.01.2009 - 22.01.2009  
**Die gute Oberfläche**  
23.01.2009 - 24.01.2009  
Zu bearbeitendes Material ist mitzubringen.

**Nassholz-Hakendreihen**  
30.01.2009 - 31.01.2009  
**Lampenschirme mit dem Haken aus Nassholz drechseln**  
06.02.2009 - 07.02.2009

Ernst Nolte  
Tischlerei Drechslerei Kunstgewerbe, Hagenstraße 4, D-37154 Northeim, T +49(0)5551 9935-0, [Nolte@oberharzer-drechslerstuebchen.de](mailto:Nolte@oberharzer-drechslerstuebchen.de), [www.oberharzer-drechslerstuebchen.de](http://www.oberharzer-drechslerstuebchen.de)

## Profilhobeln im Wald: Logosol zeigt neuestes Produkt

Schnittholz aus eigener Fertigung, dem eigenen Sägewerk – gerade in Deutschlands walddreichem Süden ist das ein Traum vieler Holzwerker. Kein Wunder also, dass zum Tag der offenen Tür im November rund 400 Besucher zu Logosol nach Bad Saulgau kamen. Der schwedische Hersteller ist Spezialist für mobile Sägewerke, mit denen je nach Modell kleine Stammabschnitte für den

Drechsler bis hin zu 5-Meter-Bohlen geschnitten werden. Viel Interesse fanden bei strahlendem Wetter die Vorführungen örtlicher Zimmerleute, die Richtfest an einem Blockhaus feierten. Eigens angereist war Logosol-Produktentwickler Mattias Byström, der unter anderem einen neuen Balkenhobel präsentierte. Er wird auf ein großes Logosol-Modell aufgesetzt und so entstehen

noch im Wald profilierte Balken: Für Holz-Technikfans von großem Interesse. Die Veranstaltung soll im kommenden Herbst garantiert wiederholt werden, versprach Logosol-Geschäftsführer Henrik Sigurdson.

Mehr Infos: [www.logosol.de](http://www.logosol.de)



Logosol-Produktentwickler und -Juniorchef Mattias Byström kam eigens nach Bad Saulgau, um den neuen Balkenhobel-Aufsatz vorzustellen.



Die baden-württembergische Waldkönigin Anne Reischmann legte sich mit der Kettensäge ins Zeug.

Foto: Andreas Duhme

## Hobelmeister mit den allerdünnsten Spänen

Zwei Hundertstel Millimeter: Wer so dünne Späne hobeln kann, darf sich Meister nennen. Genauer gesagt: Deutscher Meister. Peter Winklhofer ist der erste Handwerker, der sich diesen Titel verdient hat. Der Tischler-Fachlehrer aus Pforzheim ließ bei der ersten Meisterschaft dieser Art im bayerischen Bernried die Konkurrenz hinter sich. Auf einem 1,30 Meter langen Fichtenstück galt

es, über die ganze Länge zwölfmal einen hauchfeinen Span zu produzieren. Auf einer eigens aus Japan beschafften Messapparatur wurden dann Winklhofers Späne als im Schnitt am dünnsten ermittelt. Bei der Premiere der Hobelmeisterschaft, die von Schreinermeister und Werkzeug-Experte Harald Welzel ins Leben gerufen wurde, traten zwar nur zwölf Hobler an. Welzel ist dennoch

davon überzeugt, dass die Veranstaltung Zukunft hat. Die Pflege echter Handwerkskultur und der Austausch der Handwerker untereinander im Sinne japanischer „Kesurokais“ liege ihm am Herzen. „Daher bin ich optimistisch“, sagte Welzel nach der Veranstaltung im Gespräch mit **HolzWerken**.

Mehr Infos: [www.hobelmeisterschaft.de](http://www.hobelmeisterschaft.de)



Die Platzierten Walter Dressel und Werner Wolf nehmen den ersten Hobel-Meister Peter Winklhofer in die Mitte.

Fotos: Tilman König

### Drechseln auf dem heimischen Sofa

Das Drechseln von Schreibgeräten ist einer der Trends zurzeit (→ *HolzWerken* Juli/August 2008). Horst Pieper hat sich das mit dem Team des Drechselbedarfschulte zu Herzen genommen und eine DVD herausgebracht. Mit „Schreibgeräte drechseln“ lässt sich der Entstehungsprozess vom Rohling bis zur hochglanzpolierten Edelfeder nachverfolgen. Schwerpunkte sind natürlich die Grundtechniken und auch die Oberflächenbehandlung von Karnaubawachs bis hin zu Metallpasten als Porenfüller. Auch die kleinen Tipps, die das Leben leichter machen, kommen nicht zu kurz: Etwa, einen aufgefeilten Maulschlüssel als Rachenlehre zu verwenden. Der Film widmet sich auch in

mehreren Projekten verleimten Hölzern, die in ihrer besonderen Geometrie optische Schmankerl bieten können. ■



Horst Pieper/  
Kornelia Schulte  
DVD „Schreibgeräte  
drechseln“,  
90 Min. 29,90 Euro  
www.drechsel-  
bedarf-schulte.de

[www.HolzWerken.net](http://www.HolzWerken.net)

Sie wollen einige Ausschnitte aus der DVD sehen? Kein Problem! Einfach auf [www.holzwerken.net](http://www.holzwerken.net) klicken und schon geht es los. Dort finden Sie auch viele weitere Videos. ■

### Tipps wie aus dem Füllhorn

Wohl dem, der einen guten Lehrmeister hat. Viele Fehlschläge, misslungene Versuche und fruchtlose Grübeleien bleiben mit sachkundiger Unterstützung erspart. Percy W. Blandford ist ein solcher Lehrmeister. Über Jahrzehnte hinweg hat der Brite ein umfangreiches Fachwissen rund um die Arbeit mit Holz angesammelt. „1000 Tipps für Holzwerker“ ist die Quintessenz dieses bewegten Handwerkerlebens. In 17 Kapiteln zeigt Blandfords Buch viele der kleinen Kniffe, die man in der Praxis braucht: Wie halbiere ich einen Winkel nur mit einer Schmiege? Wie halte ich runde Werkstücke sicher auf der Hobelbank fest? Wie baue ich mir mit einfachen Mitteln einen größeren Bandsägen-Tisch? Nur

drei der Hinweise, die meist mit einfachen, aber sehr anschaulichen Grafiken illustriert worden sind. Blandford beschränkt sich bei seiner Zusammenstellung bei weitem nicht nur auf das Tischlern, auch das Drechseln wird mit zahlreichen Tipps bedacht. Auf Deutsch ist das Buch gerade erst frisch erschienen: Nach der Lektüre kann es mit vielen neuen Ideen zurückgehen an die Hobel- oder die Drechselbank. ■



Percy W. Blandford  
1000 Tipps für  
Holzwerker  
HolzWerken  
Vincentz Network  
376 Seiten  
24,80 Euro  
www.holzwerken.net.de

# Fehlt Ihnen ein Heft?

## HolzWerken

### Fachwissen fürs ganze Jahr!

**Je Heft € 8,-**  
zzgl. Versandgebühren  
€ 2,50 pro Sendung

[www.HolzWerken.net](http://www.HolzWerken.net)

