

November | Dezember 2009

D 8,- €
CH 14,- sfr/A 8,80 €
BeNeLux 9,- €

HolzWerken

HolzWerken

www.HolzWerken.net



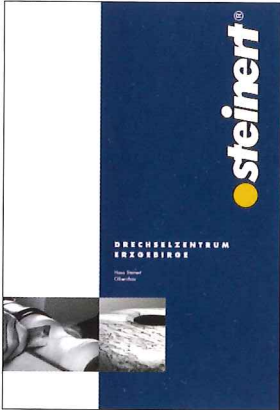
Im Handumdrehen
fertig: Buchstütze

So optimieren
Sie Ihre
Werkstatt!

Räuchermann zum
Selberdreheln

Ein Esstisch für
viele Zwecke





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



**Absaug- und Filtertechnik
Der Unterschied liegt im Detail**
Schuko
Absaug-, Oberflächen- und Filtertechnik
Schuko
H. Schulte-Südhoff GmbH
Gewerbepark 2
49196 Bad Laer
T +49(0)5424 806-0
www.schuko.de

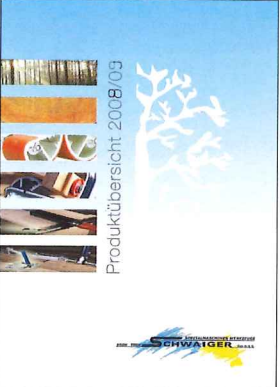
Katalog-Service

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

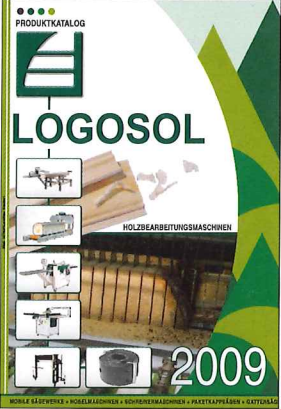
Sie haben die Möglichkeit, die wichtigsten Kataloge direkt bei den Firmen oder bei uns zu bestellen.

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
86348 Bad Saulgau
T +49(0)7581 48039-0
F +49(0)7581-48039-20
www.logosol.de



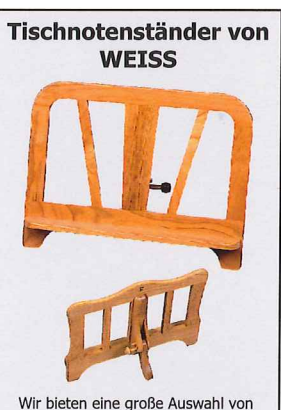
**Fordern Sie unseren
kostenlosen
Gesamtkatalog an!**
Hacker GmbH
Traberhofstr. 103
83026 Rosenheim
T +49(0)8031 269650
F +49(0)8031 68221
www.leigh.de



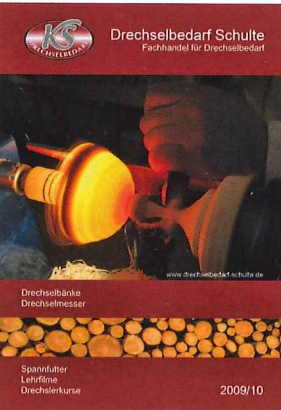
KILLINGER Maschinen GmbH
Drehsehbänke
Kopierdrehmaschinen
Zubehör
Brucker Straße 6
82223 Eichenau
T +49 (0) 8141 3573732
F +49 (0) 8141 3573750
info@killinger.de
www.killinger.de



HAMMER
Holzbearbeitungsmaschinen
INFO-Zentrum Deutschland
Postfach 1174, D-83703 GMUND
Tel. 089 38380426, Fax 089 38380462
info@hammer.at
www.hammer-maschinen.de



**Tischnotenständer von
WEISS**
Wir bieten eine große Auswahl von
Notenständern an. Von verspielt romanti-
schen, bis schlichten modernen Formen.
Drechserei WEISS
Hauptstraße 15
89567 Sontheim
Tel. 07325/6180
www.weiss.biz



Drechselbedarf K. Schulte
Am Krähenberg 2
49744 Geese/Gr. Hesepe
T +49(0)5937 913234
F +49(0)5937 913233
www.drechselbedarf-schulte.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,

Man kann ja nun von Windkraftanlagen halten, was man mag: Dem einen sind sie ein Graus, weil die weißen Stäbe mit Flügeln dran in seinen Augen die Landschaft verspargeln.

Andere wiederum sehen die Notwendigkeit, die Naturenergie Wind zu nutzen, um unsere High-Tech-Welt mit ihrem Schmierstoff Elektrizität zu versorgen. Unbestritten aber scheint mittlerweile, dass die noch junge Windenergie-Industrie kräftig Arbeitsplätze schafft und für technische Innovation sorgt. Und da gibt es eine Überraschung: Die Windkraftindustrie könnte in naher Zukunft stark auf Holz setzen!

Eine kleine Firma aus Hannover hat einen Turm entwickelt, der die schweren Generator-Gondeln mit Flügeln auf bis zu 160 Meter Nabenhöhe stemmt. Die Macher von „TimberTower“ setzen auf ein Verbundsystem aus Brettsperrholzplatten, das von außen beschichtet ist. Lebensdauer: mindestens 20 Jahre, vermutlich aber deutlich länger – und somit haltbarer als die mit der Zeit ermüdenden Türme aus Stahl. Geplant sind sechs-, acht- oder zwölf-eckige, geschlossene Röhren, die sich aus der Ferne kaum von ihren Stahl-Pendants unterscheiden. Das patentierte und mittlerweile preisgekrönte Konzept zeigt wieder einmal, was der Werkstoff Holz alles kann! Das wussten übrigens schon die alten Schweden: Ihre besonders kunstvolle Art, Blockhausbalken miteinander zu verbinden, brachte ihnen bei der Besiedelung Nordamerikas oft einen Vorsprung. Der „Dala-Knoten“ ist besonders dicht und sorgt für hohe Stabilität. Heute treffen sich jährlich Zimmerei-Enthusiasten im kleinen schwedischen Ort Gränsfors, um diese Technik des „Dalaknuts“ zu lernen. Sie lesen in dieser frischen Ausgabe von **HolzWerken**, wie es bei diesen spannenden Kursen in den nordischen Wäldern zugeht. Wer es in der dunklen Jahreszeit lieber gemütlich hat, für den haben wir als Anleitung unseren großen, verwandelbaren Esstisch, einen praktischen Buchständer für Ihre Koch- und Backbücher und vieles mehr. Viel Spaß mit unseren Beiträgen und viel Erfolg beim Nachbauen in der Werkstatt wünscht Ihnen Ihr



Foto: Firma TimberTower / Fotolia

Außen eckig, innen massives Brettsperrholz: Der „TimberTower“ soll die Windindustrie ökologisch aufrollen.

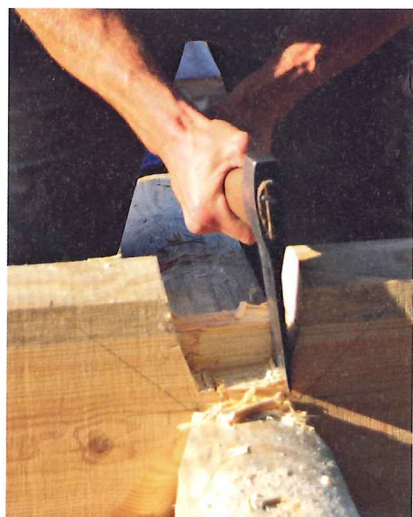
A. Duhme



*Schmal, breit oder geteilt: Dieser Esszimmer-
tisch lässt sich in vielen Varianten effektiv in
Szene setzen.* Seite 18



*Hart- und Weichwax sind beim Reparieren von
Möbeln nicht wegzudenken. Wie man auch größerer
Schäden Herr wird, lesen Sie ab* Seite 30



*Gemeinsam nach alter Zimmereitradition ein Block-
haus bauen: In Schweden machen Kurse im Herbst
das auch Neulingen möglich.* Seite 26

Kernholz

18 Verwandlungskünstler im Esszimmer
Ein Tisch, viele Möglichkeiten

30 Möbel-Reparaturen mit Wachsstiften
Hart und weich im Vergleich

Titel 60 Praktischer Buchständer für die Küche
Immer zu Diensten

Splintholz

12 Werkstoff aus Nordamerika
Douglasie

14 Furnierpresse zum selber bauen
Machen Sie Druck!

Titel 34 Räuchermann von der Drechselbank
Gern gesehener kleiner Gast

40 Dieser Anschlag löst Ihre Probleme!
Schluss mit offenen Gehrungen

44 Was ist wirklich wichtig?
Werkstattplanung mit Weitblick

58 Haftscheibe statt Spitze
Holz sparen an der Drechselbank

Maserbilder

26 Reportage: Blockhausbau in Schweden
Knoten im Holz

Splitter und Späne

Tipps und Tricks

- 06 Expertenfrage: Schnitzereien an Möbeln
- 09 Dickenhobel: Weniger ist mehr
- 11 Lesertipp: Flexibel in der kleinen Werkstatt

Service

- 50 Termine
- 50 Produkte für die Werkstatt
- 54 Neue Buch-Highlights
- 56 Veranstaltungen
- 57 Kursangebote im Winter

HolzWerken

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



Er pafft friedlich vor sich hin: Der Räuchermann aus dem Erzgebirge. Der beliebte Stubengenosse lässt sich Schritt für Schritt dreheln. Und zwar ab

Seite 34



Gemacht für Ihre Furnierarbeiten: Mit der Presse zum Selbstbau bringen Sie kräftig Druck in Ihre Projekte.

Seite 14



Schont die Kochbücher und die Nerven: Der praktische Buchständer lässt sich vielseitig einsetzen und ist nicht zu schwer zu bauen.

Seite 60

Kurz notiert

Leimmangel rechtzeitig erkennen

Ein „Zuviel“ an Leim erkennt man sofort – er quillt heraus. Ein „Zuwenig“ aber lässt sich in Verbindungen nicht sicher erkennen. Dass es nicht genug war, erfährt man erst, wenn es zu spät ist und die Verbindung nicht hält. Im Zweifel einfach mal testen: Leim hinein, zusammenstecken, sofort wieder auseinander ziehen und prüfen: Ist alles richtig beleimt? Dann nachleimen und die Teile endgültig miteinander verpressen. ■

Frische-Schutz für den Taschenrechner

Verschweißgeräte, um Frischhaltebeutel dauerhaft dicht zu bekommen, sind mittlerweile schon für recht kleines Geld zu haben. Die durchsichtigen Beutel sind natürlich bestens dafür geeignet, staubempfindliche kleine Geräte dauerhaft zu schützen. Zum Beispiel einen solarbetriebenen Taschenrechner: Der funktioniert eingeschweißt weiter tadellos – aber er wird durch den Beutel effektiv vor Holzstaub geschützt. ■

Becherpistole bleibt in Bewegung

Bei den ersten Arbeitsschritten mit einer Becherpistole zum sprühenden Beizen heißt es: Immer in Bewegung bleiben. Bei Pigmentbeizen besteht die Gefahr, dass sich Pigmente unten im Becher sammeln. Dann ist die Farbmischung zunächst zu dünn und dann immer dicker. Das lässt sich verhindern, wenn die Becherpistole immer in Bewegung bleibt. Wie ein Weinglas wird die Pistole dabei geschwenkt. ■

Einsatz in der Werkstatt

Spiegel verrät, ob alles richtig läuft

Was beim Rückwärtsfahren hilft, kann in der Werkstatt nicht so schlecht sein: Ein kleiner Spiegel, immer einsatzbereit und überall aufstellbar, kann hier sehr gute Dienste leisten. Zum Beispiel beim Schneiden einer Schlitz- und Zapfen-Verbindung. Sobald ein Spiegel auf der abgewandten Werkstückseite aufgestellt ist, kann man sich das umständliche Herüberbeugen fast immer sparen. Auch bei der Arbeit an Maschinen kann ein Spiegel (an einem sicheren Ort angebracht) zeigen, ob man mit Schnitt oder Fräsung richtig liegt. Ein angeklebter Magnetfuß am Spiegel erleichtert die Positionierung. Wer einen Glas-Spiegel am Arbeitsplatz scheut, kann sich auch mit einem hochpolierten, spiegelnden Stahlblech behelfen. ■

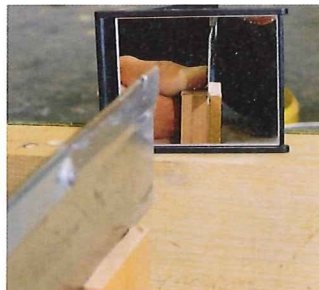


Foto: Heiko Stumpe

Ein Spiegel verrät, ob Schnittrichtung und Tiefe stimmen.

