

HolzWerken

www.HolzWerken.net



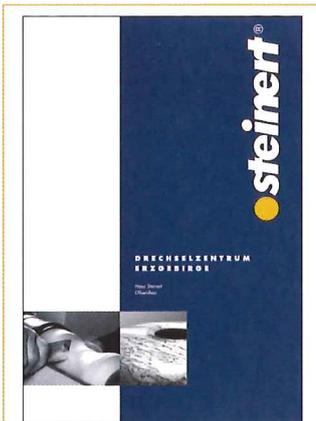
Feines Wein-Depot
aus Ihrer Werkstatt

**Echt scharf:
So werden
Werkzeuge fit!**

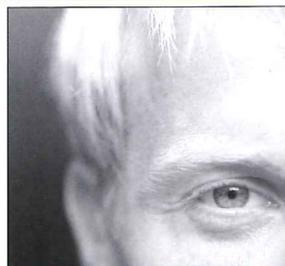
Gar nicht schwer:
Furnieren von A bis Z

Wochenendprojekt:
Laterne für draußen





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



Absaug- und Filtertechnik
 Der Unterschied liegt im Detail



Schuko
 H. Schulte-Südhoff GmbH
 Gewerbepark 2
 49196 Bad Laer
 T +49(0)5424 806-0
 www.schuko.de

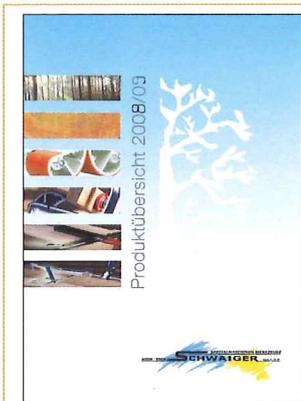
Katalog-Service

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

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



Schwaiger Ges.m.b.H
 Spezialmaschinen, Werkzeuge
 Fiecht-Au 32
 A-6130 Schwaz
 T 0043 5242 71235
 F 0043 5242 71235-5
 www.spezialmaschinen.at
 office@spezialmaschinen.at
 www.iq-tools-at



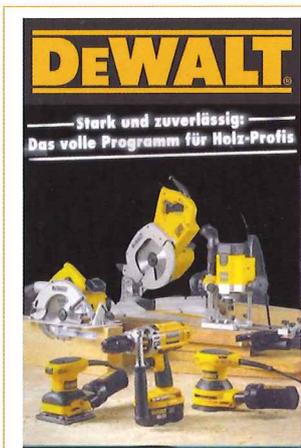
LOGOSOL GmbH
 Mackstraße 12
 88348 Bad Saulgau
 T +49(0)7581 48039-0
 F +49(0)7581-48039-20
 www.logosol.de



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



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



DEWALT Deutschland
 Postfach 1202 / 65502 Idstein
 Tel. 06126/21-1,
 Fax 06126/21-2770
 www.DEWALT.de



Wir bieten eine große Auswahl verschiedener Modelle an. Von verspielt romantischen, bis schlichten modernen Formen.

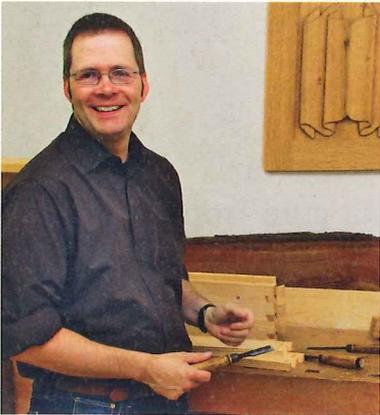
Drechserei WEISS
 Hauptstraße 15
 89567 Sontheim
 Tel. 07325/6180
 www.weiss.biz



MAGMA
 FINE WOODWORKING
 Magma Fine Woodworking
 Schloßstraße 35
 AT 4971 Auzolzmünster
 T +43.77.52.880.600
 F +43.77.52.880.62
 info@magma-tools.de
 www.magma-tools.de



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



Andreas Duhme, Redakteur

Liebe Leserin, lieber Leser,

Wer käme dazu, die NASA rückständig zu nennen? Seit der Mondlandung gilt sie als ein hochmodernes Aushängeschild der Technik-Supermacht USA. Die NASA also, rückständig? Ich finde schon! Denn gerade erst hat sie entschieden: Wir bestehen bei der internationalen Zusammenarbeit für geplante neue Mondflüge auf unseren Maßeinheiten wie Fuß, Zoll oder Gallone! Und das, obwohl alle Welt – und sogar US-Raumfahrtzulieferer – längst mit Zentimetern, Metern und Litern arbeitet. Wegen dieser maßtechnischen Kleinstaaterei ist sogar schon eine Sonde abgestürzt. Der „Mars Climate Orbiter“, eine millionenschwere europäisch-amerikanische Koproduktion, verhaspelte sich 1999 zwischen den beiden Maßsystemen. Sie verschwand auf Nimmerwiedersehen und mit ihr die Millionen.

Leider kommen wir auch in der Werkstatt immer wieder mit Inch und Co. in Berührung. Wer einmal in einer US-Stückliste mit Maßen wie $5 \frac{15}{32}$ Inch x $3 \frac{6}{32}$ Inch zu tun hatte, der weiß, wovon ich rede. Doch vieles gründet sich auf Tradition, und die wird sich nur langsam ändern. Gas- und Wasser-Installateure sind es auch hierzulande bis heute gewohnt, mit „zölligen“ Maßen zu hantieren und auch Drechselbänke waren bis nach dem Krieg auf dieses System gemünzt. Letzteres hat Auswirkungen bis heute, wie Sie in diesem Heft leicht sehen können: Auch beim Vergleich moderner Tischdrehselbänke kommen bei manchen Herstellern noch Zoll-Bezüge vor, in diesem Fall bei Gewindegrößen. Man kommt also wohl oder übel (noch) nicht darum herum, sich mit Inch und Feet vertraut zu machen.

Apropos vertraut machen: Für unsere Leser bieten wir in diesem Heft etwas ganz Besonderes an: Gemeinsam mit dem schwäbischen Elektrowerkzeug-Hersteller Mafell veranstalten wir erstmals ein Leserseminar rund um den effektiven Einsatz von Handmaschinen. *HolzWerken*-Abonnenten sind sogar besonders günstig dabei. Alles, was Sie zu diesem zweitägigen Angebot wissen müssen, finden Sie auf Seite 57.

Ich wünsche Ihnen viel Spaß beim Lesen und beim Bauen unserer Projekte, zum Beispiel der üppigen Weinkredenz oder der kleinen Laterne als Wochenend-Projekt.

A. Duhme



Foto: Klaus/Pixelio

Wie bei dieser alten Zwinde waren einheitliche Maße über Ländergrenzen hinweg früher nicht so wichtig. Das ist heute anders.



Schaffen Sie Finesse für Ihren Wein: Unser großes Bauprojekt kommt mit vielen ausgeklügelten Details zu einem perfekten Ergebnis. Seite 18

Kernholz

- 18** Bauprojekt Weinkredenz
Ein Heim für gute Tropfen
- 34** Brandschattierung als Dekor-Technik
Hitziger Effekt
- 60** Kleine Laterne: Fertig an einem Wochenende
Erleuchtung an lauen Abenden

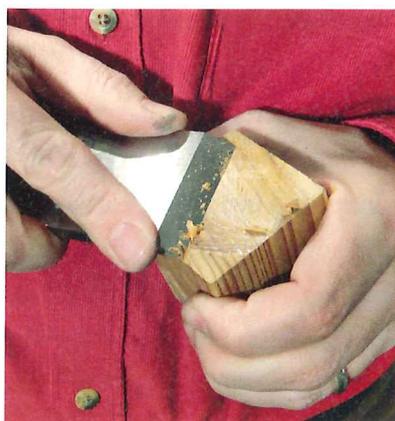
Splintholz

- 12** Werkstoffkunde
Speierling
- 14** Schritt für Schritt lernen
Furnieren ist keine Hexerei
- 30** Warum immer nur kreisrund dreheln?
Schicke Dose im Oval
- 38** Hobeisen und Beitel richtig fit machen
Echt scharf!
- 42** Da kommt was auf den Tisch!
Überblick: Kleine Drechselbänke
- 46** Ausgefallene Buchstützen schnitzen
Wilde Pferde im Bücherregal
- 57** Spannendes Seminar bei Mafell
Know-how für unsere Leser

Maserbilder

- 26** Porträt: Holzsammler Johannes Bauchmüller
Ein Leben von Abachi bis Zypresse

Teilnahme noch
möglich bis zum
30.09.2009
Details auf S. 58



Hobeisen und Stechbeitel müssen scharf sein. Mehr als einige gute Wassersteine braucht es dazu nicht. Den Rest erfahren Sie auf Seite 38



Dünnes Furnier auf Trägerplatte, das ist das Rezept für viele hochwertige Möbelprodukte. Wer selber furniert, öffnet sich völlig neue Spielräume: Seite 14

Splitter und Späne

Tipps und Tricks

- 06 Expertenfrage: Messerwechsel beim Hobel
- 07 Konturen mit der Oberfräse
- 11 Lesertipp: Praktischer Mittenfinder aus Plexiglas

Service

- 50 Termine
- 50 Neue Produkte
- 54 Arbeitsschutz im Fokus
- 56 Drechslerforumstreffen 2009
- 56 Buchankündigung: „Faszination Drechseln“

HolzWerken

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



Das perfekte kleine Projekt für Zwischendurch: Diese Laterne bringt Licht in milde Herbstabende auf der Terrasse. Seite 60



So werden Akzente gesetzt: Für Einlegearbeiten bietet die Brandschattierung eine tolle Gestaltungsoption. Seite 34



Acht der beliebtesten kleinen Drechselbänke, übersichtlich nebeneinander: Wir machen die Auswahl viel einfacher! Seite 42

Extra-Heft für unsere Leser

Einer Teilaufgabe liegt diesmal unser Eventheft „Treffpunkte für Holzwerker“ bei. Sie können sich Ihr Exemplar kostenlos nachbestellen, solange der Vorrat reicht. Bitte verwenden Sie das Stichwort „Treffpunkte“.

Tel: +49(0)511 9910-362
Fax: +49(0)511 9910-342

info@holzwerken.net



Kurz notiert

Leimen, bis der Arzt kommt

Mit einem kleinen Arztbesteck lassen sich knifflige Leimprobleme elegant lösen. Wenn etwa bei einer Stuhl-Reparatur Leim in eine enge Fuge eingebracht werden soll, so hilft eine kleine Spritze. Die passende Kanüle dazu darf nicht zu fein sein, weil sie sonst sehr schnell verstopft. Wird Weißleim verwendet, können Spritze und Kanüle nach der Arbeit unter Wasser gereinigt und wieder verwendet werden. Wer die scharfe Stahl-Spitze scheut, sollte sie abkneifen. Dabei einen Zahnstocher in das Röhrchen stecken, damit dieses von der Zange nicht zerdrückt wird. ■

Furnieren ganz ohne Zulagen

Wer konvexe Formen furnieren will, muss sich bis zu einer gewissen Breite keine großen Gedanken um Zulagen machen: Ein kräftiger Zurrgurt, wie er bei Speditionen zum Einsatz kommt, wird dabei einfach als Spannelement eingesetzt. Er hat noch die ausreichende Breite, um zum Beispiel gebogene Schatullenteile unter Druck zu setzen. ■

Machen Sie Ihren Böcken Auflagen

Kork oder Gummi: Mit solchen Auflagen sollten Böcke versehen werden, damit sie empfindliche Stücke nicht beschädigen. Das Bestücken ist ganz simpel: Einfach drei Leisten zu einem langen, einseitig offenen „U“ verdübeln, stramm auf die Böcke aufstecken und oben mit dem Schutzmaterial bekleben: Praktisch, weil superleicht austauschbar. Da machen auch gelegentliche Ritzer mit der Säge nichts. ■

Kleine Wasserschäden beheben

Fleck weg vom Holz

Wasserflecken müssen vor dem Beizen, Ölen oder Lackieren unbedingt vom Holz verschwinden, denn sie bleiben ein ewiger Störenfried an einem schönen Möbel. Unter einem Oberflächenmittel werden sie gleichsam für die Ewigkeit konserviert. Den unschönen Stellen kommt man nicht mit Lösemittel bei, sondern mit lauwarmem, sauberem Wasser. Auf die absolute Nummer sicher gehen Sie mit destilliertem Wasser. Wenn Sie mit einem Tuch die ganze Fläche abwaschen, egalisieren sich die Fleckränder. Wenn Sie dem Effekt noch etwas nachhelfen wollen, helfen Sie mit einem Spritzer Essig-Essenz nach. Danach gut trocknen lassen und gegebenenfalls nachschleifen. ■

Einschraubmuffen einsetzen

So geht es im rechten Winkel ins Holz

Einschraubmuffen sind für den soliden Möbelbau eine äußerst praktische Erfindung: Außen haben die Stahlhülsen ein Außengewinde, das passend für Holz geschnitten ist. Innen gibt es je nach Größe ein Metallgewinde, von M4 steigend über die gängigsten Größen, zur Aufnahme der passenden Schrauben. Dieser Möbelbauklassiker wird umgangssprachlich häufig mit einem Herstellernamen verbunden („Rampamuffe“). Er sorgt für schnell lösbare, aber sehr feste Verbindungen längs und vor allem in Eckverbindungen. Damit das Schraubengewinde auch seinen Weg ins Innere der Muffe findet, ist es unerlässlich, dass diese genau rechtwinklig zur Holzoberfläche ins vorgebohrte Loch eingedreht wird! Frei Hand mit der laufenden Bohrmaschine gelingt das längst nicht immer! Besser geht es so:

Die Expertenfrage

Worauf muss beim und nach dem Messerwechsel beim Abricht-/Dickenhobel geachtet werden?

Arbeiten Sie immer mit scharfen Hobelmessern. Stumpfe Messer ergeben nicht nur ein schlechtes Hobelergebnis, sondern erhöhen auch die Rückschlag-Gefahr. Sie sollten nur Messer verwenden, die von einem autorisierten Schleifbetrieb geschliffen wurden. (Mit einer entsprechenden Hobelmesser-Schleifeinrichtung kann man dies auch selbst vornehmen, dabei aber unbedingt auf die minimale Einspannstärke der Messer achten!) Verwenden Sie ausschließlich satzweise geschliffene Messer, da sonst die Einspannstärke nicht mehr zueinander passt und die Maschine unruhig läuft. Vor dem Einsetzen der neuen Messer werden diese entölt und die Hobelwelle vollständig gesäubert. Beim Einsetzen der Messer bitte immer darauf achten, dass die Hobelmesser und Keilleisten beidseitig mit der Hobelwelle abschließen. Für das Einstellen der Messer zu den Tischen gibt es mehrere Varianten (z.B. mit einer



Josef Gauder ist Service- und Anwendungsberater bei Scheppach Holzbearbeitungsmaschinen

Einstellehre), diese unterscheiden sich aber von Hersteller zu Hersteller. Beachten Sie dabei die Hinweise des Werkzeugherstellers zur Messereinstellung. Nach dem Einstellen der Messer auf jeden Fall die Klemmschrauben fest anziehen und anschließend die Genauigkeit bei einem Probelauf testen. Nach dem Probelauf bitte unbedingt die Schrauben überprüfen und gegebenenfalls nachziehen. ■

Haben Sie eine Frage an unsere Experten?

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

Foto: Firma Scheppach

Für die Aufnahme der Muffe genügt ein Stück Gewindestange mit zwei gekonterten Muttern als „Aufdrehbegrenzung“. Sie werden so platziert, dass sich die Muffe etwa zur Hälfte aufdrehen lässt. In diesem Zustand wird die Muffe locker auf dem Loch platziert. Nehmen Sie hierbei am besten eine Ständerbohrmaschine oder ein Handgerät mit Bohrständer zu Hilfe. So ist für die exakte Führung gesorgt. Drehen Sie bei ausgeschalteter (!) Maschine das Futter von Hand und die Muffe so ins Holz: So platzieren Sie den Verbinder ganz einfach und winkelgetreu. ■



Foto: Heiko Stümpe

So wird es exakt winklig: Nutzen Sie die Führungen eines Bohrständers oder einer stationären Bohrmaschine für die Muffen.

Anpassen lohnt sich

Richtige Arbeitshöhe beugt Rückenschmerzen vor

Arbeiten, bei denen über einen längeren Zeitraum in gebeugter Haltung gearbeitet wird, etwa beim Aushobeln von Hand, belasten unter Umständen den Rücken sehr stark. Bei solchen Tätigkeiten ist es besonders wichtig, dass die Werkbank die richtige Arbeitshöhe hat. Die für Sie optimale Arbeitshöhe können Sie sehr leicht ermitteln: Stellen Sie sich bequem gerade hin und lassen die Arme locker hängen. Messen Sie den Abstand von Boden zu Handgelenk (bei einer 185 Zentimeter großen Person beträgt dieser etwa 90 Zentimeter). Vor allem alte Werkbänke haben oft eine Arbeitshöhe von nur 80cm. Um auf einer ergonomischen Höhe arbeiten zu können, montieren Sie einfach zwei stabile Rahmenhölzer unter das Gestell Ihrer Hobelbank.

Achten Sie darauf, dass die Werkbank nach dem Aufbocken weiterhin sicher steht und nicht wackelt. Sie werden überrascht sein, wie angenehm sich diese kleine Änderung auswirkt!



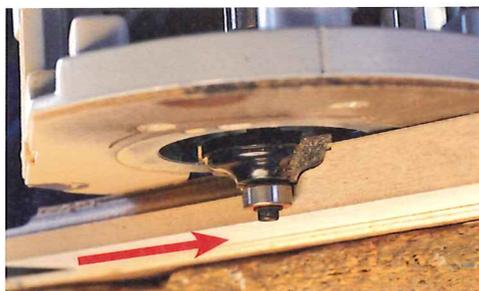
Stimmt die Arbeitshöhe? Der Handgelenktest bringt Klarheit!

Arbeit mit der Oberfräse

Fast immer gegen den Uhrzeigersinn

So viele verschiedene Hand-Oberfräsen es auch gibt, eines haben die Modelle von heute gemeinsam: Die Drehrichtung des Fräasers. Von oben gesehen dreht sich der Schaftfräser immer im Uhrzeigersinn. Das ist wichtig zu wissen, bevor man seine ersten Schritte mit der Oberfräse macht. Beim Kantenfräsen mit Kugellager am Werkzeug zum Beispiel – einer der häufigsten Arbeiten – gibt die Drehrichtung auch die Arbeitsrichtung vor. Die Maschine

wird gegen den Uhrzeigersinn um das Werkstück geführt. Dadurch entfällt zunächst die Gefahr, dass sich der Fräser ins Holz „eingräbt“ und die Maschine so mit ungewolltem Extra-Vorschub versieht. Da kann man schnell die Kontrolle verlieren. Beim Fräsen „gegen“ die Drehrichtung des Fräasers wird der Kugellagering (oder auch der Anschlag) immer dicht an seine Bezugskante gezogen, was ein weiteres Plus dieses Verfahrens ist.



Wie hier beim Profilieren führt der Weg ums Werkstück gegen den Uhrzeigersinn.



ROJEK Holzbearbeitungsmaschinen
Masarykova 16, 517 50 Částolovice
Tschechische Republik

MSP 415
Abricht- und Dickenhobelmaschine

- Hobelbreite 400 mm
- Motorleistung 3,0 kW (4 PS) / S₁
- Gesamtlänge der Hobeltische 1800 mm

Verkaufsstellen in Deutschland!
Kontakt:
Tel. +420 494 339 140
Fax + 420 494 323 341
E-mail: export@rojek.cz
Mehr Info: www.rojek.cz



SONDERPREIS
€ 2900,- exkl. MWSt.

MSP 315
Hobelbreite 300 mm
€ 1990,- exkl. MWSt.

steinert®; ...über 3.000 hochwertige Produkte für Drechsler, Bildhauer und Holzwerker in www.drechsler.de und www.schnitzershop.de



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



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 270 Grad schwenkbar:
- Gusseisentisch



2950 €

- Großer Schiebeschlitten auf einem Gusseisentisch montiert. Gelagert auf 16 Stk 19 mm gehärteten Stahlkugeln

Einzigartig in Qualität, Funktion und Preis
- Made 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!

Kurz notiert

Schmiererei lässt sich leicht vermeiden!

Für Viel-Holzwerker lohnt es sich meist, Leim in größeren Gebinden zu kaufen und nicht nur in kleineren Flaschen. Beim Versuch, Leim aus der Tülle eines Eimers in eine Leimflasche umzufüllen, sind schon die schönsten Sauereien passiert. Sofern der Eimer eine Ausgießtülle im Deckel hat, geht es so sauber: Den Eimer auf die Seite legen (die Tülle nach oben gedreht) und dann den kleinen Schraubverschluss öffnen. Die Flasche darunter halten und langsam den Eimer drehen, bis Leim kommt. Über die Drehung lässt sich der Fluss wunderbar regulieren. ■

Dickenhobel: Immer schön dran bleiben

Dickenhobel haben die Tendenz, am Anfang und Ende von Werkstücken etwas tiefer – zu tief – ins Holz einzutauchen, weil auf einer Seite der Messerwelle der Gegendruck von unten fehlt. Es ist daher sinnvoll, bei mehreren Brettern dazwischen keine Luft zu lassen und kontinuierlich nachzuführen, um das Problem zu umschießen. ■

Regalteile ersetzen teure Beschläge

Bett-Verbinder erlauben es, Seitenteile und Pfosten schnell voneinander zu trennen. Allerdings sind sie erstaunlich teuer. Günstig dagegen sind die Hakenelemente von verstellbaren Stahlregalen. Deren Langlochleisten werden normalerweise an die Wand geschraubt, für ein Bett aber abgelängt und in den Pfosten eingelassen. Das Hakenelement wird innen an das Seitenteil geschraubt: Eine kostengünstige Lösung zum Beispiel für ein Gästebett. ■

Konturen fräsen mit der Oberfräse

Es geht auch ohne Stichsäge

Wenn Sie ein geschwungenes Werkstück herstellen möchten, können Sie die Kontur mit einer Stichsäge aussägen und anschließend die Schnittkanten mit Feile und Schleifpapier mühsam von Hand glätten. Bei Einzelanfertigungen sicher die richtige Entscheidung, aber sobald Sie schon mehr als zwei identische Werkstücke herstellen möchten, lohnt es sich, eine Schablone des Bauteils herzustellen. Diese Schablone können Sie dann bequem mit einer Oberfräse, einem Nutfräser und einer Kopierhülse abfahren. Ein weiterer Vorteil: Sie benötigen keine Stichsäge! Leider gibt es dabei auch einen ganz kleinen Wermutstropfen, denn auf die-

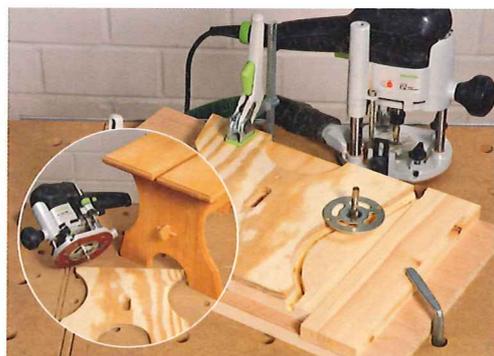
se Weise können Sie keine genauen 1:1-Kopien der Schablone herstellen, das geht nur mit einem Bündigfräser mit Kugellager. Das bedeutet also, je nach Kopierhülsegröße und eingesetztem Nutfräser bleibt ein kleiner Versatz. Aber darunter leidet die Konstruktion meist nicht und man kann die Schablone ja auch leicht „über Maß“ herstellen. Daher können Sie in den meisten Fällen auch regen Gebrauch vom Einsatz der Kopierhülse machen. Besonders bewährt hat sich die Kombination aus 17-mm-Hülse und einem 10 bis 12 mm großen Nutfräser. Damit werden dann die Werkstücke insgesamt nur 5 bis 7 mm größer als die

www.HolzWerken.net

Wie Sie perfekte Konturen mit der Oberfräse hinbekommen, können Sie sich auch auf unserer Website ansehen. Ganz einfach auf www.holzwerken.net klicken und dort in den „Videos“ schauen. Dort finden Sie auch viele weitere Filme.



Schablone (einseitiger Versatz = 2,5 bis 3,5 mm). Achten Sie nur darauf, dass der Fräserdurchmesser mindestens 4 bis 5 mm kleiner sein muss als der Außendurchmesser der Hülse, sonst könnte der Fräser die Hülse beschädigen. ■



Mit einer Sperrholzschablone, einer Oberfräse mit Nutfräser und einer passenden Kopierhülse gelingt die Herstellung von geschwungenen Werkstücken im Handumdrehen.



Fräsen Sie in mindestens zwei Fräsetappen die Form der Schablone mit einem Nutfräser heraus. Dabei wird das Werkstück geringfügig größer als die Schablone ausgefräst.

Fotos: Guido Henn

Modularer Aufbau hilft organisieren

Rasterplanung für die bequeme Werkstatt

Ob sich in einer Werkstatt bequem und damit angenehm arbeiten lässt, entscheidet sich oft in der Frühphase der Einrichtung. Schnell wächst dabei ein Schränkchen an das andere und immer mehr Regale und Tischchen wuchern allmählich die wertvolle Fläche zu, ohne wirklich befriedigend viel Stauraum zu bieten. Gerade beim Werkstattaufbau oder einem Umzug lassen sich die

Weichen noch in eine andere Richtung stellen: Organisieren Sie Ihre Werkstattmöbel in Rastern! Moderne Küchen machen es vor: Die Schränke folgen in der Regel dem grundlegenden Breitenmaß von 60 Zentimetern. Wer sich Werkstattmöbel in gleicher Manier baut, benötigt die entsprechenden Schablonen für Kreissäge und Oberfräse nur einmal. Sie lassen sich zudem

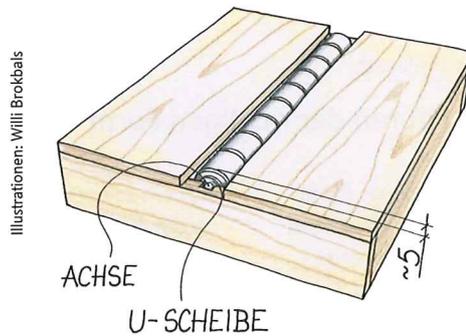
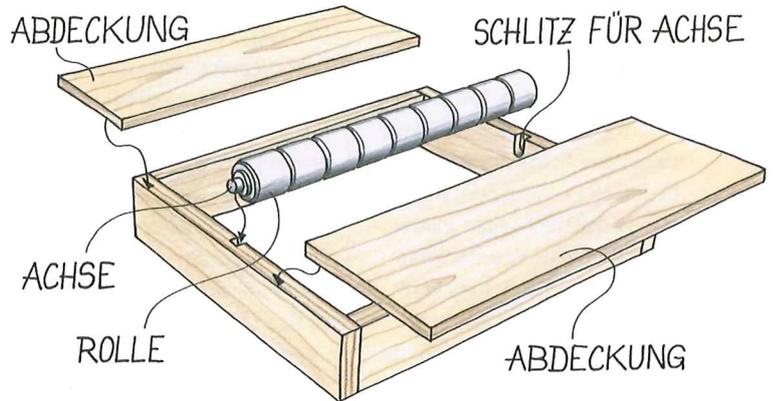
auch leicht auf ein Vielfaches des Grundmusters modifizieren. Wenn Sie dem Küchenmuster eng folgen, können Sie auch viele passende Ein- und Anbauteile wie Auszüge für Schubkästen übernehmen. Ein wichtiger Aspekt einer durchrasterten Werkstatt: Das lästige Aufräumen geht schneller und es macht wieder richtig Spaß, in die ordentliche Werkstatt zu kommen. ■

Schluss mit der Sucherei

Rollbar: Platten lassen sich leichter bewegen

Holzwerker, die ein größeres Lager an Platten vorhalten, verbringen oft viel Zeit beim Durchsortieren und Suchen. Die kann durch ein Rollensystem verkürzt werden, so dass sich das Lager für die stehenden Platten auch gut in eine Nische der Werkstatt einbauen lässt. Das System besteht aus einer Reihe von Rollenelementen, die (Höchstabstand: 50 Zentimeter) hintereinander angeordnet werden. Jedes Rollenelement besteht aus stabiler Multiplexplatte, einer hindurch laufenden Stahlstange (mindestens 14 mm Durchmesser) und vielen etwa 60 Millimeter breiten Rollen. Deren Anzahl richtet sich nach der frei wählbaren Breite der Halter. Jede einzelne Rolle ist somit segmen-

tiert, und das hat klare Vorteile gegenüber einer durchgehenden Rolle: Der Nutzer kann einzelne Platten herausziehen, ohne dass die Nachbarplatten mit nach vorne rollen. Dieses praktische Plattenrollensystem ist nach hinten beliebig verlängerbar; bedient wird es ausschließlich von der Schmalseite. Daher ist es sinnvoll, auf die sichtbare Kante die Maße der jeweiligen Platte zu schreiben. Dann geht der erste Griff gleich richtig. ■



Ein Griff, und schon ist die gewünschte Platte zur Hand: Mit mehreren Rollenelementen wie diesem hintereinander ist das kein Problem. Jede Achse ist mit Rollen bestückt, die sich einzeln drehen können.