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

**Vincentz Network GmbH & Co. KG**  
Postfach 6247 · D-30062 Hannover  
T +49(0)511 9910-025 · F +49(0)511 9910-029  
[www.HolzWerken.net](http://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 \_\_\_\_\_

## Kurse

● Magma:  
**Schüsseldrehkurs**  
 30.01.2009 - 31.01.2009  
**Drechseln Intensivkurs**  
 16.01.2009 - 17.01.2009  
 06.02.2009 - 07.02.2009

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

● Neureiter:  
**Hakendrehen**  
 10.01.2009  
**Drechseln - Grundkurs**  
 16.01.2009 - 17.01.2009  
 30.01.2009 - 31.01.2009  
**Kugelschreiber drehen**  
 23.01.2009 - 24.01.2009  
**Drechseln - Fortgeschrittene**  
 13.02.2009 - 14.02.2009

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

● Schnitzschule Geisler-Moroder:  
**Tiere schnitzen**  
 05.01.2009 - 10.01.2009  
**Feinausarbeitung von Rohlingen**  
 05.01.2009 - 10.01.2009  
**Professionelles Anhauen -  
 Intensivkurs**  
 05.01.2009 - 10.01.2009  
**Individuelles Drechseln**  
 05.01.2009 - 10.01.2009

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

● Kurszentrum Ballenberg:  
**Vom Stamm zum Ofen**  
 31.01.2009  
 Brennholzaufbereitung. Spalten,  
 Fräsen, Stapeln – Holzheizungen  
 und Verbrennungsprozess,  
 Theorie und Praxis.  
**Weissküferei**  
 23.02.2009 - 26.02.2009  
 Der Küfer stellt Fässer her, der  
 Weissküfer das Milchgeschirr. Hier  
 entsteht eine schlichte Form  
 durch altbewährtes Handwerk.

Kurszentrum Ballenberg Heimatwerk,  
 CH-3855 Brienz,  
 T +41(0)33 95280-40,  
 info@ballenbergkurse.ch,  
 www.kurszentrum-ballenberg.ch

## Messen

**INVENTA 2009 - Art of Living**  
 12.02.2009 - 15.02.2009  
 Messe für exklusive Wohnkultur und  
 innovatives Bauen. Ort: Karlsruhe

## Kurse für die Kleinen: Es gibt sie häufiger, als man denkt

Holz-Kurse für Kinder sind ein  
 guter Weg, um sie spielerisch  
 mit dem Material vertraut zu  
 machen. Wenn Sie auf der  
 Suche nach dem passenden  
 Kurs für Ihr Kind sind, lohnt  
 sich oft schon ein Blick in das  
 Programm der Volkshochschu-  
 le vor Ort.

Auch andere städtische Begeg-  
 nungsorte wie das „Fachwerk“  
 in Münster-Gievenbeck orga-  
 nisieren häufig „Offene Holz-  
 werkstätten“ für Kinder. Darü-  
 ber wissen oft die Lehrer an  
 den Grundschulen oder die  
 Jugendpflege in Ihrer Stadt  
 Bescheid. An manchen Orten  
 finden sich sogar eigene Verei-  
 ne mit Schwerpunkt „Holz und  
 Kinder“. Beispiele sind der  
 Förderverein „Holzkreativ“ im  
 sächsischen Radeberg und die  
 „Feuerbacher Kinderwerkstatt“  
 in Stuttgart. Dort gibt es  
 Schnitz- und Tischlerkurse für  
 Kinder unter sachkundiger  
 Anleitung.

Darüber hinaus bieten vielerorts  
 freischaffende Künstler eigene  
 Kreativprogramme an: Eingebun-  
 den in Kunstakademien  
 oder selbstständig wie die  
 „Kunstwerkstatt Artenreich“  
 in Asendorf. Dort bauen Kinder  
 gemeinsam draußen an großen  
 Piratenschiffen und Hütten.  
 Ganz im Zeichen des Holzes  
 stehen die Feriencamps in der  
 Tiroler Schnitzschule Geisler-  
 Moroder. Dort können die  
 Kinder mehrere Wochen mit  
 Schnitzen zubringen und gleich-  
 zeitig das Ferienprogramm in  
 den Alpen genießen. ■

Kurse für Kinder:  
 „Fachwerk“ Gievenbeck  
 Arnheimweg 40-42, D-48161 Münster  
 T + (0)251 8719 210  
 fachwerk@stadt-muenster.de

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

## Interview

### „Kinder können mit Scharfem arbeiten!“

Gabriele Farkas ist Werkstatt-  
 leiterin der „Feuerbacher  
 Kinderwerkstatt“ in Stuttgart.  
**HolzWerken** wollte von der  
 Pädagogin wissen: Worauf  
 muss ich achten, wenn mein  
 Kind mit Beitel und Säge  
 arbeiten will?

**Frau Farkas, ab welchem  
 Alter halten Sie es für sinn-  
 voll, Kinder mit Werkzeug  
 ans Holz zu lassen?**

Wenn die Eltern mit dem  
 Kind zusammenarbeiten, ist  
 vier das passende Alter. Vor-  
 her ist es motorisch und vom  
 Verständnis her zu früh. All-  
 mählich werden die Kinder  
 dann immer selbstständiger.

**Was sind geeignete Projekte  
 für den Start?**

Am Anfang steht immer die  
 Laubsäge, bei uns mit einem  
 runden Blatt – das schafft  
 schnell Erfolgserlebnisse.  
 Ab fünf kann man auch kleine  
 Modelle zum Beispiel mit  
 Gummimotor angehen. Mit  
 kleinen Möbeln inklusive  
 Oberfläche starten die Teil-  
 nehmer bei uns etwa mit acht.  
 Kinder mit ausreichend Übung  
 können dann auch mit dem  
 Schnitzen beginnen.

**Worauf muss  
 ich als Vater  
 oder Mutter  
 besonders  
 achten?**



Die grundlegende Planung  
 ist wichtig: Was soll es werden  
 und wie wird es gemacht? Die  
 Eltern sollten den richtigen  
 Werkzeuggebrauch zeigen,  
 sich dann aber zurückhalten  
 – außer bei direkter Gefahr.  
 Die Kinder fragen schon,  
 wenn sie etwas nicht wissen.  
 Wichtig ist auch, dass die  
 Kinder richtig arbeiten kön-  
 nen oder vielleicht ein Podest  
 brauchen, um alles besser  
 überblicken zu können.

**Viele Ältere glauben, dass  
 sich Kinder mit stumpfem  
 Werkzeug weniger schnell  
 verletzen können. Was halten  
 Sie von dieser Einstellung?**

Kinder ab sechs können  
 gut mit scharfem Werkzeug  
 arbeiten. Man muss ihnen  
 nur eingehend klar machen,  
 was damit passieren kann.  
 Wir lassen sie zum Beispiel  
 ganz sacht mit dem Daumen  
 über eine Japansäge fahren,  
 um zu zeigen, wie scharf die  
 ist.