Führungsstangen als Zirkel

Erweiterter Einsatzradius

Stangenzirkel sind für die Handoberfräse ein nützliches Zubehör, wenn es oft in große Radien geht. Für gelegentliche Arbeiten und höchstens mittelgroße Kreise kommen Sie jedoch mit einem kleinen Trick ebenso zum gewünschten Ergebnis. Dafür genügt das, was ohnehin im Lieferumfang der meisten Oberfräsen liegt: Die Führungsstangen. Mit nur ge-

Die Expertenfrage

Wie kann ich geschnitzte Elemente gestalterisch sinnvoll in mein Möbelprojekt einbringen?

Geschnitzte Elemente im Möbelbau dienen der gestalterischen Aufwertung, der Wertsteigerung und lassen das Möbel zum Unikat werden. Wichtig bei allen Verzierungen ist der Grundsatz, dass die Funktion nicht beeinträchtigt wird, also: Der gestalterische Anspruch folgt der Funktion. Ausnahmen sind hierbei Möbel, die als künstlerisches Objekt dienen sollen. Überziehen Sie Ihr Möbel nicht wahllos mit Ornamenten! Eine genaue Vorausplanung durch ein Aufskizzieren auf das Möbel kann für die Ausgewogenheit des Gesamten vor Beginn der eigentlichen Schnitzarbeit sehr hilfreich sein. Weniger ist hierbei einfach mehr, zum Beispiel eine Kertschnitzrosette in der Füllung oder eine leichte Reliefschnitzerei im Türrahmen. Ein ausgewogenes Verhältnis von Möbelfläche zur Schnitzerei sollte berücksichtigt werden – setzen Sie auf Akzente statt auf Masse.

Anregungen für geschnitzte Elemente kann man der vorhandenen Fachliteratur ent-



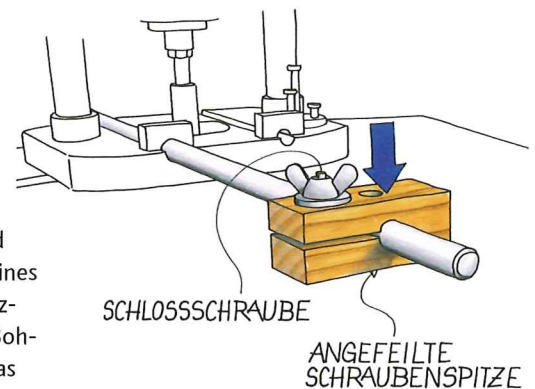
Frank Spiekermann aus Brilon ist selbstständiger Tischler und ausgebildeter Holzbildhauer.

nehmen. Es ist aber auch sehr lehrreich, Vorlagen durch Naturstudien abzuleiten. Das Wichtigste bei der Gestaltung sollte aber die eigene Phantasie sein. Dieser sollte man freien Lauf lassen. Bei Restaurierungen oder Nachbauten von historischen Möbeln muss man sich der entsprechenden Stilrichtung unterwerfen. Verschiedene Stilrichtungen an einem Stück wirkt fast immer irgendwie zusammengewürfelt. ■

Haben Sie eine Frage an unsere Experten?

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

Foto: Privat



ringem Aufwand lässt sich ein kleines geschlitztes Klötzchen mit einer Bohrung fertigen, das auf ein Ende der Führungsstange aufgesteckt und mit einer kleinen Schraube geklemmt wird. Unten in das Klötzchen kommt eine angefeilte Schraube als Spitze: Fertig ist der Zirkel. Wenn dieser

Zirkel noch nicht ausreicht, lässt sich noch aus Hartholz ein Verbindungsstück für die beiden Stangen fertigen. Das erhöht ihren Einsatzradius beträchtlich! ■

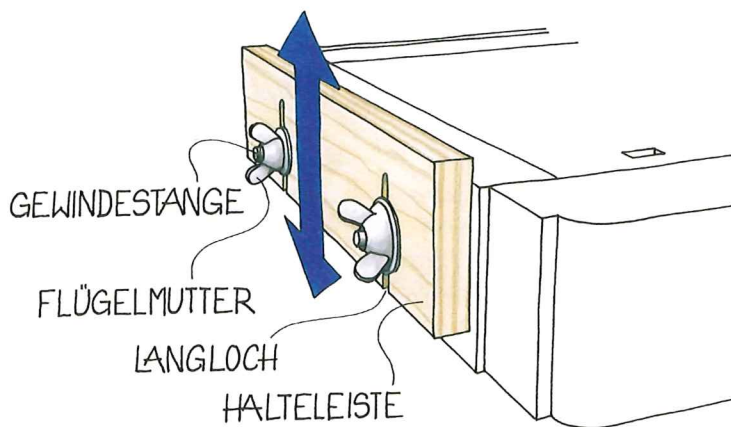
Illustration: Willi Brokbal

Stoppleiste selber anbringen

Feintuning für die Hobelbank

Um Hobelstöße abzufangen, muss das Stück in Arbeit nicht unbedingt bombenfest eingespannt sein: Es bekommt die Krafteinwirkung ja immer aus der gleichen Richtung und durch den Andruck des Hobels wird es auch von oben in Position gedrückt. Es genügt bei einfachen Handhobelarbeiten in der Fläche also, eine Bremse auf oder an die Werkbank zu bringen. Gegen sie wird das Holz geschoben und es kann losgehen! Für die Befestigung

der Stoppleiste gibt es mehrere Möglichkeiten: Eine einfache ist es, eine formstabile Hartholzleiste mit Zwingen quer über die Arbeitsfläche zu spannen. Wenn diese aber hinten an einer Wand steht, wird das mit den Zwingen schon schwieriger. Eleganter: Bringen Sie an der Leiste unten zwei Röllchen oder Viereckstäbe an, die Sie in die Bankhakenlöcher stecken. Und noch etwas eleganter: Am linken Kopf-Ende der Hobelbank wird das Brett an zwei Ge-



windestangen plus Flügelmutter befestigt. Es hat dort, wo die Gewindestangen hindurchreichen, je ein Langloch: So lässt

sie sich leicht nach oben über die Hobelbankkante hinauschieben – und verschwindet ebenso schnell wieder.

Illustration: Willi Brokbal

Tischlerplatten richtig einsetzen

Kreuz und quer als Grundprinzip

So genannte Tischlerplatten sind eine praktische Sache: Durch die Mittellage aus massiven Holzstäben wird auch eine vergleichsweise dünne Platte stabil und kann viel tragen. Das quer darüber geleimte Absperrfurnier verhindert zugleich, dass die Fläche arbeitet und sich wirft – so wird ein Nachteil von Massivholz ausgehebelt. Im Handel sind Tischlerplatten unter dem Kürzel „ST“ (für Stabsper Holz) zu finden. Da die massive Mittellage nun einmal aus Holz

besteht, können die einzelnen Stäbe unterschiedlich quellen und schwinden, was sich mitunter in der Oberfläche abzeichnet. Für feinere Anwendungen sind deshalb „Stäbchenplatten“ (STAE) gedacht. Ihre Mittellage besteht aus 8-mm-Streifen Rundschäl furnier, das meist stehende Jahresringe aufweist. Sowohl ST- als auch STAE-Platten sind viel bei furnierten Möbeln im Einsatz. Das Furnier wird dabei stets so aufgelegt, dass es die gleiche Faserrich-



Foto: Heiko Stumpe

Das um 90° zur Mittellage verdrehte Absperrfurnier verhindert bei Tischlerplatten ein Arbeiten des hölzernen Innenlebens.

tung hat wie die Mittellage – also quer zum Absperrfurnier. Beide Plattentypen werden auch gerne „roh“ für Werkzeugschränke und Vorrichtungen in der Werkstatt verwen-

det. Wichtig dabei: Platten sollten so eingesetzt werden, dass die Mittellage jeweils möglichst lang bleibt – auch wenn das Deckfurnier dann optisch quer liegt.

www.drechselmaschinen.at

DRECHSEL KATALOG 2009
+ NEUHEITEN PROSPEKT ANFORDERN!

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

Neureiter
MASCHINEN UND WERKZEUGE

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

INFOTELEFON 0043-(0)6244-20299

KOSTENLOS!

Die Zukunft wird farbig

Perfekte Oberflächen im ganzen Haus

LEINOS
Naturfarben

für gesundes Wohnen
www.LEINOS.de

Naturharz-Grundieröl

Fußboden- und Möbel-Naturfarben

Kurz notiert

Griffe ruhig etwas höher anschrauben

Quer liegende Schubkasten-griffe ziehen die Blicke auf sich. Es liegt nahe, sie daher auf halber Höhe der Schubkasten-Front anzubringen. Aber Halt: Da der (erwachsene) Betrachter fast immer schräg von oben auf die Schubkästen schaut, wirken die Griffe dadurch dann wie nach unten verrutscht. Also horizontale Griffe immer etwas oberhalb der Mitte anbringen. So ergibt sich ein harmonischeres Gesamtbild.

Hilft sicher gegen Großmäuler

Abhilfe gegen ein zu weit offen stehendes Hobelmaul ist aufwändig. Wer nicht eigens eine neue Holzsohle aufleimen und durchstemmen will, der kann sich aber auch einfach so helfen: Ein Starkfurnier wird dauerhaft unter das Eisenpaket (Eisen samt fest aufgeschraubtem Spanbrecher, der so genannten Klappe) gelegt. So rutscht die Schneidkante weiter nach vorn und verschleißt das Hobelmaul um die nötigen Millimeter.

Tür sollte Schubkästen nicht stören

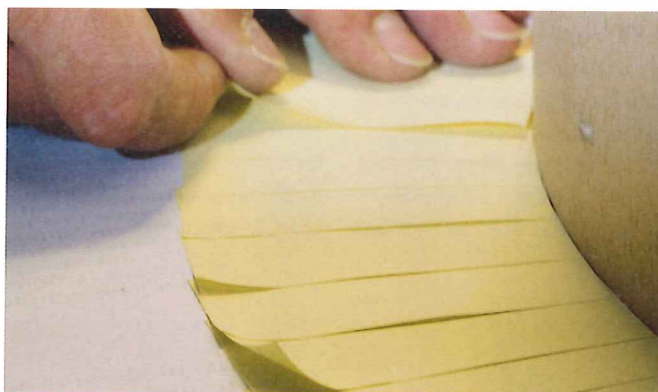
Schon bei der Möbelplanung lässt sich viel Ärger vermeiden. Zum Beispiel beim Zusammenspiel einer Schranktür mit den dahinter liegenden Schubkästen. Die Kästen sollten sich bereits herausziehen lassen, wenn die Tür im 90°-Winkel geöffnet ist. Wenn das erst klappt, sobald die Tür viel weiter geschwenkt ist, ist das unnötig unpraktisch und – wenn das Möbelstück seitlich an einer Wand stehen soll – sogar unmöglich.

Post-its zeichnen Konturen nach

Klebende Unterstützung aus dem Büro

Es gibt viele Namen für diese kleinen Helfer im Büro: „Post-its“ werden die gelben kleinen Zettel oft genannt, die auf der Rückseite einen Klebestreifen haben und fast überall haften. „Klebchen“ ist ein weiterer

schöner Name für diese genial einfache Erfindung. Immer wieder findet man neue Anwendungen für sie. Zum Beispiel diese: Die Klebezettel helfen dabei, komplizierte und unregelmäßige Konturen zum Beispiel



Klappt auch ohne Werkzeug: Mit einem Stapel Klebezettel lässt sich die Kontur wunderbar abbilden.