Holz-Resistenzklassen

Schädlingschutz schon eingebaut

Holz als Naturprodukt ist vergänglich. Doch selbst nach dem Fällen zeigt ein Baum Pilzen und Insekten, die ihn vertilgen möchten, noch die Zähne. Wie lange das klappt, hängt davon ab, welche schützenden Inhaltsstoffe ein Holz in sich trägt, die Insekten und auch Pilzen den Appetit verderben. Zur Resistenz und Dauerhaftigkeit gibt

es verschiedene Industrienormen, die sie einteilen und die hilfreich sind, wenn man Projekte für draußen plant. Besonders aussagekräftig ist dabei die Norm DIN-EN 350-2: Sie teilt in fünf Kategorien von sehr dauerhaft bis nicht dauerhaft ein: In die Resistenzklasse 1 (sehr dauerhaft) fallen ausschließlich importierte Hölzer

wie Padouk, Teak, Afzelia und Makoré. Zwischen 1 und 2 („dauerhaft“) ist die Robinie eingeordnet, bei ihr hängt die Resistenzzeit vom Alter des Kernholzes ab. Als dauerhaft gelten auch Trauben- und Stieleiche, Edelkastanie, Bangkirai und Western Red Cedar. Als „mäßig dauerhaft“ (Klasse 3) werden die klassischen Out-

door-Hölzer Lärche, Douglasie und mit Abstrichen auch die Kiefer eingestuft. Wenig dauerhaft (Klasse 4) sind Tanne, Ulme, Fichte und Roteiche. Sie und Klasse-5-Hölzer („nicht dauerhaft“) sollte man daher unbedingt aus Einfluss von Wind und Wetter heraushalten: Dazu gehören Rotbuche, Linde, Birke und die Esche. ■

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

... alles rund ums Drechseln!
Neureiter
 MASCHINEN UND WERKZEUGE

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

Die Zukunft wird farbig

Perfekte Oberflächen im ganzen Haus

LEINOS Naturfarben

für gesundes Wohnen
www.LEINOS.de

Naturharz-Grundieröl
 Naturharz-Hartöl

Fußboden- u. Möbel-Natur

Kurz notiert

So trocknen Rohlinge einfach sanfter

Für Amerika sind sie typisch: Braune Papptüten, die man bei jedem Einkauf bekommt. Amerikanische Drechsler nutzen eben solche Tüten, um darin ihre vorgedrechselten nassen Schalenrohlinge zu trocknen. Die vorgedrehte Schale wird einfach in die Tüte gesteckt und durch das Papier kann die Feuchtigkeit entweichen, ohne dass Gefahr durch Schimmelbildung entsteht. ■

Kleine Schalen halten den Kleinkram!

Magnetschalen, sicher und fest auf den Drechselbank-Stahl gehftet, bieten all dem Platz, was man in unmittelbarer Nähe des Arbeitsplatzes an Kleinteilen braucht: Stifte, Schrauben, Muttern, Maßband und so weiter. Ärgerliche Sucherei nach den Kleinteilen hat so schnell ein Ende. Als Küchenu-tensilien getarnt kommen sie von Zeit zu Zeit in unterschiedlichen Größen wiederkehrend ins Programm namhafter Discoun-ter. Das Zugreifen lohnt sich dabei. ■

Schleifleinen von Verstopfung befreien

Verstopftes Schleifleinen verliert schnell seinen Biss. Das bedeutet aber nicht, dass es gleich reif für die Tonne ist. Dafür sind die Schleifstreifen auch in der Regel zu teuer. Im Handel gibt es zum Reinigen praktische Gummiklötze, die den Platz zwischen den Schleifkörnern frei räumen. Als Alternative eignet sich auch sehr gut eine geknüllte Plastiktüte oder Reststücke von Bodeniso-lationsmatten aus Kunststoff. So lässt sich das Leinen gleich noch einmal einsetzen. ■

Frei von Macken und Kratzern

Werkzeugaufgabe: Immer sauber bleiben!

Der Werkzeugaufgabe der Drechselbank muss man eigentlich keine besondere Aufmerksamkeit widmen. Fällt sie einem jedoch einmal auf den Boden oder wird durch ein schlagendes Werkzeug beschädigt, sollte man sie sich genauer ansehen. Meist handelt es sich um Gussteile und nicht um gehärtetes Material, so dass die Oberfläche leicht Kratzer oder Kerben bekommen kann. Das Ergebnis sind hakende

Werkzeuge, die nicht richtig auf der Auflage gleiten können und so feinen Werkzeugeinsatz unmöglich machen. In diesen Fäl-

len hilft nur der beherzte Griff zu Feile und Schleifpapier, um Macken und Kratzer wieder loszuwerden. ■

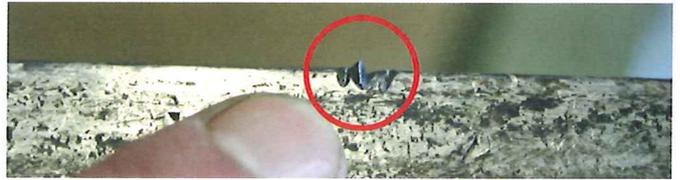


Foto: Georg Panz

Hier ist Vorsicht geboten! Solche Kerben auf der Auflage sind gefährlich: Direkt für die Finger und indirekt durch verhakendes Werkzeug.

Abtastlehre im Einsatz

Auf den Spuren der richtigen Form

Um ein vorhandenes Profil nachdrehen zu können, hilft meistens nur ein genaues Nachmessen des Profils. Mit der Abtastlehre können die Abmessungen der Profile auf den Millimeter genau abgenommen werden. Bei der Abtastlehre handelt es sich um ein Werkzeug, das unzählige kleine Zungen aus Stahl oder Kunststoff in einem Halterahmen aufweist. Werden nun diese Zungen gegen ein Profil gedrückt, bildet

sich ein spiegelbildliches Abbild an der Abtastlehre. Nun können an der Drechselbank die entsprechenden Profile nachgedreht und mit Hilfe der abgenommenen Profile kontrolliert werden. Abtastlehren können oft beliebig verlängert werden, um auch längere Profile zu übertragen. ■



Foto: Georg Panz

Mit Hilfe der Abtastlehre lassen sich Konturen spielend leicht auf weitere Werkstücke übertragen.

Gefangene Ringe

Erfolg nur auf Spindelhöhe

Der gefangene Ring ist immer noch eine sehr beliebte Drechseltechnik. Er ist sowohl bei Drechslern wie auch bei den meisten Betrachtern ein gern

gesehenes „Anhängsel“ an einem Projekt. Drechsel-Laien suchen natürlich immer noch nach einer Klebestelle, denn der Ring muss ja auf irgendeine

Art und Weise an das Projekt gekommen sein! Für den Drechsler ist neben dem geeigneten Werkzeug eigentlich nur auf eines besonders zu achten: Der Ring muss unbedingt auf Spindelmitte abgetrennt werden, dann ist der Erfolg schon fast garantiert. Ansonsten kann der Ring beim Freidrehen zerbrechen. ■



Foto: Georg Panz

Bei einem gefangenen Ring unbedingt auf Spindelmitte arbeiten, dann klappt's bestimmt.

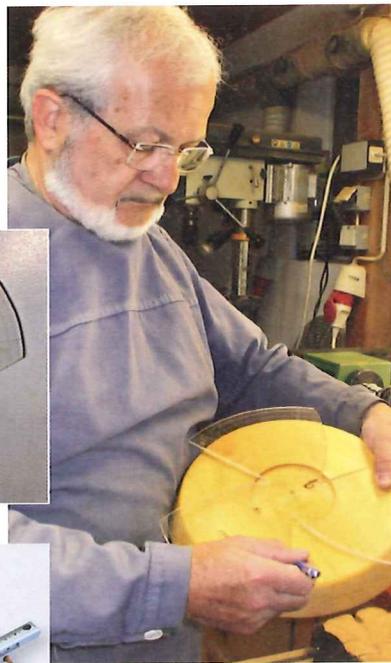
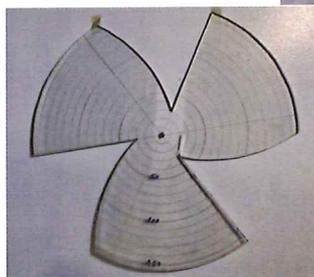
Lesertipp

Klarer Weg in die Mitte

Unser Leser Dieter Volkmer aus Schifferstadt schickt uns folgenden Tipp: „Eine einfach anzufertigende Schablone hilft dem Drechsler, die Mitte von unregelmäßig gewachsenem Stammholz anzuzeichnen. Die Herstellung der Schablone ist relativ einfach: Auf einer Scheibe aus durchsichtigem Kunststoff, zum Beispiel Plexiglas, körnt man die Mitte an und ritzt mit einem Reißzirkel konzentrische Kreise mit Radien im Abstand von 10 mm ein. Ein doppelt oder tiefer angeritzter Kreis nach 50 mm ist bei der Anwendung hilfreich. Der maximale Radius kann zum Beispiel die Spitzenhöhe der Drechselbank sein. Mit einer Reißnadel werden nun radiale Strahlen im Winkel von jeweils 60° eingeritzt. An jedem 120°-

Strahl sägt man nun gerade ein bis zum 30 mm - Kreis und bogenförmig wieder aus bis fast zum nächsten 60°-Strahl. Nun bohrt man noch im Zentrum ein 4 mm-Loch zum Anzeichnen der Mitten. So kann die Mitte eines unrundern Holzes und eine Dreiteilung beziehungsweise nach einer Drehung um 60° eine Sechsteilung angezeichnet werden. Diese Schablone kann man natürlich auch im kleineren Maßstab für Teile unter 60 mm Durchmesser anfertigen.“

Mit seinem Mittenfinder aus Plexiglas schafft sich Dieter Volkmer den vollen Durchblick beim Anzeichnen.



Fotos: privat

Hier könnte Ihr Tipp stehen! Schicken Sie uns einfach Bilder und Text per Post oder an info@holzwerken.net. Es lohnt sich! Für jeden abgedruckten Tipp gibt es in den kommenden Ausgaben ein Multifunktions-Streichmaß von Stubai!



Haus & Garten neu gestalten: Mit Ideen aus Büchern von HolzWerken

Anna & Anders Jeppsson und Hans-Ove Ohlsson
Mit Holz arbeiten im Garten

Vom Vogelhäuschen und einigen Pflanzgefäßen über Gartenmöbel, Zäune, Pflanztisch bis zu ganzen Terrassendecks, Bootsstegen und einem kompletten Gewächshaus: 59 Anleitungen decken wirklich das ganze Spektrum dessen ab, was man mit Holz im Garten machen kann. Alle Anleitungen sind präzise beschrieben und mit detaillierten Konstruktionszeichnungen versehen.

218 Seiten, 19,5 x 26,5 cm, durchgehend farbig illustriert, Hardcover

ISBN 978-3-86630-942-5
Best.-Nr. 9150
26,90 €

Erscheint im September 2009



Anna & Anders Jeppsson
Mit Holz arbeiten im Haus und drumherum

Dieses Buch aus schwedischer Einrichtungstradition bietet 47 Bauanleitungen. Von kleinsten Objekten wie Regalen und Wandhaltern über praktische Lösungen für viele Bereiche in Haus und Wohnung bis zu Projekten wie Spielhaus oder Himmelbett: Hier findet der Holzwerker nicht nur präzise Bauanleitungen, sondern auch Ideen für allerlei »Ecken«. Alle Anleitungen sind mit Konstruktionszeichnungen und wunderschönen skandinavischen Fotos illustriert.

152 Seiten, 19,5 x 26,5 cm, durchgehend farbig illustriert, Hardcover

ISBN 978-3-86630-940-1
Best.-Nr. 9149
24,90 €

Erscheint im Oktober 2009



Jetzt bestellen und vormerken lassen!

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!



Einzelgänger in Gefahr

Fast ausgerottet, doch heute wieder sehr geschätzt: Der Speierling ist ein heimischer Baum der Extraklasse. Und sein Holz sowieso!

Birnenförmige Früchte hängen übersatt in der Baumkrone, sie leuchten in Gelb und Rot. Für Waldspaziergänger im Herbst bietet das immer eine spannende Überraschung: Wildobstbäume und ihre Früchte sind in den heute nach forstwirtschaftlichen Interessen designten Wäldern eine Seltenheit. Unter diesen Obstbäumen nimmt der Speierling noch eine Sonderstellung ein: In den achtziger Jahren in Mitteleuropa fast vom Aussterben bedroht, erlebte er ab 1993 eine plötzliche Wiederentdeckung. Und die hat der faszinierende Baum allemal verdient.

Schon sprachlich ist der Speierling als „männlicher“ Baum eine Ausnahme. Er gehört mit seinen Fiederblättern zur Gattung der Mehlbeeren (*Sorbus*) und ist ein enger Verwandter der Vogelbeere (Eberesche) und Elsbeere, aber nicht der Birne. Gerade der Vogelbeere sieht er in der fruchtlosen Zeit sehr ähnlich und wird daher – obschon viel wertvoller – unwissentlich bei Durchforstungen aus dem Wald entfernt. Dabei ist der Speierling von sich aus schlecht für die natürliche Vermehrung gerüstet: Seine Samen dienen meist als Mäusefraß, junge Pflanzen sind eine

Speierling (*Sorbus domestica*)

Natürliche Verbreitung: Frankreich, Italien, Balkan, Mitteleuropa vereinzelt

Höhe: 25, vereinzelt bis 30 Meter

Mittlere Rohdichte: 880 kg/m³

Höchstalter: 300-400 Jahre

derjenigen der Eiche sehr ähnlich. Blaue Farbringe um den Stamm sollen die wenigen, meist allein stehenden Exemplare, heute vor solchem Pech bewahren. Ganz selbstverständlich gehörte der Speierling zu den beliebten Nutzbäumen der Vergangenheit: Sein feines, hellrot bis leicht violett gefärbtes Holz übertrifft mit seiner Masse sogar das Holz der Weißbuche und nimmt damit den Spitzenplatz in Europa ein. Wegen seines sehr feinen Wuchses wurde es seit jeher für mechanisch hoch beanspruchte Teile wie Zahnräder und Gewinde verwendet. Diese Eigenschaften machen Speierlingsholz für Blockflöten, Orgelpfeifen und Geigen zur ersten Wahl. Vereinzelt werden heute noch Dudelsackpfeifen oder Billardstöcke aus Speierling gedrechselt, denn das zähe und schwer spaltbare Holz ist bestens polierbar.

Wo „Birnbäum“ draufsteht, kann Speierling drin sein

Weil der Speierling so selten geworden ist, kommt er aber nur noch sehr vereinzelt in den Handel. Und dann geht es bei entsprechender Qualität in der Regel gleich ins Furnierwerk. Dort ist Speierling nach dem Dämpfen nicht mehr vom Gemeinen Birnbäum (das gehandelte Holz stammte früher vornehmlich von Schweizer Mostbirnen) und dem Holz der Elsbeere zu unterscheiden. Die Furniere werden daher gemischt als „Schweizer Birnbäum“ in den Handel gebracht. Vereinzelt wird Speierling mittlerweile – wie die Elsbeere – unter seinem eigenen Namen gehandelt und erzielt so noch höhere Preise. Bis zu 6.000 Euro pro Festmeter sollen schon für einen Furnierstamm gezahlt worden sein.

Selbst bei holzbegeisterten Menschen war der Baum und das Holz in Mitteleuropa nach dem Zweiten Weltkrieg fast in Vergessenheit geraten. In den Schwerpunktgebieten in Süddeutschland gab es nur noch rund 4.000 Exemplare, in Österreich ganze 500. Doch mit der Kür zum „Baum des Jahres 1993“ in Deutschland und der Schweiz explodierte das Interesse am



Nicht Apfel und nicht Birne: Die Speierlingsfrüchte sehen lecker aus, sind aber ungenießbar.

Speierling, der auch als Solitärbaum im Garten wieder beliebt ist. Innerhalb weniger Jahre wurden 600.000 Setzlinge gepflanzt. 2008 wurde der Art diese Ehre in Österreich zuteil und auch hier war das Interesse groß. Vom „Buckelwal der Bäume“ schwärmte eine Broschüre. Ehrensache unter Freunden des Baums: Wer sein Holz nutzt, muss auch kräftig neue Schößlinge setzen.

Wenn die Wiedergeburt dieses Kulturbaums viele Holzfans freut, dürfte sie jeden Hessen geradezu begeistern. Denn Speierling-Apfelwein gilt als besonders edel. Dem Most werden dabei ein bis drei Prozent Saft unreifer Speierlingsfrüchte zugesetzt, die das Getränk klar und besonders bekömmlich machen. In Italien und Frankreich gelten die reifen Früchte als Delikatesse und auch hierzulande sind Speierlingsbrot und Speierlingsbrand nicht unbekannt. Früher galten die unreifen, gerbstoffreichen Früchte als Heilmittel bei Problemen in Magen und Darm. Womöglich kommt der Name „Speierling“ von diesen Eigenschaften: Wer zu viele der Früchte isst, kommt unweigerlich zum Speien. Daher sind Spaziergänger auch gut beraten, es bei einem Blick auf die wunderschön leuchtenden Früchte zu belassen – und auf einen Biss zu verzichten.

Andreas Duhme

Fotos: Christian Wolf, speierling.de, urholz.de

Leibspeise für Rehe und Kaninchen und im modernen Hochwald findet der langsam wachsende Baum nicht genügend Licht. Selbst im ausgewachsenen Zustand, rund 25 Meter hoch, sind schon geschützte Speierlinge der Kettensäge eines Forstarbeiters zum Opfer gefallen: Die Rinde sieht



Für außergewöhnliche Möbel wie dieses aus der Tischlerei „Urholz“ kommt Speierling zum Einsatz. Dabei gilt: Wer das Holz nutzt, sollte Setzlinge pflanzen.



Furnieren wirklich leicht gemacht!

Furnier gehört zum Feinsten, das man aus Holz herstellen kann. So lassen sich schmucklose Trägerplatten auf das Edelste verfeinern. Das Furnieren gilt mitunter als kompliziert – zu Unrecht: Lesen Sie, was Sie über den Einstieg wissen sollten.

Früher konnten sich nur Könige, Adlige und reiche Bürger furnierte Möbel leisten. Heute ist echtes Holzfurnier für jeden erschwinglich. Eine Vielzahl von Edelhölzern, die sich durch starke Farben und Maserungen auszeichnen, ist auf dem Markt erhältlich.

Mal abgesehen davon, dass viele der Furniere gar nicht als (erschwingliches) Massivholz in Möbelstärke zu haben sind: Furnierte Flächen mit ihren verzugsarmen Trägerplatten sind einfach leichter zu Möbeln zu verarbeiten als massive Bretter, die sich werfen können. Das Furnieren ist keine Hexerei und besteht aus fünf Schritten: Der Furnierauswahl, dem Vorbereiten und Verbinden der Blätter, der Vorbereitung des Trägermate-

rials, dem Leimen und Pressen sowie der Nacharbeit.

Die richtige Furnierauswahl sorgt für den Eindruck

Damit das Ergebnis überzeugt, ist die Furnierauswahl einer der wichtigsten Schritte. Bei der Furnierherstellung wird Holz zu 0,55 bis 0,75 Millimeter dünnen Blättern aufgetrennt. Die Blätter werden stets in der Reihenfolge gestapelt, wie sie gewachsen sind und als Pakete zusammen gebunden. So kommen sie in den Handel. Beim Zusammensetzen der Blätter ist die natürliche Reihenfolge, wie sie im Stapel vorliegt, die beste Wahl für später nebeneinander liegende Furnierpartien. So



fallen die Farbunterschiede von Blatt zu Blatt kaum auf.

Für schöne Oberflächenbilder werden die Furniere meist „gestürzt“, so dass sich ein Spiegelbild ergibt (Bild 1). Das geschieht, indem man zwei im Stapel übereinander liegende Furnierblätter aufklappt wie ein Buch und in der Längsfuge

miteinander verbindet. Steht ihre Auswahl und Anordnung fest, so kennzeichnen Sie am besten die benachbarten Kanten mit dünnem Bleistift oder etwas Kreide.

Damit die Fuge später am Werkstück nicht sichtbar ist, müssen die Kanten der einzelnen Blätter schnurgerade abgerichtet werden. Dies geschieht am einfachsten

mit einem Hobel, in der Regel mit der Raubank. Dazu wird das Furnier zwischen zwei Platten geklemmt und seine Kante exakt gerade gehobelt. Um die Platten über die gesamte Länge klemmen zu können, ist eine Vorrichtung mit Druckbalken und Knebeln hilfreich, die in den Bildern zu sehen ist (Bild 2, siehe auch S. 16).

Fügen und Kleben: So finden die Blätter zueinander

Sind die Furnierkanten exakt gerade, so schneiden Sie das Furnier auf Breite und Länge: Geben Sie in beide Richtungen je zehn Millimeter zu, so dass das Furnier rundum etwas über die Trägerplatte übersteht. Ein scharfes Messer und ein Metall-Lineal sind die geeigneten Werkzeuge zum Schneiden. Als Unterlage dient eine „selbst heilende“ Gummimatte – anders als ein untergelegtes Stück Holz mit seiner Maserung führt sie das Messer nicht in eine falsche Richtung. Übrigens: Welliges Furnier muss zuvor leicht angefeuchtet und über Nacht zwischen Platten gepresst werden.

Jetzt werden die Blätter in der exakt richtigen Anordnung nebeneinander gelegt und auf der späteren Außenseite mit Fugenpapier beklebt. Dieses Klebeband ist im Fachhandel erhältlich: Es ist sehr dünn und wird erst klebrig, wenn es befeuchtet ist. Gutes Fugenpapier lässt sich nach dem Pressen ohne Rückstände entfernen. Achten Sie beim Verkleben der Fugen darauf, dass die Blätter auf ganzer Länge ohne Luft aneinander stoßen (Bild 3). Dann sind die Furniere bereit zum Leimen. Aber zunächst muss noch die Trägerplatte vorbereitet werden.

Die Trägerplatte spielt eine wichtige Rolle im Untergrund

Als Träger eignen sich Spanplatten, MDF-Platten sowie Multiplexplatten oder anderes, nicht zu raues Sperrholz. Wichtig: Damit sich die Trägerplatte nicht verzieht, muss auf die Rückseite ebenfalls ein gleich starkes Furnier (aber durchaus billigeres) aufgeleimt werden, und zwar in der gleichen Ausrichtung wie das Furnier auf der anderen Seite.

Die Trägerplatte wird zunächst auf Maß zugeschnitten. Verwendet man Multiplex- oder Sperrholzplatten, spielt der Verlauf des Deckfurniers eine wichtige Rolle. Das aufzuleimende Furnier muss im 90°-Winkel dazu verlaufen. Die Kanten der →

Die Klemmvorrichtung für das Fügen der Blätter im Detail: Unten zwei Bretter in L-Anordnung zum Einspannen in die Hobelbank und als Gleitbahn für die Hobelseite. Die Multiplexplatte unten und der massive Balken oben sind fest miteinander verbunden. Die obere Multiplexplatte wird über die Gewindestangen mit Knauf nach unten gedrückt. Während des Einlegens der Furniere hält ein Hilfsklotz (rechts) die Platten auf Abstand.



Trägerplatten werden mit einem Anleimer aus Vollholz oder mit einem Furnierstreifen versehen. Ich bevorzuge Vollholz, da man es profilieren kann und die Kanten besser gegen Beschädigungen geschützt sind. Das Holz muss unbedingt trocken sein, da es sich sonst später unter dem Furnier abzeichnet. Die Breite der Leiste wird so gewählt, dass das Furnier im Fertigzustand die Leimfuge nur um fünf Millimeter überdeckt. Oben und unten sollte der Anleimer vor dem Aufkleben je etwa zwei Millimeter überstehen. Dieser Überstand wird nach dem Anleimen bündig gefräst. Dazu benutze ich eine Oberfräse mit waagerechter Achse und einen zylindrischen Fräser mit Kugellager-Anlaufing (Bild 4). Der Überstand lässt sich aber auch sauber weghobeln. Jetzt ist alles bereit für das Aufleimen: Mit einer Schaumstoffrolle wird Leim auf eine Seite der Trägerplatte dünn aufgetragen. Ich verwende weißen PVAc-Leim, den ich ein wenig mit Wasser verdünne, so dass er sich gut auftragen lässt (Bild 6). Vorsicht, nicht zu

dünnflüssig, damit kein Leim „durchschlägt“, sich also flüssig durch die Poren drückt. Wichtig ist es, die gesamte Fläche gleichmäßig mit Leim zu bestreichen. Bei zu wenig Leim entstehen so genannte „Kürschner“. Das sind ungeleimte Stellen, die erst später als Beulen sichtbar werden.

Verdünnter Weißleim und jede Menge Druck

Ist die eine Seite fertig, wird die Trägerplatte gewendet und auf ein Brett mit vier herausstehenden Nägeln abgelegt. Weil nur die Nagelspitzen die beleimte Fläche berühren, wird die Leimfläche nicht beeinträchtigt. Nun wird die Rückseite ebenfalls mit Leim beschichtet. Legen Sie Furnier und Trägermaterial erst kurz vor dem Verpressen aufeinander. So verhindern Sie, dass das Furnier Wasser aus dem Leim aufnimmt, dann aufquillt und wellig wird. Eine gute Furnierarbeit erfordert eine gleichmäßige Verpressung von Furnier und Trägerplatte. Bei kleinen Flächen kann

man diese mit Schraubzwingen erreichen. Dazu wird das Werkstück zwischen zwei steife, ebene Platten gelegt und mit vielen Zwingen gepresst. Diese Methode hat aber ihre Grenzen. Optimal sind natürlich tonnenschwere Pressen, wie Möbeltischler sie einsetzen. Manche Betriebe sind auch auf Anfrage bereit, diese von Holzwerkern nutzen zu lassen.

Wer diese Möglichkeit nicht hat, kann sich mit Sandsäcken behelfen, Leisten unter Spannung zur Werkstattdecke abspitzen und so Druck erzeugen oder selbst gebaute Spindelpress-Konstruktionen nutzen. Oder sie freuen sich einfach auf die kommende Ausgabe von *HolzWerken*: Da erwartet Sie eine ausgeklügelte Pressvorrichtung in einer kompletten Bauanleitung!

Für meine Furnierungen nutze ich selbst eine Vakuum-Einrichtung. Das Prinzip ist einfach: Das Werkstück wird luftdicht in Plastikfolie eingepackt. Danach wird der Innenraum mit einer Vakuumpumpe evakuiert. Der Luftdruck der Atmosphäre presst das Paket aus Furnier





Fotos: Wolfgang Fiwek

und Trägerplatte zusammen. Bei einem Unterdruck von 0,8 bar etwa entsteht ein Pressdruck, der einer Gewichtskraft von acht Tonnen pro Quadratmetern entspricht, gleichmäßig über die Fläche verteilt. Meine Anordnung besteht unten aus einer gummibeschichteten, stabilen Platte und einer Schicht einen Millimeter dicker Teichfolie.

Und so läuft das Furnieren ab: Das zu furnierende Paket wird auf die Platte gelegt. Als Schutz gegen durchschlagenden Leim können Sie eine Lage Papier unterlegen und das Paket danach ebenfalls mit Papier abgedecken. Ich lege das Furnierpaket immer mit dem später sichtbaren Furnier nach unten auf die ebene Platte. Jetzt kommt oben eine zweite Platte, etwas größer als das Werkstück, auf das Paket. Sie verhindert, dass überstehende Furniere durch Druck beim Anlegen der Abdeckfolie abgebrochen werden. Um die Abdeckfolie nicht zu beschädigen, sind die Kanten der oberen Platte abgerundet. Diese zweite Folie wird über alles gelegt, von einem einfachen Lattenrahmen schon locker ange-drückt und so abgedichtet (Bild 6). Sobald nun die Vakuumpumpe über ein Loch in der Bodenplatte die Luft heraus-saugt, baut sich der Pressdruck auf. Die Presszeit ist temperaturabhängig, aber nach 30 Minuten hat der Leim abgebun-den in der Regel und das Werkstück kann

entnommen werden. Die fertig furnierte Platte wird nun noch fein bearbeitet. Dazu gehört das Abschneiden des überstehen-den Furniers mit der Furniersäge, das Pro-filieren der Anleimer (wenn gewünscht), und das Entfernen des Fugenpapiers mit etwas Wasser einer Zieh Klinge oder einem scharfen Hobeisen (Bild 7).

Feinarbeit bringt das Maserbild erst so richtig zur Geltung

Beim Anfeuchten des Furniers werden vorhandene Kürschnen sichtbar. An den Stellen, wo keine Leimung stattfand, wölbt sich das Furnier nach oben. Diese „Blasen“ muss man vorsichtig aufschneiden, das Furnier etwas anheben und Leim un-

*Eindrucksvolle Möbelstücke wie die-
ser runde Esstisch mit sternförmiger
Furnierung lassen sich in Massivholz
kaum dauerhaft fertigen.*

terstreichen. Danach wird dieser Bereich nochmals gepresst.

Jetzt wird die furnierte Fläche entweder mit der Zieh Klinge schonend abgezogen oder vorsichtig fein geschliffen (Bild 8) und schließlich eingebaut und mit einer schützenden Oberfläche versehen. So kommt das gewählte Furnierbild erst so richtig zum Ausdruck! ■



Unser Autor **Wolfgang Fiwek** arbeitet seit seiner Jugend mit allen Facetten des Tischlerns Er lebt in der Nähe von Hamburg.

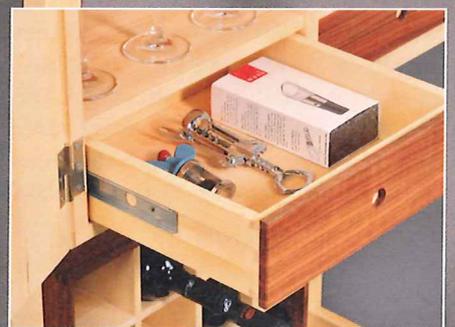


KOCH & KIRSCHEN

www.koch.de

Professionelle und individuelle
Holzschnitzarbeiten,
Schnitzkurse, Drechselkurse,
Werkzeuge, Schleifgeräte,
Holz, DVDs,
Lehrmittel - Bücher,
alle nötigen Materialien

Kurt KOCH GmbH - Im Steineck 36 D-67685 Eulenbis
Tel. (0049) 6374 993099 Fax. (0049) 6374 993098
e-mail : info@koch.de



Der Schrein für edlen Wein

Schlichtes Design, traditionelle Holzverbindungen, moderne Beschlagtechnik und ein cleverer Materialmix sind gute Zutaten, um feine Tropfen perfekt in Szene zu setzen.