Interview: Andreas Duhme

Förderverein Holzkreativ  
 Vereinswerkstatt  
 W. Grundmann  
 Hauptstraße 38, 01454 Radeberg  
 T +(0)3528 487435  
 www.foerderverein-holzkreativ-  
 radeberg.de

Kunstwerkstatt Artenreich  
 Liebenauer Weg 12  
 D-27330 Asendorf/Graue  
 T +(0)5022 8321  
 www.artenreich.com

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



**Schnitzen wie die Großen: In der  
 Schnitzschule Geisler-Moroder  
 gibt es sogar richtige Sommer-  
 camps für Kinder.**

### Kleine Hände brauchen anderes Werkzeug

Früh übt sich – auch, wenn es ums Holz geht. Damit der Einstieg in die schönste Beschäftigung der Welt sicher und mit Spaß gelingt, brauchen Kinder Werkzeug, das zu ihnen passt.

**HolzWerken** hat sich für Sie umgeschaut. Für kleine Gäste in der Werkstatt gibt es vom ersten Besuch an oft gleich drei Lieblingsbeschäftigungen: Bohren, Bohren und nochmals Bohren. Wenn der Nachwuchs für den Akku-Schrauber noch zu klein ist, bietet das **Handbohrgerät** der Wuppertaler Firma Schröder eine prima Alternative: Das Kurbelaggregat gibt es in zwei Größen mit 23,5 und 29,5 Zentimetern Gesamtlänge. Das größere Exemplar nimmt auch 8-mm-Bohrer auf und kostet



### Kapsel-Gehörschutz „KidCaps“

rund 28 Euro; das kleinere schluckt 6-mm-Bohrer und kostet rund 17 Euro. Ein fester Arbeitsplatz ist das A und O auch für Kinder. Der Hersteller „Anton Kessel/Anke“ baut deshalb eine **Kinderhobelbank** (rund 260 Euro). Mit zwei Spannzangen und Stauraum für Werkzeug orientiert sie sich am Vorbild der Großen. Die Arbeitshöhe lässt sich durch mitgelieferte Beine von 64 auf 74 Zentimeter steigern. Die Schweizer Schmiede von Pfeil haben mit dem „Junior Carver“ eigens für die kleinen



„Junior Carver“ von Pfeil



Hände ein **Kinderschnitzisen** entworfen. Eine kurze Klinge mit L-förmiger Schneide (16 mm breit), eine Gesamtlänge von nur 14 Zentimeter und ein geölter Buchenholzgriff passen sich den ersten Schnitzbedürfnissen der Junioren an (rund 14 Euro). Kurz und daher passend für Kinderhände ist der **Kurzbeitelsatz** aus dem Hause Kirschen. Er ist nicht ausdrücklich für Kinder gedacht, aber dennoch wie für sie gemacht. Das Viererset mit den Eisenbreiten 6, 12, 20 und 26 Millimeter ist für rund 65 Euro im Handel.

Ein Klassiker, der auch Mama und Papa bei ihren Projekten helfen kann, ist die **Laubsäge**. Kindgerecht, weil mit einer einfachen Blattwechsel-Funktion, sind die Modelle der Firma Pebaro, die es in verschiedenen Bügelhöhen gibt. Die Pebaro-Sägen kosten etwa 20 Euro.



Pebaro-Laubsägebogen



In der Feuerbacher Kinderwerkstatt lernen Kinder ab vier Jahren spielerisch den Umgang mit Holz kennen.



Handbohrgerät von Schröder

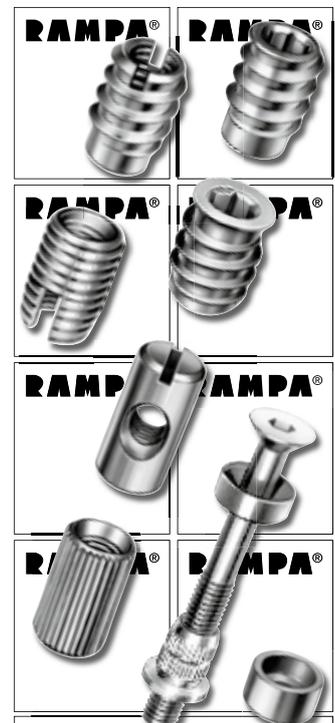


Kinderhobelbank von Anke

Wenn Kinder in der Werkstatt sind, sind ihre besonders empfindlichen Ohren oft Maschinenlärm ausgesetzt. Einfache Schutzstöpsel sitzen meist nicht und lassen so viel Lärm durch. Lärmabschirmung auf Profi-Niveau verspricht „KidCaps Junior C1“, ein **Kapsel-Gehörschutz** für Kinder zwischen 5 und 12 Jahren (rund 25 Euro). Der ohrengefährdende Schall wird um 25 Dezibel verringert. Für einen Hinweis der Eltern bleiben die Kinder dennoch empfänglich: Sprache bleibt trotz der Dämmung laut Anbieter weiterhin verständlich. Gut zu wissen, wenn die lieben Kleinen einfach mal nicht hören wollen!