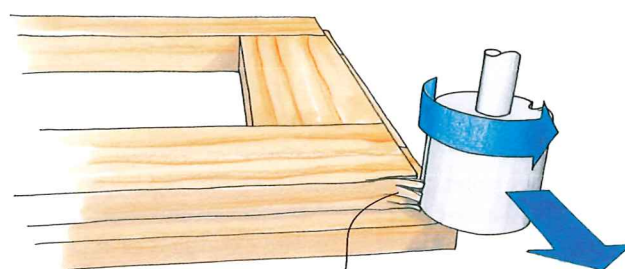
auf eine Schablone zu übertragen. Und zwar auch dort, wo kein weiteres Werkzeug vorhanden ist. Das kann so laufen: An die zu kopierende Kontur legen Sie ein grob zugeschnittenes Blatt Papier. Den exakten Verlauf formen nun die Klebezettel nach: Sie werden so auf das Trägerpapier geklebt, dass sie das Original mit einer Kante berühren. Daneben folgt ein weiterer Zettel, und noch einer, und noch einer. Gegebenfalls lassen sich die gelben Helfer auch noch passend in Form schneiden. Zum Schluss wird alles vorsichtig in die Werkstatt gebracht, wo die Form auf eine Schablone oder einen Rohling übertragen werden kann. So einfach kann es gehen!

Foto: Heiko Stumpe

Reihenfolge beim Fräsen

Quer durchs Holz strapaziert die Fasern

Ausrisse beim Fräsen quer zur Faser liegen in der Natur des Holzes. Sobald der Fräser am Ende einer „Quer-Bahn“ heraustritt, finden die Fasern außen keinen Halt mehr und brechen mehr oder weniger stark aus. Bei einer einfachen Fräsung hilft dabei ein Splitterklotz, also ein Reststück, dass hinter die eigentliche Austrittsstelle gespannt wird und so für den nötigen Gegendruck sorgt. Wird ein Massivholzstück aber rundum gefräst, sollte immer zuerst eine Querseite mit dem Hirnholz bearbeitet werden. Auch wenn es da ein bisschen ausreißt: Die folgende Fräsung, meist im 90°-Winkel zur ersten, nimmt diese Ausrisse mit weg. Bei einem Viereck ist die letzte zu fräsende Seite somit immer im Längsholzbereich. Das garantiert ein saubereres Ergebnis. Also: In solchen Situationen immer erst im Querholz fräsen.



QUERHOLZ REISST AUS

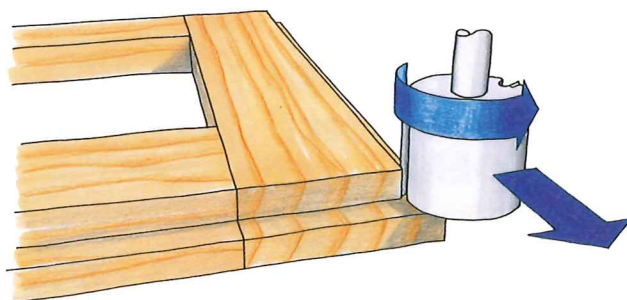


Illustration: Willi Brokels

Mit der richtigen Arbeitsreihenfolge lässt sich dem Ausreißen beim Querfräsen ein Schnippchen schlagen. Wenn zuletzt quer gefräst wird (Bild oben), sind Ausrisse programmiert

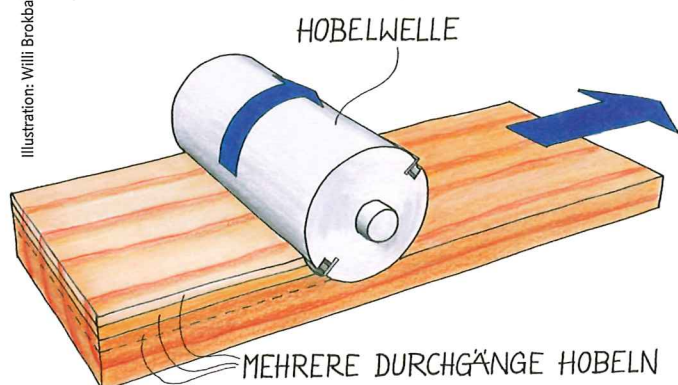
Viele Nachteile bei großer Einstellung

Abnahme am Dickenhobel: Weniger ist mehr

Kleine Dickenhobelmaschinen, wie sie zur Grundausstattung vieler Werkstätten gehören, können in Sachen Spanabnahme nicht mit ihren größeren Brüdern konkurrieren. Klingt logisch, aber häufig – es soll ja voran gehen – wird der Dickenhobel doch gefordert wie ein großer. Zum Beispiel, indem der Arbeitsbereich immer voll ausgereizt wird. Das hat gleich mehrere, in der Summe gravierende Nachteile, vor allem, wenn es um harte Hölzer geht. Sofort hörbar: Der Lärmpegel steigt deutlich an, und auch die nötige Kraft beim Zuführen wächst deutlich. Die

Gefahr gefährlicher Rückschläge steigt, weil Einzugswalze und Druckbalken die erhöhte Kraft der Messerwelle mitunter nicht mehr halten können. Die Messer selbst müssen beim brachialen Hobeln natürlich viel mehr leisten und stumpfen schneller ab. Auch die Maschine selbst wird, gerade bei leichter Bauart, bis an die Grenzen gefordert, was sie schneller altern lässt. Und auch das Ergebnis des Maximal-Hobelns lässt oft zu wünschen übrig, denn Faserausrisse mehr oder weniger. Also: Die Dicke lieber in mehreren Durchgängen reduzieren. ■

Illustration: Willi Brokbals



Schlechte Schnittergebnisse und erhebliche Belastung für die Maschine: Eleganter hobelt, wer in Stufen vorgeht.

Schnitzisenhefte einfach abplatten

Schluss mit dem Wegrollen

Es gibt wenig, was noch ärgerlicher ist: Ein frisch geschärftes Schnitzisen macht sich wie von Geisterhand auf den Weg, rollt über die Tischplatte und stürzt, Schneide voran, auf den Boden. Das bedeutet Stopp fürs Schnitzen und erst einmal wieder nachschärfen. Gerade bei schmalen Eisen kann das schnell passieren, da hier keine breite Schneide für eine sichere Lage sorgt. Das Problem bei fallenden Eisen

sind oft die runden Hefte, die leicht ins Rollen kommen. Wenn Sie auch solche Exemplare in Ihrem Werkzeugschrank haben, gibt es eine Lösung: Schleifen Sie an der Seite, die unten liegen soll, eine Abplattung an das Heft. Sie verhindert, dass die wertvollen Werkzeuge ins Rollen kommen. Anschließend wird die geschliffene Stelle wieder mit Lack und Öl versiegelt, damit sich darauf kein Schmutz sammelt. ■

mafell

Die vielleicht beste Handkreissäge der Welt.

Die neue P1 cc. Follow your instinct.



- **Sind Sie bereit, gewohnte Kategorien in Frage zu stellen?** Dann lernen Sie die neuen Möglichkeiten der Stichsäge P1 cc kennen. Ihre revolutionäre Sägeblattspannung und die geballte **CUprex**-Power verleihen ihr eine Präzision und Kraft, die Sie bisher nur von Handkreissägen kannten. Dies eröffnet Ihnen dank **CUnex**-Sägeblatt ein ganz neues Einsatzerlebnis. Doch auch in Sachen Komfort und Flexibilität setzt die P1 cc neue Maßstäbe. Da vergisst man leicht, welches Werkzeug man in der Hand hält.

Typisch MAFELL.



**JETZT
INFORMIEREN!**
www.5gutegrunde.com

www.mafell.de

Kurz notiert

Naturrand besser stehend behandeln

Naturrand-Schalen versprühen ihren besonderen Reiz: Die am Stück verbleibende Baumkante verbindet das Werk mit seinem Ursprung im Wald. Bei der Herstellung kann so ein Naturrand-Objekt aber schmerzhaft werden. Der raue, unregelmäßige Rand schlägt beim Auftragen des Oberflächenmittels gegen die Finger oder reißt das Tuch (samt Fingern) mit. Also besser: Ausspannen und dann stehend behandeln. ■

Poliereffekte ganz einfach vergrößern

Der Einsatz einer Schwabbel-scheibe mit einem geeigneten Poliermittel bringt gedrechselte Objekte richtig glänzend heraus. Durch die kreisenden Bewegungen wird der Glanz aktiviert. Wichtig dabei ist, dass die Bohrmaschine mit der eingespannten Schwabbel-scheibe gegen die Richtung der Drechselbank dreht. So treffen die Fasern der Scheibe und das Holz mit sehr großer Geschwindigkeit aufeinander, das bringt den Hochglanz. ■

Das passende Maß für den Schalenfuß

Die Frage nach der richtigen Proportion schwingt bei Holzarbeiten stets mit. Bei Schalen ist das richtige Verhältnis von Fuß zu Hauptkörper gleich doppelt wichtig: Erstens muss die Schale kippelfrei stehen, auch wenn sie mal nicht ganz gleichmäßig gefüllt ist. Zweitens muss sie noch ausgewogen anmuten. Eine Daumenregel: Der Fuß sollte nicht weniger als ein Drittel des Schalendurchmessers messen und nicht mehr als dessen Hälfte. ■

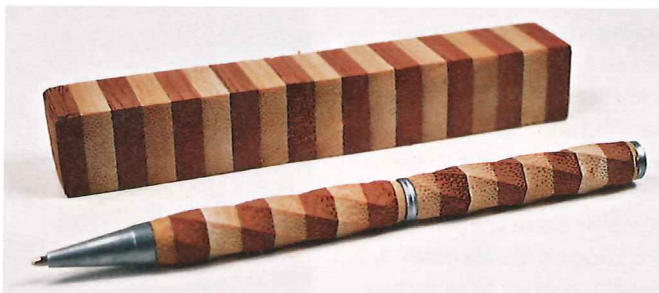
Bambus-Brettchen zweckentfremdet

Aus der Küche auf die Bank

Bambusholz ist in Deutschland allenfalls als Parkett oder in Form von Küchenschneidbrettern erhältlich. Und eben diese sind für Drechsler durchaus

interessant. In schmale Streifen geschnitten stellen diese Brettchen ideale Rohlinge für Kugelschreiber dar. Besonders schön sind Schneidbretter aus

verschiedenfarbigen Bambushölzern. Da Bambusholz besonders spröde ist, empfiehlt sich eine Stabilisierung mit dünnflüssigem Sekundenkleber. Das Ergebnis sind wunderschöne Schreibgeräte, bei denen auch so mancher Holzkenner sich fragt, welches merkwürdige Holz dort verarbeitet worden ist. ■



Bambusbrettchen geben schöne Rohlinge ab, wie für diesen Kugelschreiber mit Wund.

Foto: Georg Panz

Pilz-Zucht im Dienst der Ästhetik

Gestocktes aus der Tüte

Stockige Hölzer gehören wegen ihrer außergewöhnlichen Zeichnung zu den begehrtesten Hölzern für so manchen Drechsler. Wegen ihrer gesundheitsgefährdenden Eigenschaften verhält sich der Handel jedoch sehr zurückhaltend und so sind diese Hölzer sehr selten im Handel zu erwerben. Was liegt also näher als sich diese Hölzer selber herzustellen? Und so geht es: Entsprechendes Holz, Buche und

Birke eignen sich hervorragend, zurechtschneiden und noch feucht in eine Plastiktüte stecken. Die nötigen Pilzsporen stecken schon von Natur aus im Holz, jetzt entscheidet die Zeit über das Ergebnis. Daher jede Woche kontrollieren, ob der Pilzbefall das gewünschte Ergebnis erreicht hat. Beim Verarbeiten dann natürlich gut darauf achten, dass die Stäube nicht in die Atemwege geraten. ■



Foto: Georg Panz

Stockiges Holz „reift“ in der Plastiktüte am schnellsten. Mit frischer Buche und Birke lassen sich erstaunliche Effekte erzielen.

Kolorieren auf der Drechselbank

Färben mit Ebenholz & Co.