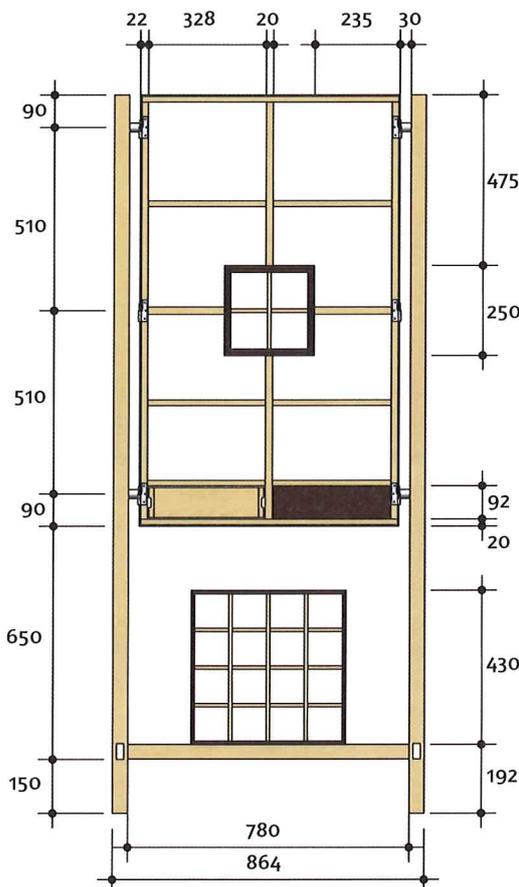
W ein ist ein Jahrtausende altes Kulturgut mit Geschmack! Und mit unserer Weinkredenz wird das nun auch sichtbar betont. Die optischen Akzente setzen, neben dem schlicht-hellen Ahornholz der mokkafarbene amerikanische Nussbaum, zusammen mit dem kühlen gesandstrahlten Glas. Von außen sichtbare Regal-Quader aus Nussbaum und die beiden schmalen Schubkästen aus Ahorn mit Nussbaum-Front setzen Akzen-

te. Klassische Zinken am Korpus und Fingerzinken an den Regalelementen bilden einen weiteren Blickfang. Eine spannende Herausforderung also! Nachdem Sie aus rohen Ahorn- und Nussbaumbohlen Leimholzplatten hergestellt haben, kann der eigentliche Spaß beginnen.

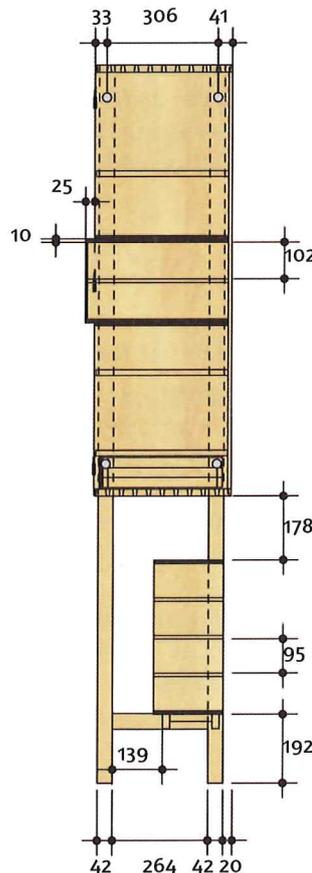
Starten Sie zunächst mit den beiden Weinregalen: Sägen Sie zuerst nur die Nussbaum Bretter gemäß unserer Materialliste genau auf Maß zu. Zum Fräsen der

hier eingesetzten Fingerzinken nutzen wir einen Frästisch (→ HolzWerken Nov./Dez. 2007 und Jan./Feb. 2008) und die Fingerzinken-Vorrichtung (→ HolzWerken Februar 2007). Neben unserer Selbstbauvariante für den Frästisch können Sie natürlich auch kommerzielle Frästisch- und Zinkensysteme einsetzen. Aber auch ganz ohne Fingerzinken – beispielsweise auf Gehrung - machen die Regale eine gute Figur. Die Mittelwände und Böden aus →

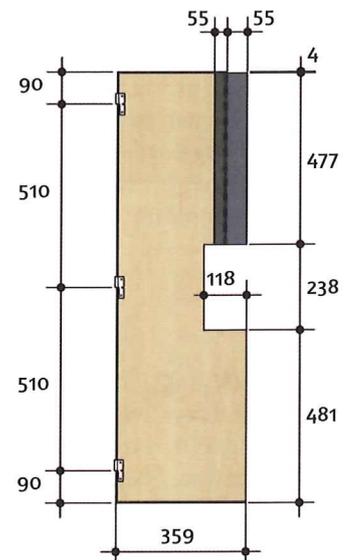
Vorderansicht



Seitenansicht



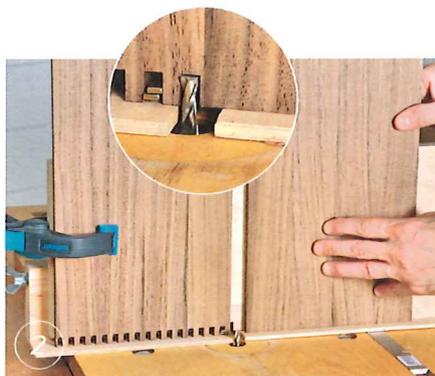
Detail Tür





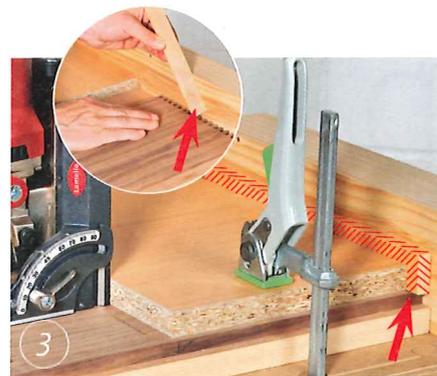
1 Für Korpus und Regale fertigen Sie sich die Platten aus Vollholz selbst: Dazu von der geraden Bohle Streifen schneiden, die der Bauteildicke plus 5 mm Zugabe entsprechen. Diese werden auf der Abrichte gefügt, in Streifen verleimt und die Platten dann fein ausgehobelt.

2 Mit der Fingerzinkenlade auf dem Frästisch fertigen Sie die 6-mm-Fingerzinken (Regal oben) und die 10-mm-Fingerzinken (Regal unten). Die beiden Metallfinger (kleines Foto) regeln den Versatz. Für das passende Gegenstück wird jeweils das zuvor gefräste Brett als Anschlag genutzt.



3 Um die Flachdübel für die Böden in den Regalen zu positionieren, hobeln Sie sich eine Leiste, die in der Dicke genau der Länge der Fingerzinken entspricht. Nutzen Sie eine passende Platte plus die Leiste (rot) als Anschlag bei den Nussbaumteilen. Die Schlitz in den Ahorn-Mittelwänden des Regals fräsen Sie – ohne Leiste – nur mit der Platte.

4 Eine 5-mm-Sperrholzplatte als Unterlage unter den 10 mm dicken Seiten und Böden der Regale bringt den Flachdübelschlitz genau in die Kantenmitte.



5 Dann geht es ans Verleimen des kleinen Regals: Kontrollieren Sie bei jeder Etappe, ob die Böden und Wände auch genau rechtwinklig zueinander stehen.

Ahornholz werden danach einfach mit Flachdübeln der Größen 0 und 20 mit den Nussbaum Brettern verbunden.

Die eigentliche Kunst ist aber das Verleimen der beiden Regale. Aufgrund der vielen Teile und Verbindungen müssen die Nussbaum-Regale in mehreren Etappen verleimt werden (siehe Bildreihe). Warten Sie stets mindestens eine Stunde, bevor Sie die Zwingen lösen. Hat der Leim bei beiden Regalen gut abgebunden, können Sie die Außenseiten schleifen und die Sichtkanten leicht brechen. Das mittlere Regal erhält dann zum Schluss noch an der Vorderkante einen 25 Millimeter tiefen und 8 Millimeter hohen Falz, damit die

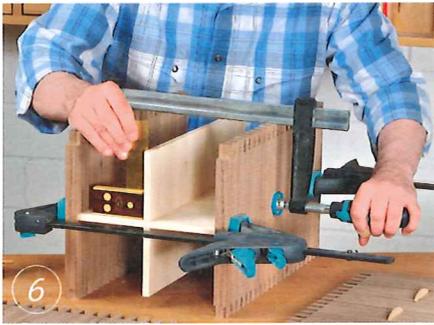
Kante später nur mit zehn Millimetern Dicke sichtbar bleibt. Auf den Rest schlägt später die Tür auf.

Sichtbare Verbindungen sind reizvoll, aber kein Muss

Die 120 Zentimeter langen Korpusseiten erhalten die Schwalbenschwänze und der 72 Zentimeter kurze Boden beziehungsweise Deckel erhält die passenden Zinken. Beides kann man natürlich bei entsprechender Übung auch sehr gut von Hand erledigen. Wer sich das noch nicht zutraut, der kann diese knifflige Arbeit der Oberfräse und einer Zinkenfrässchablone

(→ *HolzWerken* März/April 2008) überlassen. Das hier verwendete Leigh D4 R ist ein solches Zinkengerät, das mit einer optional erhältlichen Auflage auch das lästige Kippen der Oberfräse verhindert. Das ist gerade für Einsteiger ins maschinelle Zinken ein Plus. Nach dem Einstellen und ein paar Probefräsungen dauert das eigentliche Fräsen der Seiten und Böden gerade mal eine halbe Stunde und das mit sehr hoher Passgenauigkeit.

Was schon für die Regale galt, trifft erst Recht für den Korpus zu: Es ist unmöglich, alle Teile gleichzeitig zu verleimen! Weil alles recht groß ist, fragen Sie einen Freund um Hilfe beim Verleimen. Dann sollten Sie



8 Die 18 mm dicke Vorderkante des kleinen Regals wird unterdessen mit einem breiten Nutfräser auf dem Frästisch 25 mm tief und 8 mm hoch gefälzt, so dass nur 10 mm sichtbar bleiben. Für den Anschluss von Ahorn-Mittelwand und -Böden müssen hier noch je drei 20er Flachdübel mittig in alle vier Regal-seiten gefräst werden.

9 Nun folgen die Schwalbenschwanzverbindungen am großen Korpus: Zuerst werden immer die Schwalben gefräst. Da die Seiten mit 120 Zentimetern zu hoch für die Hobelbank sind, muss das Zinkengerät unterfüttert werden.

6 Frühestens nach einer Stunde werden dann zwei Nussbaumseiten mit Flachdübeln angeleimt, nach einer weiteren Stunde die anderen beiden. Die Leimangabe bei den vielen Zinken und Flachdübeln muss zügig gehen, damit nichts zu früh abbindet.

7 Nun zum großen Regal: Verleimen Sie zunächst in zwei bis drei Schritten das Ahorn-Mittelteil (kleines Bild). Nach 60 Minuten folgen dann paarweise je zwei Nussbaumseiten und nach einer weiteren Stunde das andere Paar.

zuerst einmal einen Trockenversuch ohne Leim starten, damit Sie eventuelle Fehler noch leicht korrigieren können. Sorgen Sie auch für einige Holzleisten als Unterlage, damit Sie eine Zwinde unter dem Schrank hindurch schieben können. Anschließend geben Sie dann Leim in die Flachdübelschlitz des Regals und stecken die beiden Mittelwände ein. Dann wird Leim in die Schlitz des Deckels und Bodens gegeben und ebenfalls auf die Mittelwände gesteckt. Danach wird das Ganze mit mindestens zwei Zwingen exakt im rechten Winkel fixiert. Am besten lassen Sie dann das Ganze über Nacht trocknen, bevor Sie die erste Seitenwand anlei- ➔

LEIGH ZINKENFRÄSGERÄTE

Handgezinkt?

Fordern Sie unseren **kostenlosen** Gesamtkatalog an: **08031/269650**



Fingerzinkeneinrichtung



Stemzapfeneinheit



Isoloc Verbindungseinheiten



Zinkenfräsgewinde

Nur erhältlich über:
Hacker GmbH
Leigh-Exklusivvertrieb
Traberhofstraße 103
D-83026 Rosenheim
Internet: www.LEIGH.de
Telefon: 08031/269650
Fax: 08031/68221

Besser Leigh gezinkt!

Leigh präsentiert zwei Zinkenfräsgewinde:
Das D1600 Zinkenfräsgewinde mit 105 mm Arbeitsbreite und seinen großen Bruder das D4R Zinkenfräsgewinde mit 610 mm Arbeitsbreite. Beide Zinkenfräsgewinde und Ihre Oberfräse erlauben es Ihnen offene und halbverdeckte Zinken, sowie Gratverbindungen zu fräsen. Dabei erlauben die frei verschiebbaren Führungslinien eine absolut frei wählbare Zinkenauflage, unabhängig von Ihrer Werkstückbreite.

LEIGH
LEIGH - variabel zuhause



10 Beim Fräsen muss man dann nur darauf achten, dass die Führungshülse nicht etwa aus Versehen neben die Führungsfinger eingeschoben wird (rote Kreuze). Ansonsten kann man eigentlich nichts falsch machen.

12 ... lässt sich die Passgenauigkeit sehr präzise einstellen. Danach werden die Zwischenräume mit der Kopierhülse und passendem Nutfräser vorsichtig abgefahren und dabei die Zinken herausgefräst.

und Boden (kleines Bild). Im nächsten Schritt folgen eine Seitenwand und der mittlere Ahornboden auf einer Seite. Die zweite Seite plus Boden wird erst ganz zum Schluss aufgeleimt.

11 Sind alle Schwalben gefräst, wird der Führungskamm gedreht, so dass die spitzen Finger zum Fräsen der Zinken nach vorne zeigen. Testen Sie mit einem Probeholz: Denn durch Verschieben des Führungskamms vor oder zurück ...

13 Vor dem Verleimen werden Seiten, Deckel und Boden mit einem breiten Nutfräser für die Rückwand gefälzt. Danach verleimen Sie zunächst nur kleines Regal, Mittelwände, Deckel

14 Mit der Oberfräse und einem Hohlkehlfräser (Radius 4 mm) wird mithilfe des Parallelanschlags eine 4 mm tiefe Hohlkehle umlaufend in die Korpusvorderkante gefräst.

men. Schlagen Sie dabei nicht die Seitenwand per Hammer und Zulage in die Böden, sondern benutzen Sie große Schraubzwingen mit Zulagen, um die Seite dicht an Boden, Zwischenboden und Deckel zu ziehen. Leimen Sie (nach einer Stunde) dann erst die zweite Seitenwand auf die gleiche Weise an.

Nach dem Verleimen des Korpus wird rundum passend zur Scharniergröße eine Hohlkehle an die Vorderkante gefräst. Die 60 mm hohen Scharniere in Kröpfung A (gerade) können Sie entweder per Hand

mit dem Stechbeitel einlassen oder besser mithilfe einer Schablone einfräsen. Das garantiert überall die exakt gleiche Tiefe und reduziert die Gefahr, dass die Tür später „spannt“ – also nicht richtig auf der Mittelwand aufliegt. Direkt über dem Schrankboden haben wir noch zwei schmale, ebenfalls gezinkte Schubkästen gefertigt. Damit genügend Innenraum zur Verfügung steht, wird ihr Boden nur eingefälzt und ein Kugelauszug, der in einer Nut der Schubkastenseiten befestigt wird, eingesetzt.

Alle nicht verleimten Böden liegen lose auf Bodenträgern auf, außer die beiden über den Schubkästen: Sie sind von Exzenterverbindern getragen.

Griffkehle fügt sich unsichtbar ins schlichte Design ein

Die Türen sind aus 3-S-Platten gefertigt, weil man dann auf eine Gratleiste verzichten kann. An den Längskanten ist es jedoch schöner, die Schichtstruktur mit einem vier Millimeter schmalen Umleimer



Fotos: Guido Henn

15 Mit einer Kopierhülse, einem 12-mm-Nutfräser und einer Sperrholzschaablone können Sie die Scharnierlappen schon mal zum Großteil tiefgenaue einlassen. Der Bereich oberhalb der Rolle (kleines Bild, Pfeil) sollte aus optischen Gründen nicht weggefräst werden.

16 Mit einem mobilen Bohrständer und einem 25-mm-Forstnerbohrer bohren Sie zehn Millimeter tiefe Löcher

für die 50 Millimeter langen Edelstahlrohre, die den Korpus mit den Stollen verbinden.

17 Die Kugelauszüge der Schubkästen liegen in einer 27 mm breiten und etwa 6 mm tiefen Nut. Sie werden später mit einer M4-Schraube am Schubkasten fixiert.

18 Die zugeschnittenen und mit Umleimern versehenen 3-S-Platten für die Türen haben die Ausklinkung schon grob mit der Stichsäge bekommen. Jetzt wird der Versatz für die Glasscheibe am Parallelanschlag der Tischkreissäge zugeschnitten. Danach fräsen Sie mit einer Schablone und einem Bündigfräser die Ausklinkung fein nach.

19 Dort, wo später die Glasscheibe sitzt, wird die Türkante zuerst mit einer Hohlkehle angefräst, die auch gleichzeitig als Griffmulde dient. Danach wird mit einem breiten Nutfräser in zwei Frässhritten ein Falz für die Glasscheibe gefertigt.

zu verdecken. Lediglich an den späteren Ausklinkungen und dort wo die Glasscheibe sitzt, kann man darauf verzichten. Um diese Ausklinkungen für das Regal im

Schrank und den Glasscheibenversatz präzise zu sägen oder zu fräsen, sollten Sie sich unbedingt zunächst eine genaue Sperrholzschaablone anfertigen. Durch die

Schaablone müssen die Türen also nur grob mit der Stichsäge ausgeklinkt werden. Dann geht es mit einem Bündigfräser weiter. →

HM
HM-Dif.de

Von A bis Z – alles für Ihre Werkstatt



Handwerkzeuge, Elektrowerkzeuge, Maschinen & mehr - www.hm-dif.de

Gratis Katalog bestellen

auf www.hm-dif.de oder Adresse per Brief oder Postkarte einsenden an: HMDif - PF. 800848 - 81608 München

Name: _____
Straße: _____
Plz./Ort: _____
e-Mail: _____

2008HM09



20 Mit der selbst gebauten Schablone, die schon beim Korpus eingesetzt wurde, werden auch die Scharnier-teile an den Türen eingefräst.

21 Für das Einfräsen von Domino-Verbindern in das Gestell dient eine Schablone: Ein zehn Millimeter dickes Brettchen wird mit einem 17-mm-Langloch für die entsprechende Kopierhülse versehen und (gegebenenfalls verschiebbar) hochkant auf einem Anschlagbrett befestigt.

22 Die Querzarge wird in die Hobelbank eingespannt und die Schablone mit einer Zwinde fixiert. Anschließend mit einem 6-mm-Nutfräser und der 17er-Kopierhülse die passenden Schlitz für die 6er-Dominos einfräsen.

23 Die fertigen vier Millimeter dicken Glasscheiben werden einfach mit doppelseitigem Spiegelklebeband in den Falz eingeklebt. Eine lange gerade Holzleiste erleichtert dabei die Positionierung der Scheibe.

24 Damit die Schraube im Edelstahl-Verbindungsrohr nicht zu viel Spiel hat und so das Schrankgewicht besser auffängt, wurde zusätzlich ein 20er Rundstab aus Buche eingesteckt.

25 Bei der Endmontage werden die Seitenquerzargen an die Füße geleimt. Erst nach dem Aushärten des Leims werden die beiden Querzargen samt Querbrett mit Dominos angeleimt. Am Querbrett kann später das untere Weinregal verschraubt werden. Jetzt nur noch ölen, die Schubkästen und das Licht anbringen – und zum Wohl!

www.HolzWerken.net

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

Bevor Sie das Stollengestell mit dem Schrankkorpus verbinden, sollten Sie zuerst die Oberflächenbehandlung aller Teile vornehmen.

Bei vielen Engstellen ist Öl das Mittel der Wahl

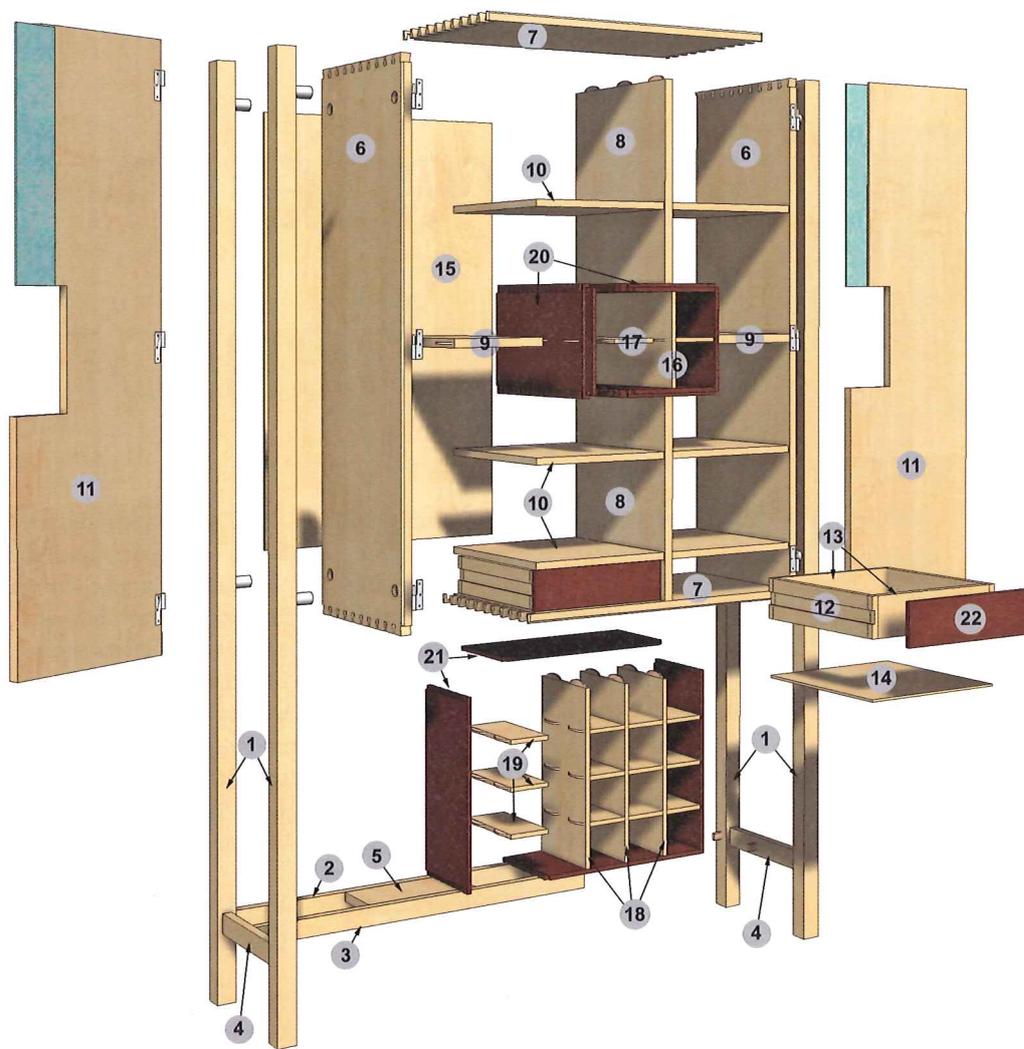
Wir haben uns für einen dreimaligen Ölauftrag entschieden, weil eine Lackierung aufgrund der engen Regalzwischenräume

nahezu unmöglich ist. Besonders das amerikanische Nussbaumholz erhält nach dem Ölen den einzigartigen, tiefbraunen Farbton. Auch die beiden Glasscheiben können erst nach der Oberflächenbehandlung in den Falz geklebt werden. Wer übrigens kein Glas einsetzen möchte, der kann auch sehr gut einen sechs Millimeter dünnen Streifen aus Nussbaum als Ersatz nehmen. Zum Schluss wird noch die Lampe montiert (und das zusätzlich zu bezie-

hende Vorschaltgerät angebracht), und dann steht Ihrem gemütlichen Weinabend nichts mehr im Weg. Sie haben ihn sich verdient! ■



Unser Autor **Guido Henn** genießt seinen Wein künftig auch optisch. Er lebt und arbeitet als Fachautor in der Eifel.



Materialliste

| Pos. | Anz. | Bezeichnung | Maße (mm) | Material |
|------|------|------------------------------|-----------------|------------------|
| 1 | 4 | Stollenfüße | 2000 x 42 x 42 | Ahorn |
| 2 | 1 | Querzarge hinten | 780 x 40 x 20 | Ahorn |
| 3 | 1 | Querzarge vorne | 802 x 40 x 20 | Ahorn |
| 4 | 2 | Seitenquerzarge | 264 x 44 x 20 | Ahorn |
| 5 | 1 | Querbrett | 116 x 260 x 20 | Ahorn |
| 6 | 2 | Seitenwand | 1200 x 380 x 22 | Ahorn |
| 7 | 2 | Deckel / Boden | 720 x 380 x 20 | Ahorn |
| 8 | 2 | Mittelwände | 455 x 370 x 20 | Ahorn |
| 9 | 2 | Zwischenböden | 213 x 370 x 20 | Ahorn |
| 10 | 6 | Einlegeböden | 328 x 365 x 16 | Ahorn |
| 11 | 2 | Türen (inkl. Anleimer!) | 1200 x 359 x 20 | 3-S Platte Ahorn |
| 12 | 4 | Schubkastenseiten | 330 x 84 x 14 | Ahorn |
| 13 | 4 | Schub-Vorder-Rückstück | 320 x 84 x 14 | Ahorn |
| 14 | 2 | Schubkastenböden | 314 x 324 | 5 mm FU-Ahorn |
| 15 | 1 | Rückwand | 1186 x 706 | 5 mm FU-Ahorn |
| 16 | 1 | Regalmittelwand (Schrank) | 214 x 390 x 10 | Ahorn |
| 17 | 2 | Regalböden (Schrank) | 102 x 390 x 10 | Ahorn |
| 18 | 3 | Regalmittelwand (unten) | 410 x 192 x 10 | Ahorn |
| 19 | 12 | Regalböden (unten) | 95 x 192 x 10 | Ahorn |
| 20 | 4 | Regalseiten/-böden (Schrank) | 250 x 395 x 18 | amerik. Nussbaum |
| 21 | 4 | Regalseiten/-böden (unten) | 430 x 192 x 10 | amerik. Nussbaum |
| 22 | 2 | Schubkastendoppel | 325 x 89 x 10 | amerik. Nussbaum |

Beschläge

Oni Möbelband 300, Höhe 60 mm vernickelt matt (Hettich /ONI)
 3 Kröpfung A links
 3 Kröpfung A rechts
 2 Kugelauszüge für 27 mm Nut, 231-351 mm Schubkastentiefe (Hettich)
 2 Einbohrmagnete Ø 14 mm (Hettich)
 1 Leuchte Maxisys Top plus Vorschaltgerät und Einlass-Wippschalter
 16 Bodenträger
 8 Exzenter Verbindungsbeschläge
 VB 35 D/16 (Hettich)

Sonstiges

2 Glasscheiben:
 477 x 90 mm (4 mm dick)
 8 Edelstahlrohre:
 Ø 25 mm x 50 mm lang
 8 Rundstäbe Buche:
 Ø 20 mm x 50 mm lang
 Flachdübel Gr. 0 und 20, Holzleim, Öl



12 x 5 x 1,5 Zentimeter: Das sind die Maße, mit denen Holzfreunde echte Schönheit erkennen. 120 Holzproben in dieser Größe, von Abachi über Mooreiche bis Zypresse, stellt Johann Bauchmüller seit 21 Jahren für Musterkisten zusammen. Die Sammlungen sind wie eine Weltreise in Sachen Holz – und unter Liebhabern heute legendär.

Weltreise im Klötzchenformat

Die ruhige Siedlung in Kamp-Lintfort lässt kaum erahnen, dass hier ein Holzkenner erster Güte zu Hause ist. Doch schon der Türgriff an der Haustür, verleimt aus 36 kleinen Edelholz-Quadraten, gibt einen ersten Hinweis. Beim Besuch von *HolzWerken* stehen wir schon nach zwei Minuten vor einer imposanten Wand von Dutzenden kleiner Tafelchen. Stunden könnte man schon hier verbringen, immer wieder einzelne Tafelchen fühlen, in der Hand wiegen, daran riechen. Doch der Hausherr, 77 Jahre alt und hoch gewachsen, mahnt in seinem weichen rheinischen Dialekt und mit einem freudigen Funkeln in den Augen: „Das ist nur der Anfang – kommen Sie!“ Fast vier Stunden sind wir im Haus unterwegs, treppauf, treppab, und überall ist Holz – sogar im Heizungskeller. Doch dazu später mehr.

580 verschiedene Holzmuster präsentiert der pensionierte Tischlermeister Bauchmüller fein säuberlich an verschiedenen Stellen in seinem Haus unweit der örtlichen Steinkohlenzeche. Das ist die private Sammlung, wie es sie bei vielen passionierten Holzsammlern gibt.

Bauchmüller aber sorgt seit Mitte der achtziger Jahre dafür, dass sich das Wissen um die Schönheit und Vielfalt von Holz verbreitet. Für Meisterschulen und die Restauratoren-Hochschulen, für Fachbetriebe und für angehende Förster in Deutschland und darüber hinaus: Für die Füllung unzähliger Kisten hat er Rohholz ausgehobelt, Klötzchen für Klötzchen zugeschnitten, geschliffen und zusammengestellt. Unzählige Male hat er 120 davon in eine feine selbst gefertigte Kiste gegeben, noch einmal in einer Schutzkiste aus Spanplatte verpackt und zum Adressaten verschickt.

So sieht also das feurig gestreifte Rosenholz aus! Verrückt, wie eisenschwer Pockholz und wie federleicht Balsaholz in der Hand liegen! Und faszinierend, wie orange Padouk, wie bezaubernd Speierling und wie elegant Mooreiche anzuschauen sind!

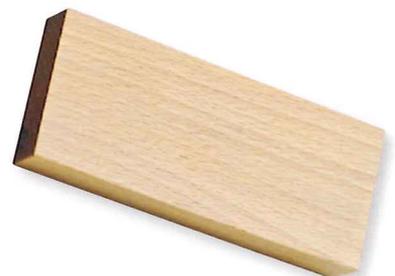
– Wer jemals Stunde um Stunde tief gebeugt über einer von Bauchmüllers Musterkisten verbracht, der weiß, welche Faszination davon ausgeht. Jeder, der in Sachen Holz etwas auf sich hält, versucht natürlich erst einmal selbst zu enträtseln, welche Holzart er in den Fingern hält. Das ist ganz in Bauchmüllers Sinn, der sich umso mehr freut, wenn andere Menschen seine Begeisterung für die Hölzer dieser Welt teilen.