Kurzbeitelsatz von Kirschen



**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

# Stilbewusster Buchhalter

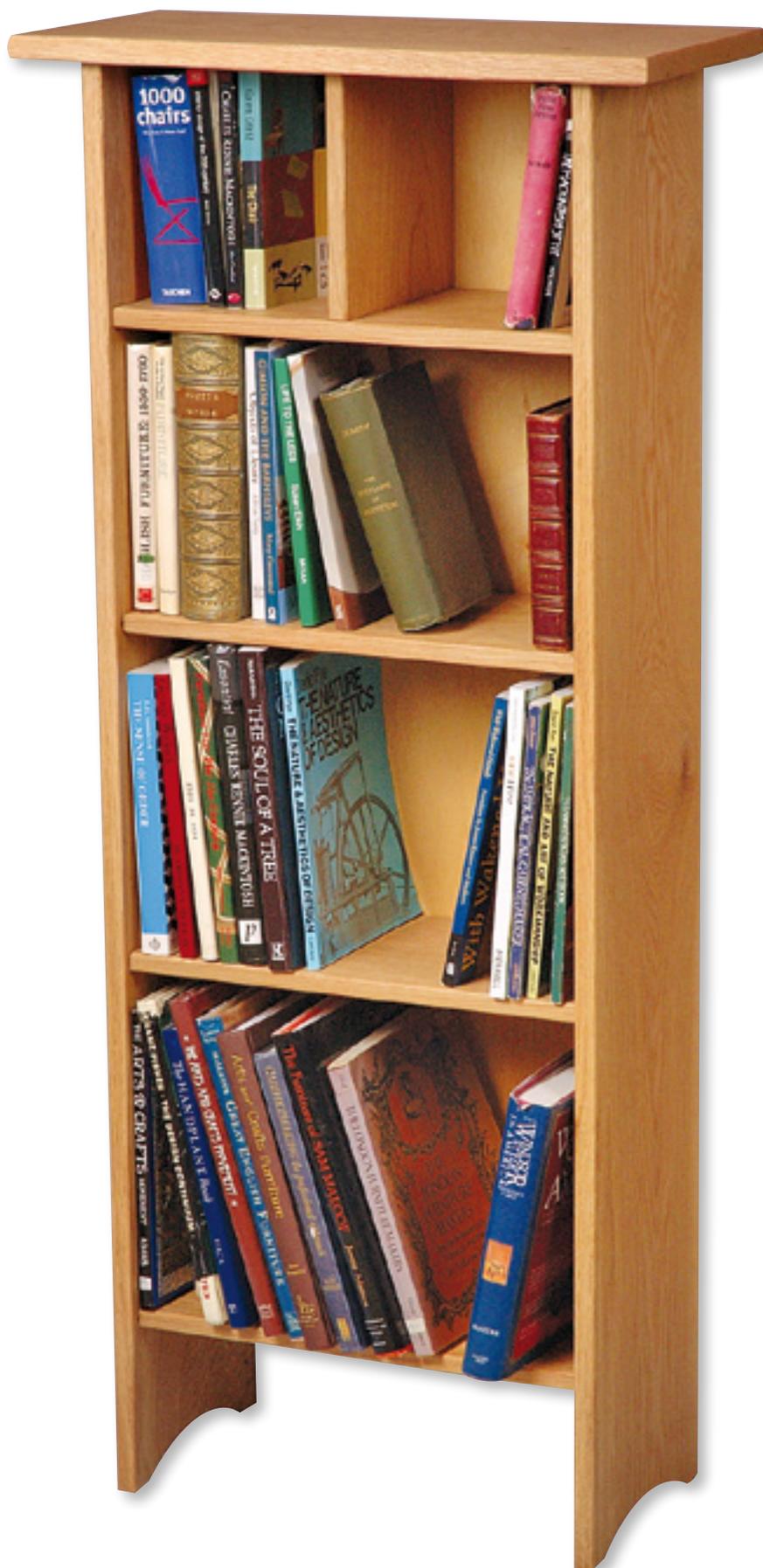
**Suchen Sie etwas, wo Sie viele schöne Bücher rund um die Arbeit mit Holz verstauen können? Die Lösung für Sie ist dieses Bücherregal im Stil der Arts & Crafts-Bewegung**

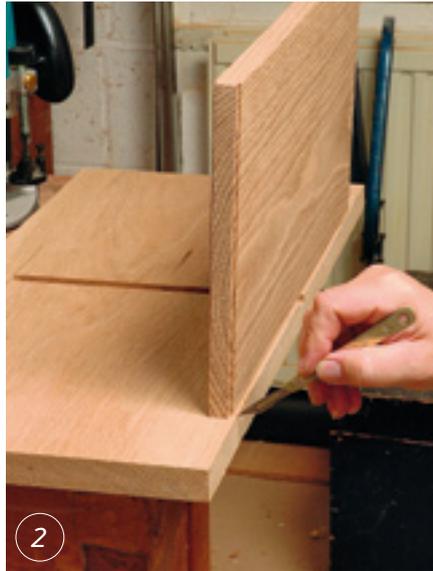
**D**as hohe und schlanke Bücherregal ist schlicht und wirkt fast minimalistisch. Entworfen wurde es, um später in der Diele, auf einem Treppenabsatz oder im Schlafzimmer zu stehen.

Seine Stilmerkmale – die massive Eichenkonstruktion mit angefasten Kanten, die breite Deckplatte und durch Bögen betonten Standflächen – zitieren die Möbel der Arts & Crafts-Bewegung aus dem frühen 20. Jahrhundert. Diese bildete in den USA und Großbritannien eine Gegenbewegung zur damals aufkommenden industriellen Massenproduktion von Möbeln und war in Europa Impulsgeber für den Jugendstil.

Den Löwenanteil der Arbeit übernehmen eine Oberfräse und nur vier Fräser. Aber auch mit Gratsäge und -hobel ist dieses Design gut zu bewältigen (→ *HolzWerken* Sept./Okt. 2007).

Die unterbrochenen Seiten verteilen das Gewicht auf alle vier Ecken und sorgen damit für Stabilität selbst auf dickem Teppich. Das oberste Fach wurde in zwei quadratische kleine Fächer geteilt. Die Fächerhöhen nehmen nach unten hin um jeweils 50 Millimeter zu, was für eine gefällige Optik sorgt. Die genauen Positionen können Sie selber festlegen. Die Fachböden werden über Gratnuten mit den Seitenteilen verbunden, in die sie hineingeschoben werden. Mit dieser Technik werden auch die Seitenteile in der Deckplatte befestigt. Verwendet wird ausschließlich massive amerikanische Weißeiche, außer für die in einen Falz eingeschraubte Rückwand aus passend furniertem Sperrholz.





- 1 Das Aushobeln und den genauen Zuschnitt können Sie selbst erledigen. Genauso gut funktioniert der Regalbau übrigens mit Leimholz.
- 2 Orientieren Sie sich beim Anreißen der Gratnut in der Deckplatte an den Zapfenbrüstungen der Fachböden. Kalkulieren Sie dabei die Breite der Zapfenbrüstung unter der Gratfeder ein.
- 3 Für die Gratverbindungen dient ein L-förmiges Brett aus MDF mit einem angeschraubten Holzstreifen als Anschlag.

Ich habe sägeraues Holz gekauft und es in meiner beheizten Werkstatt sechs Wochen akklimatisiert, bevor ich es gesäumt, gehobelt und auf Dicke gebracht habe. Mein Hobel ist 250 mm breit, die Deckplatte hingegen 270 mm. Also habe ich sie von Hand gehobelt. Dann habe ich alle Teile sorgfältig auf die in der Schnittliste angegebenen Maße geschnitten.

Die Fachböden liegen in eingefrästen Gratnuten und auch der Deckel wird so gehalten. Durch die Schwalbenschwanzform der Nuten sitzen die Gratverbindungen so fest, dass sie sich im Lauf der Jahre kaum je lockern können.

Die Gratfedern an den Fachböden und die Gratnuten enden kurz vor der Sichtbeziehungswise Vorderkante der Seitenteile und der Fachböden. So bleiben die Verbindungen auf jeden Fall unsichtbar. Ich habe die Verbindungen 25 mm vor den Vorderkanten abgesetzt.

### Vier Füße bringen die nötige Stabilität

Es empfiehlt sich, die Gratverbindungen mit der Oberfräse vorab an etwas Abfallholz zu testen. Dabei die Teile trocken zusammensetzen und nacharbeiten, bis sie ohne viel Kraft ineinander gleiten. Wenn Sie die Konstruktion vereinfachen möchten, können Sie auch eine schlichte stumpf genutete Verbindung nehmen. Sie ist leichter einzupassen. Das bedeutet allerdings, sich auf den Leim zu verlassen, der die Verbindung schließen muss.

Damit unser Projekt sicher auf vier Füßen steht, werden Ausfräsungen in Form

eines Kressegments gefräst. Der Radius des Bogens sollte etwa 200 Millimeter betragen, zu beiden Seiten des Seitenteils bleiben 25 mm breite Füße stehen.