Um an einem Werkstück farbliche Akzente zu setzen, bedarf es nicht unbedingt Farbe oder einer entsprechenden Beize. Auch das Färben mit Holz ist eine gute Alternative. Wie? Eigentlich ganz einfach. Nachdem mit Hilfe des Meißels der zu färbende Bezirk markiert ist, wird unter laufender Drehbank zum Beispiel ein Reststück Ebenholz an die entsprechende Stelle gedrückt und sofort beginnt unter der Reibungshitze

die Farbabgabe an das Werkstück. Dieser Vorgang funktioniert auch mit bestimmten Rosenhölzern, die einen intensiven Rot-Ton ergeben oder aber auch mit vielen braunen Hölzern. ■



Foto: Georg Panz

Schneller als jede Beize oder Farbe: Färben mit Ebenholz geht zügig, ist sauberer und kann schöne Effekte erzeugen.

Lesertipp

Kleine Geräte bleiben am besten mobil!

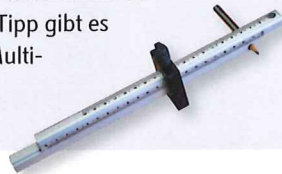
Jens Bestmann aus Göggingen hat diesen Tipp für kleine Werkstätten: Bis auf ganz wenige Ausnahmen gibt es so etwas wie eine überdimensionierte Holzwerkstatt wohl kaum. Steht für das Hobby nur ein kleiner Kellerraum zur Verfügung, muss man sich Einiges einfallen lassen um den Arbeitsraum möglichst groß und die Rüstzeiten möglichst kurz zu halten. Meinen Metall-Schraubstock, den ich nur gelegentlich benötige, habe ich deshalb auf ein Reststück Tischlerplatte montiert (mit versenkten Maschinenschrauben). Bei Nichtgebrauch verschwindet er unter der Hobelbank und bei Bedarf ist er mit Bankhaken schnell und fest auf der Hobelbank

montiert. Für Arbeitstische ohne Klemmvorrichtung funktioniert das prima mit Schraubzwingen. Nach demselben Prinzip bin ich mit meinem Bohrständerverfahren (für eine Ständerbohrmaschine wäre absolut kein Platz). Hier habe ich die Platte allerdings etwas größer gewählt. Das ermöglicht zusätzlich die Modifizierung der Werkstückauflagen und erleichtert die Befestigung mittels Schraubzwingen. Den Bohr-

Schnell da, schnell wieder weg: Der Schraubstock lässt sich mit der Grundplatte schnell auf der Hobelbank einsetzen.

ständerverfahren habe ich auch bereits direkt an Werkstücken angebracht, um nachträglich etwas zu bohren. Insgesamt spart man so Arbeitsfläche und hat die Gerätschaften schnell und flexibel einsatzbereit.

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! Kontakt: info@holzwerken.net



Fotos: Privat



Der Bohrständerverfahren bekommt eine größere Platte, das erleichtert das Spannen auch direkt auf Werkstücken.



Clever kombinieren! Akagashi Sägen

Die neuen Akagashi Sägen mit einem äußerst robusten Griff aus hochwertiger japanischer Roteiche lassen sich im Handumdrehen kombinieren. Über einen praktischen Schnellwechselschluss können Sie verschiedene hochwertige Sägeblätter mit einer Vielzahl handgefertigter Griffe ganz individuell zusammenstellen. Das Blatt ist zweimal arretiert und sitzt perfekt!

Ein Griff Ihrer Wahl + unzählige Blattvarianten = clever sägen!

Weitere Neuheiten und feine Werkzeuge
unter www.dick.biz/neuheiten2009

DICK GmbH · Donaust. 51 · 94526 Metten · E-mail: info@dick.biz

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 €

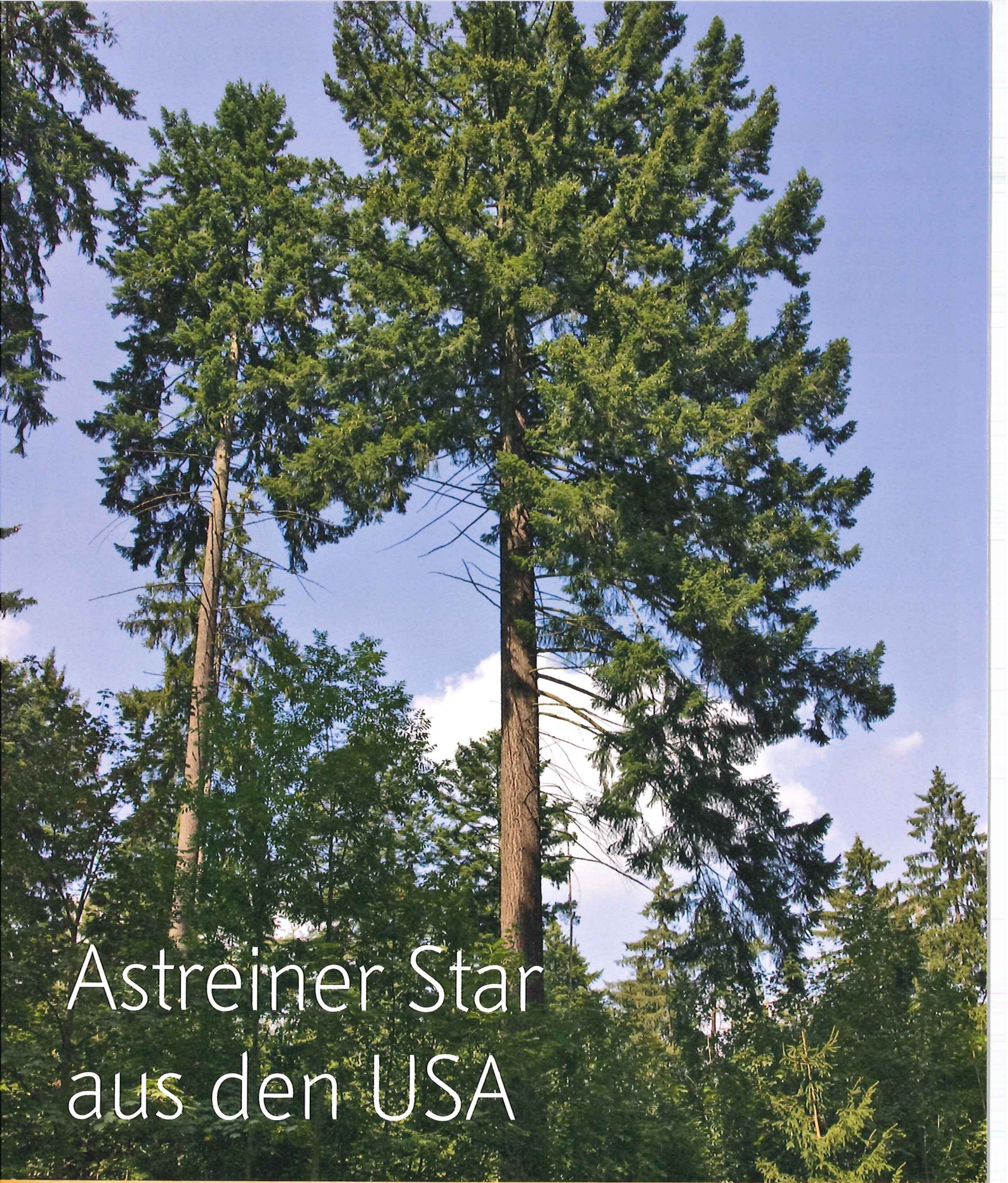
Formatkreissäge

- Stabile Formatkreissäge mit hoher Präzision und Kapazität.
- 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!



Astreiner Star aus den USA

Douglasie (*Pseudotsuga Menziesii* und andere Arten)

Verbreitungsgebiet P.M.: Nordamerikanische Pazifikküste, in Europa eingeführt

Höhe: In Europa bis 65 Meter, in Nordamerika bis 130 Meter

Mittlere Rohdichte: 530 kg/m³

Höchstalter: 500, angeblich bis 1.000 Jahre

Wenn jemand mit Sorge auf den Klimawandel blickt, dann sind es die Förster. Schließlich müssen sie heute Setzlinge pflanzen, die in 120 Jahren mit völlig veränderten Wetterbedingungen fertig werden.

Viele Förster trauen das vor allem den Douglasien zu: Sie überstehen sowohl Trockenheit als auch feuchte Bedingungen besser als andere Nadelbäume. Ihr reicher Harzfluss und ätherische Inhaltsstoffe machen sie abwehrkräftiger gegen Schädlinge. Und ihre herzförmigen Wurzelwerke reichen tiefer ins Erdreich – anders etwa als bei flach wurzelnden Fichten, die kräftige Stürme in der Vergangenheit gleich hektarweise umwarfen. Gut möglich, dass der Einwanderer von der US-Westküste in 100 Jahren zumindest im Forst den heimischen Bäumen den Rang abgelaufen hat. Zum Beispiel der Lärche, die ihr auf den ersten Blick ähnlich sieht.

Zwei Drittel Stamm ohne Äste – besser geht es nicht

Das hätte sich David Douglas wahrscheinlich nicht träumen lassen, als er um 1830 die ersten Kultivierungsversuche in Europa startete. Ort des Geschehens: „Kew Gardens“, der königliche botanische Garten bei London. Der schottische Botaniker gab der ganzen Gattung der Douglasien ihren alltagssprachlichen Namen. Man war zunächst uneins, wie die immergrünen Gewächse in die Systematik der Kieferngewächse gehörten. Schließlich bekamen die – wie man heute weiß – weltweit sieben Arten den offiziellen

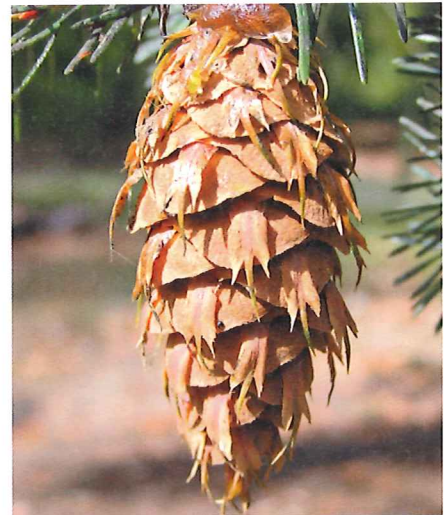
Gattungsnamen „Pseudotsuga“ („Falsche Hemlocktanne“). Verbreitete Bezeichnungen wie Douglastanne, Douglasfichte oder „Oregon Pine“ treffen den Kern der Sache also nicht richtig.

Die mit Abstand wichtigste Douglasie ist die „Pseudotsuga Menziesii“. Sie ist eine von zwei nordamerikanischen Arten und wächst westlich der Rocky Mountains von Kalifornien bis hoch nach British Columbia. Weil sie sogar Waldbrände besser übersteht als andere, ist sie seit 100 Jahren die Lieblingsart der US-Forstindustrie.

Als Treibholz bis nach Hawaii

Der überragende Grund ist dabei aber nicht, dass Douglasien recht schnell wachsen – bis zu einem Meter in drei Jahren. Vielmehr setzt erst nach zwei Dritteln der Stammlänge die schlanke, kegelförmige Krone mit den weichen Nadeln an. Deshalb ist eine sehr lange Strecke frei von Ästen – was für lange Bauteile wie Dachsparren ideal ist. Gleichzeitig erreichen die Bäume auch eine ordentliche Stammdicke von bis zu einem Meter im Forst – und bis zu vier Metern, wenn sie von der Kettensäge unbehelligt bleiben. Die Gesamtlänge ist ebenfalls beachtlich: Die drei höchsten Bäume Deutschlands sind Douglasien, der Spitzenreiter mit rund 64 Metern steht im Freiburger Stadtwald. An der US-Westküste wachsende Bäume erreichen gar bis zu 130 Metern Höhe: Platz zwei in der Welt Rangliste.