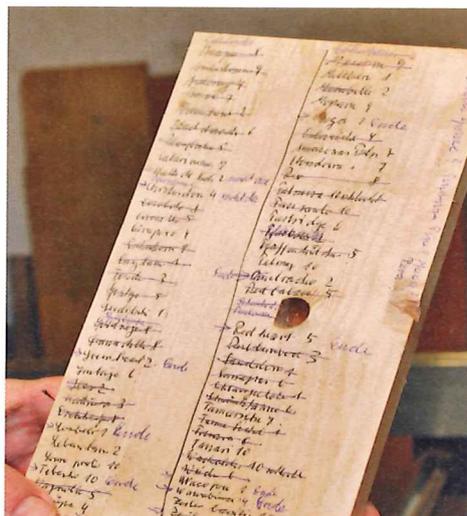
Vom Keller bis zum Dach ist das Haus mit Holz gefüllt

Wer seit fast sechs Jahrzehnten mit, für und von Holz lebt, dessen Haus ist denn auch von oben bis unten darauf eingestellt: Im Arbeitszimmer hängt Teil 1 von Bauchmüllers eigener Mustersammlung, ein Stock höher im Billardraum der zweite Teil. An der Wand gegenüber hat der Holzbegeisterte aus besonders schönen Brettabschnitten einen hölzernen Wandbehang gefertigt. Im Wohnzimmer (und draußen unter dem First) hängt eine selbst (aus einem Stück!) gefertigte Holzkette und daran eine gedrechselte Kugel, die aus Dutzenden unterschiedlichen Klötzchen zusammengesetzt ist. Unzählige kleine Holz-Objekte füllen die Winkel der Regale und Schränke: Von einer Intarsie aus der Kabine einer alten chinesischen Dschunke (ein Geschenk eines Freundes) bis hin zum eigenhändig gebauten, exakten 1:5-Modell einer Hobelbank. Zu jedem Stück weiß der Rheinländer die passende Geschichte – ihn ein wandelndes Lexikon zu nennen, ist sicher nicht übertrieben!

Bauchmüllers eigentliches Reich aber liegt im Keller seines Hauses. Es riecht bereits kräftig nach Holz, bevor man ihn richtig betreten hat. Im Durchgang wartet schon eine weitere Holzsammlung – mit 140 besonders schönen Brettstücken, die jetzt aber fast Schuhkartongröße haben, ordentlich in Reih und Glied einsortiert und beschriftet. So manches Museum →







Ein peinlich genauer Überblick ist das A und O bei so vielen verschiedenen Hölzern. Ein Notzibrettchen tut da gute Dienste.



Fotos: Andreas Duhme

Nichts verkommt: Reststücke verleimt Bauchmüller eigenhändig zu einem dekorativen Deckel - individuell für jede Kiste. Die Bestückung erfolgt dann genau nach Liste.

Eine Mini-Hobelbank im Maßstab 1:5 ist nur eines der zahlreichen Stücke, die der Holzfana Bauchmüller selbst gebaut hat. Schätze dieser Art füllen sein ganzes Haus.



würde sich nach diesen Exponaten die Finger lecken.

Ein Raum weiter steht eine veteranen-haftige Kombi-Maschine, bestückt mit extra dünnem Sägeblatt (um kein kostbares Holz unnötig zu zerspanen) und ein sehr solider Abricht-Dickenhobel. Hier bereitet Bauchmüller seine Klötzchen für die 120er-Kisten vor, nur zum Schleifen fährt er zu einem befreundeten Tischler. Im Bankraum nebenan stellt der Meister die Kisteninhalte zusammen und bricht auch – Klötzchen für Klötzchen – die Kanten von Hand. Gleich nebenan ist das „Magazin“, in dem die fertigen Stückchen auf ihre Einsortierung und den Versand warten. Ungenutzt bleibt in diesem Keller des Einfamilienhauses keine Handbreit. Der Blick in den Heizungskeller beweist es eindrücklich: Auch hier stapelt sich ungehobeltes Holz bis an die Decke und wartet auf die Verarbeitung.

Ein ungenutzter Balkon – perfekt für die Holz Trocknung

Als die Tochter vor Jahren aus dem Elternhaus auszog, war der von ihr genutzte Balkon ja nun auch frei. „Was lag da näher, als den für meine Holz Trocknung zu verwenden, schließlich ist der ja überdacht!“, sagt Bauchmüller verschmizt beim Besuch von **HolzWerken**. Nun ist der große Balkon angefüllt mit fein säuberlich beschrifteten Stapeln Pflaume, Goldregen, Rotzeder und vielem mehr. „Meine Frau akzeptiert das Gott sei Dank“, freut sich Bauchmüller und schiebt nach: „Naja, sie ist es auch schon nicht mehr anders gewohnt!“

Jeder seiner Musterkisten liegt eine detaillierte Liste bei, auf der jedes Holz mit einer Nummer vermerkt ist. Und jedes der Klötzchen in Spielkarten-Größe trägt auf einer Hirnkante seine fein säuberlich notierte Ordnungszahl von 1 bis 120. Das

ist die Handschrift seiner Frau Johanna, mit der Bauchmüller seit Jahrzehnten verheiratet ist und mit der er vier erwachsene Kinder hat. „Sie beschriftet jedes einzelne Klötzchen ganz genau“ – eine große Hilfe für den hoch gewachsenen Rheinländer. Johanna Bauchmüller selbst mag darüber kein großes Aufhebens machen und hält sich im Hintergrund – freut sich aber offensichtlich über die Passion ihres Mannes.

„Dass sie mitarbeitet war schon damals so, in unserer Tischlerei“, betont Johannes Bauchmüller nicht ohne Dankbarkeit und Stolz. „Da war es gar nicht so ungewöhnlich, dass die Frau mit anpacken musste.“ Geboren in Düren, erlernte der Landwirtssohn Bauchmüller das Tischlerhandwerk, machte im März 1956 seine Meisterprüfung und konnte sofort eine Werkstatt bei Düren übernehmen. Bis Mitte der sechziger Jahre klappte das gut. „Wir hatten große Aufträge, zum Beispiel einmal 26 Treppen für eine ganze neue Siedlung.“ Aber mit den angestellten Gesellen klappte es nicht, und da beschlossen die Bauchmüllers, noch einmal umzusatteln. Durch Zufall wurden sie auf ein Bestattungsun-





Eine solider Abricht-Dickenhobel und eine betagte Kombi-Maschine: Mehr an Maschinen braucht es für den 77-jährigen nicht. Nur zum Schleifen geht es in eine benachbarte Tischlerei.



Holz überall: Selbst im Heizungskeller lagert der Rheinländer seine Vorräte.



Akribisch sortiert der pensionierte Tischlermeister in seinem Keller die Holzproben, bevor sie in die Kiste kommen.



Fein säuberlich aufgereiht von 1 bis 120: Wer einen Blick in die Musterkiste tut, kommt so schnell nicht wieder davon los.

ternehmen aufmerksam, das in Kamp-Lintfort zur Übernahme angeboten wurde. Das Paar griff zu, zumal Bauchmüller auch schon in der Tischlerei Särge gebaut und – gleichsam im Nebenerwerb – als Bestatter gearbeitet hatte. Nach dem Umzug in die Zechenstadt ging es mit dem Institut stetig bergauf. Weil aber keines der Kinder einsteigen wollte, verkaufte Bauchmüller es 1982. Bis er zwölf Jahre später in Rente ging, arbeitete er noch bei einem großen Möbelhaus in Oberhausen – und begann nach Feierabend mit dem Bau von Musterkisten.

Immer wieder fragten Tischler nach Mustersammlungen

„Immer wieder war ich von Schreibern gefragt worden, die wussten, dass ich Holz-

arten sammle. Sie wollten Muster haben, damit sie ihre Kunden besser beraten können“. Denn seit seiner Lehre hatte die Begeisterung für Holz bei Bauchmüller nie nachgelassen. Aus der Erfahrung dieser Zeit und aus „Büchern, Büchern, Büchern“ kann er die Holzarten heute aus dem Effeff auseinander halten. Mit 80 Musterstückchen pro Kiste ging es los. Dabei war alles Holz vertreten, was ein Bau- und Möbeltischler im weitesten Sinne verwenden kann, und diese 80 Arten bilden

bis heute den Kern einer jeden Standard-Kiste. Für sie kauft er getrocknete Brett- oder Bohlenware, die er weiterverarbeitet. Rund 40 weitere Holzarten bekommt er von Grünflächenämtern, von Botanischen Gärten im Ruhrgebiet und als Geschenk von Freunden und Bekannten. „Man muss Glück haben und auch Leute kennen“ erklärt Bauchmüller das. Akribisch pflegt er eng beschriebene Listen mit den Kontakten des Holzjägers. Auch wenn Bauchmüller mittlerweile kürzer tritt, verbringt der Rentner weiter viele Stunden mit seinen Musterkisten, die er aber nur „auf Empfehlung“ abgibt. Für ganz besondere Kontakte hält der Rheinländer übrigens noch eine Überraschung parat. Für sie gibt es eine zweite Musterkiste – mit 120 weiteren Holzproben aus aller Welt.

Andreas Duhme



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

Mal anders als rund!

Rund ist nicht die einzige Form, die Sie dreheln können! Heiner Stephani zeigt in HolzWerken, wie Sie eine Dose zum ovalen Hingucker machen. Und eine pfiffige Spezialtechnik ist auch mit dabei!

Mit etwas Umspannen kann auch mit normaler Ausrüstung oval gedrechselt werden: Zum Beispiel unsere Büchse aus Kirschbaum mit einer „saugenden“ Padouk-Kugel als Deckel. Mit einem hölzernen Führungshebel lässt sich zudem das tiefere Ausdrehen per Haken erleichtern. Das sollten Sie ausprobieren. Ich zeige Ihnen, wie es geht.

Als Ausgangsmaterial verwende ich eine in der Werkstatt gelagerte Kirschbaumkante 110 x 110 mm, 200 mm lang für die Büchse und eine Padouk-Kante von 90 x 90 mm und 120 mm Länge für die Kugel. Außerdem benötige ich diverse Kanten zum Beispiel aus Linde zum Herstellen der Futter.

Führungshebel bringt den Haken besser zum Einsatz

Als Werkzeug kommen zum Einsatz: Schruppröhre, Englische Formröhre, Meißel, Schaber, Auszieh- oder Ausdrehhaken, 15-mm-Spiralbohrer sowie Schleifpapier Körnung 100, 180 und 240. Günstig ist eine etwas schwerere Drechselbank, da durch das außermittige Einspannen und Abdrehen eine gewisse Unwucht entsteht. Die Drehzahl bewegt sich zwischen 1800 und 2500 U/min. Klar, dass ein festes Einspannen bei solchen „unrunden“ Projekten besonders wichtig ist.

Für die ovale Form wird auf dem Hirnholz des Rohlings, in identischer Ausrichtung, je eine Mittellinie gezeichnet. Zeichnen Sie auf jede der beiden Mittellinien dann jeweils fünf nummerierte Punkte im 8-mm-Abstand ein (siehe Skizze S. 32). Ganz wichtig: Jedes Punktpaar muss von

der Mitte aus gesehen stets zur gleichen Seite hin verschoben sein. Sonst würde die Walze taumeln.

Zum Ausdrehen der Büchse innen verwende ich einen einfachen Ausdrehhaken. Dafür wird auf 15 mm Durchmesser vorgebohrt. Achten Sie darauf: Die Größe der Bohrung sollte immer mindestens einen Millimeter größer sein als die Biegung ihres Hakens. Bei zu kleiner Bohrung verfängt sich der Haken! Beim Ausdrehen kommt besagter Führungshebel zum Einsatz: Das ist nichts anderes als eine Leiste (20 mm x 20 mm, 35 cm lang) mit einer Kerbe von etwa 18 x 12 mm. Die Kerbe ist etwa drei Zentimeter vom Rand entfernt. Und so wird der Hebel eingesetzt: Die Handauflage wird achsparallel zum Werkstück ausgerichtet und der Hebel darauf aufgelegt (siehe Bild 9 und auch Bild 16). Klemmen Sie die Leiste unter dem linken Arm ein und halten Sie sie mit der linken Hand. Jetzt lässt sich der eingelegte Haken leicht führen und Sie können die Büchse von der Bohrung zum Außenrand Schritt für Schritt ausdrehen. Sicher: Man kann den Haken auch auf die parallel zur Hirnseite gedrehte Handauflage auflegen. Aber ich lege den Haken lieber in den Führungshebel, denn da liegt er elastischer auf und bricht nicht so leicht. Damit die Kugel die Büchse saugend verschließt, sollte sie drei Millimeter größer als die Büchsenöffnung sein. Ausgehend von einer 90er-Kante aus Padouk entsteht eine 73er Walze, auf der Sie die Länge und Mitte anzeichnen und die Kugel dann in zwei Schwüngen nach links und rechts formen. Wie eine perfekte Kugel entsteht, lesen Sie auch in → *HolzWerken* Mai/Juni 2009. Der Rest erledigt ein kleines Spundfutter.

Zum Schluss habe ich Büchse (nur außen) und Kugel mit anfeuerndem Leinöl geölt! Viel Spaß beim Nachdreheln! ■



Heiner Stephani führt seit 1992 den väterlichen Drechslerbetrieb im Erzgebirge fort und ist beliebter Gast bei Vorführungen.



1 Die Dosenkante wird vorbereitet: Auf beiden Hirsseiten die Mittellinie anzeichnen, den Mittelpunkt und links und rechts zwei weitere Punkte anreißen (siehe Skizze). Zum späteren Einspannen wird an allen Punkten ein 2-mm-Loch rund 3 mm tief gebohrt.



2 Die Kante wird zwischen den Spitzen im Mittelpunkt („1“) eingespannt und eine ebene Walze von rund 105 mm Durchmesser bei 2500 U/min mit der Schruppröhre fein gedreht. Prüfen Sie mit einem Lineal, ob die Walze plan ist.



3 Damit die Büchse später ausgedreht werden kann, wird zum Spannen ein Zapfen Durchmesser 56 mm x 12 mm benötigt, den ich jetzt als nächsten Arbeitsschritt mit einem Schaber plan andrehe.



4 Jetzt auf beiden Seiten fest in Position „2“ einspannen. Ab jetzt wird es unwichtig, also die Drehzahl auf 2000 U/min vermindern. Die Handauflage steht etwas über der Mitte, parallel zum Werkstück und möglichst nah dran. Jetzt werden vier Millimeter (halber Lochabstand) mit der Schruppröhre „im Schatten“ entfernt.

5 So geht es weiter in der Reihenfolge der Bohrungen 3 bis 5: Immer fest einspannen und abdrehen, bis alles oval ist. Dabei die Handauflage immer wieder anpassen sowie Maße und Form mit Messschieber und Winkel prüfen!

7 Zum Ausdrehen der Büchse den Rohling in ein Backenfutter einspannen. Wichtig: Genau mittig spannen, so dass es richtig rund läuft. Das kann man am besten mit einem Bleistiftstrich überprüfen.

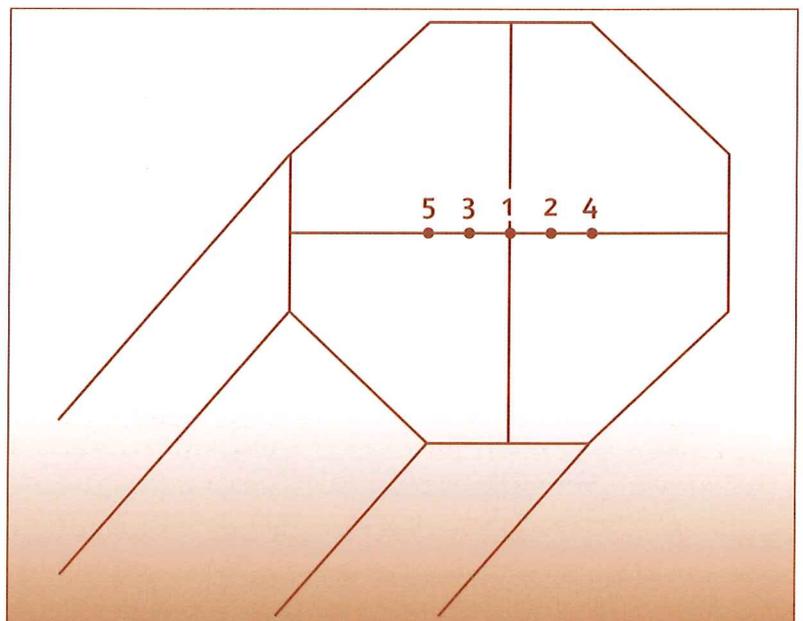
6 Wenn die Endform stimmt, wird die Drehzahl zum Schleifen nochmals auf 1.800 U/min verringert. Das etwa 30 cm lange Stück Schleiflein muss gut festgehalten werden. Jetzt wird immer wieder über die Positionen 1 - 5 umgespannt und bei jedem Durchgang mit einer Körnung (erst 100, dann 180, dann 240) geschliffen.

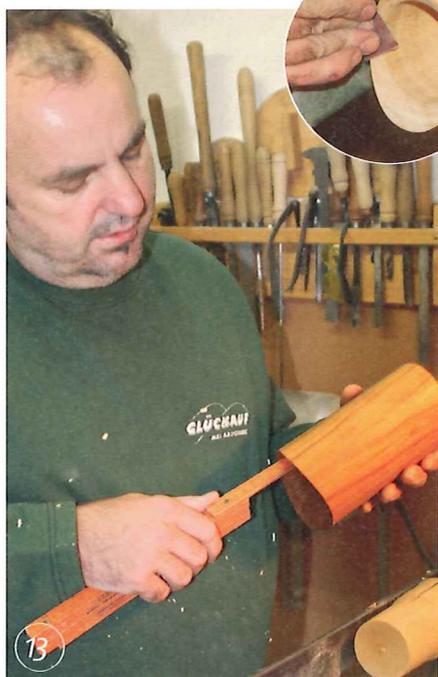
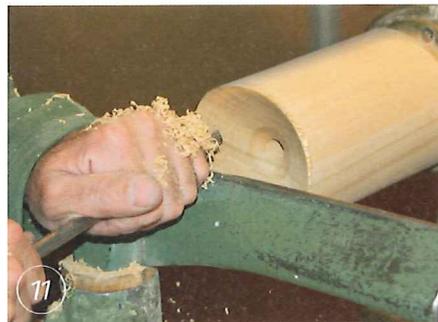
8 Nun die Hirnseite plan abdrehen und mit einem 15-mm-Bohrer bohren. Freihändig geht's so besonders genau: Zuerst mit der Meißelspitze die Mitte ankörnen, dann den Meißel rechtwinklig als Führung auf die Handauflage legen und anbohren. Sobald der Bohrer gegriffen hat, bis auf die gewünschte Tiefe frei bohren. Dabei den Bohrer festhalten!

www.HolzWerken.net

Heiner Stephani sehen Sie auch im **HolzWerken**-TV-Beitrag vom Treffen des Drechslerforums in Aktion (siehe S. 56). Dazu einfach auf www.holzwerken.net klicken und in den Videobereich schauen!

Viel Vergnügen!





Fotos: Heiner Stephani

9 Mehr brauchen Sie nicht für die meiste Arbeit im Hirnholz der Büchse: Ein 15-mm-Bohrer (hier für das freihändige Arbeiten), den Ausdrehhaken und, wenn Sie mögen, den beschriebenen Führungshebel. Der ist schnell selbst gemacht.

10 Der Führungshebel im Einsatz auf der Dosenoberseite: Er selbst wird von der linken Hand auf der achsparallelen Handauflage gehalten und gibt dem Ausdrehhaken leicht federnd Widerlager und Halt. Das erfordert etwas Übung, klappt aber prima!

11 Der Rest der Oberseite wird bis zum Rand mit der scharfen englischen Röhre sachte von der Mitte aus bis ganz nach außen Stück für Stück schalenförmig ausgedreht. Die Handauflage dazu parallel zur Öffnung drehen. Vorsicht ist dabei am schmalen Rand geboten!

12 Jetzt reiße ich den geplanten Innendurchmesser von 70 mm an, es sollte mindestens ein Rand von 8 mm stehen bleiben. Danach mit dem Haken und Führungshebel, wie zuvor beschrieben, die Büchse grob ausdrehen.

13 Nun die Handauflage wieder quer zur Achse drehen, mit einem langen Schaber Innenboden und -Wandung glätten und noch einmal das Maß kontrollieren. Schleifen Sie dann innen und oben am Rand mit 180 und 240. Oben wird der Rohling stehend mit 240 von Hand geschliffen.

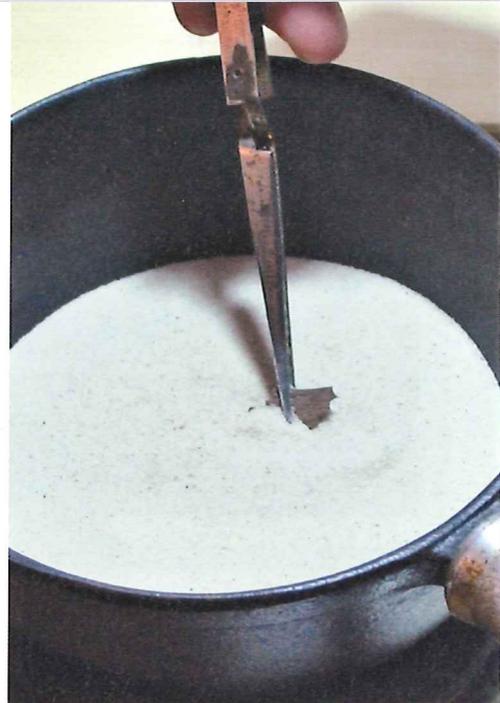
14 Drechseln Sie sich aus Linde einen leicht konischen Spundzapfen, auf den die Dose fest gesteckt wird. Jetzt können Sie den Zapfen unten an der Büchse abdrehen. Zum Schluss alles nochmals leicht überschleifen. Die Büchse ist fertig!

15 Die Kugel wird mit Schwung von der Mitte aus erst nach vorn gedreht. Stechen Sie dann an der Längelinie mit dem Abstecher ein und mit dem gleichen Schwung geht es hinten.

16 Aus einer 120er-Lindenkantel drehen Sie sich ein Spundfutter. Der Durchmesser ist 0,5 bis einen Millimeter kleiner als der Kugeldurchmesser, die Tiefe etwas größer als die Halbkugel. Dann lässt sich die Kugel zunächst sauber drehen und dann mehrfach überkreuz schleifen – aber nur dort, wo schon gedreht wurde, sonst wird schnell die Form verschliffen.

www.HolzWerken.net

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



Farbenspiel



Einlegearbeiten können fast jedem schönen Möbel das besondere Etwas verleihen! Dabei entstehen aus Furnieren voller Kontrast kleine Wunderwerke. Besonders plastisch werden die Bilder, wenn ihre Einzelteile an den Kanten mit Hitze bearbeitet werden. HolzWerken zeigt Ihnen, wie das geht.

Wenn aus Furnier Bilder entstehen, spricht man schnell von Intarsien. Das ist aber nicht ganz richtig: Intarsien sind genau genommen nur Einlegearbeiten in Vollholz. Wird ein Bild vorab aus Furnierstückchen zusammengesetzt und dann aufgeleimt, so ist die Rede von „Marketerie“. Eine relativ einfache, aber sehr effektvolle Methode der Farbgebung von Furnieren ist die Brandschattierung. Wie der Name andeutet, wird die Tönung durch Hitzeeinwirkung erzielt, das Holz wird an der Oberfläche leicht angesengt.

Unser Vogel-Motiv ist historischen Furnierarbeiten des frühen 19. Jahrhunderts aus der Winsener Elbmarsch entlehnt. Das benötigte Material für die Laubsägearbeiten umfasst: Zwei kontrastierende Furniere (von etwa einem Millimeter Stärke, auf jeden Fall möglichst gleich dick); eine Laubsäge, eine Bohrmaschine und Kreppband. Für die Brandschattierung wird neben einem alten Topf und Quarzsand der Körnung 0,1 bis 0,5 mm (gibt es sogar im

Baumarkt) eine stabile Pinzette benötigt. Zur Oberflächenbearbeitung benötigen Sie eine Zieh Klinge sowie Schleifpapier und etwas feines Mineralöl (zum Beispiel Nähmaschinenöl).

Zur Vorbereitung werden die beiden Furniere provisorisch mit Tapetenkleister und je einer Schicht Zeitungspapier verleimt. So sind die Teile später wieder gut zu trennen. Oben kommt noch die Motivvorlage darauf, unten ein Blindfurnier als Ausreißschutz. Außenherum werden die Kanten zur Sicherung mit Kreppband eingeschlagen (siehe S. 36).

Da hier zwei (oder auf Wunsch noch mehr) Schichten gleichzeitig ausgesägt werden, entstehen zwei Bilder gleichzeitig: Eine Positiv- und eine Negativversion.

Nach dem Sägen werden die Einzelteile voneinander getrennt und nach eigenen Farbvorstellungen geordnet abgelegt. Hierbei ist penible Arbeit sehr wichtig! Die Brandschattierung eignet sich besonders für helle Furniere, ist aber auch bei dunkleren Hölzern anwendbar. In unserem

Beispiel werden Ahorn und Nussbaum verwendet.

Quarzsand und Hitze verleihen Furnierbildern mehr Tiefe

Das Brandschattieren selbst geschieht in einem mit zwei bis drei Zentimeter Sand gefüllten, heißen Topf. Experimentieren Sie ruhig: Je länger und weiter Sie das Holz in den Sand stecken, desto kräftiger werden die Effekte.

Wenn alle Bereiche der Teile nach Wunsch schattiert sind, können die Furnierbilder neu zusammengefügt werden. Auf diese Weise kann das Intarsien-Bild dann komplett auf eine Trägerplatte verleimt werden. Ganz wichtig: Bei der Verleimung darf nicht zu viel Leim verwendet



aus dem Kochtopf



werden, da die Sägefugen für die Weiterbearbeitung offen sein sollten. Nach dem Pressen wird das Klebeband ganz vorsichtig abgezogen: Das endgültige Bild zeigt sich zum ersten Mal!

Öl oder Alkohol erlauben eine Vorschau und verfliegen dann

Nach der Verleimung ist der nächste Arbeitsschritt das Glätten der Oberfläche mit einer Ziehklinge und dann mit feinem Schleifpapier und Öl. Bitte gehen Sie vorsichtig und mit feinem Papier vor. Da die angesengten Furnierteile nur oberflächlich gebräunt sind, kann durch übermäßiges Schleifen der ganze Effekt der Schattierung zunichte gemacht werden.

Das Schleiföl ermöglicht durch das „Anfeuern“ der Oberfläche eine Kontrolle des Erscheinungsbildes. Es verfliegt danach allmählich. Mein Tipp: Wenn Sie später eine Oberflächenart nutzen wollen, die sich nicht mit Öl verträgt, sollten Sie auf Nummer sicher gehen. Statt des Öls sprühen Sie dann etwas leicht flüchtigen Alkohol auf das Stück. Auch so lässt sich Holz vorübergehend anfeuern.

Ein wichtiger Abschnitt ist das Füllen der Fugen: Entweder mit etwas wässrigem Leim, der den Schleifstaub bindet, oder durch Bimssteinmehl, sofern sie mit Schellack polieren wollen. Für das Fugenfällen muss genügend Zeit eingeplant werden, um dem Füllmaterial ausreichend Trockenzeit zu geben; sonst können sie unschön absacken.

In der Regel ist es sinnvoll, den letzten Oberflächenüberzug über diese Marketerie erst vorzunehmen, wenn sie – zum Beispiel als Türfüllung – in ein Möbel eingebaut ist.

Bei der Verwendung von Intarsien mit Brandschattierungen sind der Phantasie keine Grenzen gesteckt. So lassen sich neben Möbeln auch Türen und Paneele verzieren, Spielzeug oder Schilder gestalten und vieles mehr. Ich wünsche Ihnen viel Erfolg! ■



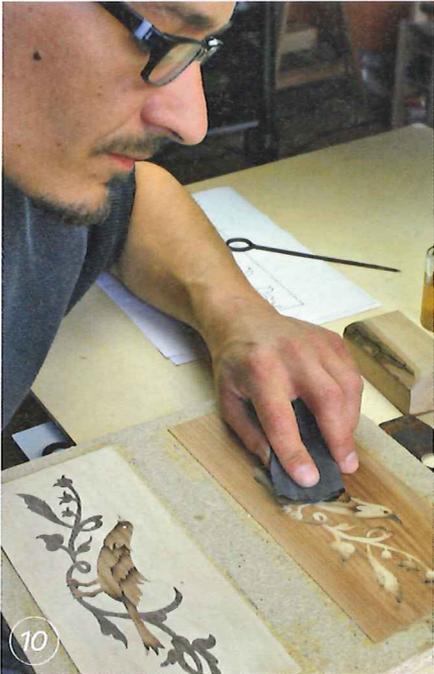
Autor **Veith Grünwald** hat als Tischler und Restaurator täglich viel mit historischen Möbeltechniken zu tun.



- 1 Das Laubsägeblatt wird durch eine kleine Bohrung geführt und das vorbereitete Furnierpäckchen mit der Motivvorlage ausgesägt. Ein selbst gebauter Halter tut dabei gute Dienste. Wichtig ist eine Blattführung rechtwinklig zum Holz, damit Positiv- und Negativschicht keine zu großen Fugen bekommen.
- 2 Halten Sie nach jeder ausgesägten Partie kurz an. Vorsichtig werden die einzelnen Furnierstücke voneinander getrennt und anhaftendes Papier entfernt.
- 3 Leichte Abweichungen des Sägeschnittes von der Vorlage spielen keine Rolle, da diese bei allen Stücken gleichmäßig ausfallen und die Passgenauigkeit beim Zusammensetzen nicht beeinflussen.
- 4 Die Ahorn-Blattranke wird vor dem provisorischen Einsetzen in die Umgebung aus Nussbaum vom Papier befreit. Wenn alle Teile so vorbereitet sind, entscheiden Sie, wo Sie schattieren wollen.
- 5 In einen nicht zu hohen Topf wird zwei bis drei Zentimeter hoch Sand gefüllt und erhitzt. Ermitteln Sie die optimale Temperatur und „Tauchzeit“: Stecken Sie mit der Pinzette probeweise Furnierreste mit der zu schattierenden Kante voraus in den Sand.
- 6 Da der Sand am Topfboden heißer ist als an der Oberfläche, entstehen durch das Sandbad Brauntöne. Sie nehmen von oben nach unten an Intensität zu. Im direkten Umkreis der Pinzette dunkelt das Holz kaum, da die Hitze durch das Metall abgeleitet wird.

www.HolzWerken.net

Haben Sie die Technik angewandt? Dann stellen Sie davon Fotos in die **HolzWerken**-Lesergalerie. Auf www.holzwerken.net oder per Post an die Redaktion!