Wenn alle Bauteile (nach einem Test-Stecken) gut zusammen passen, geht es über den Feinschliff ans Verleimen. Nehmen Sie einen feinen Leimpinsel und tragen Sie in jede Gratnut etwas Weißleim auf, bevor Sie die mit Gratfedern versehenen Fachböden schließlich hineinschieben. Der noch feuchte Weißleim wirkt wie ein Schmiermittel.

### Erstaunlich viel Stauraum auf kleinem Platz

Setzen Sie auf einer Ebene zum jeweiligen Fachboden Zwingen an, während der Leim abbindet. Werfen Sie einen prüfenden Blick über die Kanten der Seitenteile, ob beide Kanten eine Ebene bilden und der Korpus parallel und nicht in sich verdreht ist. Falls nötig, lösen Sie die Zwingen noch einmal und beseitigen die Verschiebung.

Sie werden es schon bemerkt haben: Die Fachböden springen sowohl vorne als auch hinten je um etwa zwölf Millimeter zurück. Auf der Rückseite schafft das Absetzen den Platz, der nötig ist, um die Sperrholzurückwand aufzunehmen.

Dafür wird rundum in die Innenkanten von Seiten und Deckel ein Falz gefräst. Man könnte natürlich schon vor dem Zusammenbauen des Regals den Falz in jedes Teil fräsen, aber das erfordert an den Seiten aufwändiges Ein- und Aussetzen. Einfacher geht es mit einer Rundum-Fräse nach dem Verleimen.

Für dieses Bücherregal fiel meine Wahl auf Danish Oil, weil es die die Eiche im Vergleich zu modernen Lacken und Firnissen satter zur Geltung bringt. Verdünnen Sie das Öl mit Terpentinersatz und tragen Sie es großzügig mit einem Pinsel auf. Nehmen Sie die Reste der Lösung nach etwa 20 Minuten, bevor sich eine Haut bildet, mit einem sauberen Baumwolltuch ab. Tragen Sie mehrere Ölschichten auf und lassen Sie dem Holz zwischen dem Auftragen des Öls immer einen Tag Zeit zum Trocknen. Anschließend reiben Sie die Oberfläche mit einem Bienenwachs Balsam ein und polieren es mit Baumwolle auf Hochglanz. Das fertige Bücherregal erfüllt seine Aufgabe wunderbar: Es nimmt nicht nur Bücher unterschiedlichster Formate auf, es sind, angesichts seiner geringen Grundfläche, auch überraschend viele. Die Veredelung durch natürliche Oberflächenmittel verleiht dem Stück einen satten, warmen Glanz, ganz im Einklang mit dem ansprechenden Stil der Arts & Crafts-Bewegung. ■



**John Bullar** ist ein anerkannter Fachjournalist, Tischler und Autor. Er lebt und arbeitet in Großbritannien.



- 4 Stellen Sie den Gratnutfräser im Frästisch auf 8 mm Höhe ein. Der Anschlag wird so justiert, dass der Fräser auf Tischoberfläche das Holz an der Fachbodenhinterkante lediglich touchiert.
- 5 Die konisch zulaufenden Kanten werden so gefräst, dass sie genau in die Gratnuten passen. Am besten jede Verbindung sofort testen.
- 6 Markieren Sie die Position der Gratnuten und positionieren Sie dann den L-Anschlag: Dazu die ausgeschaltete Fräse vor dem Brett ausrichten, den Anschlag an die Oberfräse heranschieben und festzwingen.
- 7 Die Gratnut wird in zwei Arbeitsschritten geschnitten. Verwenden Sie für den ersten Schritt zunächst

einen geraden Nutfräser in zwei oder drei Durchgängen bis zur Endtiefe von leicht über 8 mm.

- 8 Im zweiten Arbeitsschritt greifen Sie wieder zu dem Gratfräser, den Sie zuvor für die Gratfedern benutzt haben. Fräsen Sie in zwei Durchgängen: einer pro Nutseite. Korrigieren Sie zwischen den Durchgängen sorgfältig die Position des Anschlags. Dann passt die Breite der Gratnut zu den Gratfedern.
- 9 Für die Bogen-Ausfräsungen an den Füßen können Sie bei manchen Modellen den Parallelanschlag der Oberfräse nutzen. Greifen Sie sonst zu einem Stangenzirkel. Dafür fixieren Sie ein Stück Restholz auf der Werkbank und setzen eine Schraube als Drehpunkt ein.



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

10 An alle Kanten wird eine 2-mm-Fase gefräst. Dazu ist der Frästisch mit einem 45°-Fräser mit Anlaufring bestens geeignet. Ausrisse an den Fasen können Sie mit einem fein eingestellten Handhobel beheben.

11 Achten Sie beim probeweisen Zusammenbau unbedingt darauf, dass sich die Verbindungen nicht verkanten.

12 Prüfen Sie beim Verzwingen auf Rechtwinkligkeit des Korpus und korrigieren Sie gegebenenfalls mit leicht schräg angesetzten Zwingen.

13 Für den Rückwand-Falz kommt ein Falzfräser mit Anlaufring zum Einsatz. Die Frästiefe entspricht dem „Rücksprung“ der Fachböden, der wiederum passend zur Rückwanddicke gewählt ist.