In Nordamerika wie in Europa (hier wurden nach 1945 massiv Douglasien für schnelle Wiederaufforstungen eingesetzt) ist das Holz dieses Einwanderers sehr beliebt. Der Splintholzanteil ist weißlich und recht dünn, das Kernholz kann gelb bis braun aussehen; es dunkelt ähnlich wie Lärche nach. Typisch ist der besonders scharfe Kontrast innerhalb der Jahresringe: Zwischen dem scharf abgegrenzten, schmalen und dunklen Spätholz und dem weichen und hellen Frühholzbereich. Der scharfe Kontrast macht das Holz auch recht spröde, es kann beim Nageln split-



Die reifen Zapfen der Douglasie sind selten aus der Nähe zu sehen – schließlich hängen sie in großer Höhe.

tern. Douglasie ist dennoch für fast alle Einsatzgebiete geeignet: Sie ist (als Schäl furnier) Spitzenreiter beim Einsatz für Sperrholz, steckt in vielen der US-typischen Holzständer-Häusern und ist auch in Deutschland für konstruktive Verwendungen voll zugelassen. Dabei kommt dem Holz seine Druckfestigkeit zu Gute. Durch seine Inhaltsstoffe ist es gegen Schädlinge gut geschützt und ist prima für den Außeneinsatz geeignet: Terrassendie len und Gartenmöbel aus Douglasie sind im Kommen. Aber auch für Innenmöbel macht die im tangentialen Anschnitt kräftig gefladerte Douglasie eine gute Figur. Für die Werkstatt sollte man wissen, dass Douglasie Werkzeuge stärker abstumpft als andere Nadelhölzer. Wie wertvoll ein solches Geschenk aus einem anderen Erdteil ist, das wissen übrigens nicht nur die Europäer: Hawaiianische Ureinwohner schlugen ihre Boote aus Douglasienstämmen. Die bekamen sie frei Haus von der Natur geliefert: Als Treibholz, vom Tausende Meilen entfernten amerikanischen Festland. Davon können wir in Mitteleuropa aber nur träumen.

Andreas Duhme



Der 37 Meter hohe „Wiler Turm“ in der Schweiz setzt im konstruktiven Bereich voll auf massive Douglasien-Stämme.

Fotos: Christian Wolf, Wil Tourismus CH, Wikimedia Commons / Beentree

Viel Kraft auf eine große Fläche bringen – das muss eine Furnierpresse können! Mit diesem genialen Eigenbau, von Andreas Krainz komplett aus Holz gefertigt, gelingt das im Handumdrehen.



Machen Sie DRUCK!

Begeben hat alles mit einem Möbelprojekt, für das ich große, dünne Platten brauchte, für die Massivholz aber nicht in Frage kam. Außerdem faszinierten mich schon lange die fantastischen Gestaltungsmöglichkeiten, die Furniere im Möbelbau bieten. Deshalb habe ich mir einfach eine Furnierpresse selbst gebaut.

Sie ist ganz aus Holz, funktioniert mit der Kraft von vielen kleinen Exzenterhebeln und dabei völlig ohne Strom. Auf jedem der Pressbügel sitzen bei meiner Ausführung sechs Achsen und darauf, je paarweise, zwei außermittig gelagerte Buche-Scheiben. Diese Exzenter üben, über Hebel verdreht, den fein dosierbaren Druck aus. Jeder Bügel mit zwölf Exzentern liefert bei voller Spannung eine Kraft von 9.363 Newton. Das entspricht der Gewichtskraft von etwa 982 Kilogramm. Mit sechs Bügeln pro Meter Pressenlänge ist das mehr als bei vielen handelsüblichen Vakuumpressen! Übrigens: Für dieses Verfahren wurde Anfang 2009 ein Patent er-

teilt. Für die Leser von **HolzWerken** ist der Nachbau zur privaten Verwendung aber natürlich erlaubt.

Die Furnierpresse ist übrigens in der Größe flexibel und schnell zum Einsatz vorbereitet. Sie nutzt die Hobelbank, um der Presse die erforderliche Massivität zu geben. An der Hinterseite der Hobelbank ist eine senkrechte 25-mm-MDF-Platte angeschlagen, in die im Abstand von 110 Millimetern die Ausnehmungen für die Pressbügel eingestemmt sind. Zum Furnieren wird eine glatte, Leim abweisende

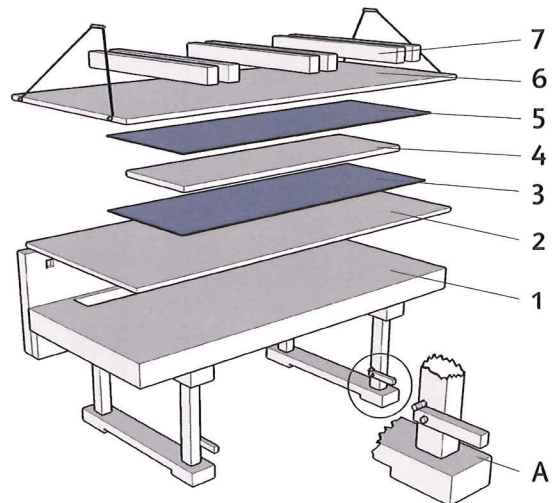
Platte auf die Hobelbank gelegt. Es folgen Furnier, Trägerplatte und abermals Furnier, dann eine zweite Leim abweisende Pressplatte. Bevor die eigentlichen Pressbügel eingesetzt werden, kommen noch Hartholzleisten als druckfester Höhenausgleich auf das Paket. Wer besonders dünne Platten furnieren will, reguliert den Abstand nach oben durch eine zusätzlich eingeschobene Platte entsprechender Dicke.

Jeder Pressbügel wird hinten in die Aufnahmeöffnung geschoben und vorne un-





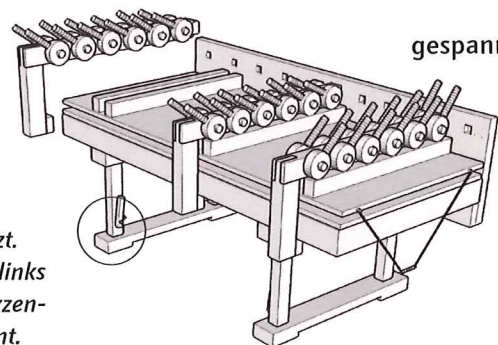
Splintholz Furnierpresse bauen



So wird die Hobelbank (1) belegt: Leim abweisende Pressplatte (2), Furnier (3), Trägerplatte (4), Furnier (5), zweite Pressplatte mit (6) und pro Bügel zwei Distanzleisten (7). Detail A zeigt eine von zwei Klapp-Rasten zum „Parken“ der zweiten Pressplatte.

Nach dem Beschicken werden die Pressbügel eingesetzt. Dabei müssen die Exzenterhebel in der Null-Position (links im Bild) stehen. Wenn alle Bügel sitzen, werden die Exzenter Bügel pro Bügel von der Mitte nach außen gespannt.

entspannt



gespannt

ter die Tischkante eingehängt. Erst wenn alle Pressbügel eingesetzt sind, werden die Exzenterhebel gespannt. Beginnen Sie mit den Bügeln in der Mitte der Presse, dann wird mit dem Druckaufbau von der Mitte nach außen gegangen. Die Hebel eines Bügels lassen sich mit einer streichenden Handbewegung von vorne nach hinten spannen. Die Kraft, mit der die Exzenter angezogen werden, sowie die Konstruktion bestimmen den Pressdruck. In wenigen Minuten liegt über dem gesamten Furniergut gleichmäßig hoher Druck, der eine einwandfreie Verleimung von Furnier und Trägerholz garantiert (Illustration 2).

Der Bau der Presse ist zwar durch die Vielzahl der Teile zeitintensiv, aber nicht zu kompliziert. Beginnen Sie mit der Widerlagerplatte, in die die Bügel eingesteckt werden: Leimen Sie zuerst das Widerlager,

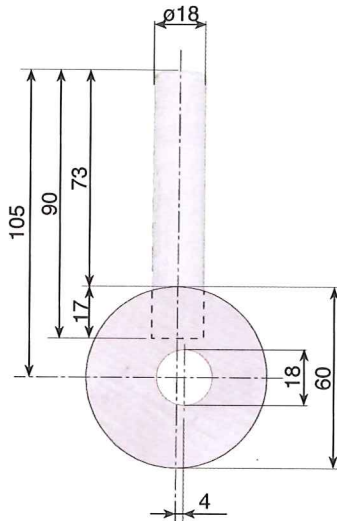
ein einfacher MDF-Streifen, auf eine 25-mm-MDF-Platte. (Wichtig: Hat Ihre Hobelbank eine Banklade, müssen Sie zur Kraftübertragung Widerlagersparren an die MDF-Platte bauen, die bis unter die eigentliche Bankplatte reichen) Danach stemmen oder fräsen Sie 17 Millimeter tiefe Aussparungen für die Pressbügel. Achten Sie besonders darauf, dass die Oberkanten der viereckigen Löcher genau auf einer Linie und exakt parallel zum Widerlager liegen! Danach befestigen Sie die Widerlagerplatte demontierbar an Ihre Hobelbank, zum Beispiel mit 14er-Holzdübeln und Schrauben.

Wenden Sie sich danach den Pressbügeln zu: Deren Länge richtet sich jeweils nach der Dimension Ihrer Hobelbank. Am waagerechten Schenkel arbeiten Sie die obere Bügel Nase (zum Einstecken in die

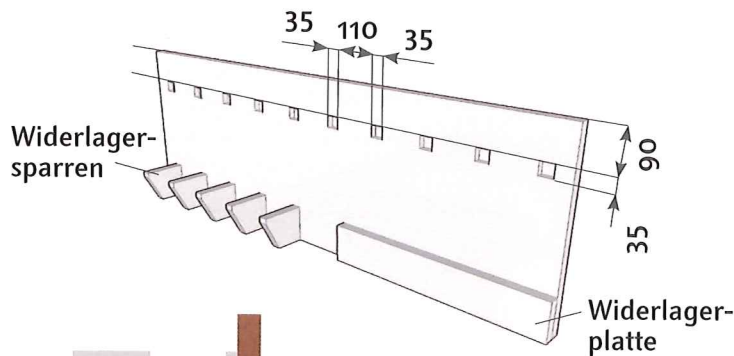
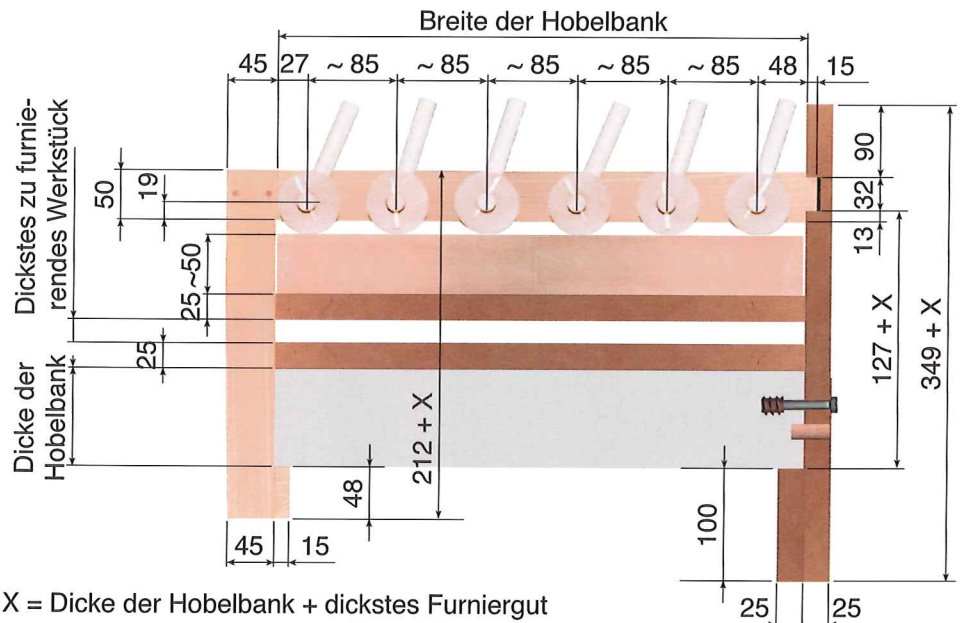
Widerlagerplatte) heraus, indem Sie den Schenkel links und rechts absetzen. Verbinden Sie die Schenkelteile mit Schlitz und Zapfen und sichern Sie diese Verbindung mit Dübeln gegen das Verrutschen unter Last. Mit Leim und Dübeln bekommt der senkrechte Schenkel dann noch seine Nase zum Einhaken. Es bietet sich an, in Reihe zu arbeiten, damit alle Bügel exakt gleich werden.