Fotos: Veith Grünwald

7 Besonders bei filigranen Teilchen müssen Sie darauf achten, dass im Sandbad nichts abbricht oder verloren geht. Sonst wird es hektisch.

8 Fertige Stücke werden nach dem Abkühlen in ihre endgültige Position gebracht, indem sie auf einen vorbereiteten Krepp-Streifen gelegt werden.

9 Am besten bereiten Sie die Lage Kreppband schon vorab mit der Klebeseite nach oben vor. Stück für Stück entsteht so das Motiv, wobei die Schau-Seite nach unten weist. Die Rückseite bleibt frei für den Leim.

10 Die Oberfläche wird zum Schluss mit einer Zieh Klinge bearbeitet und mit feinem Schleifpapier (200 bis 400) geglättet. Dabei setzen sich die Sägenschnittfugen mit Schleifstaub zu, der mit etwas wässrigem Leim in der Fuge gehalten wird.

11 Der Einsatz von Nähmaschinenöl (oder leicht flüchtigem Alkohol) lässt die Kontraste vorübergehend richtig schön hervorstechen! So können Sie den späteren Eindruck des fast fertigen Stücks überprüfen.

12 Die mit Leim und Staub oder Bimsmehl gefüllten Fugen unterstreichen den dekorativen Effekt der Brandschattierung. Fertig ist das brandschattierte Vogelmotiv!

Profis aus Japan, England, Kanada, Frankreich, Neuseeland, Deutschland, Österreich und der Schweiz zeigen live ihre Techniken beim
DRECHSELN · TISCHLERN
BILDHAUERN · SCHNITZEN
BOGENBAUEN · SCHÄRFEN



**Internationale
MAGMA
Vorfahrtage**

EINTRITT
FREI!

25.-27. Sept. 2009

MAGMA GmbH · Schloßstraße 35 · AT 4971 Auroldmünster · Tel.: +43.77.52.880.600 · info@magma-tools.de · www.vorfuehrtage.at



Schärfe in Reinkultur

Das Arbeiten mit Holz macht nur mit scharfen Beiteln und Hobeln Spaß. Für die einen ist das Schärfen ein lästiges Übel, für die anderen kann die Suche nach der ultimativen Schneide fast zur Sucht werden. Mit Wassersteinen und von Hand ist Schärfen jedenfalls ein besonderes Erlebnis: Lesen Sie, wie es geht!

Es gibt eine Vielzahl an Möglichkeiten, um gerade Schneiden von Hand zu schärfen: Schleifsteine kommen aus der Natur, sie bestehen aus synthetischen Materialien oder gar aus Diamant. Einige werden mit Öl benetzt, andere mit Wasser. Aber auch Sandpapier und Schleifpaste auf einer planen Unterlage kommen zum Einsatz. Um messerscharfe Schneiden von Hand zu schleifen, kommen in den Werkstätten am häufigsten synthetische Wassersteine vor. Um sie soll es hier gehen, denn sie sind einfach zu

handhaben und mittlerweile den teureren Natursteinen mindestens ebenbürtig.

Solche Wassersteine bestehen aus harten Schleifkörpern, die das gehärtete Metall von Beiteln und Hobeisen zerspannen können und aus einem Bindemittel, in das die Schleifkörper gebettet sind. Beim Schleifen stumpfen die Schleifkörper allmählich ab und werden aus dem Bindemittel gerissen. Neue scharfe Schleifkörper stehen zur Verfügung. Es entsteht mit dem aufgetragenen Wasserfilm ein Schleifschlamm, der Metallparti-

kel und den verbrauchten Schleifstein enthält. Je größer die Schleifkörner im Stein, desto schneller und gröber wirkt dieser.

Das Schöne am Schärfen von Hand ist, dass man sich auch in Sachen Einkauf an das Thema herantasten kann:

Der Einsteiger beginnt mit einem Kombinationsstein Körnung #1000 (Schärfen) und #6000 (Polieren). Schnell wird ein rauer Schruppstein #120 oder #240 zum Entfernen von Scharten oder Ausbrüchen hinzukommen. Der Sprung zwischen



Die Spiegelseite muss nicht immer geschliffen werden, sollte aber einmal geplamt und poliert werden. Später wird sie nur noch bei Beschädigungen bearbeitet.



Beim Vor und Zurück des Eisens sollte die ganze Fläche des Steins ausgenutzt werden: Das vermindert die Aushöhlung. Wenn das Eisen wie hier parallel zur Schubrichtung steht, geht das besonders gut.



Der Wasserfilm übernimmt neben der Schmierung den Abtransport der abgenutzten Schleifkörner und der Stahlpartikel. Wichtig: Vor dem Wechsel auf einen feineren Stein das Eisen kurz mit einem Lappen abwischen.

#1000 und #6000 ist recht groß, so dass noch ein #2000 oder #4000 ergänzt wird. Für das feine Polieren kann dann noch ein #8000-Stein hinzukommen.

Vor Gebrauch sind die Wassersteine zu wässern, damit der Stein mit Wasser gesättigt ist und nicht sofort wieder an der Oberfläche trocken wird. Sie sollten allerdings die Hinweise des Herstellers beachten. Manche moderne Wassersteine dürfen nicht zu lange gewässert werden, da sie sonst weich werden. Zwischendurch wird dabei mit den Fingern oder einer Sprühflasche neu benetzt.

Was bedeutet „scharf“ eigentlich genau?

Die neueste Generation von Schleifsteinen hat die Härte und Formstabilität bei gutem Schärfevermögen zwar deutlich erhöht. Trotzdem sollten Sie die Schleifflächen ständig auf ihre Ebenheit prüfen. Denn sie werden mit der Zeit in der Mitte hohl, wenn die ganze Fläche des Steines nicht gleichmäßig genutzt wird. Ein hoh-



Ein volles Schleifstein-Sortiment von Körnung #80 bis #8.000 wächst über Jahre. Für den Einstieg genügen ein Stein #1000 und einer mit #6.000. Da gibt es auch zweiseitige Kombisteine.

ler Stein kann aber keine gerade Schneidkante mehr produzieren. Also testen Sie: Legen Sie ein Stahllineal darüber und schauen sie über die Fläche in Richtung einer Lichtquelle. Ist ein Spalt zu sehen? Dann muss der Schleifstein selbst abgerichtet werden! Das Abrichten erfolgt mit einem speziellen Diamantstein, der seine Form behält, oder auf speziellen Keramikblöcken. Es besteht auch die Möglichkeit verschiedene Steine aneinander zu reiben oder Schleifpapier zu verwenden, das man auf eine Glasplatte klebt. Eine Schraffur der Steine mit einem Bleistift erleichtert das Feststellen des Fortschritts. Nach dem

Abrichten schleift man eine kleine 45°-Fase an die Kanten des Steines, um Ausbrüchen vorzubeugen.

Nun zum eigentlichen Schleifen der Werkzeuge: Um „Schärfe“ richtig zu verstehen, genügt ein genauer Blick auf die Vorderkante des Werkzeugs: Eine perfekt Schneide ist nichts anderes als eine Linie, in der zwei makellos fein geschliffene und polierte Flächen aufeinander treffen: Die Spiegelseite und die Fase.

Der Spiegelseite gilt die erste Aufmerksamkeit bei der Verwendung eines neuen oder gebrauchten Hobelmessers oder Stemmeisens! Nach dem Schleifen auf →

Schritt für Schritt über drei Körnungen schleifen: So dauert die regelmäßige Pflege von Beiteln und Hobeisen wirklich nicht lange.



Fotos: Rolf Schmid, Illustration: Willi Brokboals

dem #1000- #4000- und #8000-Stein muss die polierte Fläche bis an die Schneidkante reichen. Überprüfen Sie mit einer Lupe, ob die ersten Millimeter völlig frei von kleinsten Kratzern sind. Wenn nicht, gehen Sie eine oder mehrere Körnungsstufen zurück und tasten sich dann wieder vor. Um Verunreinigung der feineren Wassersteine zu vermeiden, reinigt man das Hobeisen bei jedem Wechsel kurz. In Zukunft muss die Spiegelseite, sofern unbeschädigt, nur noch zum Schluss poliert werden, um den Grat zu entfernen.

Das eigentliche, wiederkehrende Schärfen beginnt mit der Bearbeitung der zweiten Fläche, der Fase. Voraussetzung für eine ebene Fasenfläche ist ein konstanter

Schleifwinkel des Eisens zum Stein. Bei Werkzeugen mit breiter Schneide und einer Dicke ab drei bis vier Millimetern ist das recht einfach.

Güte von Spiegelseite und Fase sind entscheidend

Bei ihnen kann man die Schneidfläche auf dem Stein durch Kippen gut erspüren. Bei dünneren und sehr schmalen Eisen kann eine Schablone zum ersten Ausrichten des Winkels helfen, danach hilft nur Übung und Erfahrung.

Mein Tipp: Wird das Eisen parallel oder schräg zur Schleifrichtung geführt, gleitet die Schneidfläche stabiler über den Stein und dieser wird gleichmäßiger benutzt. Die Finger der linken Hand drücken das

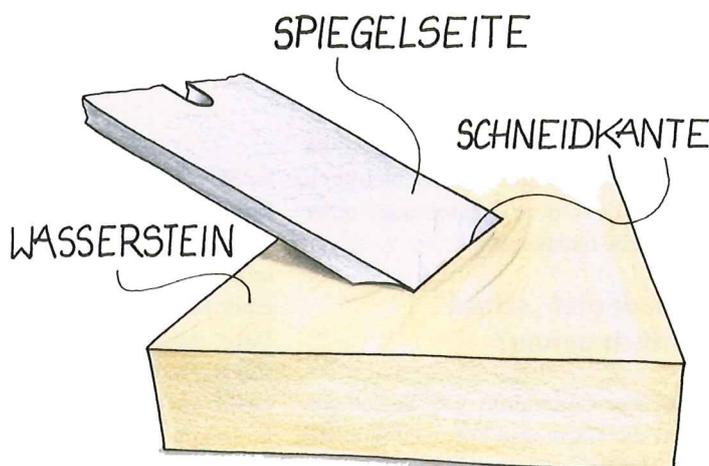
Eisen dabei nach unten und erspüren die Schneidfläche. Die rechte Hand stabilisiert das Eisen und führt die Bewegung aus.

Wesentlich einfacher ist die Verwendung einer Schleifführung. Das Werkzeug wird rechtwinklig und in dem gewünschten Winkel in der Schleifführung ausgerichtet, eingespannt und los geht es.

Bei einer stumpfen Schneide wird zuerst auf einem #1000-Stein die alte Schneide entfernt, indem die Fasenfläche entsprechend zurückgeschliffen wird. Hat die Schneide gar Ausbrüche, entfernt man diese mit einem Schruppstein #120 oder #220. Es hat keinen Sinn, hier einen #1000-Stein zu verwenden, da dies viel zu lange dauern würde. Die Schneidfläche wird solange auf dem ganzen Wasserstein geschliffen, bis ein Grat an der kompletten



Maschinen-Schliff mit runden Scheiben kann das manuelle Schleifen deutlich verkürzen. Dabei entsteht eine Hohlkehle an der Fase.



In einem zweiten Schritt wird nun wieder auf einem planen Wasserstein geschliffen. Ganz vorne an der Schneidkante entsteht dann wieder eine kleine Gerade.



Eine Mikro-Fase (vorn an der Schneidkante) hat einen ähnlichen Effekt: Es genügt im Prinzip, nur den letzten Millimeter vor der Kante vollkommen makellos zu halten.



Die zu schleifende Fasenfläche ist umso kürzer, je dünner das Eisen ist: Dann kommt man von Hand schnell ins Kippeln und verschleift die Fase. Abhilfe bieten Führungen wie diese, die mit einer kleinen Rolle über den Stein gleitet.

Schneide mit der Fingerspitze spürbar wird. Er besteht aus Stahlpartikeln, die beim Vor und Zurück des Schleifens gleichsam über die Schneidkante gedrückt werden, aber noch an ihr hängen bleiben.

Anschließend wird die Schneide durch Verwendung immer feinerer Wassersteine poliert. Dem letzten Polierstein sollte man besondere Aufmerksamkeit widmen, denn er erzeugt die endgültige Schneidkante: Beim „Abziehen“ entfernt man den Grat, indem man abwechselnd Fasenfläche und Spiegelseite abzieht. Der Grat wird hierdurch immer wieder umgebogen, bis er sich schließlich löst. Auf keinen Fall darf der Grat manuell entfernt werden.

Schneidfläche und Spiegelfläche sind nun spiegelblank, was aber nicht heißt, dass gar keine Kratzer mehr vorhanden sind. Diese sind nur so fein, dass das menschliche Auge sie nicht mehr auflösen kann. Ziehen Sie die Schneidkante mit aller Vorsicht über den Fingernagel oder durch ein weiches Tuch: Es darf kein Kratzer oder Hakeln spürbar sein. Ist die Schneidkante nicht einwandfrei, so sollte zum #1000 Stein zurückgekehrt werden, um die Macke zu beseitigen.

Mit diesem Verfahren ist der Weg zu richtig scharfen Hobeln und Stechbeiteln gebahnt. Übrigens: Regelmäßiges Schär-

fen der Werkzeuge auf Wassersteinen dauert gar nicht so lang. Es geht sogar noch schneller, denn beim gezeigten Vorgehen wird die ganze Fasenfläche und weite Teile der Spiegelseite zerspant, obwohl je nur eine kurze Fläche zu beiden Seiten der Schneidkante notwendig wäre. Es gibt zwei Möglichkeiten den Aufwand zu reduzieren.

Für Schnell-Schärfer: Zwei kurze Wege zum Erfolg

Variante 1: Hohlschleifen der Schneidfläche mit einer Schärmaschine. Die Schneidfläche wird zwangsläufig hohl, wenn sie mit einer runden Schleifscheibe geschliffen wird. Je kleiner der Scheibendurchmesser, desto größer wird dieser Effekt. Auf dem planen Wasserstein werden danach nur noch zwei kleine Zonen direkt an der Schneidkante und auf der gegenüberliegenden Seite geschliffen. Dem Zeitgewinn stehen zwei Nachteile gegenüber. Die Schneide wird durch das Hohlschleifen geschwächt und es besteht bei schnellaufenden Schleifscheiben die Gefahr des Ausglühens und damit Erweichens der Schneidkante.

Variante 2: Anschleifen einer Mikrofase. Beim Anschleifen einer Mikrofase liegt

nicht die ganz Schneidfläche auf dem Schleifstein auf, sondern das Eisen wird leicht nach oben angekippt. Nun berührt nur noch die Schneidkante den Stein. Das Schleifen führt jetzt sehr schnell zu einer kleinen Fase und zu einem Grat. Durch diese Fase wird die Schneide nicht geschwächt, sondern eher stabilisiert. Allerdings fehlt jetzt die „große“ Schneidfläche zum Ausrichten des Eisens auf dem Stein und es besteht die Gefahr, die Kante zu verrunden. Deshalb eignen sich die Schleifführungen für diese Technik besonders gut. Mit Hilfe einer Einstelllehre trifft man bei jedem erneuten Schleifen die Mikrofase wieder.

Welche Methode sie auch zu ihrem Liebling machen – am Ende bleibt die Frage: Ist die Schneide nun scharf? Das lässt sich am besten testen, indem Sie versuchen, einen Span von der Hirnholzseite eines Weichholzbrettes abzunehmen. Man kann auch versuchen, die Schärfe vorsichtig an den Haaren des Handrückens auszuprobieren. Nur die schärfsten Klingen rasieren die Haare! ■



Autor **Rolf Schmid** ist Metall-Fachmann und Holz-Köner zugleich. Seinen Eisen widmet er höchste Aufmerksamkeit.



Feine Handwerkzeuge für die Holzbearbeitung

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

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

Klein, aber oho!

Interview

„So eine Bank muss zu mir passen!“



Erich Faltermeier aus München drechselt mit Vorliebe feine Gewindedosen auf kleinen Bänken und führt das auch vor: Was sind seine Tipps beim Kauf?

HolzWerken: Herr Faltermeier, aus Ihrer langjährigen Erfahrung: Worauf sollte achten, wer sich eine kleine Drehselbank kaufen will?

Faltermeier: Da steht am Anfang natürlich der Preis und meine Selbsteinschätzung: Bin ich Einsteiger und will nur mal reinschnuppern oder geht es gleich ernsthaft los? Das ist wichtig, um nicht zu teuer zu kaufen – oder zu billig.

HolzWerken: Was ist die Ausstattung, auf die Sie Wert legen?

Faltermeier: Klar geht es um die Größe des Holzes, das ich dreheln will, also schaue ich auf die Spitzenhöhe und -weite. Aber auch die Verarbeitung ist wichtig: Ist das Bankbett gerade und auch geschliffen, ist die Maschine aus Guss, ist der Guss-Rohling gut verarbeitet? Auch die Größe und das Handling der Griffe ist ein Punkt. Das probiert man am besten aus, so eine Bank muss ja zu mir passen.

HolzWerken: Was halten Sie noch für wichtig?

Faltermeier: Die Bank sollte sich nach einigen Monaten oder Jahren noch gut „tunen“ lassen, also zum Beispiel durch den Austausch der Welle, einen stärkeren Motor oder durch einen nachträglich eingebauten Frequenz-Umrichter für die stufenlose Einstellung der Geschwindigkeit.

Dagegen ist der Kauf eines neuen Autos ja einfach! Tisch-Drehselbänke sind bei Einsteigern besonders beliebt, weil sie mit ganz wenig Platz auskommen. Nur: Bei der Vielzahl von Angeboten den Überblick zu bekommen, ist nicht leicht! Unsere Marktübersicht präsentiert Ihnen acht der beliebtesten Bänke.

Sie sind der perfekte Einstieg in das rotierende Handwerk: Klein, leicht zu transportieren und im Vergleich zu den großen Schwestern auch vergleichsweise günstig. So lässt es sich gut ins Dreheln hereinschnuppern und selbst Besitzer großer Bänke finden: Hier gelingen kleine Kreisel oder filigrane Döschen eben doch besser. Man ist einfach näher dran. Als „Zweitbank“ werden die Kleinen auch gerne dauerhaft mit Polierscheiben oder ähnlichen Helfern bestückt. So spart man sich lästiges Umspannen.

Beim Kauf einer Kleinen ist natürlich klar: Die Spitzenhöhe legt fest, welcher Rohling-Durchmesser noch auf die Bank passt. Zwei der acht Modelle auf der folgenden Doppelseite haben einen drehbaren Spindelstock, so dass das Bankbett nicht mehr die Arbeit einengt.

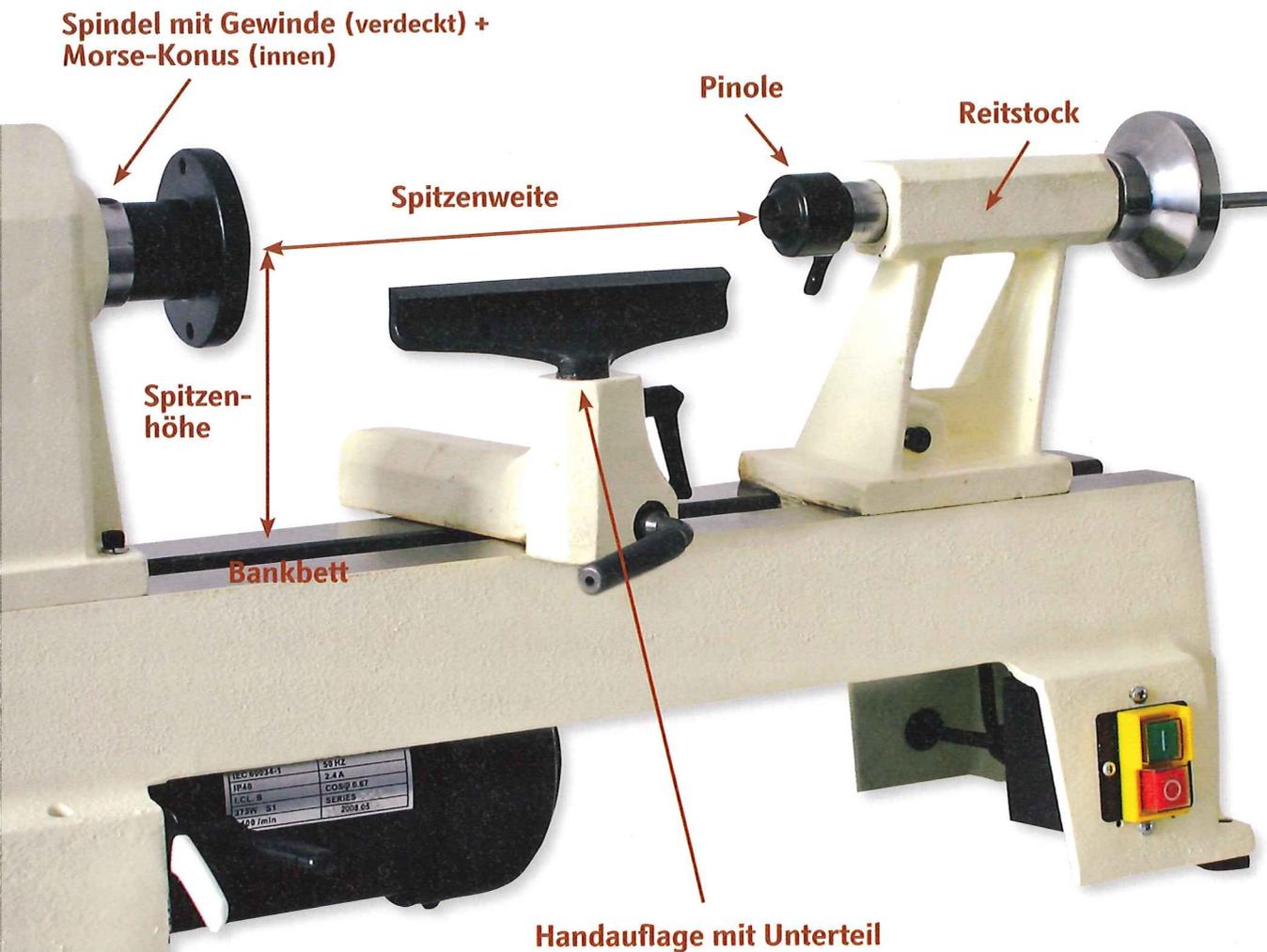
Was die Maschine alles mit sich machen lässt, hängt auch zum Teil von ihrem Gewicht ab! Die schiere Masse an Stahl ist schon ein kräftiges Argument gegen unruhiges Laufen oder gar Hüpfen. Schwergewichtler sind natürlich schwerer aus der Ruhe bringen. Auch bei kleinen Drehselbänken setzen sich serienmäßig elektronische Drehzahlregelungen durch. Das ist bequem, und für Spezialtechniken wie das Gewindedrehen („Strahlen“) sogar unabdingbar, weil hier kleinste Drehzahlen nötig sind. Die sind nur über die Elektronik zu erreichen.

Klar ist, dass der schiere Materialeinsatz und auch der Aufwand der Bearbeitung sich auch im Preis spiegeln. Gerade deshalb zeigen wir Ihnen auf den folgenden Seiten ein breites Spektrum. Qualitätsunterschiede können sich an den Lagern zeigen, an der Bearbeitungsqualität des Bankbetts, am Motor und an der Kraftübertragung. Und es ist ein offenes Geheimnis in der Branche, dass sich manche Maschinenanbieter vor allem beim Bezug mancher Teile aus ein und derselben Gießerei in Fernost bedienen – optische Ähnlichkeiten sind daher kein reiner Zufall. Es kommt dann aber darauf an, was daraus gemacht wird. Hier hilft nur eins: Testen Sie Ihre Wunschmaschine vorab beim Händler Ihres Vertrauens – dann sollte die „neue Kleine“ Ihnen richtig Freude machen.

Feststeller für Spindelteilung

Riemengehäuse





Was ist was an der Drehselbank?

Morse-Konus, Pinole und Co.

- **M33 x 3,5:** Die Maschinenspindel, die aus dem Motorengehäuse herausragt, kann doppelt für Futter und Co. genutzt werden: Außen ist ein Gewinde angeschnitten, auf das das Futter gedreht wird. Nach der ehemaligen Norm DIN 800 richten sich die meisten Hersteller: Das Gewinde hat gerundet 33 Millimeter Durchmesser (M33) und eine Steigung von 3,5 Millimetern pro Umdrehung.
- **1" x 8 TPI:** Die Angelsachsen rechnen immer noch gern mit Zoll (Inch). Daher gibt es bei manchen Maschinen Gewinde mit einem Zoll (1") Durchmesser und „acht Gewindegängen pro Zoll“ („Thread reads per Inch“, TPI) als Kennzeichnung.

- **MK 2:** Die Maschinenspindel ist nicht nur außen mit einem Gewinde bestückt, sondern auch innen hohl – zumindest auf den vordersten Zentimetern. Der Innendurchmesser reduziert sich dabei (kaum merkbar) immer weiter. Ein entsprechend geformter Morse-Kegel (oder Morse-Konus (MK) nach dem Erfinder Stephen Morse) lässt sich passgenau einstecken. Durch die große Kontaktfläche entsteht so eine sehr feste Verbindung als Kraftübertragung. Die „2“ bezieht sich auf eine der sieben genormten MK-Größen. MK-2-Aufnahmen werden meist auch für die Werkzeugaufnahme im Reitstock genutzt.

- **Hohlspindel:** Bei vielen Maschinen sind sowohl die Maschinenspindel als auch die Arbeitsspindel im Reitstock auf der ganzen Länge hohl. Mit einer Stahlstange kann ein fest sitzender Morse-Kegel von hinten ganz leicht herausgedrückt werden. Ohne diese Möglichkeit ist er manchmal nur unter großen Mühen zu lösen.

- **Spindelteilung:** Um auf der stehenden Drehselbank gleichmäßig Ornamente zum Beispiel einzufräsen, kann die Spindel bei vielen Modellen im 15°-Abstand arretiert werden, so dass sich 24 Positionen bei einer Umdrehung ergeben.