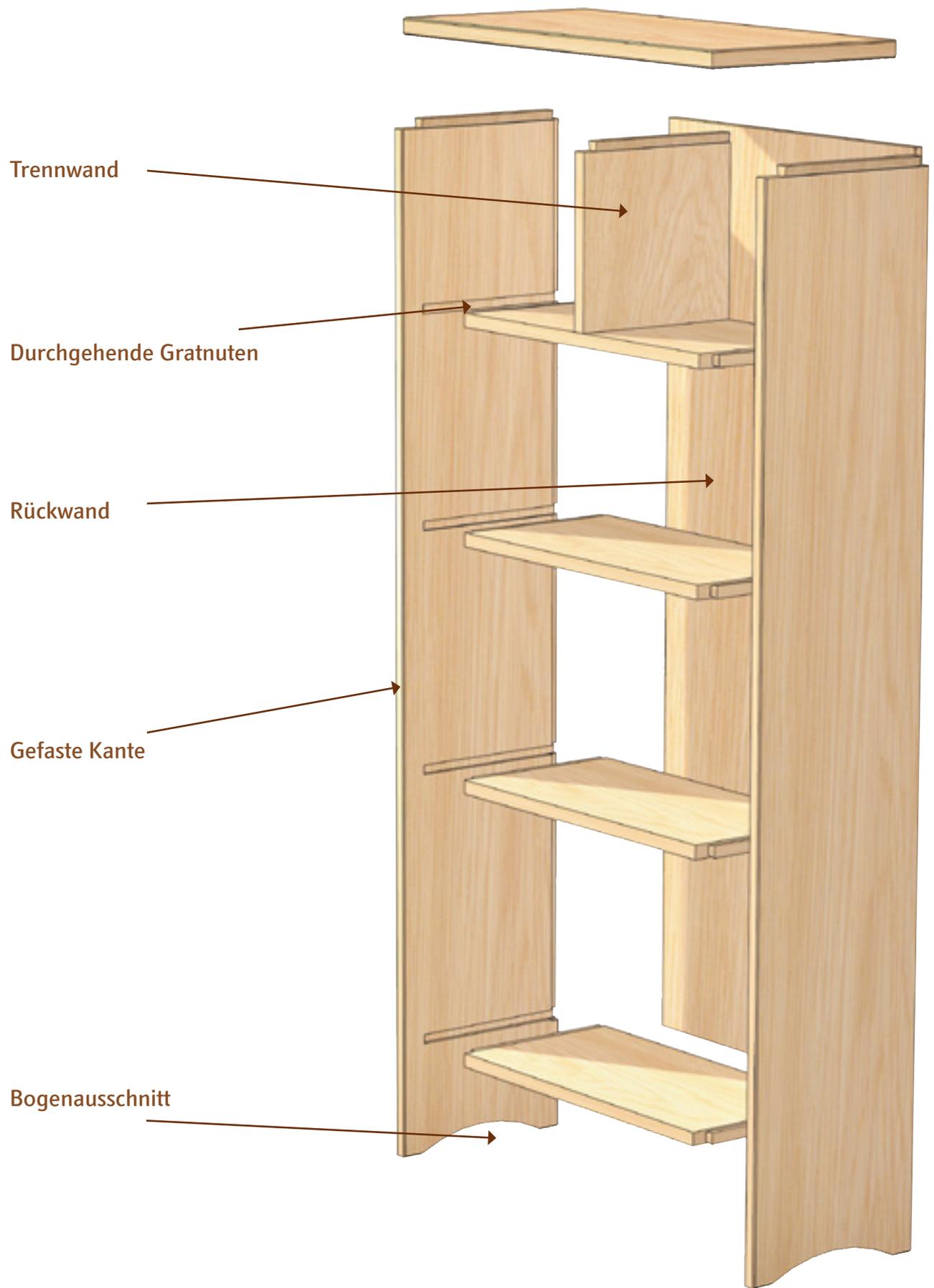
14 Der Fräser hinterlässt im Falz gerundete Ecken und muss bei den Fachböden abgesetzt werden, weil sie dem Anlaufring des Fräsers im Weg sind. Der Falz wird deshalb von Hand mit einem breiten Beitel begradigt.

15 Die Rückwand wird mit minus einem Millimeter in beide Richtungen in den Falz eingepasst. Dann bohren Sie die Rückwand vor und schrauben Sie in einem Abstand von jeweils etwa 75 mm mit 6x25-mm-Holzschrauben in den Falz.

Die Skizze zum Bauprojekt finden Sie auf der nächsten Seite.

[www.HolzWerken.net](http://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](http://www.holzwerken.net) oder per Post an die Redaktion! ■



## Jointmaker Pro ist von Interesse

Im aktuellen Heft ist ein kurzer Hinweis auf die „Jointmaker Pro“ zu finden. Das müsste doch ein ideales Gerät für Schulen sein, oder? Hoffe, dass Sie darüber in **HolzWerken** gelegentlich ausführlicher berichten.

Wolfgang Kasper, Rheinau

*Anmerkung der Redaktion: Sobald die US-Herstellerfirma einen Vertriebsweg in Mitteleuropa gefunden hat, werden wir ausführlicher über den Jointmaker berichten.*

## Guter Fund am Kiosk

Habe Ihre Zeitschrift kürzlich am Kiosk entdeckt. Super gemacht, Kompliment.

Aurelio Caliaro, Zürich

## Ein guter Tipp noch besser

In Ihrem Heft März/April 2008 bringen Sie auf Seite 6 einen Tipp, wie man das Streichmaß durch einen Zollstock ersetzen kann. Bei dieser Art kann sich der Zollstock unbemerkt leicht verschieben und schon stimmt der Strich nicht mehr. Wenn ich einen Zollstock für einen

solchen Strich einsetze, so öffne ich ihn um ein weiteres Glied und klemme das freie Ende relativ weit oben zwischen zwei Schenkel des restlichen Messstabs. Jetzt ist die Gefahr des Verrutschens weit geringer.

Karl-Heinz Sommer, Stuttgart



Foto: Privat

### Unsere Trendfrage im Internet

**Verstellbare Frässhablonen, variable Zuführladen und, und, und! Arbeiten Sie gerne mit selbst entwickelten und gebauten Vorrichtungen?**

So haben Sie online entschieden:

- |   |               |   |
|---|---------------|---|
| 1. Nein, ich verzichte gerne. Das ist mir zu kompliziert.                             | <b>2,06%</b>  |   |
| 2. Ich baue Vorrichtungen nur genau für den Zweck, für den sie unabdingbar sind.      | <b>23,94%</b> | ■ |
| 3. Verstellbare Vorrichtungen zu erdenken ist ein Spaß – und sie sind sehr praktisch! | <b>74,00%</b> | ■ |

Was ist Ihre Meinung? Nehmen Sie an der aktuellen Trendfrage teil. Immer unter [www.holzwerken.net](http://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](mailto: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, Firma Magma



Ein praktisches Werkzeug aus den USA verbarg sich als Rätselinhalt in unserem vergangenen Heft: Eine „Surface Clamp“ zum Spannen von Werkstücken. Natürlich haben wir auch ähnliche korrekte Lösungen wie „Niederhalter“ in den Lostopf gegeben. Glück hatte Birgit Möller aus Weissach

im Tal! Wir gratulieren zu einem Einkaufsgutschein der Firma „Dieter Schmid – Feine Werkzeuge“. Seien Sie auch bei der nächsten Rätselaufgabe dabei: Welches Werkzeug zeigt sich hier rechts im Detail? Ein kleiner Tipp gehört wie immer dazu: Dieses schöne Stück misst mit zweierlei Maß! Seien Sie dabei und gewinnen Sie bei der neuen Verlosung einen Warengutschein im Wert von 100 Euro der Firma Magma.

[www.HolzWerken.net](http://www.HolzWerken.net)

Die Teilnahme ist natürlich auch online möglich!



**HolzWerken** verlost einen Einkaufsgutschein der Firma Magma in Höhe von 100 Euro!

### Teilnahmebedingungen

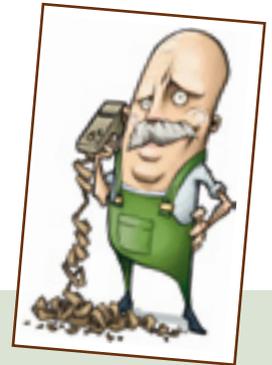
Einsendeschluss: 12.01.2009 (Poststempel oder Eingang der E-Mail). Unter den richtigen Einsendungen entscheidet das Los. Der Gewinner wird im jeweiligen Folgeheft genannt. Mitarbeiter der Vincentz Network GmbH & Co.KG und deren Angehörige sind von der Teilnahme ausgeschlossen. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. 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](mailto:info@holzwerken.net)

# Das müssen Sie sehen!

Unsere Holzwerkerin des Jahres haben wir Ihnen schon vorgestellt. Aber viele weitere Teilnehmer haben tolle Beiträge und Bilder für unseren Wettbewerb geschickt. Die wollen wir Ihnen nicht vorenthalten und zeigen Ihnen auf diesen Seiten eine kleine Auswahl.