Der Bau braucht Zeit, ist aber nicht sehr kompliziert

Kommen wir zu den Exzentern: Sie sind ein äußerst nützliches Instrument, nicht nur für eine Furnierpresse. Auch an den Vorrichtungen, mit denen Sie die nötigen Teile in Serie bohren, kommen Exzenter zum Einsatz. Es lohnt sich also, sich →



Ein Exzenterhebel mit diesen Maßen kann auch in Vorrichtungen zum Spannen eingesetzt werden.



Die Widerlagerplatte im Detail: Das Widerlager (ein MDF-Streifen, hier rechts) greift unter die Hinterkante der Bankplatte. Wenn Ihre Bank hinten eine nicht belastbare Lade hat, müssen Sie stattdessen Widerlagersparren unter jedem Bügel einplanen (hier links und kleines Bild).



Durch das einfache Einhaken der Bügel unter der Arbeitsplatte und das Einstecken in die Widerlagerplatte ist die Presse in Windeseile bestückbar.

mit der Herstellung eines einfachen Exzenters zu beschäftigen, um ihn für verschiedenste Fälle einsetzen zu können.

Sie benötigen dazu nichts weiter als ein Rundholz aus Buche, wie Sie es in jedem gut sortierten Baumarkt finden. Von der dicken Stange schneiden Sie Scheiben mit 30 Millimeter Dicke ab. In jede dieser Scheiben bohren Sie mit unseren Vorrichtungen zwei Löcher: Seitlich für den Hebel und für die Achse, aber hier vier Milli-

meter außermittig. So wird aus dem Rundstab ein Exzenter. Damit die Exzenter später auf dem Bügel passend zueinander stehen und sich ihre Hebel nicht gegenseitig blockieren, ist eines wichtig: Die Hebelbohrung muss immer gleich zur 4-mm-Verschiebung der Achsbohrung positioniert sein. Je nachdem, wozu die Achse eingesetzt wird, können Sie jede Scheibe noch mit einem hölzernen Splint gegen das Abrutschen von der Achse sichern. Nun fehlen nur noch die Distanzleisten. Machen Sie diese ganz zum

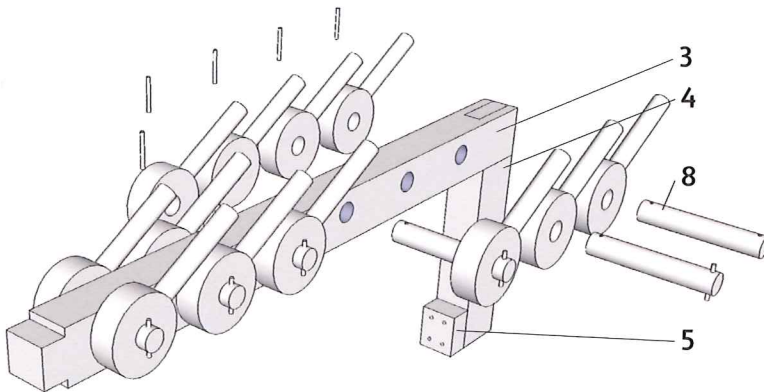
Schluss und passen Sie sie so an Ihre Presse an, dass die Pressbügel in entspanntem Zustand sich gerade über die Distanzleisten schieben lassen. Dann kann der erste Einsatz Ihrer neuen Presse beginnen! ■



Unser Autor **Andreas Krainz** aus Wien ist als studierter Maschinenbauer seit Jahrzehnten dem Holz verfallen.



Für Viel-Furnierer bietet sich der Bau eines eigenen Pressen-Wagens an. Der bietet unten eine praktische Einhänge-Leiste für momentan nicht verwendete Bügel an.

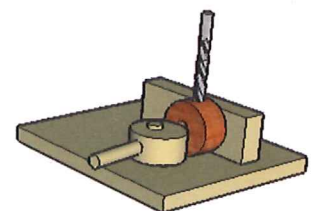
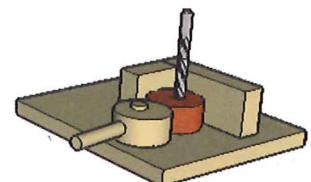


So ist ein einzelner Bügel aufgebaut: Auf jeder Achse sitzen drehbar zwei Exzenter-Scheiben. Kleine eingeleimte Holz-Splinte verhindern, dass sie abrutschen. Ansonsten ist kein Leim im Spiel, wenn man von der angedübelten Bügel-nase unten am senkrechten Schenkel absieht.

Materialliste

Pos.	Anzahl	Bezeichnung	Maße (in mm)	Material
1.	1	Widerlagerplatte	Pressenlänge x 550 x 25	MDF
2.	1	Widerlager	Pressenlänge x 100 x 25	MDF
oder nach Bedarf		Widerlagersparren	100 x 150	MDF
Für einen Pressbügel:				
3.	1	Schenkel waagerecht	30 x 50, Länge je nach Bankbreite	Esche
4.	1	Schenkel senkrecht	35 x 45, Länge je nach Bankbreite	Esche
5.	1	Untere Bügel-nase	35 x 48 x 15	Esche
6.	12	Exzenter	ø 60 x 30	Buche
7.	12	Exzenterhebel	ø 18 x 105	Buche
8.	12	Exzenterachse	ø 18 x 110	Buche
9.	12	Splinte	aus Dübeln ø 4	Buche
Weiteres:				
10.	pro Bügel 2	Distanzleiste	30 x 50, Länge je nach Bankbreite	Weißbuche
11.	2	Leim abweisende Platte	An Presse anpassen, 25 dick	z.B. besch. MDF
Kleinteile:				
12.	2	Einschraubmuffen M 8	für Widerlagerbefestigung	
13.	2	Schrauben M8 x 40	für Widerlagerbefestigung	
6er, 14er & 18er Buchendübel, Leim				

Für die vielen Exzenter erleichtern Vorrichtungen die Arbeit enorm. Sie werden exakt auf der Ständerbohrmaschine ausgerichtet und gespannt. Oben die Vorrichtung für das versetzte Achsloch, unten für das Hebelloch. Das Spannen übernimmt natürlich wiederum ein Exzenter.





Verwandlungskünstler
auf vier Beinen



Freunde und Verwandte kommen zum Essen, da gibt es schnell mal Platzprobleme! Jetzt einen großen Tisch zu haben, ist Gold wert. Doch welche Wohnung ist schon groß genug für eine richtig lange Tafel? Die Lösung: Ein zweiteiliger Esstisch, der in die Breite wachsen kann.

Die Idee kam bei einem Biergartenbesuch: Einen Tisch zu konstruieren, der aus zwei einzelnen, selbst stehenden Elementen besteht. Deren Größe lehnte sich an bewährte Biertischmaße an. Die beiden Elemente sollten fest, aber lösbar miteinander verbunden sein. Denn so entstehen drei praktische Nutzungsvarianten: Beide Elemente können einzeln gestellt werden – das ist praktisch, wenn es ein Büfett geben soll. Verbunden bilden beide Elemente einen klassischen, mittelgroßen Esstisch. Und kündigt sich eine richtig große Gesellschaft an, wird das schmale Verbindungselement einfach herausgenommen und durch ein breiteres ersetzt.

Es lag nahe, ein dekoratives Verbindungselement als Blickfang zu konstruieren. Daher fiel die Entscheidung auf je einen Klotz an jeder Schmalseite des Tisches. An beiden Seiten eines solchen Klotzes sitzt eine Gratfeder, die in Gratnuten in den nach innen weisenden Tischlängskanten greifen. Diese Gratnuten werden an den Schmalfächern der beiden Tischplatten auf einer Länge von zehn Zentimetern eingefräst. Dort werden die Verbindungsstücke später eingesteckt. ➔



1 Aus den sortierten Bohlen lassen sich mit Handkreissäge und Führungsschiene aufs Grobmaß sägen. Dicke Unterlagen verhindern den Kontakt der Säge zum Boden.

2 Weil kaum ein Dickenhobel die Tischbreite von 50 Zentimetern fasst, werden die Bretter einzeln ausgehobelt und dann verdübelt. So verhindern Sie, dass die Teile beim Verleimen verrutschen.

3 An der Tischkreissäge oder alternativ mit Handkreissäge und Führungsschiene werden die Tischplatten formatiert. Hierbei zuerst auf Breite und danach auf Länge sägen, Splitterleisten verhindern das Ausreißen der Kanten beim austretenden Sägeblatt.

4 Nach dem Formatieren verputzen Sie die Flächen der Tischplatten, denn trotz der Verdübelung kommt es doch zu kleinen Versätzen. Wenn Sie mit einem scharfen Handhobel in Faserrichtung arbeiten, erhalten Sie eine sehr glatte Oberfläche.

5 Zwei Seitenanschlüsse halten die Oberfräse beim Längsnuten der Tischplatten kippelfrei. Tipp: Um die genaue Nutmitte einzustellen, setzen Sie einen V-Nutfräser in die Oberfräse, dessen Spitze Sie genau auf Mittellinie ausrichten. Die Anschlüsse fixieren und dann erst auf den Nutfräser wechseln.

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! ■

Zur Tischmitte hin laufen die Nuten als „normale“ Nuten weiter. Sie helfen, den Abstand zwischen den beiden Tischhälften, der durch die gegateten Verbindungstücke gegeben ist, zu überbrücken: Der Abstand wird durch eine Einlegeleiste geschlossen, die auf einer Unterlage aus Furnierplatte ruht. Diese Unterlage wird seitlich in die „normalen“ Tischnuten eingesteckt.

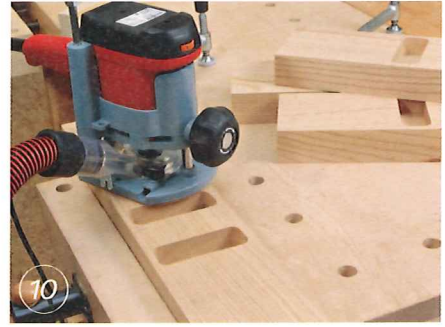
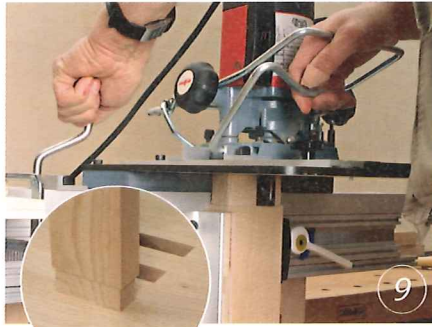
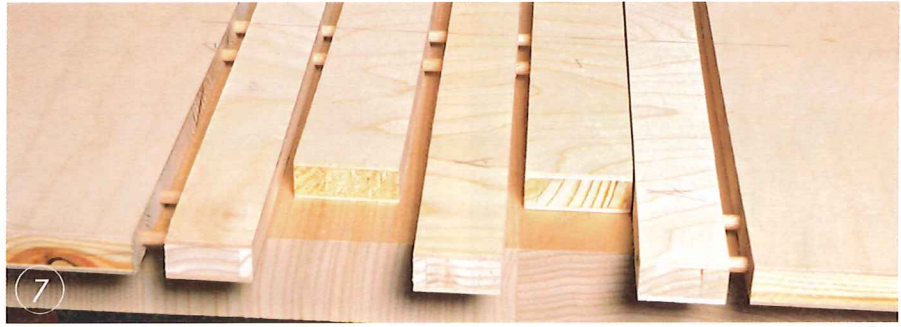
Nun lag es nahe, diese Konstruktion zur Verbreiterung des Gesamttisches zu nutzen. Dazu braucht es ja nur zwei längere Verbindungstücke und ein breiteres Einlegebrett! Damit können an jeder Stirnseite zwei weitere Gäste sitzen.

Variable Tischbreite durch zwei verschiedene Einlagen

Zum Umbau werden nur die „handfest“ sitzenden Verbindungsstücke herausgezogen, die Tischhälften auseinander geschoben und das breite Einlegebrett eingesteckt. Ein zweites, längeres Paar Grat-Verbindungsstücke einstecken und fertig! Das ist in ein paar Minuten erledigt!