Splintholz Tischdrehselbänke im Überblick



| | Bernardo DB 305 | Hager HD38-300 | Holzmann D 460 F | Jet JWL 1220 VS |
|--|---|---|---|---|
| Gewicht ca. kg | 40 | 57 | 33 | 45 |
| Spitzenweite mm (* = verlängerbar) | 305 | 300* | 450* | 510 |
| Spitzenhöhe mm | 140 | 180 | 135 | 152 |
| Anzahl Geschwindigkeitsstufen | 6 | 6 | stufenlos | stufenlos |
| Drehzahlbereiche U/min | 360 / 670 / 1020 / 1510 / 2230 / 3250 | 5 / 250 / 650 / 1300 / 2200 / 3000 | 650 - 3800 | 200 - 4300 |
| Nenn-Aufnahmeleistung Watt | 350 | 750 | 350 | 700 |
| Spindelgewinde | M33 x 3,5 mm | M33 x 3,5mm | M33 x 3,5 mm | 1"x 8 TPI mit Adapter auf M33 x 3,5 |
| Konus Hauptspindel | MK2 | MK2 | MK2 | MK2 |
| Konus Reitstockpinole | MK2 | MK2 | MK2 | MK2 |
| Länge Handauflage(n) mm | 200 | 250 | 150 + 300 | 150 + 250 |
| Pinolenhub mm | 65 | 100 | 50 | 50 |
| Lieferumfang unter anderem | Vierzackmitnehmer, Zentrierspitze | Vierzackmitnehmer, mitlaufende Körnerspitze | 145-mm-Planscheibe, 4-Zack-Mitnehmer, mitlaufende Körnerspitze | Maschinenleuchte, mitlaufende Körnerspitze, 75mm-Aufspanscheibe, Stirnmitnehmer, Tragegriffe, Werkzeugablage |
| Besonderheiten | Mit diesem Modell zielt der österreichische Anbieter Bernardo auch preislich auf Drechseleinsteiger. Mit der DB 450 ist noch ein etwas größeres Modell mit 420 mm Spitzenweite zu bekommen. | Die HD 38 hat einen drehbaren Spindelstock und ist mit einem 400 V-Motor erhältlich. Das macht Kraftstrom nötig. Die Hager HD 38 ist erweiterbar auf einen Meter Spitzenweite (Zubehör). Das Schwestermodell Hager Star (nur mit Untergestell) hat eine elektronische Drehzahlregelung. | Die kleine Holzmann-Bank ist kann mit der Verlängerung D460 BVL (Zubehör) auf 1030 mm Spitzenweite gebracht werden. Passend dazu ist serienmäßig die extra lange Handauflage dabei. Der Antrieb erfolgt über Poly-V-Riemen. | Jet hat mit der „1014“ eine sehr beliebte Klein-Bank am Markt, die „1220“ ist die etwas größere Version. Sie hat sechs Riemenstufen, dazwischen wird die Bank stufenlos geregelt. Spindelteilung 24 x 15°, Hohlspindel und Hohlpinole sind vorhanden. |
| Unverbindliche Preisempfehlung | 292 Euro | 1.582 Euro | 269 Euro | 613 Euro |
| Homepage | www.bernardo.at | www.hager-drechseln.de | www.holzmann-maschinen.at | www.wmhtoolgroup.ch |

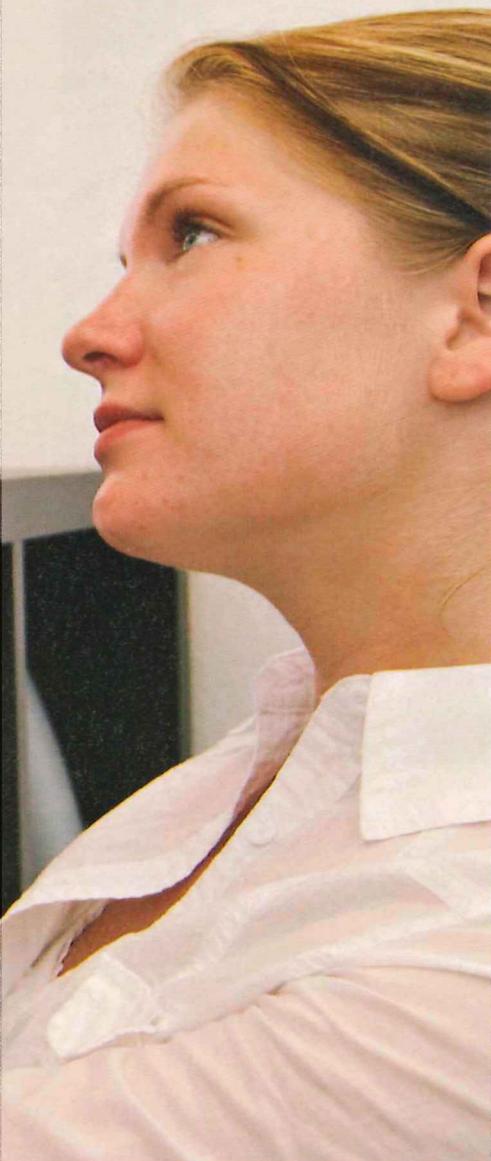


| Killinger KM1400 SE | Scheppach DMT 450 | Steinert Piccolo super | Vicmarc VL 100 D |
|--|--|---|---|
| 110 | 34 | 58 | 58 |
| 760* | 445 | 350* | 350* |
| 180 | 127 | 150 | 125 |
| stufenlos | 5 | 6 | stufenlos |
| 10-3100 | 650 / 1100 / 1450 / 2000 / 3000 | 545 / 800 / 1145 / 1620 / 2300 / 3400 | 10 - 3000 |
| 750 | 370 | 550 | 550 |
| M33 x 35,mm | 1"x 8 TPI mit Adapter auf M33 x 3,5mm | M33 x 3,5mm | M33 x 3,5 mm |
| MK2 | MK2 | MK2 | MK2 |
| MK2 | MK2 | MK2 | MK2 |
| 350 | 150 | 160 | 80 + 200 |
| 100 | 47 | 60 | 65 |
| 4-Zack-Mitnehmer, Mittl. Körnerspitze, Display | 75-mm-Planscheibe | Mittl. Körnerspitze, Stirnmitnehmer | 4-Zack-Mitnehmer, 100 mm-Planscheibe, 2 mitl. Körnerspitzen (eine mit Druckring), Auswurfstange |
| Eigentlich ein „große“ Bank, aber ein Tischmodell, daher hier in der Auswahl. Der Spindelstock ist drehbar, Spindelteilung ist vorhanden, Rechts-/Links-Lauf ist möglich. Ein frisch weiterentwickeltes Modell (nicht im Bild) hat eine bewegliche Bedienbox mit Magnet. | Bei Scheppachs Drehselbank arbeitet die fünfstufige Keilriemenscheibe mit Poly-V-Riemen. Eine Hohlspindel erleichtert den Werkzeugausstoß. Wie bei Jet ist ein Adapter nötig, um auf das gängige M33 x 3,5-Spindelgewinde zu kommen. | Steinert im Erzgebirge hat sich mit der Piccolo bereits vor einigen Jahren auch den Tischdrehselbänken zugewandt. Einen 400 V-Motor und stufenlos einstellbare Elektronik beim 230-Volt-Exemplar gibt es je gegen Aufpreis. Die robusten Lager kommen laut Steinert ohne Wartung aus. | Vicmarc aus Australien hat mit der VL-100-Serie einen Standard für Kleindrechselbänke gesetzt, etwa mit dem 19-mm messenden Handauflagen-Schaft, der Spindelteilung 24 x 15°, dem Kegelrollenlager und der Hohlpinole. 400 V-Motor mit 230V-Anschluss samt Display sind Merkmale der D-Reihe. |
| 1.690 Euro | 399 Euro | 1.180 Euro | 1.525 Euro |
| www.killinger.de | www.scheppach.com | www.drechsler.shop.de | www.vicmarc.com ; www.drechselstube.de |



Ein fester Halt für Goethe und Co.

Schiller steht schief, der Brockhaus kippt um und auch sonst ist Chaos im Regal: Das muss nicht sein. Solide, rutschfeste Buchstützen sorgen für Ordnung. Und bieten obendrein noch einen Blickfang!



reizvoll, mit einem Motiv zwei Hölzer kennenzulernen.

Nun zu den Vorbereitungen: Da von der ursprünglichen Brettform an den fertigen Pferdeköpfen noch viel zu sehen sein wird, wird auf 30 Millimeter Dicke ausgehobelt. Bevor Sie die Umriss unserer Werkzeichnung auf das Holz übertragen, prüfen Sie, ob Sie die Stiche mit Ihrem Werkzeug ausführen können. Falls Eisen fehlen, kann der Entwurf auch angepasst werden.

Am besten pausen Sie die Zeichnung aufs Holz durch. Wenn Sie mehrere Ausdrucke haben, leidet die Genauigkeit nicht durch das Nachziehen der Umrisslinien auf den insgesamt vier Seiten. Je nach Verfügbarkeit erfolgt das Aussägen mittels Band- oder Feinschnittsäge. Es folgen einige Bohrarbeiten an der Ständerbohrmaschine: Der Durchbruch über dem Maul sowie Dübel- und Schraublöcher für die Verbindung zum Winkel. Letztere werden später auch helfen, Spannprobleme beim Schnitzen zu meistern.

Bedenken Sie, dass Sie zwei Objekte mit identischer Form schaffen wollen, wobei jedes Objekt zwei identische Seiten erhält. Verwenden Sie für identische Schnitte daher immer das gleiche und jeweils größtmögliche Werkzeug! Das gelingt am besten, wenn nur die Werkzeuge am Arbeitsplatz liegen, die unbedingt nötig sind.

Nach so viel wohlüberlegter Vorarbeit sollte das Schnitzen leicht von der Hand gehen! Es ist dabei nicht nötig, jeden Schritt einzeln zu zeigen, da alles von der ausgehobelten Fläche abgeht. Ob Sie sich zuerst dem Maul, dem Auge oder den Ohren widmen, bleibt Ihnen überlassen. Stattdessen folgen nun Hinweise zu wichtigen Stellen, die Sie in der Skizze auf Seite 49 entsprechend farblich markiert finden:



Hinweis 1: Da die Werkstücke von der Stirnseite aus gesehen möglichst symmetrisch werden sollen, empfehle ich, vor Beginn der Schnitzarbeit um den Umfang des Werkstückes eine exakte Mittellinie zu ziehen!

Hinweis 2: Bevor Sie mit einem Geißfuß das Mähnenhaar gestalten können, müssen Sie die Halspartie schön sauber abrunden. Das gelingt besonders gut mit einem Flacheisen, welches an der Innenseite mit einer zusätzlichen, circa einen Millimeter breiten Fase versehen wurde.

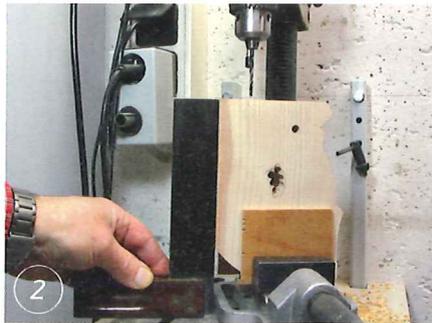
Hinweis 3: Wer etwas Fleißarbeit einsparen möchte, kann die Mähne so schnitzen, als wäre das gesamte Mähnenhaar auf eine Seite gekämmt worden. So entstehen eine aufwändig geschnitzte Schauseite und eine sparsamer gestaltete Rückseite.

Hinweis 4: Unser Pferdekopfmotiv enthält einige Schnitte, die ins Holz eindringen und dann irgendwo abrupt enden. Hier besteht fast immer die Gefahr, dass das Holz etwas weiter einreißt, als man den Schnitt führen will. Legen Sie in solchen Fällen dort, wo der Schnitt enden muss, unbedingt einen begrenzenden Einstich an, bevor(!) Sie solch einen Schnitt ausführen!

Hinweis 5: Auch kerbschnittartige Vertiefungen erfordern mehrere Schnitte, um einen Span abzulösen: Zunächst muss exakt auf der Linie, die die tiefste Stelle der Kerbe markiert, eingestochen werden. Steht einmal kein Beitel mit genau zum Linienverlauf passendem Stich zur Verfügung, nimmt man ein Eisen mit der nächst kleineren Stichnummer (= größerer →

Klassische Buchstützen müssen schwer und solide sein, um ihrem ureigenen Zweck nachzukommen. Unsere beiden Rösser erfüllen genau so ihre Bestimmung. Und sie sind ein interessantes Schnitzprojekt für den bereits etwas geübten Einsteiger. Zum Einsatz kommt ein Standardsatz an Schnitzisen mit flachen Stichen und einigen „höheren Nummern“ sowie dem Geißfuß.

Bei der Suche nach einem passenden Stück Eichenholz fand ich ein schönes Reststück einer Eschenbohle. Das brachte mich auf die Idee, einen hellen Pferdekopf aus Esche mit einem aus Eiche zu kombinieren, der durch Räuchern mit Ammoniak (→ *HolzWerken* Mai/Juni 2008) eine schöne dunkle Färbung erhalten soll. Das erhöht die optische Spannung und es ist



1 Rücken- und Unterseite müssen exakt plan und rechtwinklig zueinander verlaufen, damit zwischen Pferdekopf und Stützwinkel später kein hässlicher Luftspalt entsteht.

2 Präzises Bohren erleichtert später die Endmontage: Für das Freibohren im Bereich des Mauls benötigen sie einen 6-mm-Holzbohrer. Außerdem erhält die hintere Schmalseite zwei Dübel- und die Unterseite zwei Schraubenlöcher.

3 Praktisch: Aus Abfallholz ist eine einfache Haltevorrichtung entstanden, die beide Werkstücke gleichzeitig in einer festen Position zueinander hält. So haben Sie immer den „parallelen“ Arbeitsfortschritt im Blick.

4 Die Haltevorrichtung lässt sich für bequemes Arbeiten beliebig gedreht in der Zange der Schnitz- oder Hobelbank einspannen.

Radius) und nähert sich dem tatsächlichen Linienverlauf damit schrittweise an. Das Eisen steht dabei etwas schräg und wird nur mit einer Kante entlang des Linienver-

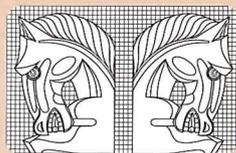
laufes mehrfach eingestochen. Auch in die richtige Tiefe müssen Sie sich schrittweise vorarbeiten. Dazu lässt sich oft auch ein Geißfuß zeitsparend einsetzen!

Hinweis 6: Egal, auf welcher Seite Sie auch anfangen, Schnitte mit einem Hohl-eisen, die schräg zur Faserrichtung verlaufen, sind nur auf einer Seite glatt, denn die zweite Hälfte der Schneide arbeitet stets gegen die Faserrichtung. Die Lösung: Ein weiterer Schnitt in entgegengesetzter Richtung, der entlang der rauen Seite geführt wird. Um die bereits glatte Seite vor Beschädigung zu schützen, muss dieser zweite Schnitt etwas versetzt zum ersten geführt werden. Dieser Versatz muss aber verschwindend klein gewählt werden, damit nicht der Eindruck zweier parallel verlaufender Hohlkehlen entsteht.

Kostenfrei per Download und per Post

Hier gibt es die Vorlage: Eine gerasterte Skizze zu den Buchstützen können Sie sich ganz einfach kostenfrei herunterladen unter www.holzwerken.net. Wir senden Ihnen die Zeichnung auch gerne per Post zu: Bitte schicken Sie dazu einen ausreichend frankierten DIN-A4-Umschlag an uns:

Vincentz Network, Redaktion **HolzWerken**
Stichwort: Buchstützen
Plathnerstraße 4c, D-30175 Hannover



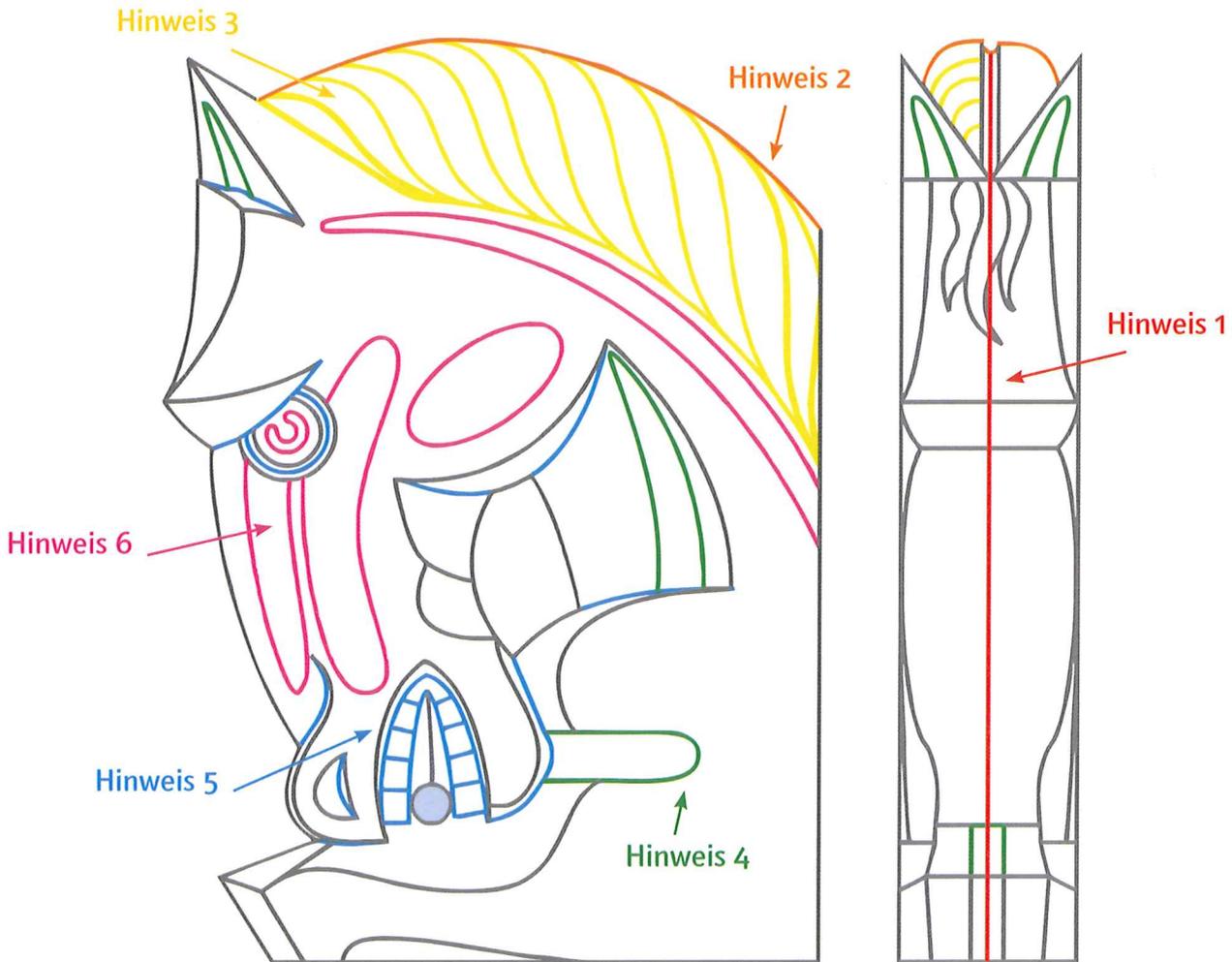


Fotos: Hans-Günter König, Heiko Stümpe

5 Zum sauberen Abrunden der Pferdehals verwen-
de ich ein Flacheisen
in umgedrehter Position, welches
auch auf der Innenseite eine kleine
Fase besitzt.

6 Ein Bildhauerklüpfel erleichtert die
Bearbeitung des relativ harten
Holzes erheblich. Für Einsteiger
sollte er aber auf keinen Fall zu
schwer sein!

7 Zum Bearbeiten der Schmalseiten
werden die Werkstücke einzeln in
der Zange der Schnitzbank gehalten.
Beilagen aus Lindenholz schützen
dabei die Seitenflächen.



Zum Abschluss bleiben nur noch ein Ober-
flächenüberzug nach Wahl (etwa schön
anfeuerndes Öl) und die Montage auf die
nach eigenen Maßen gefertigten Holzwin-

kel. Damit die Winkel nicht unter Goethes
und Schillers Last verrutschen, hilft ein
kleiner Trick: Einfach ein rutschfestes Fen-
sterleder unter die Buchstützen kleben! ■



Autor **Hans-Günter König** aus
Halle an der Saale ist seit Ju-
gendjahren begeisterter Drechs-
ler und Schnitzer.

Kurse

● **Dick:**
Grünholzdreheln
 07.09.2009 - 08.09.2009
Blockhausbau im Bayerischen Wald
 07.09.2009 - 11.09.2009
 Handwerkliches Geschick und körperliche Fitness von Vorteil.
Grönlandkajak
 26.09.2009 - 09.10.2009
 Ausdauer von Vorteil.
Bent Bench - Biegebank
 19.10.2009 - 21.10.2009
 Für Fortgeschrittene.

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

● **Kunstgeflecht & Weidenwerke:**
Individueller Möbelbau mit Wildholz
 18.09.2009 - 20.09.2009

Peter Sturm,
 Kunstgeflecht & Weidenwerke,
 Schwabachstraße 17,
 D-91077 Dormitz,
 T +49(0)9134 90 89 378,
 www.weidensturm.de

● **Ammergauer Holzkunst:**
Schnitzwerkzeuge schleifen
 06.09.2009
Schnitzkurs Gesichter
 07.09. - 11.09.2009
Schnitzkurs freies Gestalten
 12.10.2009 - 16.10.2009

Für alle Kurse gilt: 3 bis 4 Teilnehmer.

Ammergauer Holzkunst,
 Hans und Uschi Andrä,
 Obere Dorfstraße 9 a,
 D-82442 Altenau (bei Oberammergau, Oberbayern),
 T u. F +49(0)8845 8714,
 www.schnitzlerteam.de

● **Drechserei Iris Meinhard:**
Drechselkurse
 11.09.2009 - 12.09.2009
 09.10.2009 - 10.10.2009

Drechserei Iris Meinhard,
 Empelder Str. 96, D-30455 Hannover,
 T +49(0)511 2123038,
 www.drechsler-hannover.de

● **Mannes Tischlerei:**
Sicheres Arbeiten an Holzbearbeitungsmaschinen
 11.09.2009 - 12.09.2009, 4 Tage
Phantastische Oberfräse
 26.09.2009
Friesenstuhl
 05.10.2009 - 09.10.2009

Mannes Tischlerei,
 Tischlermeister Manfred Krause,
 Deichstraße 206,
 D-27804 Berne - Bardenfleth,
 T +49(0)421 697969-7,
 info@mannestischlerei.de,
 www.mannestischlerei.de

Mehr Festigkeit durch Sekunden-Kraft

Bei kleinen, aber beanspruchten Drechselteilen wie Kugelschreibern kann das dünn ausgeformte Holz etwas Extra-Halt vertragen. Das gilt vor allem bei porigen und weichen Arten. Mit Sekundenkleber ist das gut zu machen, das Holz wird damit regelrecht getränkt. Daher muss der Kleber sehr flüssig sein und sehr schnell trocknen. Der Hersteller Weicon aus Münster bietet genau für diesen Zweck einen passenden Kleber. Als „Contact VA 20“ hat er einen sehr niedrig viskosen (also sehr flüssigen) Klebstoff im Sortiment. Der Meppener „KS Drechselbedarf“ packt das 30 Gramm Cyanacrylat fassende Fläschchen in ein „Kugelschreiber-Kleber-Set“, das außerdem ein Aktivator-Spray enthält. Dieses beschleunigt die Aushärtung. Eine Flasche mit pastösem Sekundenkleber rundet das Set ab, es kostet 15,90 Euro.

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

Foto: Andreas Dühme



Hochflüssiger Sekunden-Kleber, Aktivator-Spray und „Contact Gel“: Dieses Set mit Weicon-Produkten richtet sich vor allem an Kugelschreiber-Drechsler.

Miebach zieht den Colt: US-Erfolgsbohrer jetzt auch in Europa

In den USA gilt sie schon viel, aber in Europa ist die Marke „Colt“ für Bohrer noch unbekannt. Und das, obwohl sie die Firma „Horst Miebach GmbH“ im bergischen Lindlar produziert. Jetzt startet der Familienbetrieb mit zwei patentierten Produktlinien auch hierzulande: Das gilt für eine neue Forstner-Bohrer-Generation (MaxiCut) und für die Spiralnut-Bohrer der „Five Star“-Linie. Zu dieser gehören Spiralnut-Bohrer mit Zentrierspitze sowie spezielle „Pen Drill“-Bohrer für die Kugelschreiber-Herstellung. Gemeinsam haben sie die HSS-Stahlqualität und die Geometrie der Spiralnut: Sie ist für schnelle Späneabfuhr steil auf 25° ausgerichtet. Die Bohrerflanken sind leicht genutet, um am Lochrand möglichst wenig Reibung zu erzeugen. Miebach



Miebach setzt auf selbst schneidende Zentrierspitzen sowohl beim Colt „Pen Drill“ (links) als auch beim klassischen Spiralnutbohrer.

nennt diese Bohrer „First Clean Exit“, weil Ausrisse beim Austritt aus dem Holz nahezu ausgemerzt sind - und das bei stark verkürzten Bohrzeiten. „Magma“ bietet die Colt-Bohrer an: Ein siebenteiliges Set mit „klassischer“ Spitze und Durchmesser von (4 bis 12 mm) kostet rund 65 Euro, Colt „Pen Drills“ beginnen bei rund zehn Euro. ■

Mehr Infos:
www.colt-tools.de; www.magma-tools.de

Foto: Firma Magma

Festool bringt kleinere Kappsäge auf den Markt

Festools Kapp-Zugsäge „Kapex KS 120“ wird durch ein kleineres Schwestermodell ergänzt. Die „Kapex KS 88“ hat in ihren Grunddaten die gleichen Werte wie der größere Typ: Sie kann Bretter bis 30,5 Zentimeter Breite schneiden und nimmt es mit Kanthölzern mit 88 Millimetern Dicke auf. Wird das Sägeblatt um 45° geschwenkt, sind immer noch 21,5 Zentimeter Schnittbreite drin. Der Neigungswinkel der „KS 88“ kann für leichtes Hinterschneiden auf 47° angehoben werden. Die Leistungsaufnahme liegt bei 1.600 Watt, der Drehzahlbereich bei 1.400 bis 3.400 U/min. Anders als das Schwestermodell läuft die Staubabsaugung über einen 27-mm-Adapter (statt 36), der Sägeblatt-Durchmesser liegt bei 260 Millimetern. Weitere Eckdaten:

Drehzahlvorwahl, Sanftanlauf und Überlastungsschutz. Auf den Doppellinienlaser zur Zielführung verzichtet Festool bei der kleineren Kapp-Zugsäge, dafür ist sie günstiger: Die Kapex K 88 kostet bei Festool 975,80 Euro. ■

Mehr Infos:
www.festool.de

Foto: Firma Festool GmbH/ITS



Kleiner als die KS 120, bietet Festools neue Kapp-Zugsäge KS 88 dennoch weitgehend den gleichen Schnittbereich.

Das Arbeiten **mit Holz**

macht mir richtig Spaß.

Den Austausch mit anderen
finde ich besonders wichtig.



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



HolzWerken

verbindet.

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

Kurse

● Drechselstube Neckarsteinach:
Drechseln - Grundkurs
09.10.2009 - 10.10.2009

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

● Austria Holz:
Drechselkurs - Einsteiger
18.09.2009 - 19.09.2009
02.10.2009 - 03.10.2009
**Drechsel-Schnupperkurs -
Für Neugierige**
25.09.2009

Austria Holz GBR,
Josef-Baumann-Straße 37 b,
D-44805 Bochum,
T +49(0)234 5868-314,
www.austria-holz.de

● Bild-Werk Frauenau:
Holzdruck und Holzbildhauerei
05.09.2009 - 12.09.2009

Bild-Werk Frauenau e. V.,
Moosaustraße 18a,
D-94258 Frauenau,
T +49(0)9926 180895,
info@bild-werk-frauenau.de,
www.bild-werk-frauenau.de

● Drechsler-Stammtische:
Pfälzer Drechslerstammtisch
02.09.2009
17.00 Uhr in der Schreinerei und
Drechserei Wiedemann,
Breitenweg 19, D-67354 Römerberg
Fränkischer Drechslerstammtisch
03.09.2009 und 01.10.2009
18.00 Uhr in der
Schreinerei Kunzmann, Neules 9,
D-91322 Gräfenberg

Drechseltreffen - Hannover
04.09.2009
19.00 Uhr im Freizeitheim
Ricklingen, Beekestraße 1,
D-30459 Hannover.

Informationen bei: Ulrich Ristau,
T +49(0)5131 54730
**Drechslerstammtisch
Westküste Schleswig-Holstein**
05.09.2009
15.00 Uhr im Tischlereimuseum
Friedrichstadt, Ostermarktstr. 15,
D-25840 Friedrichstadt,
Infos bei: Randolph Pohl,
T +49(0)481 86636,
randolf.pohl@t-online.de

Münchener Drechslerstammtisch
18.09.2009
19.01 Uhr im Landgasthof
Forchhammer, Münchener Straße 2,
D-85652 Pliening
Dreiländer-Drechsler-Treff
09.10.2009
18.00 Uhr im Restaurant
„Bei Janosch“, Bad Neustadt an der
Saale, Informationen bei:
Andreas Scholl, T +49(0)9771 97723

Dreiländer-Drechsler-Treff
09.10.2009
18.00 Uhr im Restaurant
„Bei Janosch“, Bad Neustadt an der
Saale, Informationen bei:
Andreas Scholl, T +49(0)9771 97723

Informationen bei:
Andreas Scholl, T +49(0)9771 97723

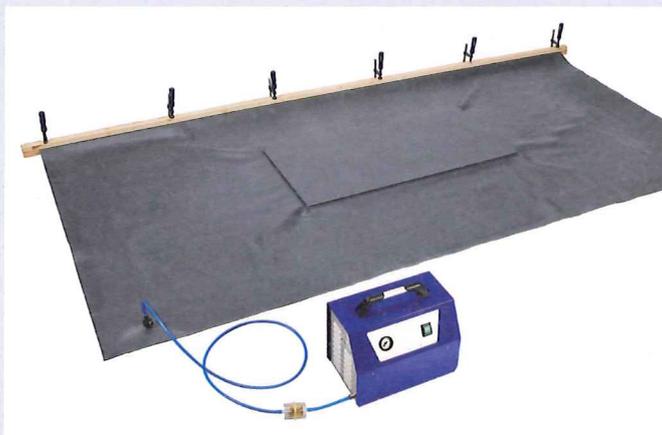
Weitere Informationen unter:
www.drechslerforum.de

Furnieren: Zwei Vakuum-Pressen aus einer Hand

Um Druck auf Furnier-Flächen zu bekommen, gibt es viele Methoden. Der Einsatz von Vakuum hat sich aber gerade in kleinen Werkstätten bewährt. Die süddeutsche Firma Q-Tools hat unter dem Namen „Ecopress“ eine rahmenlose Membran-Furnierpresse in zwei Größen im Programm. Die größere der beiden Pressen be-

steht aus einem Kautschuk-Sack, der Teile bis 2,75 x 1,35 Meter Größe fasst. Kautschuk hat, so der Anbieter, gegenüber anderen Materialien den Vorteil, dass sich keine Falten bilden. Mittels sechs Klammern und zwei Leisten aus der eigenen Werkstatt wird der Sack auf einer Längsseite verschlossen, dann übernimmt die Dreh-

schieberpumpe das Evakuieren. Sie pumpt bis zu sechs Kubikmeter Luft in einer Stunde und erzeugt eine Druckreduzierung von bis zu 850 Millibar. Geliefert wird die „Ecopress“ komplett mit allen Schläuchen und Verbindungsteilen. Nach getaner Arbeit lassen sich Membran und Pumpe auf ein Packmaß von 50 x 40 x 35 Zentimetern reduzieren. Die „Ecopress“ kostet 1.250 Euro. Die kleine Schwester „Ecopress light“ (Sack aus Co-Polymerfolie, Nutzfläche 1,60 x 1,15 Meter) ist für 750 Euro zu haben.



Leichter zu bestücken: Die „Ecopress“ wird über die Längsseite bedient, die dann mit zwei Leisten und sechs Klammern versiegelt wird.

Mehr Infos:
Q-Tools Ltd.
Schloßhohle 1
D-74336 Brackenheim
T+49(0)7135 931406
www.ecopress.biz

Foto: Firma Q-Tools

Von Hand exakt arbeiten: Gehrungssäge von Nobex

Ob prinzipiell oder nur bei kleinen Gelegenheitschnitten – eine exakte manuelle Gehrungssäge ist ein echtes Plus auch für Elektro-Fans. Mit der Doppelgehrungssäge „Nobex Champion 180“ hat der Werkzeugversender Dick ein ebenso robustes wie exaktes Modell im Sortiment. Das hat der Test in der Redaktion ergeben. Die erste halbe Stunde ist zwar kein Vergnügen – die Aufbauanleitung ähnelt der eines schwedischen Möbelhauses, samt mitgeliefertem Inbus-Schlüssel. Dass einige der Schrauben – völlig unnötig – dick lackiert sind, macht die Sache auch nicht leichter. Danach aber schneidet der „Champion“ mit hoher Präzision, die an die Herstellerangaben (nur 0,08° Abweichung)

sehr nah heranreicht. Die Säge aus Schweden ist aus Aluminium, die Stangen für die Zwangsführung der Säge aus Stahl. Mit zwei Sägeblättern (630 mm), dem Schwenkbereich in beide Richtungen und der Rastung bei häufigen Win-

keln ist der „Champion“ eine nützliche Ergänzung gerade für kleine Werkstätten und Gelegenheitsäger. Er kostet bei Dick 199,00 Euro.