Alfred Benoit aus St. Ingbert hat diesen Handziehwagen aus Buche, Eiche und Fichte gefertigt.



„Zum Baumhaus meiner kleinen Schwester fehlte ein Briefkasten“ – Sascha Biastoch aus Berlin hat ihn kurzerhand gebaut.



Martin Gerbes' Sohn Louis kann sich freuen: Wer hat schon so ein schickes Spiel-Domizil?



Perfekt eingerichtet im Maßstab 1:13. Achim Wiedemann aus Stuttgart hat ein Faible für Miniatur-Handwerkszeug. Man beachte die Cent-Münze als Größenvergleich.

[www. HolzWerken.net](http://www.HolzWerken.net)

Weil wir Ihnen diese schönen Stücke nicht vorenthalten wollten, entfällt diesmal **HolzWerken**-Lesergalerie. Senden Sie uns aber weiter Impressionen Ihrer Arbeiten. Online auf [www.holzwerken.net](http://www.holzwerken.net) bietet unsere Lesergalerie dazu übrigens eine Upload-Funktion. Abgedruckte Einsendungen werden weiter mit einem Buch aus dem **HolzWerken**-Programm belohnt.



*Johannes Schleser kreierte unter anderem mit der Kettensäge beeindruckende Objekte.*



*Luftiges Design: Bei der Gartenbank von Helmut Kopecky aus Wien stehen die vertikalen Linien im Vordergrund.*

*Roger Maurer aus Frutigen/Schweiz ist auch Maurer und hat sich seine Traumwerkstatt gebaut: Aber komplett aus Holz, für seine Leidenschaft, das Schnitzen.*



*Diese durchbrochen gedrehte Schale reichte Adolf Schmidt aus Laubach für den Wettbewerb ein.*



*Bei Sebastian Blockhuis' Kleiderschrank aus Ulme sollte möglichst kein Metall zu sehen sein - das ist sehr gut gelungen.*



*Ein Begleiter für viele kreative Stunden:  
Unser Notenständer mit zahlreichen  
durchdachten Details.*



*So wird es flexibel an der Drechselbank:  
Mit maßgeschneiderten Holzfuttern lösen  
Sie viele Spannprobleme.*



*Die Tischkreissäge ist einer  
der Lieblinge unter den  
Maschinen. Lesen Sie in der  
kommenden Ausgabe viele  
wichtige Sicherheitstipps.*



*Ein kleiner Hocker: Immer prak-  
tisch und auch von Hand gut und  
in kurzer Zeit zu bauen.*



*Das Zinken ist der wohl beliebteste Weg,  
Holzverbindungen wunderbar zur Gel-  
tung zu bringen. Im kommenden Heft  
startet unsere Serie zum Thema.*



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

Autoren und Mitarbeiter dieser Ausgabe:  
Helga Becker, Willi Brokbals, Reinhold Büdeker,  
Tracey J. Evans, Sven Gödeke, Guido Henn,  
Klaus Knochenhauer, Jochen Lichtenberg, Georg  
Panz, Heiko Pulcher, Rolf Schmid, Heiko Stumpe.

Titelfotos: Klaus Knochenhauer, Heiko Stumpe

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, Überset-  
zungen, Mikroverfilmungen und die Einspeicherung  
und Verarbeitung in elektronischen Systemen. Die  
Einholung des Abdruckrechts für dem Verlag gesand-  
te Fotos obliegt dem Einsender. Überarbeitungen und  
Kürzungen eingesandter Beiträge liegen im Ermessen  
der Redaktion.

Die Arbeit mit Werkzeug, Maschinen, Holz und Chemi-  
kalien ist mit Gefahren verbunden. Redaktion und  
Autoren haben die in HolzWerken veröffentlichten  
Ratschläge sorgfältig erstellt und überprüft. Eine Gar-  
antie für das Gelingen der Projekte wird aber nicht  
übernommen. Bei Personen-, Sach- und Vermögens-  
schäden ist eine Haftung durch den Verlag, seine Mit-  
arbeiter 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](mailto:birgit.seesing@vincentz.de)

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

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

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

Die zweimonatlich erscheinende Zeitschrift kostet bei  
Vorauszahlung im Jahresvorzugspreis inklusive  
der Versandkosten im Inland: 46,90 €, im Ausland  
55,90 €, anteilige Rückerstattung bei vorzeitiger  
Abbestellung. Einzelpreis pro Heft: 8,00 €. Bei  
höherer Gewalt keine Lieferungspflicht. Gerichtsstand  
und Erfüllungsort: Hannover und Hamburg.

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

Verlagsleitung: Esther Schwencke,  
T +49(0)511 9910-333, F +49(0)511 9910-339  
[esther.schwencke@vincentz.de](mailto:esther.schwencke@vincentz.de)

Druck: BWH GmbH – Medien Kommunikation,  
Hannover

© Vincentz Network GmbH & Co. KG  
ISSN 1863-5431

Druckauflage: III. Quartal 2008: 15.300

Fotos: Roland Heilmann, Guido Henn, Sven Gödeke, Uwe Kolter, Joachim Winter

**Die nächste Ausgabe erscheint am  
20.02.2009 im Einzelverkauf**

# HolzWerken Jahresinhalt 2008

Stets zur Hand: Mit dem *HolzWerken*-Jahresinhaltsverzeichnis finden Sie alle großen Themen des vergangenen Jahres schnell und leicht wieder. Falls Ihnen ein Heft fehlen sollte, nutzen Sie einfach unseren Coupon für die Nachbestellung. Ihn finden Sie in jedem Heft. Online ist die Nachbestellung unter [www.holzwerken.net](http://www.holzwerken.net) möglich.

**Ausgabe Seite**

## Bauprojekte

Beistelltisch nach Shaker-Art	Sept./Okt.	18
Esstisch mit Formverleimung	Jan./Feb.	20
Esszimmer-Stuhl	März/April	18
Frästisch Teil 2	Jan./Feb.	32
Gürtelhalter	März/April	58
Kinderhochstuhl	Juli/August	20
Putzhobel	Sept./Okt.	58
Schubladenturm	Nov./Dez.	20
Schwingsessel	Mai/Juni	58
Sushi-Tablett	Jan./Feb.	58
Vertiko mit Graniteinlage	Mai/Juni	20
Werkstattböcke	Nov./Dez.	58
Werkzeugkasten, gezinkt	Juli/August	56

## Drechseln

Baumschmuck drechseln	Jan./Feb.	42
Dose mit Zierring	Mai/Juni	44
Manta-Dose (Schattendrechseln) Teil 1	Jan./Feb.	28
Manta-Dose (Schattendrechseln) Teil 2	März/April	26
Nassholzelch	Juli/August	32
Schalendrechseln mit nur einer Röhre	Sept./Okt.	36
Schreibgeräte Grundlagen (Teil 1)	Juli/August	40
Schreibgeräte Rohlinge (Teil 2)	Sept./Okt.	48
Spielzeugtraktor	Nov./Dez.	38
Zauberutensilien, gedrechselt	Mai/Juni	34