Die Gestaltung der Tischhälften sollte gradlinig und klar, aber stabil sein, da jede Tischhälfte für sich stehen muss. Ein Gestell aus jeweils drei vertikalen Stollen bildet die Tischfüße. Die Stollen sind oben

sichtbar durch die Tischplatte gestemmt und unten in die Fußhölzer eingezapft. Die sichtbar verkeilten Zapfen sind ein echter Blickfang, denn der Tisch setzt auf Holzkontraste: Die Einzeltische werden aus sandfarbener, massiver Edelkastanie gefertigt. Die Verbindungsstücke, die schmale Einlegeleiste sowie die Keile sind aus gedämpfter, schokoladenbrauner Akazie und bilden damit einen optisch ansprechenden Kontrast. Ein Kompromiss ist das breite Einlegebrett, es besteht aus eichenfurnierter Tischlerplatte. Dieses Material ist einfacher erhältlich und eine Massivholz-Tischeinlage würde sich ➔



Fotos und Illustrationen: Roland Heilmann

6 Auch die Gratfedern formt die Oberfräse, geführt von den beiden Seitenanschlagen. Lediglich die Frästiefe wird um fünf Zehntelschritte reduziert, die Oberfräse horizontal verschoben und nach Anriss positioniert.

7 Die 1:1-Frässchablone entsteht aus Leisten, die exakt auf die Breite der drei Zapfenlöcher gesägt sind. Die durchgehenden Leisten dazwischen regeln den Zapfenloch-Abstand. Alle Teile werden verdübelt, damit sie beim Verleimen nicht verrutschen.

8 Seitliche Anschläge positionieren die fertige Schablone. Tauchen Sie den Bündigfräser (kleines Bild, zur Verdeutlichung an einem „offenen“ Schablonenteil) etwas mehr als die halbe Holzdicke ein und fahren Sie die Schablone im (!) Uhrzeigersinn entlang. Jetzt die Ecken ausstemmen, erst dann die Schablone entfernen und im zweiten Durchgang jedes Zapfenloch nach unten durchfräsen.

9 An beiden Enden der Stollen werden (unterschiedlich lange) Zapfen angefräst. Beim WoodRat-Fräsgerät wird die Oberfräse in Normalausrichtung fest eingespannt und der Stollen darunter mittels Kurbel bewegt. Danach sollten die Stollen perfekt in die Zapfenlöcher passen.

10 Die Zapfenlöcher der Fußhölzer gehen nicht durch. Benutzen Sie die gleiche Schablone wie vorher. Schrauben Sie unter die Schablone Anschlagleisten, denn damit sitzt sie genau auf den Fußhölzern. Hier müssen Sie die Zapfenlöcher nicht eckig ausstechen, sofern Sie stattdessen die Zapfen etwas runden.



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



11 Sägen Sie an den oberen Zapfen der Stollen Schlitz für die Keile mit einem dicken Sägeblatt, zum Beispiel mit der Gestellsäge. Der Schnittverlauf soll schräg zur Stirnholzkante verlaufen, dadurch sind die Keile zusätzlich gegen Herausziehen gesichert.



12 Wenn Sie lieber an der Bandsäge arbeiten, dient beim Einsägen der Schlitz ein schräg angesägtes Brett als Führungshilfe. Damit werden die Schlitz gleichmäßig schräg.



13 In diesem Schnittbild ist gut sichtbar, wie die Keile eingesetzt sind: Ihre Schlitz haben einen Abstand von etwa zehn Millimetern zur Zapfenkante. Die Keile spreizen die Teile auseinander und die Zapfen lassen sich nicht mehr aus den Löchern ziehen.



14 Der Tisch lässt sich ohne Zwingen mit PU-Leim verbinden. Zunächst wird dazu das Ganze auf den Kopf gestellt. Die Stollen werden von unten in die Tischplatte eingesteckt und die Fußhölzer auf die Stollen gesetzt. Dann den Tisch umdrehen ...



15 ... und noch einmal die Winkligkeit prüfen. Jetzt werden die Keile mit etwas Leim kräftig eingeschlagen. Warten Sie einen Tag bis der PU-Leim durchgehärtet ist und schneiden Sie dann übergequollenen Leim mit einem scharfen Stemmeisen ab.

auf Dauer verziehen. Da sich Eiche und Kastanie im Farbton ähneln, beide Hölzer grobporig sind und die Verbreiterung nur selten genutzt wird, ist das kein Problem.

Akazie und Kastanie: Mischung mit lebendigem Kontrast

Der Bau des Tisches aus Massivholzbohlen setzt voraus, dass eine Abricht-Dickenhobelmaschine zur Verfügung steht. Falls Sie den Tisch nachbauen wollen und nicht über diese Ausstattung verfügen, können Sie auch Massivholzplatten verwenden, die es in den wichtigsten europäischen Laubhölzern und auch in Dicken

bis 40 Millimetern gibt. Für Tischplatten kommen prinzipiell auch so genannte Treppenbauplatten mit durchgehenden Lamellen in Frage, es gibt sie in verschiedenen Formaten, zum Beispiel 2000 x 650 Millimeter. Fragen Sie in Ihrem Holzfachhandel vor Ort nach.

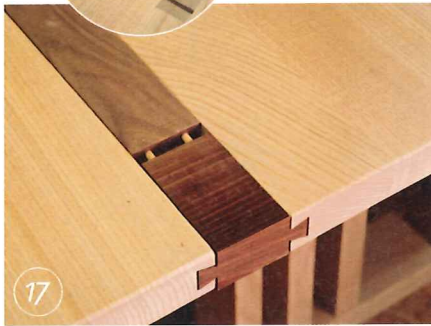
Ansonsten benötigen Sie entweder eine etwas größere Formattischkreissäge oder eine Handkreissäge mit Führungsschiene und eine Oberfräse. Zum Anfräsen der Zapfen wird diesmal eine „WoodRat“ genutzt. Das ist ein aus England kommendes Fräsgesetz für Oberfräsen, mit dem sich klassische Holzverbindungen ferti-

gen lassen. Die Stollen werden dabei senkrecht unter dem Frästisch eingespannt und mit einem horizontal laufenden Schlitten am Fräser vorbei bewegt. Alternativ können Sie die Zapfen an einer Tischkreissäge, Bandsäge oder mit der Handsäge herstellen.

Eine wichtige Arbeit ist die Herstellung der Zapfenlöcher in den Tischplatten und den Fußhölzern. Hier hilft eine 1:1-Schablone aus mehreren Leisten und mit drei Öffnungen. Die Schablone wird auf die Breite der Tischplatten angepasst und mit Anschlagklötzen versehen. So ist es möglich, die Schablone exakt zu positionieren. →



16



17



18

16 Die abgesägten Keile und den Zapfenüberstand können Sie mit dem Hobel verputzen oder verschleifen. Das Stirnholz und die dunklen Streifen der Keilrücken bilden einen interessanten Kontrast auf der Tischfläche und dienen als Blickfang.

17 Die beiden Tische sind mit dem kurzen Verbindungsstück verbunden, die Einlagen werden mit zwei Dübeln bei jedem Zusammenbau flächenbündig an die Verbindungsstücke gesteckt. Die Gratverbindung wird durch das Akazienholz zum Hingucker.

18 So sieht der gesamte Tisch in der breiten Version aus: Die gegarteten Verbinders sind länger und das Einlegebrett ist (statt aus massiver Akazie samt Futterplatte darunter) aus einem gefälzten Stück Tischlerplatte.

MILLER ONLINE-SHOP
unter www.mima.de

MILLER
MASCHINEN UND WERKZEUGE

BEI UNS FINDEN SIE ALLES FÜR DIE PERFEKTE HOLZBEARBEITUNG!

Formatkreissägen | Tischfräsen | Hobelmaschinen | Solo / Kombi-
maschinen | Horizontale und vertikale Plattensägen | Kantenan-
leimmaschinen | CNC | Absaug- und Entsorgungstechnik | Lackier-
technik | Pressen | Heiztechnik | Handmaschinen | Handwerk-
zeuge und Werkstatteinrichtung

100 GEBRAUCHTMASCHINEN AM LAGER!

**JETZT
KOSTENLOS
ANFORDERN!**



**MILLER
FREI HAUS
VERSAND**

Wir versenden Ihre Bestellung aus diesem Katalog bis
30 kg ab 50 Euro in Deutschland frei Haus und spesenfrei!

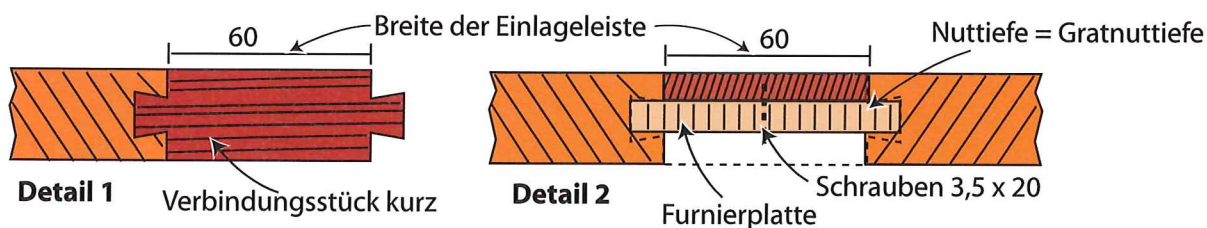
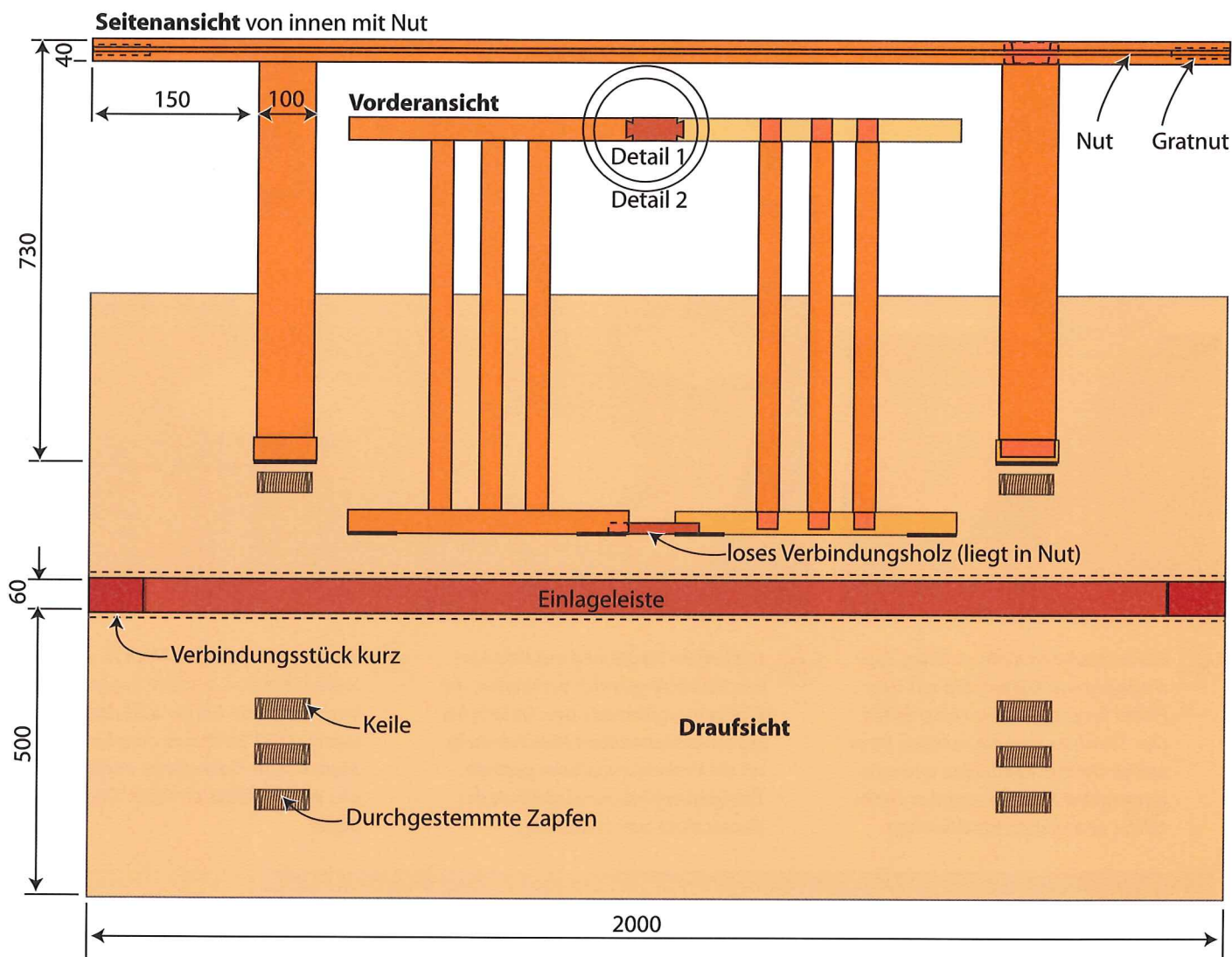


Bei uns finden sie
die größte FESTOOL-
Ausstellung
Süddeutschlands!