Mehr Infos:
www.dick.biz



Hohe Winkeltrue verspricht Nobex mit seinem „Champion 180“ – und hält sein Versprechen.

Foto: Andreas Duhme

Schärf-Manta verleiht den Winkeln Flügel

Immer im gleichen Winkel schleifen – das macht die Schärfarbeit vor allem bei Drechseleisen, aber auch bei Tischlerwerkzeugen, effektiver. Ein Jahr hat Martin Weinbrecht von der Drechselstube Neckarsteinach (DNS) mit seinen australischen Partnern von Vicmarc über einer Alleskönner-Schärfhilfe gebrütet. Herausgekommen ist der „Schärf-Manta“, ein nur 13 Zentimeter hoher Stahlblech-Helfer, der es aber in sich hat. Das Handbuch macht gleich klar: Bei den Winkeln der Mess-Kerben und Anlegestellen handelt es sich nur um Vorschläge, die aber aus jahrzehntelanger DNS-Praxis

gewonnen wurden. Wer seine Werkzeuge einmal aufs entsprechende Winkelmaß gebracht hat, findet in dem Manta einen kostbaren Helfer: Hier gibt es als Winkel 22° (für Hobel und Beitel), 33° für Spindelröhren, 44° für Standard-Schalendrehröhren, 55° für Röhren mit Celtic-Grind-Anschliff und 66° für Schaber. Die Festlegung auf Schnapszahlen prägt die Werte leichter ein. Vier abgekantete, runde Bereiche bilden Profilschablonen für Langholzröhren, außerdem kann der Manta mit seinen charakteristischen Flügeln als Zentrierwerkzeug und für fixe Tiefenmessungen an Rezessen ge-

nutzt werden. Der DNS-Schärf-Manta kostet 29 Euro.

Mehr Infos:
Drechselstube Neckarsteinach
Finkenweg 11
D-69239 Neckarsteinach
T +49(0)6229 2047
www.drechselstube.de



Die Anlegestellen und Kerben des Mantas zeigen, ob der richtige Winkel erreicht ist. Als Profil-Schablone ist die Schärfhilfe ebenfalls einsetzbar (kleines Bild).

Mit Präzision um die Ecke schrauben

Innenmontagen bei Möbeln sind oft ein Albtraum, wenn dabei Schrauben und Bohren nötig wird. Für den lang gestreckten Kopf des Akkuschraubers samt Futter und Bohrer ist dann einfach kein Platz. Die Remscheider Bohrspezialisten von Famag haben als Problemlösung eine besonders robuste und alltagstaugliche Winkelschraubvorrichtung entwickelt. Beim Test der Redaktion konnte das Set „Pro 75“ voll

überzeugen. Sein Kernstück ist eine 90°-Winkelschraubvorrichtung mit stabilem Aluminium-Gehäuse, in dessen Inneren schräg arbeitende Metallzahnräder die Kraft um die Ecke leiten. An drei Positionen lässt sich der Handgriff für die bessere Führung anschrauben. In die Sechskant-Aufnahme passen alle gängigen 1/4-Zoll-Bits. Doch der Clou des „Pro 75“ sind die vier mitgelieferten Kurzbohrer (mit Sechs-

kantschaft) in den Durchmessern von drei bis sechs Millimetern. Selbst der längste steht nur drei Zentimeter aus der Aufnahme hervor. Ein kleines Futter für normale Bohrer mit Rundschraube komplettiert das Set in der Holzkassette. Es ist für rund 119,90 Euro im Handel.

Mehr Infos:
www.famag.com



Die Famag-Winkelschraubvorrichtung erlaubt Bohrarbeiten auch da, wo es eng wird. Die Qualität überzeugte in der Redaktion.



Jetzt neu!
Immer 14-tägig:
HolzWerken TV

Für Zwischendurch:
www.HolzWerken.net

Das Forum für Ihre Leidenschaft:

- Kurzfilme rund ums Thema Holz
- Lesergalerie mit Ihren Arbeiten
- Tipp der Woche
- kostenlose Vorlagen zum Download

Kurse

- **Kunstschlerei Olt:**
Schnitzkurs für Kinder ab 8 Jahren
19.09.2009
Drechselkurs
24.09.2009 - 29.09.2009, 3 Tage
Jugendschnitzkurs ab 14 Jahren
17.10.2009
Schnitzkurs und Tischlerkurs
17.10.2009 und 24.10.2009, 2 Tage
Holzwerken für Kinder ab 6 Jahren
24.10.2009

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

- **Neureiter:**
Drechseln - Grundkurs
04.09.2009 - 05.09.2009
25.09.2009 - 26.09.2009
Döschen drechseln / strahlern
03.10.2009
Kugelschreiber drehen
10.10.2009

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

- **Magma:**
Schärfkurs
23.10.2009
Japanische Holzverbindungen I
24.10.2009
Japanische Holzverbindungen II - Aufbaukurs
25.10.2009

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

- **Schnitzschule Geisler-Moroder:**
Kerbschnitzen
14.09.2009 - 19.09.2009
05.10.2009 - 10.10.2009

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

- **Kurszentrum Ballenberg:**
Holzverbindungen
24.09.2009 - 25.09.2009
Bogenbau
09.10.2009 - 11.10.2009
Schwemmholz-Skulpturen
23.10.2009 - 25.10.2009

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

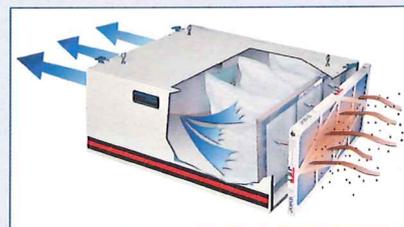
Die Werkstattluft vom Staub befreien

Holzstaub gefährdet die Gesundheit umso mehr, je feiner er ist. Das gilt für Allergien und sogar für Krebs, zum Beispiel gelten die Stäube von Buche und Eiche als krebsfördernd. Am besten also: Dort absaugen, wo Staub entsteht. Das klappt nicht immer richtig gut, vor allem beim Schleifen. Die winzig feinen Staubpartikel schweben teilweise stundenlang in der Luft und können Atemwege, Lunge und Haut belasten. Luft-

filtersysteme mindern dieses Problem, indem sie dauernd Raumluft ansaugen, durch feinste Filtersiebe schicken und (fast) ohne Staub wieder abgeben. Vom Schweizer Anbieter Jet gibt es ein System auch für kleinere Werkstätten. Das „Air Filtration System“ AFS-1000B filtert laut Hersteller bis zu 20 Kubikmeter Luft in der Stunde. Nur zwei Prozent der Stäube mit fünf tausendstel Millimetern (5 Mikrometer) Durchmesser

schlüpfen demnach durch den Elektrostatik-Filter außen und der Filterpatrone innen. Bei feineren 1-Mikrometer-Stäuben sind es 15 Prozent. Das 25-kg-Gerät wird meist an der Decke aufgehängt und ist dann über eine Fernbedienung zu erreichen. Es kostet laut Hersteller 404,60 Euro. Eine kleinere Version (AFS-500, ohne Fernbedienung) ist für 237 Euro zu haben.

Mehr Infos:
www.wmhtoolgroup.ch



Bis zu zehn Mal pro Stunde wird die Luft durch den Jet-Filter gesaugt und von feinsten Stäuben befreit.

Kapsel-Gehörschutz sortiert Töne je nach Lautstärke

Auf, ab und wieder auf – da er so unhandlich ist, wird Kapsel-Gehörschutz oft nicht richtig eingesetzt. Der Spitzname „Micky Maus“ kommt nicht von ungefähr: Weil die beiden Muscheln häufig oben auf dem Kopf thronen, statt schützend über den Ohren zu sitzen. Der „Peltor Protac 2“ verspricht da Abhilfe: Er kapselt auch zunächst alle Geräusche ab, verfügt aber über kleine Stereo-Lautsprecher. Außenmikrofone transportieren die Umgebungstöne dort hinein. So können Gespräche wahrgenommen werden, ebenso normale Umweltgeräusche und auch Warnsignale. Die Lautstärke ist regelbar. Wird es draußen aber zu laut, kappt der aktive Schallschützer die

Töne so, dass sie keine Gefahr für die Ohren darstellen. Dieses aktive Verfahren braucht natürlich Strom. Wird das Ausschalten einmal vergessen, schaltet sich der „Peltor Protac 2“ von selbst ab. Er kostet etwa 170 Euro. Für den Lärmschutz zwischen-durch hat der Anbieter „Gehörschutz-Versand“ einen praktischen Helfer in Bügelform, auf den speziell geformte Schaumstoff-Stöpsel

gestülpt werden. Durch eine „Pausenkordel“ für den Hals bleibt der Bügel mit den auswechselbaren Stöpseln immer griffbereit. Ein Bügel mit vier Stöpseln kostet 6,99 Euro.

Mehr Infos:
www.gehoerschutz-versand.de



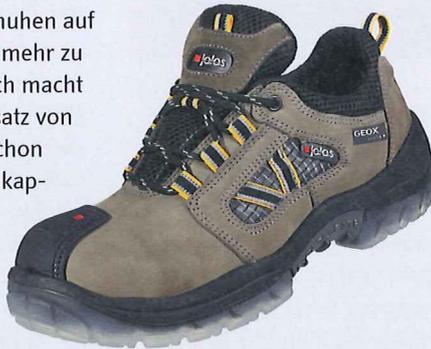
Spielt drinnen ab, was draußen läuft – nur ohne schädliche Schallspitzen: der „Peltor Protac 2“.

Sicherheitsschuhe: Auch nicht mehr wie früher

Klobig, schwitzig, schwer: Sicherheitsschuhe, die die Zehen und den Vorderfuß sicher schützen, haben immer noch keinen guten Ruf. Früher eher die Stiefkinder der Schuhindustrie, haben moderne Modelle eine enorme Verwandlung hinter sich: Sie sind von modischen Straßenschuhen auf den ersten Blick nicht mehr zu unterscheiden. Möglich macht das vor allem der Einsatz von Aluminium statt der schon sprichwörtlichen Stahlkappe. Ein Beispiel für den Wandel ist die neue Linie „Trento“ des Herstellers „Jalas“. Ein Paar wiegt nur rund 550 Gramm, gleichzeitig ist eine atmungsaktive Membran von Geox eingebaut, die den Fuß auch an

heißen Tagen kühl halten soll. Beim Versender Engelbert Strauss kostet ein Paar 89,90 Euro.

Mehr Infos:
www.engelbert-strauss.de



Modernen Sicherheitsschuhen sieht man die Schutzkappe um die Zehen kaum mehr an.

Sägen-Stopp im Hosenbein

Schnittschutzkleidung ist ein Muss beim Griff zur Kettensäge. Dabei fungieren im Inneren mehrere Lagen aus Spezialfaser wie eine Kettensägenbremse: Durchtrennen Werkzeugzähne den Oberstoff, wickeln sich die sehr reißfesten und langen Fäden der Innenlagen blitzschnell um die Antriebsteile der Säge und legen sie lahm. Schnittschutzhosen haben heute als Deckstoff oft ein Mikrofaser-Gewebe, das atmungsaktiv ist und Wasser abweist. Das Modell „ForestShield“ ist ein Beispiel dafür: Es ist mit sechs Schnittschutz-Lagen versehen, die einer 20 Meter pro Sekunde schnellen Kette standhalten. An Knien und am Gesäß ist die Hose mit einem Spezialgewebe verstärkt und mit reichlich Taschen versehen. Die Hose gibt

es in Herren- und Damengrößen. 145 Euro kostet ein Exemplar beim Forst-Fachhändler Grube.

Mehr Infos:
www.grube-shop.de



Mit Mikrofasern ausgerüstete Schnittschutzhosen schützen vor Wasser und vor der Kettensäge.

Foto: Firma Engelbert Strauss

Foto: Firma Grube

HolzWerken
Fachwissen fürs ganze Jahr!

Fehlt Ihnen ein Heft?

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

vergriffen:
Feb. 2007
Sept./Okt. 2007
März/Ap. 2008

Okt. 2006
 Dez. 2006
 Mai/Juni 2007
 Juli/Aug. 2007
 Nov./Dez. 2007
 Jan./Feb. 2008
 Mai/Juni 2008
 Juli/Aug. 2008
 Sept./Okt. 2008
 Nov./Dez. 2008
 Jan./Feb. 2009
 März/Ap. 2009
 Mai/Juni 2009
 Juli/Aug. 2009

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

Vor-/Zuname _____

Straße/Haus-Nr. _____

PLZ/Ort _____

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

E-Mail _____

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

Geldinstitut _____

BLZ/Kontonummer _____

Datum/Unterschrift _____

* Einzelpreis pro Heft: Österreich 8,80 €; BeNeLux und Schweiz 9,- €

www.HolzWerken.net

Termine

● Arbeitsgemeinschaft Berliner Holz:
Berliner Holz-Spektakel
12.09.2009 - 13.09.2009, Berlin,
Forsthaus Paulsborn am Jagdschloss
Grunewald, www.berliner-holz.de

● Theodor Nagel:
Open House
18.09.2009 - 19.09.2009, Hamburg,
www.theodor-nagel.com

● Willy Vanhoutte:
**Tag der offenen Tür -
Vorführtage**
18.09.2009 - 19.09.2009,
Beernem (Belgien),
www.willyvanhoutte.be

● Magma:
Internationale Vorführtage
25.09.2009 - 27.09.2009,
Aurozlminster (Österreich)
www.magma-tools.de

● Maderas Drechseltechnik:
Open Door
02.10.2009 - 03.10.2009, Klinkrade,
www.drechseltechnik.de

● Harald Welzel:
Hobelmeisterschaft 2009
03.10.2009 - 04.10.2009, Bernried,
www.hobelmeisterschaft.de

● Drechselbedarf Schulte:
Drechslerstage
09.10.2009 - 10.10.2009, Meppen,
www.drechselbedarf-schulte.de

● Wiedemanns Drechslertreff:
**Tag der offenen Tür -
Drechslerstage:**
09.10.2009 - 10.10.2009,
Römerberg, Schreinerei Wiedemann,
www.holz-im-design.de

● Hacker:
Tag der offenen Tür
23.10.2009 - 25.10.2009, Rosenheim,
www.hacker-rosenheim.de

● Ballas:
Herbst-Hausmesse
23.10.2009 - 26.10.2009, Kühbach,
www.ballas-drechseln.de

● Neureiter:
Hausmesse
23.10.2009 - 27.10.2009, A-Kuchl,
www.drechselmaschinen.at

● Sondermann:
Herbst-Hausmesse
24.10.2009 - 25.10.2009, Lengerich,
www.sondermannmaschinen.de

● Logosol:
Hausmesse
24.10.2009 - 26.10.2009,
Bad Saulgau
www.logosol.de

● Holzmann Maschinen:
Drechselstage
21.11.2009 - 22.11.2009,
Grieskirchen (Österreich)
www.holzmann-maschinen.at

Treffen des Drechsler-Forums: 400 Besucher mal ganz offline

Erschöpfung, Erleichterung und vor allem Freude: Auf Rainer Wächters Gesicht standen in der letzten Stunde des Drechsler-Forumstreffens 2009 all diese Emotionen gleichzeitig: Mit seinen Freunden vom Pfälzer Drechslerstammtisch hatte Wächter ehrenamtlich eine beeindruckende Zusammenkunft auf die Beine gestellt. Sie wird vielen Mitgliedern und Lesern des Drechsler-Forums (die größte deutschsprachige Online-Community zum Thema) noch lange im Gedächtnis bleiben werden. „Jetzt bin ich platt, aber zufrieden. Toll, dass so viele Besucher da waren“, sagte Wächter im Gespräch mit *HolzWerken*, als die beiden Tage Anfang Juni vorbei waren. Die Halle eines Angelvereins in Römerberg bei Speyer war der perfekte Ort für dieses Treffen: Tage zuvor wurden die schweren Bänke per Gabelstapler an Ort und Stelle bugsiert; eine Theke war vorhanden und eine große Empore bot guten Platz für die reich bestückte Besuchergalerie. Viele der rund 400 Drechselbegeisterten aus ganz Deutschland und den Nachbarländern, die an den beiden Tagen hereinströmten, hatten für die Präsentation eigene Werke dabei. Hersteller und



Händler füllten die Halle, das wichtigste waren für die Besucher aber: Gespräche, Fachsimpelien und auch Klönschnack mit echten Menschen, denen man sonst nur digital begegnet. In seiner zweiten Auflage nach 2007 war das Treffen auch in dieser Hinsicht ein voller Erfolg. Besuchertrauben bildeten sich immer dort, wo richtig Späne flogen: Bei den Vorführungen von Könnern wie Erick Mehl, Heiner Stephani, Heinz Wiedemann, Mike Tingey, Rolf Steinert, Ben Bohlinger und vielen weiteren standen (und staunten) stets zahlreiche Drechsler. Obendrein gab es Vorträge und ein sehr geselliges Beisammensein am ersten Abend des Forumstreffens. Schon da war einhellige Meinung: So ein Treffen muss es wieder geben. 2011 könnte es soweit sein.

Mehr Infos:
www.drechsler-forum.de



Rainer Wächter hat mit seinen Drehsel Freunden das Treffen monatlang organisiert.

Neues Galerie-Buch zum Forumstreffen

Wolfgang Gschwendtner hatte alle Hände voll zu tun: Der Drechsler und Fotograf zeigte in Römerberg nicht nur in seinen mittäglichen Kursen, wie Drechsler ihre Werke effektiv in Szene setzen können. An beiden Tagen nahm er Objekt für Objekt aus der Besuchergalerie in Empfang und fotografierte sie für das neu herauskommende Buch „Faszination Drechseln“. Gemeinsam mit Mike Tingey präsentiert Gschwendtner darin die 150 schönsten Objekte der Forumsdrechsler. Außerdem gibt es auf den 190 Seiten noch Kurzanleitungen für einige der Objekte und spannende Einblicke in Drechsler-Werkstätten. Das Buch erscheint im Herbst im *HolzWerken*-Buchprogramm. „Es soll den Regenbogen an Kreativität der Drechsler zeigen, sagt Gschwendtner über das Ziel seiner Arbeit. „Diese Kreativität blüht leider etwas im Verborgenen.“



Mike Tingey,
Wolfgang Gschwendtner
(Hrsg.):
Faszination Drechseln.
Die 150 schönsten Objekte
aus dem Drechsler-Forum
HolzWerken – Vincentz
Netzwerk
192 Seiten, 29,90 Euro
www.holzwerken.net



Rund 400 Besucher kamen nach Römerberg, um ihre Forumskollegen auch einmal „live“ zu treffen.

Fotos: Andreas Dühme

In Oberndorf am Neckar, direkt an der Produktionsstätte, liegt das Mafell-Schulungsgebäude.



Lernen Sie von den Maschinen-Profis

Preisvorteil für
abo plus
HolzWerken-Abonnenten

Zwei Tage lang den Praktikern auf die Hände schauen und dann selbst anpacken: HolzWerken und Mafell, der schwäbische Maschinenhersteller, bieten gemeinsam ein exklusives Seminar für unsere Leser an.

Problemlösungen für den Möbelbau in der heimischen Werkstatt stehen dabei am Donnerstag, 19. November, und Freitag, 20. November, im Mittelpunkt. Rahmenverbindungen auf der „Erika“ schneiden, den Mafell „DuoDübler“ einsetzen und die neuen Möglich-

keiten moderner Handkreissägen wie der „MT55cc“ testen – das sind nur drei der Programmpunkte.

Erfahrene Trainer von Mafell erläutern dabei praktische Anwendungen und Vorteile der Elektrowerkzeuge. Zudem haben die Teilnehmer Gelegenheit, sich mit der HolzWerken-Redaktion und anderen Holzwerkern auszutauschen.

Das Seminar wird exklusiv nur für Leser von HolzWerken im Mafell-Schulungszentrum in Oberndorf am Neckar angeboten. Eine Führung durch die Produktionsstätte gleich nebenan, wo 85 Prozent aller Maschinenkomponenten gefertigt werden, rundet das zweitägige Programm ab.

Unsere Abonnenten profitieren gleich doppelt: Für das Seminar wird nur eine Organisationspauschale von 59,- Euro erhoben. Für alle anderen Interessenten wird das Seminar für 119,- Euro angeboten. Die Gebühren enthalten das Seminar an sich, alle Unterlagen, eine Übernachtung, die Verpflegung während des Semi-

nars und das Abendprogramm – lassen Sie sich überraschen. Die An- und Abreise übernehmen die Teilnehmer selbst. Alle nötigen Informationen bekommen sie mit der Anmeldebestätigung.

Die Zahl der Teilnehmer ist auf 14 begrenzt. Anmeldungen werden bis zum 15. September 2009 angenommen. Bitte nennen Sie bei der Anmeldung auch Ihre Interessen, damit wir versuchen können, beim Seminar darauf einzugehen. Sofern Sie HolzWerken-Abonnent sind, nennen Sie bei der Anmeldung bitte auch Ihre Abonnementnummer. Wenn Sie sich per Post anmelden möchten, finden Sie die Adresse im Impressum auf Seite 66. ■

Mehr Infos und Anmeldung:

Redaktion HolzWerken
info@holzwerken.net
T+49 (0)511 9910305
F+49 (0)511 9910013



Blick über die Schulter: Beim Leserseminar zeigen Praktiker den effektiven Maschineneinsatz.



Fragen erwünscht: Die Mafell-Handwerker öffnen ihren Erfahrungsschatz für die Teilnehmer.

Gesucht! Holzwerker des Jahres 2009!

Neuer
Einsendeschluss!
Jetzt bis zum
30.9.2009

Es geht wieder los: Nachdem 2008 unser Wettbewerb „Holzwerker des Jahres“ ein voller Erfolg war, küren wir jetzt den Preisträger 2009! Zeigen Sie uns, wie sehr sie für die Leidenschaft, mit Holz zu arbeiten brennen! Mit eindrucksvollen Projekten, mit einer pfliffigen Werkstatt, oder, oder, oder! Es kommt auf das Gesamtbild an.

Und es lohnt sich: Der „Holzwerker des Jahres 2009“ bekommt ein Maschinenpaket vom Feinsten: **Sieben Top-Maschinen aus dem Hause Bosch im Gesamtwert von rund 3.000 Euro.** Unter allen Teilnehmern verlosen wir zudem drei hochwertige Handwerkzeuge und -Sets der Firma Dick sowie zehn **HolzWerken**-Bücher „Shaker-Möbel“.

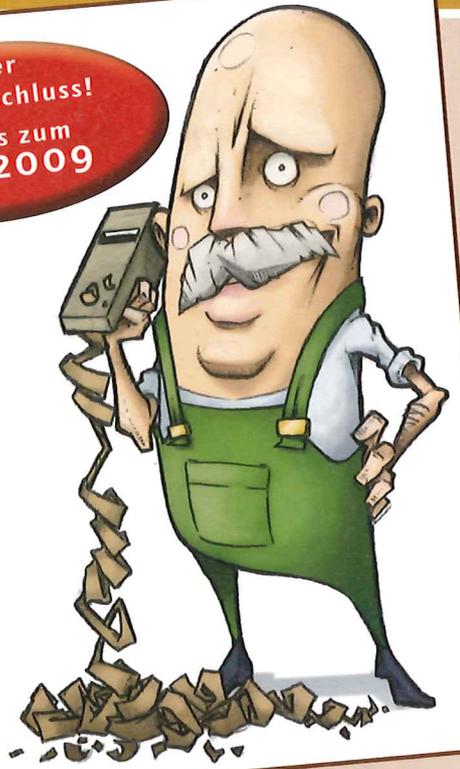
Lassen Sie sich diese Chance nicht entgehen und reichen Sie Ihre Bewerbung bis zum 30. September (Poststempel) ein. Dazu gehören der aus-

gefüllte Bewerberbogen, eine möglichst ausführliche Beschreibung dessen, was Sie mit Holz machen sowie aussagekräftige Fotos (bitte maximal fünf Abzüge, keine Datenträger). Bitte schicken Sie alles an:

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

Selbstverständlich können Sie auch online teilnehmen auf www.holzwerken.net. Dort finden Sie den Bewerberbogen und Sie können Bilder hochladen: Jpg- und Tif-Dateien direkt aus der Kamera, bitte möglichst groß (Damenregel: Mindestens 300 Kilobyte)!

In bewährter Manier wird wieder eine Jury den Sieger bestimmen. Viel Erfolg!



Das
Rundum-
Sorglos-Paket
für den
Gewinner



Arbeitstisch GTA3700



Exzenterschleifer
GEX 125-1AE

Lie Nielsen Mini-Blockhobel

Sägen-Set Compact Classic

Akkuboerschrauber
GSR 14,4 VE-2LI

Kombinationssäge
GTM 12

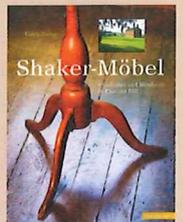
Flachdübelfräse
GFF 22A

DICK
FEINE WERKZEUGE

Handkreissäge
GKS 85

Oberfräse GOF
1300C

Taylor HSS-
Drehseisensatz



Zehn **HolzWerken**-Bücher
„Shaker-Möbel“

Bewerberbogen (auch unter www.holzwerken.net):

(Sie können auch ein Extrablatt anfügen)

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

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

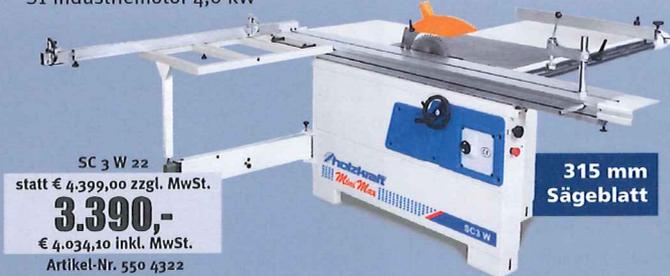
A) Titel der Arbeit(en) _____
 B) Wie kam es zu dieser Projektidee? _____
 C) Wie viel Zeit haben Sie für dieses Projekt investiert? _____
 D) Welches Material, Werkzeug und welche Maschinen haben Sie eingesetzt? _____
 E) Welche Herausforderungen haben Sie für dieses Projekt meistern müssen? Und wie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

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

Datum, Unterschrift

Formatkreissäge SC 3 W 22

- Doppelwiegen-Sägeaggregat aus Grauguss, schwenkbar bis 45°
- Schnitthöhe 90°/45° 100/82 mm, max. Schnitthöhe wird auch bei eingebautem Vorritzsägeblatt erreicht
- 2280 mm Alu-Formatschiebeschlitten mit Kugelkontaktsystem (10 Jahre Holzkraft-Garantie auf die Führungsbahnen)
- S1-Industriemotor 4,0 kW



SC 3 W 22
statt € 4.399,00 zzgl. MwSt.
3.390,-
€ 4.034,10 inkl. MwSt.
Artikel-Nr. 550 4322

315 mm
Sägeblatt

Abricht-Dickenhobel FS 30 genius

- Max. Hobelbreite 300 mm
- Min./Max. Hobelhöhe 3/200 mm
- Mit TERSA-Schnellwechselsystem
- Abrichtische aus Grauguss
- Abrichtanschlag mit Schnellklemmung, umsteckbar 90/45°
- Motor 2,0 kW
- Langlochbohrereinrichtung nachrüstbar



FS 30 genius
statt € 2.269,00 zzgl. MwSt.
1.899,-
€ 2.259,81 inkl. MwSt.
Artikel-Nr. 550 3036

NEU

Top-Aktionsangebote - weitere Modelle auf Anfrage!

Holzbandsäge HBS 351

- Max. Schnitthöhe/-breite 200/346 mm
- Grauguss-Sägetisch, schwenkbar
- Laser zur Schnittlinienmarkierung
- Sägebandschnellspannung
- Zwei Geschwindigkeiten
- 3-Rollen-Sägebandführungen oben und unten mit Keramikrollen
- schnelle Schnitthöhenverstellung
- Parallelanschlag mit Schnellklemmung
- Inkl. Winkelanschlag
- Motor 550 W / 230 V



HBS 351
statt € 639,00 zzgl. MwSt.
575,-
€ 684,25 inkl. MwSt.
Artikel-Nr. 515 3501

Hobelbank HB 2004



- 2120 x 760 mm mit Beilade
- 2 Bankhaken, Schublade
- Französische Vorderzange und deutsche Hinterzange

HB 2004
statt € 625,00 zzgl. MwSt.
499,-
€ 593,81 inkl. MwSt.
Artikel-Nr. 510 2019

Nass-Trockenschleifer NTS 251

statt € 249,00 zzgl. MwSt.
198,-
€ 235,62 inkl. MwSt.
Artikel-Nr. 590 2251



Klein-Formatkreissäge SC 1 W

- Sägeblatt 250 mm, schwenkbar von 90° - 45°
- max. Schnitthöhe 90°/45° 67/43 mm
- 1200 mm Alu-Format-Schiebeschlitten
- Arbeitstisch aus Grauguss
- 700 mm Schnittbreite
- Ultrakompakt
- Motor 1,5 kW



SC 1 W
statt € 2.399,00 zzgl. MwSt.
1.999,-
€ 2.378,81 inkl. MwSt.
Artikel-Nr. 550 4112

NEU

250 mm
Sägeblatt

Säge-Fräsmaschine ST 1 genius

- Sägeblatt 250 mm, schwenkbar
- max. Schnitthöhe bei 90°/45° 67/43 mm
- Arbeitstisch aus Grauguss
- 1200 mm Alu-Format-Schiebeschlitten, eloxiert
- Fräse mit 2 Geschwindigkeiten
- max. Fräserdurchmesser 150 mm
- Nutzlänge Frässpindel 72 mm



ST 1 genius
statt € 2.999,00 zzgl. MwSt.
2.849,-
€ 3.390,31 inkl. MwSt.
Artikel-Nr. 550 1048

NEU

Kombimaschinen - Sägen, Fräsen, Hobeln, Bohren

- besonders platzsparend
- von 260-410 mm Hobelbreite
- Sägeblatt-Ø 250-350 mm
- Modelle auf Anfrage



C 26 F Tera
statt € 3.999,00 zzgl. MwSt.
ab 3.199,-
€ 3.806,81 inkl. MwSt.
Artikel-Nr. 550 0027

Tischfräsmaschine T 45

- Graugussarbeitstisch und Fräsanschlag mit Feineinstellung
- Max. Fräserdurchmesser 190 mm
- Nutzlänge Frässpindel 108 mm
- 4 Geschwindigkeiten 3.500-10.000 1/min.
- S1-Motor 3,0 kW / 400 V



T 45
statt € 2.959,00 zzgl. MwSt.
2.199,-
€ 2.616,81 inkl. MwSt.
Artikel-Nr. 550 2044

190 mm
Fräser

DrehSELbank DB 1200

- Set inkl. Werkzeugkorb
- Spitzenweite 1.185 mm
- Max. Drehdurchmesser 460 mm
- Drehzahl stufenlos 0-3200 1/min.
- Spindelkopfgewinde 1" x 8 TPI
- Bett und Ständer aus Grauguß für hohe Laufruhe und Präzision
- Reitstock mit Schnellspannung
- Reitstockpinole mit Bohrung
- Motor 2200 W / 230 V
- Abb. mit Zubehör Außendrehvorrichtung



DB 1200 Set
statt € 1.310,00 zzgl. MwSt.
1.099,-
€ 1.307,81 inkl. MwSt.
Artikel-Nr. 592 1200 Set

Abb. mit
Zubehör
Außendreh-
vorrichtung

Sonderpostenabverkauf:

www.holzskraft.de/sonderposten

Auslaufmodelle, Ausstellungsmaschinen und Maschinen mit leichten Mängeln, geprüft und gewartet zu attraktiven Preisen!