## Werkstoffe

Bambus	Nov./Dez.	14
Bubinga	März/April	12
Cocobolo	Juli/August	14
Edelkastanie	Sept./Okt.	16
Eibe	Mai/Juni	14
Walnuss	Jan./Feb.	12

## Oberfläche

Beizen von Nadelhölzern	Juli/August	28
Flüssigwax im Vergleich	März/April	14
Furnierschäden beheben	Sept./Okt.	30
Räuchern (Färben)	Mai/Juni	28
Schellackmattierung Teil 2	Jan./Feb.	38

## Techniken

Holz Dosen biegen	Nov./Dez.	16
Holzfeuchtebestimmung	März/April	38
Masken schnitzen	Mai/Juni	40
Möbel nach Körpermaßen Teil 1	Sept./Okt.	42
Möbel nach Körpermaßen Teil 2	Nov./Dez.	28
Nussknacker, geschnitzt	Jan./Feb.	50
Thermoholz	Nov./Dez.	36
Voluten schnitzen	Sept./Okt.	44
Teufelszinken	Mai/Juni	30

# HolzWerken Jahresinhalt 2008

Ausgabe Seite

## Werkzeuge

Gestell- und Bügelsägen	Jan./Feb.	14
Raspeln und Feilen	Mai/Juni	16

## Maschinen

Abricht-/Dickenhobel	März/April	44
Bandsäge sicher im Einsatz	Juli/August	16
Handkreissäge Bosch GKS 36 V-LI (Praxistest)	März/April	48
Handoberfräse Festool OF 2200 (Praxistest)	Juli/August	46
Handoberfräsen im Vergleich	Nov./Dez.	30
Zinkenfrässchablonen	März/April	32

## Reportagen & Porträts

Bogenbau für jedermann	Juli/August	36
Holzeinschnitt in Japan	März/April	40
„Kirschen“-Werkzeuge	Sept./Okt.	26
Museum für Bildhauerkunst: Daetz-Centrum	Mai/Juni	36
Seiffen – das Spielzeugdorf	Nov./Dez.	54
Werkzeugsammler Wolfgang Jordan	Jan./Feb.	46

## Veranstaltungen

„Holz-Handwerk 2008“ in Nürnberg	März/April	50
„HolzWerken live 2008“ in Würzburg, Programm	Sept./Okt.	12
„HolzWerken live 2008“ in Würzburg, Nachlese	Nov./Dez.	44
Preisverleihung „Holzwerkerin des Jahres 2008“	Nov./Dez.	47

## Expertenfragen

Große Rohlinge sicher dreheln	Jan./Feb.	6
Japanische Holzverbindungen	Nov./Dez.	6
Segmentierte Rohlinge bauen	Juli/August	6
Skulpturen draußen schützen	Sept./Okt.	6
Oberflächenvorbehandlung von Holz	März/April	6
Öl- und fetthaltiges Holz verleimen	Mai/Juni	6

## Lesertipps

Vielseitiges Schmiermittel	Nov./Dez.	11
Praktische Vorrichtung für Fräsarbeiten	Sept./Okt.	11
Rundschleifvorrichtung	März/April	9
Selbstklemmende Schleifhilfe	Juli/August	11
Spindelarrretierung für die Drechselbank	Mai/Juni	12
Unterstand für trockenes Holz	Jan./Feb.	9

Redaktion *HolzWerken*  
Vincentz Network  
Plathnerstraße 4c  
T +49(0)511 9910-305  
[www.holzwerken.net](http://www.holzwerken.net)

**Antik-Ersatzteillager**

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

**Bogenbau**



**Brandstempel**

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

**Drechseln**

Holzspion Drechslerschule  
unser Top Angebot für 2009  
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 Auroldmünster  
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

Drechselmaus  
Drechseln-Zubehör-Messerbau  
Thomas Hengersdorf  
T +49(0)6344 92207  
www.drechselmaus.com

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

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

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

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

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

**Edelhölzer**

**Theodor Nagel GmbH & Co.KG**  
Attraktive Hölzer zum Drechseln  
und Schnitzen sowie Werkzeuge  
und Zubehör im Holz Shop  
Billstraße 118  
20539 Hamburg  
T +49(0)40-781100-0  
F +49(0)40-781100-24  
info@theodor-nagel.com  
www.theodor-nagel.com

**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

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

Shokunin-Japanische Werkzeuge  
Inh. Markus Prümper  
Pontdriesch 17  
52062 Aachen  
T +49(0)241 9906695  
www.shokunin.de

**pfeil Schnitzwerkzeuge  
F. Zulauf Messerschmiede**  
und Werkzeugfabrikations AG  
Dennliweg 29  
CH-4900 Langenthal  
T +41(0)62922 4565  
F +41(0)62922 0114  
E-Mail: info@pfeiltools.ch  
www.pfeiltools.ch

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

**Holzhändler**

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

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

**Maschinen**

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

HOLZMANN Maschinen  
Erich Humer GmbH  
Holzbearbeitungsmaschinen,  
Werkzeuge, Drechselseminare.  
Gewerbepark Schlüsselberg  
A-4710 Grieskirchen  
T +43(0)7248 61116-0  
www.drechseln.at

Logosol GmbH Deutschland  
Mobile Holzbearbeitungs-  
maschinen  
Mackstraße 12  
88348 Bad Saulgau  
T +49(0)7581 48039-0  
F +49(0)7581 48039-20  
www.logosol.de

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

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

**Schnitzen**

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

**Hobby-Versand-Spangler**  
Schloßstr. 4  
92366 Hohenfels  
T. +49(0)9472-578  
www.hobbyschnitzen.de

**Schreibgeräteherstellung**

www.drechselnundmehr.de  
ALLES zur Schreibgeräteherstellung

**Werkzeuge und Maschinen**

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

**Zwingen**

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

**HolzMarkt**  
Kleinanzeigen

**Verkaufe**

Drechselbank mit Kreher-Spindelstock,  
Spitzenhöhe 225, Spitzenweite 900  
mit Verlängerung 1900. Kleine Hobel-  
maschine Grauguss, 200 Hobelbreite  
mit Dickenaufsatz, mit Unterbau.  
T. +49(0)7136 21258

Hier könnte Ihre An-  
zeige stehen. Nutzen  
Sie **HolzWerken**, wenn  
Sie etwas suchen oder  
anzubieten haben!

**Anzeigenschluss**

für die nächste  
Ausgabe ist der  
**28.1.2009**

Rufen Sie an bei  
Erika Krüger

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



# HolzWerken *live*

*Die Erlebnistage für den ambitionierten Holzwerker*



**Termine 2009:  
Jetzt vormerken!**

**21. + 22. März 2009**

Alte Kelter · Fellbach/Stuttgart

**26. + 27. September 2009**

Alfred-Fischer-Halle · Hamm/Westf.

**28. + 29. November 2009**

Vogel Convention Center · Würzburg



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