Holzskraft Holzbearbeitungsmaschinen
Stürmer Maschinen GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26 · D-96103 Hallstadt
Tel. (09 51) 96 555-67
E-Mail: hw@holzskraft-maschinen.de

Licht für laue Abende

Schöne, warme Abende gibt es oft im Spätsommer und im Herbst, auch wenn die Tage schon wieder deutlich kürzer sind. Helfen Sie nach: Mit einer kleinen Laterne, die nicht nur Licht in stimmungsvolle Stunden bringt. Sondern auch Spaß für ein oder zwei verregnete Werkstatt-Nachmittage.

Diese Laternenform und ihre schlichte Konstruktion sind bereits mehrere Jahrhunderte alt und kommen ohne einen Tropfen Leim aus. Ihr Korpus wird allein durch die Keile zusammengehalten, sodass die Laterne wieder zerlegt werden kann, sollte einmal eine Scheibe zu Bruch gehen. Die Teile der Tür werden nur durch die diagonalen Drahtsprossen gehalten. Der Draht drückt die Teile fest zusammen und hält die Tür im Winkel. Weder der Draht noch das Glas oder das Holz verursachen nennenswerte Kosten – meist finden sie sich als Reste. In unserem Fall war es ein Stück gedämpfte Akazie.

Die Grundkonstruktion ist auf den ersten Blick nicht ganz leicht zu durchschauen, dann aber doch sehr einleuchtend: Kernstück sind die vier aufrechten Stollen, die oben und unten jeweils an zwei Seiten um fünf Millimeter dünner sind, also „abgesetzt“ werden. Daher müssen die gestemten Löcher in den Platten oben und unten nur eine Kantenlänge von 15 Millimetern haben – das wirkt leichter. Über und unter den Platten sind die aufrechten Bauteile durchbrochen, um die Keile aufnehmen zu können. Die Stollen sind an zwei Seiten mittig so genutet, dass sie das drei Millimeter dicke Glas aufnehmen – je nach Sägeblatt auf Ihrer Kreissäge reicht da ein verdeckter Schnitt! Die Nuttiefe von

fünf Millimetern ist so gewählt, dass sie an den abgesetzten Enden der Stollen genau ausläuft. Die Nut hält aber nicht nur das Glas: Die Querstreben bekommen an ihren Hirnenden jeweils kleine Zapfen, die genau dort in die Stollen hineinpassen – einfach, aber supereffektiv. Auch die Querstreben wiederum sind genutet und umfassen so das Glas.

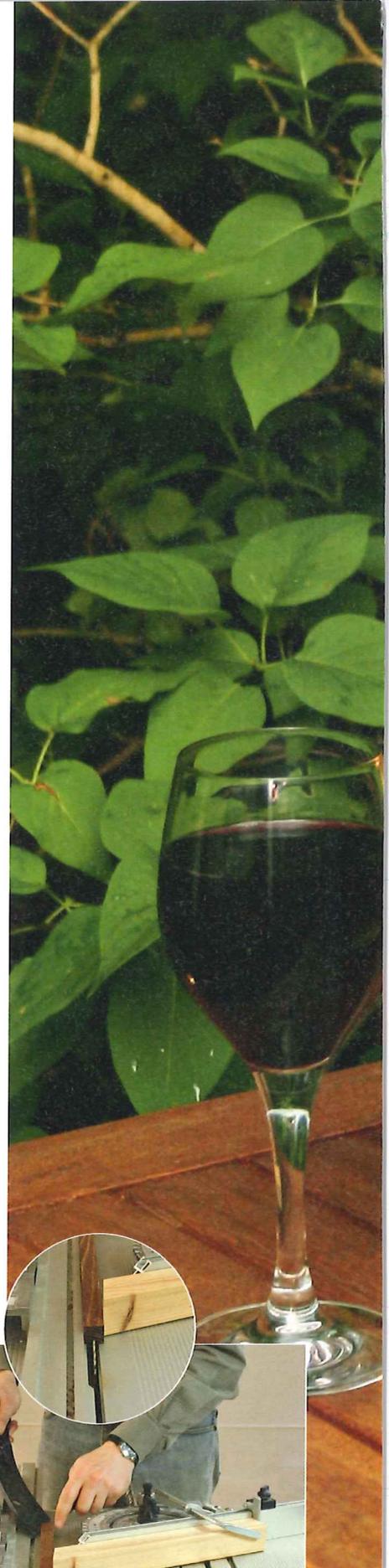
Vor dem Ablängen der ansonsten zugeschnittenen Leisten werden diese genutet. Ein Andruckkamm leistet beim Bearbeiten der schmalen Leisten wertvolle Dienste. Er wird auf dem Maschinentisch so vor dem Sägeblatt positioniert, dass er die Leisten mit sanftem Druck gegen den Parallelanschlag drückt und das Risiko des Zurückschlagens minimiert. Verwenden Sie an der Tischkreissäge zum sicheren Durchschieben kleiner Teile immer Hilfsmittel wie Schiebestock oder -holz.

Wie viel Handarbeit Sie in die Laterne investieren möchten, bleibt natürlich Ihnen überlassen. So können Sie die Platten rein von Hand durchstemmen – oder Sie nutzen zusätzlich zum Stechbeitel eine Bohrmaschine.

Lösbare Verbindungen: So bleibt das Glas austauschbar

Die Diagonalstreben aus Draht schützen die Glasscheiben. Sie sollen möglichst straff gespannt verlaufen. Hierzu einfach den Draht an einem Ende umbiegen, in eines der Löcher stecken, über die Diagonale legen und rund zehn Millimeter länger abzwicken. Dann das neue Ende umbiegen und ins gegenüberliegende Loch stecken. Nach zwei oder drei Versuchen werden Sie ein Gefühl für das richtige Maß haben. Bei den Löchern für den Draht ganz wichtig: Sie müssen durch die kleinen Zapfen der Querstreben hindurchreichen, damit der Draht auch diese fixieren kann.

Zu guter Letzt kommt die Laterne unter die Haube. Die Wölbung der Blechhaube ist ebenfalls von Hand einfach zu biegen.



1 Beim Nuten der Stollen, Querstreben und Türteile auf der Tischkreissäge sorgt eine Andruckfeder für Sicherheit und hält die exakte Position der Leisten über dem Sägeblatt.



Nur ihre Enden sollten zuvor am Schraubstock rechtwinklig umgebogen werden. Mit einer Spitzzange können Sie abwechselnd kleine Sicken am Rand einbiegen. Das sieht nicht nur hübsch aus, hierdurch wird die Haube auch etwas steifer. Auch für den Bügel brauchen Sie keine Schablone – biegen Sie ihn einfach mit bloßen Händen zurecht.

Noch ein Hinweis zur Sicherheit: Die Kerze sollte maximal bis zur Hälfte der Innenraumhöhe der Laterne reichen, damit ausreichend Abstand zwischen Flamme und Oberteil bleibt. Verwenden Sie einen fest stehenden, nicht brennbaren Kerzenhalter oder dicke Stumpenkerzen, die nicht umfallen können. Lassen Sie die Laterne nie ohne Aufsicht brennen. Dann steht dem romantischen Genuss nichts mehr im Wege. ■



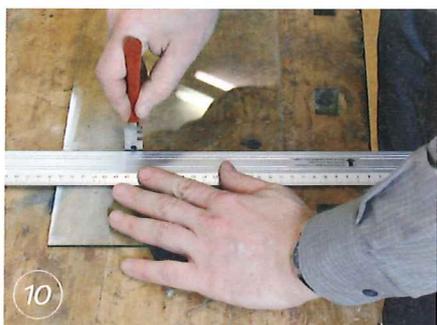
Unser Autor **Heiko Pulcher** ist als Tischler und Experte für historische Möbel auf diesen klassischen Laternentyp gestoßen.



2 Beim Schlitzn und Absetzen der vielen großen und kleinen Zapfen sorgt eine winklige Leiste als Tiefen- und Winkelanschlag für Genauigkeit.

3 Die aufrechten Stollen sind in der Dicke und Breite um 5 mm verringert und für das Glas an zwei Seiten genutet. Die Querstreben greifen mit ihren Zapfen in diese Nut.

4 Die Zapfenlöcher werden auf beiden Seiten vorgestemmt, erst dann durchbohrt und nachgestemmt. So erhalten Sie winklige Kanten und arbeiten schneller als nur von Hand.



5 Es folgt ein weiterer Testaufbau. Beim Anreißen der Löcher für die Keile (kleines Bild) wird dann die Stärke von Ober- und Unterteil am eingesteckten Zapfen geprüft und auf alle Seiten übertragen.

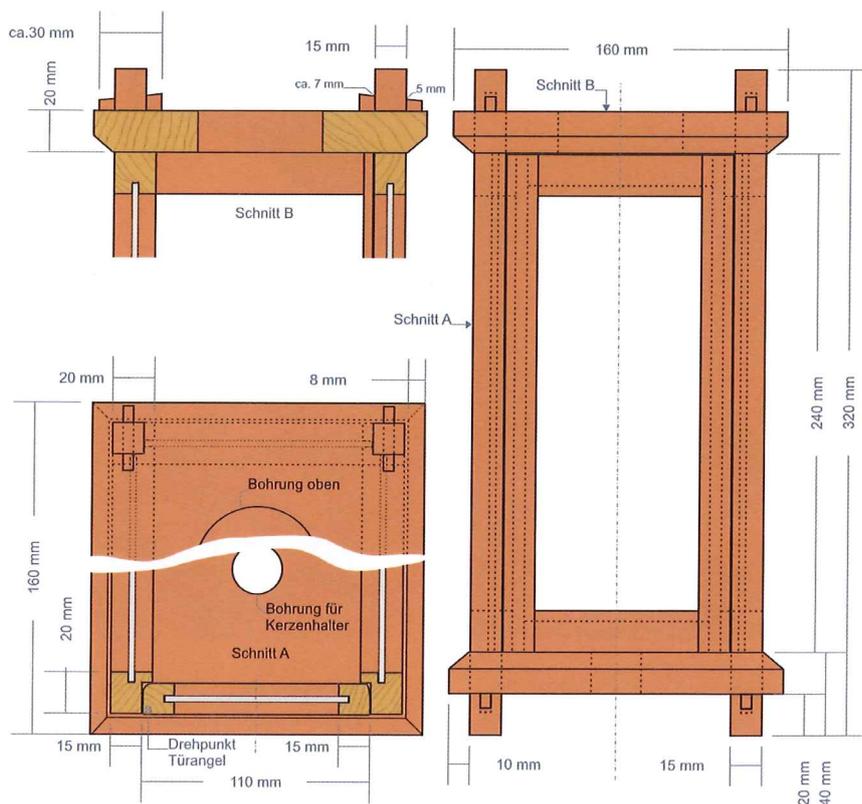
6 Die Keillöchlein bohren Sie am besten an der Standbohrmaschine vor und stemmen sie dann fein nachpassend zu den Keilen, die von Hand und mit einer Sägelade geschnitten werden.

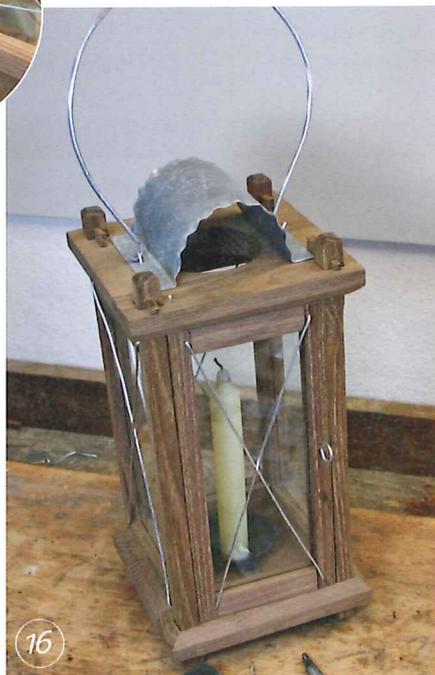
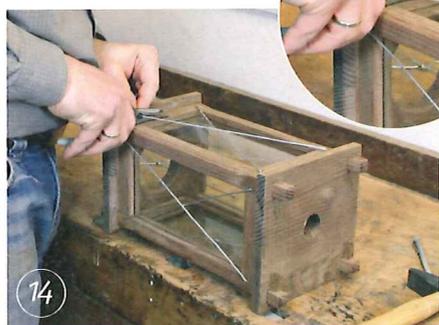
7 Die unteren beziehungsweise oberen Kanten von Grund- und Deckplatte werden ringsum etwa 8 mm mit dem Hobel angefasst. Ein Splitterholz verhindert das Ausreißen.

8 Das sieht schon nach Laterne aus – der Zwischenstand nach etwa sechs Stunden Arbeit.

9 Die Öffnungen für Kerzenhalter und Wärmeabzug werden mit passenden Lochsägen an der Standbohrmaschine ausgesägt.

10 Der Glasschneider wird mit Petroleum (für saubere Schnittkanten) kräftig drückend an einem geraden Anschlag geführt. Dann eine Leiste unter die Scheibe direkt neben (!) die Schnittlinie legen und das Glas gezielt brechen.





Fotos: Heiko Pulcher

11 Die diagonalen Drahtstreben halten die Tür zusammen. Zumindest bei der oberen Querstrebe darf kein Leim verwendet werden, damit das Glas ausgetauscht werden kann. Beim Bohren der Löcher durch die kleinen Zapfen ist Präzision gefragt.

12 Die Enden der Zapfen werden mit einer Feile angefast. Geben Sie auch den Stollen eine leichte Fäse.

13 Die Tür dreht sich unten auf einem Nagel ohne Kopf. Von oben wird ein zweiter Nagel durch die Platte in die vorgebohrte Tür gesteckt – mit Kopf, damit man ihn wieder herausziehen kann.

14 Bohren Sie alle Löcher für die Diagonalstreben und setzen Sie sie ein. Für den Türverschluss biegen Sie aus Draht einen Ring, der innen umgebogen wird.

15 Die Rundung der Haube ergibt sich durch sanftes Zusammendrücken mit den Händen fast von allein. Sicken dienen zur Stabilisierung.

16 Nach der Endbehandlung mit Öl werden Haube und Bügel durch zwei Drahtschlaufen, die innen aufgebogen werden, befestigt. Fertig!

Materialliste Holz

| Bezeichnung | Querschnitt | Länge |
|---------------|---------------------|-------------|
| 4 Stollen | 20x20 mm | 320 mm lang |
| 6 Querstreben | 20x20 mm | 110 mm lang |
| 2 Türholme | 15x15 mm | 240 mm lang |
| 2 Türstreben | 15x20 mm | 90 mm lang |
| | Länge/Breite | |
| 2 Platten | 160x160 mm | 20 mm stark |
| 8 Keile | 30x10 mm | 5 mm stark |

Materialliste Glas

| | | |
|-----------------|------------------|------------|
| 3 Scheiben | Fensterglas 3 mm | 110x210 mm |
| 1 Scheibe (Tür) | Fensterglas 3 mm | 90x210 mm |

Sonstiges

1 Blechstreifen für Haube ca. 180 x 100 mm

ca. 2,50m verzinkter Eisendraht, 2 mm Ø, für Streben und „Beschläge“

ca. 0,50m verzinkter Eisendraht, 3-4 mm Ø, für den Bügel

2 Stahlnägel Ø 3 mm als Drehzapfen für die Tür

Kerbschnitte in Eiche? Gut für neue Kontakte

Die Aufnahmen im unteren Bereich des Kerbschnitt-Artikels (Jan./Feb.-Ausgabe, S. 40) sind alt. In Eichenholz Motive zu schneiden ist eine sehr gewagte Sache.

Richard Kandler, Augsburg

Anmerkung der Redaktion: Herr Kandler hat Recht, Eichenholz ist für Kerbschnitte schwierig. Die Aufnahmen historischer Kerbschnitzereien sollten der Illustration dienen.



Foto: Reinhold Budeker

Als Illustration gedacht: Historische Kerbschnitte in Eiche

Als relativ neuer Abonnent möchte ich Ihnen ein Kompliment für die inhaltliche Gestaltung der Zeitschrift mit dem vergleichsweise breit gefächerten Themenspektrum machen. Es gibt wohl kaum einen Beitrag, in dem man nicht auch für seine eigene Arbeitsrichtung Anregungen oder Tipps finden kann. Was

ich besonders an der Zeitschrift schätze, ist die Dialogfähigkeit mit ihren Lesern. Das führt erfreulicherweise auch zur Knüpfung neuer Kontakte mit anderen „Holzwerkern“ und einem damit verbundenen sehr fruchtbaren Erfahrungsaustausch.

Alfred Mende, Arnsdorf

Anders zur Mitte

Zum Artikel „Ab in die Mitte“, Mai/Juni (Seite 8)

Es gibt eine viel einfachere Variante, die ich als Drechsler schon seit Jahren anwende: Leimen Sie einen Winkelausschnitt und ein 45 Grad ausgeschnittenes Brett mit einem Absatz aufeinander.

Andi Raschle, Nürens Dorf, Schweiz

Unsere Trendfrage im Internet

Besitzen Sie einen Abricht-Dickenhobel?

So haben Sie online entschieden:

- | | | |
|--|--------------|--|
| 1. Ja, ich will alles selbst aushobeln können. | 67,4% | |
| 2. Leider nicht, ich muss zum Aushobeln immer jemand anderes fragen. | 6,9% | |
| 3. Nein, ich habe ja Schrupp- und Schlichthobel sowie eine Raubank! | 25,7% | |

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

Ihre Meinung ist uns wichtig!

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

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

HolzWerken Preisrätsel

Kennen Sie dieses Werkzeug?

Des alten Rätsels Lösung:



Fotos: Firma Magma, Andreas Dühme

Eine knifflige Aufgabe haben wir in der vergangenen Ausgabe zur Knocherei freigegeben. Die Lösung unseres Rätselspiels war schlicht „Schabhobel“, was aber die meisten unserer Einsender richtig hatten. Das Losglück traf dann unseren Leser Bernd Hornstein aus Biberach. Wir gratulieren herzlich zum Gewinn des 100-Euro-Gutscheins der Firma Magma. Der winkt auch bei der nächsten Ausgabe un-

seres Rätsels. Was meinen Sie, welches Werkzeug haben wir rechts im Bild im Detail abgebildet? Ein kleiner Tipp: Das Gerät sorgt für eine schmuckvolle Kante. Wir wünschen viel Glück bei Ihrer Teilnahme!

www.HolzWerken.net

Die Teilnahme ist natürlich auch online möglich!



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

Teilnahmebedingungen

Einsendeschluss: 10.09.2009 (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

Kajakbau im Wohnzimmer

Als Theorielehrer für Holztechnik und leidenschaftlicher Schnitzer und Bootsbauer lese ich gerne Ihre Zeitschrift, weil sie nicht trockene Theorie vermittelt sondern zum „Machen“

Lust macht. Ich sende Ihnen einen Schnappschuss meines derzeitigen „Wohnzimmerprojektes“ – ein kleines „Skin on Frame“-Kajak, recycled aus Baumkanten, altem Holzklapp-

stuhl und dazu gekauften Escheleisten, weil diese mit Dampf biegsam sein mussten.

*Detlef Teufel,
per Mail*



Gute Taten mit urigen Schnitzereien

Als Anlage schicke ich Ihnen ein Foto einer Bank, die ich für den Kurort Hahnenklee im Harz geschnitzt habe. Sie ist aus Eichenholz gefertigt. Das Schnitzen habe ich mir autodidaktisch beigebracht, mit dem Erlös meiner Schnitzereien unterstützen wir ein Waisenhaus in Nepal.

Kalle Siegel, Goslar



Fotos: privat

Zu Gast bei Hobbits und Elfen

Mein Sohn wollte eine eigene Bude, und da habe ich unseren alten Hühnerstall zu einer Hobbit-Höhle ausgebaut. Ich bin großer Tolkien-Fan. Innen ist es

mit gebürsteter Lärche eher im Elfen-Stil ausgebaut. Der ganze Raum misst gerade mal neun Quadratmeter. Ich nutze ihn auch bei Pausen in meiner

privaten Werkstatt nebenan und zum Malen – natürlich male ich Motive aus dem „Herrn der Ringe“.

Mario Lier, Hohenstein



www.HolzWerken.net

Die **HolzWerken**-Lesergalerie gibt es auch online:

Unter www.holzwerken.net können Sie sich die besten Arbeiten unserer Leser ansehen. Und Sie sind auch ganz einfach selbst dabei: Auf der Homepage können Sie ganz bequem Bilder (möglichst groß!) und Beschreibungen per Upload auf die Seite stellen. Mails an info@holzwerken.net oder Posteingendungen sind natürlich auch willkommen! Ausgewählte Stücke kommen ins Heft, ihre Gestalter belohnt **HolzWerken** mit dem beliebten Buch „Kleine Schnitzereien“.



Wir freuen uns auf Ihre Meisterwerke aus Holz!



Impressum

HolzWerken

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

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

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

Autoren und Mitarbeiter dieser Ausgabe:
Willi Brokbals, Wolfgang Fiwek, Veith Grünwald,
Guido Henn, Hans-Günter König, Georg Panz, Heiko
Pulcher, Rolf Schmid, Heiner Stephani, Heiko Stumpe

Titelfotos: Wolfgang Fiwek, Guido Henn

Layout: Katharina Frantz (Ltg.), Nicole Unger

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

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

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

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

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

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

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

Die zweimonatlich erscheinende Zeitschrift kostet bei Vorauszahlung im Jahresvorzugspreis inklusive der Versandkosten im Inland: 46,90 €, im Ausland 55,90 €, anteilige Rückerstattung bei vorzeitiger Abbestellung. Einzelpreise pro Heft Deutschland: 8,00 €, Österreich: 8,80 €, Benelux: 9,00 €, Schweiz: 14 Sfr.

Bei höherer Gewalt keine Lieferungspflicht. Gerichtsstand und Erfüllungsort: Hannover und Hamburg.

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

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

Druck: Bonifatius GmbH, Paderborn
© Vincentz Network GmbH & Co. KG
ISSN 1863-5431
Druckauflage: II. Quartal 2009: 14.518

Fotos: Guido Henn, Roland Heilmann, Klaus Knochenhauer, Andreas Krausz, Jochen Lichtenberg

Bitte Platz nehmen zum gemütlichen Mahl: Mit diesem quer ausziehbaren Esstisch ein besonderes Vergnügen.



So machen Sie Druck: Mit unserer ausgeklügelten Furnierpresse zum Selbstbau lassen sich auch große Plattenformate bändigen.

Sie sind ein traditionelles Geschenk: Sanft vor sich hin dampfende Räuchermännchen. Lesen Sie, wie man sie drechselt.



Schluss mit offenen Gehrungen! Mit diesem Anschlag lassen sich beide Rahmenteile in einem Rutsch sägen – und passen so perfekt zueinander.



Für Mußestunden in der Küche: Unser Buchständer ist nicht zu aufwändig, aber unendlich praktisch.

**Die nächste Ausgabe erscheint am 20.10.2009
im gut sortierten Zeitschriftenhandel**

Antik-Ersatzteillager

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

Bogenbau



DESIGN & HANDWERK
 DRECHSELEREI MOBELBAU KUNSTHANDWERK
 TRADITIONELLER HOLZBOGENBAU

BOGENBAU - KURSE
 Holz von seiner spannendsten Seite...

BOGENROHLINGE
 in großer Auswahl, auf Wunsch
 bereits vorgearbeitet

www.bogenrohling.de
 38476 BARWEDEL • BERGSTRASSE 5
 TELEFON 053 66/55 23 • FAX 053 66/55 24

Drechseln

Holzspion Drechslerschule
 unser Top Angebot für 2009
 42 Kurse mit 30 Themen
 Matthias Grünewald Str. 40
 37154 Northheim
 Ruf +49(0)5551 99350
 www.drechslerkurse.de

Drechslerei Junghänel
 Sonderanfertigungen
 Drechselhölzer
 T +49(0)6284 95377
 www.junghaenel-mudau.de

Drechselmaus
 Drechseln-Zubehör-Messerbau
 Thomas Hennersdorf
 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

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

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

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

Drechsel-u. Schnitzbedarf

Robert-Georg Gsinn

Draxlham 3a
 83627 Warngau
 T +49 (0)172 8356390
 www.Drechselholzversand.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

Edelholzverkauf.de

Seltene und edle Hölzer.
 Deutschlands größte Auswahl
 online!

Max Cropp oHG

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

Furniere u. Edelhölzer

DESIGNHOLZ.com
 Desginfurniere Edelholz Drechseln
 T +49(0)40 2380 6710 oder
 T +49(0)171 8011 769
 info@designholz.com
 www.designholz.com

Handwerkzeuge

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

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



Qualitätswerkzeuge für
 die Holzbearbeitung

Schloßhohle 1
 74336 Brackenheim
 Tel. 07135 / 93 14 06
 shop.Q-TOOLS-LTD.eu

Shokunin-Japanische Werkzeuge
 Inh. Markus Pröpfer
 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

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

E.C.Emmerich GmbH & Co.KG

Tischlerwerkzeuge
 Herderstraße 7
 42853 Remscheid
 T +49(0)2191-80790
 F +49(0)2191-81917
 www.ecemmerich.de
 info@ecemmerich.de

Holzhändler

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

Maschinen

HOLZMANN Maschinen
 Erich Humer GmbH
 Holzbearbeitungsmaschinen,
 Werkzeuge, Drechselseminare.
 Gewerbestr. Schlüsselsberg
 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

Kleinanzeigen

Verkaufe

Antike Fein Handbohrmaschine,
 Vorkriegsmodell, Sammlerstück,
 Bild auf Anfrage, Preis VHS
 wolfkasper@mac.com
 Tel. +49(0)7844/9 89 56

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

Schnitzen

AMMERGAUER HOLZKUNST
 Schnitzkurse 3-4 Teilnehmer
 Uschi Andrä, T +49(0)8845-8714
 www.schnitzlerteam.de

Hobby-Versand-Spangler

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

Schnitzwerkzeuge

AMMERGAUER HOLZKUNST
 alles, was Schnitzer brauchen +
 alle pfeil Schnitzwerkzeuge
 Uschi Andrä,
 T +49(0)8845-8714
 www.schnitzlerteam.de

Werkzeuge und Maschinen

Hofmann & HAMMER

Hobelbank-Fabrikation GmbH
 Alter Messelhäuser Weg 7
 97947 Grünsfeld-Zimmern
 T +49(0)9346 314
 info@hofmann-hammer.de
 www.hofmann-hammer.de

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

KAINDL woodcarver gold 62HCR
 Das Original aus Deutschland direkt
 vom Hersteller!
 www.kaindl-woodcarver.de

Zwingen

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

Anzeigenschluss

für die nächste
Ausgabe ist der

28.09.2009

Rufen Sie an bei
Erika Krüger

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

mit großem Gewinnspiel

osz. Kantenschleifmaschine ksm 2500 mit einzigartiger integrierter Absaugung

NEU!

1.199,- €*
230 V oder 400 V mit 2,9 kW



Schnellspannsystem für Schleifbänder
oszillierendes Schleifband
stufenlos schwenkbare Schleifauflage
Längs- und Quertisch aus Grauguss

schoppach
schleift

Drehselmaschine dms 1200 vario

NEU!

1.499,- €*
230 V mit 1,5 kW



Abbildung zeigt Sonderzubehör

variable Drehzahl bis 3.200 1/min
massive Grauguss-Konstruktion
Rechts-/Links-Lauf
Spitzenweite 1.200 mm

schoppach
drechselt

Bandsäge Basato 4

Bestes Werkzeug des Jahres 2009

Heimwerker Praxis

Kategorie: Großmaschinen
Schoppach Basato 4

aus „Heimwerker Praxis“ 03/2009

899,- €*
230 V oder 400 V, 1,5 kW



2 Schnittgeschwindigkeiten
Durchlasshöhe/-Breite: 250/375 mm
Präzisions-3-Rollenführung
Graugusstisch schwenkbar -17° bis +45°

schoppach
sägt

Hydraulikspalter 0x 1-1000

Schoppach 0x 1-1000 Oberklasse
Heimwerker Praxis Ausgabe 1/2009
Preis/Leistung: gut - sehr gut

799,- €*
400 V mit 4,1 kW



Spaltkraft 10 t
Schwenktisch für Lang- und Kurzholz
Maximale Holzlänge 56/106 cm
Spaltkreuz serienmäßig

schoppach
spaltet

Produktinformationen, Händleradressen sowie unser großes Gewinnspiel finden Sie auf

www.schoppach.com

schoppach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH | 89335 Ichenhausen | Tel.: 082 23/40 02 - 99