**MILLER
GmbH & Co.KG**
88317 Aichstetten,
Am Lauerbühl 12
Tel. 07565 94090
Fax 07565 940918
info@mima.de

www.mima.de



nieren. Die großen Zapfenlöcher arbeitet ein stirnschneidender Bündigfräser mit Anlauflager aus. Die gleiche Schablone wird auch für die Zapfenlöcher der Fußhölzer verwendet und dient als Führung des Stemmeisens, mit dem Sie die runden Ecken der Zapfenlöcher rechteckig nachstemmen.

Die Tischplatten erhalten wie gesagt an einer langen Schmalfäche zwei je zehn Zentimeter lange Gratnuten. Dazwischen fräsen Sie die rechteckige Nut zur Aufnahme der Unterlagen für die Tischeinlagen. Für Fräsungen an Schmalfächen verwen-

den ist die Oberfräse mit zwei Seitenanschlügen ideal; diese vermeiden das Kippen der Maschine und erzielen eine sichere Führung.

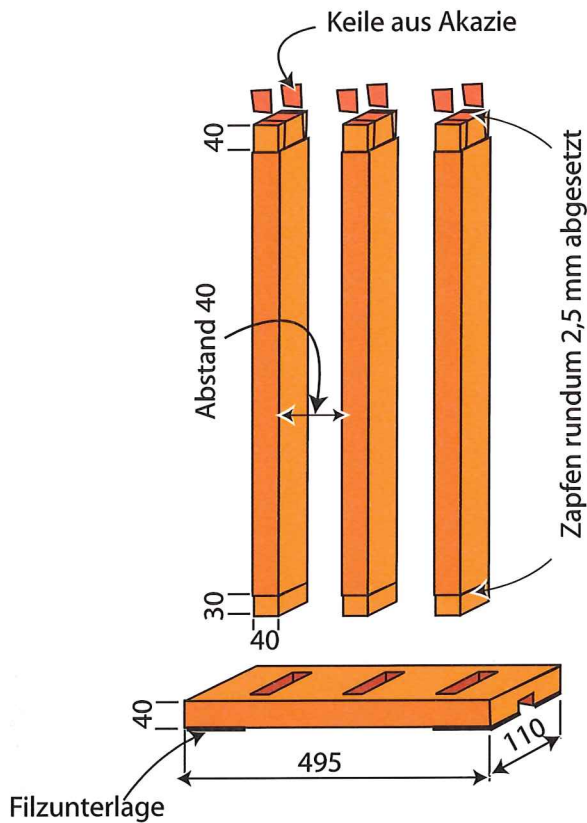
Durchgestemmte Zapfen mit dekorativen Keilen

Verwenden Sie für das Gratzen einen etwas größeren Schwalbenschwanzfräser. Fräsen Sie zuerst die Gratnut und verkürzen Sie anschließend die Frästiefe um einen halben Millimeter. Dann erst fräsen Sie die Gratfeder am kurzen und langen Verbindungsstück. Sägen Sie diese erst nach dem

Fräsen auf die erforderliche Breite. Beim Verleimen der Tische ist es oberstes Gebot, auf absolute Rechtwinkligkeit zu achten, damit der Tisch nicht windschief wird. Lassen Sie nach dem Schleifen die Oberfläche zweimal mit robustem Hartöl ein. Dann ist der Tisch bereit, gedeckt zu werden. Ihre Gäste werden staunen!



Autor **Roland Heilmann** leitet seit Jahren seine Münchner Kurswerkstatt. Dieser Tisch steht jetzt in seinem Wohnzimmer.



Materialliste

Pos.	Anzahl	Bezeichnung	Maße (in mm)	Material
1	2	Tischplatte	2000 x 500 x 40	Edelkastanie
2	12	Stollen	720 x 100 x 40	Edelkastanie
3	4	Fußhölzer	495 x 110 x 40	Edelkastanie
4	2	Verbindungsstück kurz	90 x 100 x 40	Akazie gedämpft
5	2	Verbindungsstück lang	330 x 100 x 40	Akazie gedämpft
6	1	Einlegeleiste	1800 x 60 x 12	Akazie gedämpft
7	1	Einlagebrett	1800 x 300 x 19	Tischlerplatte Eiche furniert ¹
8	1	Unterlage	1800 x 90 x 12	Furnierplatte
9	2	Unterlage	1800 x 30 x 12	Furnierplatte ²
10	2	Verbindungsholz	160 x 30 x 15	Akazie gedämpft ³
11	24	Keile	30 x 40 x 4	Akazie gedämpft

Anmerkungen

- ¹ wird an den Kanten gefalzt und wird so oben mit der Tischplatte bündig
² werden in die Nuten der Schmalfäche gesteckt als Auflagen für das gefalzte Einlagebrett
³ werden in die Nuten der Fußhölzer gesteckt und verhindern das Längsverschieben der Tischhälften

mit großem Gewinnspiel

Tischkreissäge ts 2500ci



Schnitthöhe max. 87 mm
 Schwenkbereich 0° bis 45°
 Robuster gehobelter Grauguss-Tisch
 Schnittgeschwindigkeit 54 m/sec.

Abbildung zeigt Sonderzubehör

schepach

sägt

Hobelmaschine hms 2600ci



Hobelbreite 260 mm
 Durchlasshöhe/-breite 210 / 250 mm
 Gummierte Vorschubwalzen
 Abricht- und Dickentische aus Grauguss

schepach

hobelt

Produktinformationen, Händleradressen
 sowie unser großes Gewinnspiel finden Sie auf

www.schepach.com

schepach Fabrikation von Holzbearbeitungsmaschinen GmbH
 89335 Ichenhausen | Tel.: 0 82 23/40 02 - 99



Knoten im Holz gegen kalte Winter

**Einmal ein eigenes Blockhaus bauen:
Im Herbst ist das in Schweden
möglich. Dort wird die Tradition
des Dalaknuts hochgehalten. Diese
clevere und besonders stabile
Eckverbindung war ein früher
Exportschlager Schwedens. Heute
lernen Weltenbummler und Touris-
ten in Kursen diese historische
Handwerkstechnik.**

Sägemehl fliegt in Augen, Ohren und Haare. Die Bäume biegen sich, denn ein eiskalter Wind aus Norwegen fegt durch den kleinen Ort Gränsfors im mittelschwedischen Hälsingland. Die Finger auf dem Beil werden taub. Zimmermann Olaf Jung trägt sogar schon eine Skimütze.

Gestern tanzten noch Mücken in der warmen Sonne. So ist es gut zu verstehen, dass einige Teilnehmer am Blockhauskurs in Gränsfors von einer warmen, eigens gebauten Blockhütte träumen, andere von einer Sauna am Waldsee. Oder sie wollen einfach nur lernen, wie man Fenster einbaut, einen Fußboden aus Holz verlegt oder ein dichtes Dach konstruiert. Mit diesen Zielen sind Handwerker aus England und Deutschland, aus Nord- und Südschweden angereist. Dieser Blockhaus-Kurs bietet sich an, um erste Schritte in der Zimmermannskunst zu erlernen.

Der Text auf der Webseite des Anbieters Gränsfors Bruks ist zwar ein bisschen dick aufgetragen: Interessenten lesen hier, dass jeder Teilnehmer alle Schritte vom Auswählen des Baumes bis zum Bau des fertigen Hauses auszuführen lernt. Olaf Jung aber bringt Anfängern bei, wie man mit Axt, Handsäge, Handbohrer und Ziehmesser, traditionellen Werkzeugen eines Zimmermannes also, die Wände eines Blockhauses hochzieht. Das Arbeiten mit

der Motorsäge und andere knifflige Arbeitsschritte ist eher etwas für Fortgeschrittene, die bereits mit schwerem Gerät umgehen können und ihr Wissen über die schwedische Bautechnik vertiefen wollen. Für diese bietet Jung natürlich auch Kurse an.

Schritt für Schritt vom Balken zum fertigen „Dalaknut“

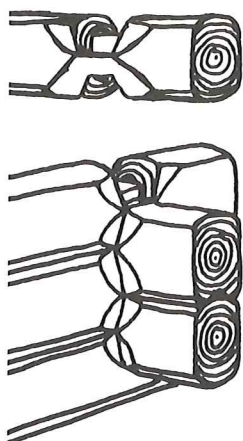
Stirnrunzelnd steht der Brite David Preston aber erst einmal vor etwas, was er selbst auf seiner gerade beendeten Weltreise nicht gesehen hat: die meisterliche Verbindung von zwei rechtwinklig aufeinander stoßenden Blockhauswänden. Aufeinander gelegte runde Stämme oder Balken werden miteinander an den Enden so verbunden, dass die Balkenköpfe überstehen. Solche Verbindungen sind schon durch einfache Kerben auf beiden Seiten und beiden Enden eines jeden Balkens zu erstellen. Dann liegen die Stämme nur relativ locker als Wand übereinander. Die Zimmerleute aus Nordschweden beherrschen aber eine Kunst, die andere Eckver-

bindungen weit übertrifft: Den so genannten Dalaknut, auf Deutsch Dalaknoten. Die Hauptunterschiede: Der Eckverband wird erstens schräg geschnitten, wodurch er bei der Trocknung des Holzes nicht undicht wird. Zweitens wird je in den unteren Balken ein Zapfen eingearbeitet, der exakt in eine Auskerbung des oberen Balkens passt und somit für eine enorme Festigkeit des Gesamtverbandes sorgt. Der Zapfen erhöht auch die Dichtigkeit der Holzverbindung enorm – ein wichtiger Punkt, wenn im Winter eiskalte Winde wehen.

David muss nun mit Wasserwaage und Zimmermannsstift peilen, wie er die Auskerbung für die Verbindung sägen muss. Die Einschnitte für die Auskerbung dürfen nur schräg über den Balken laufen, damit sich das Holz in dem Hohlraum zusammenziehen und ausdehnen kann. Gebäude mit dieser Konstruktion halten sogar 300 bis 400 Jahre, anders etwa als moderne Betonkonstruktionen. Gut gebaute Blockhäuser werden innen nicht feucht und sie faulen daher nicht. Schon die alten schwedischen Zimmerleute hatten diese Probleme im Griff. Dabei ver- ➔



*Richtiges Anzeichnen ist die halbe Miete!
Die Kursteilnehmer David Preston und Kerry Milligan lernen Balken für Balken, die Eckverbindungen zu setzen. Mit dieser Technik sind auch große, modern geschnittene Wohnhäuser möglich.*



Auch das ist Teil des Kurses: Mit einem mobilen Sägewerk werden die Balken direkt an der Baustelle geschnitten. Im Bild links gut zu sehen: Der fertige „Dalaknut“ lässt dem Holz Platz zum Arbeiten.

langt das Peilen und Zimmern echte Präzisionsarbeit. Nach dem Sägen schlägt David das Holz zwischen den Einschnitten mit einem Tischlerbeil heraus, dessen schmale gerade Schneide genau in die Auskerbung passt.

Mit einem Breitbeil würde dies nicht funktionieren, denn dieses ist speziell zum Entrinden und zum Bearbeiten der Holzoberfläche gefertigt. Das Hauen gleicht dem Hobeln eines Käses, denn die meisten Späne sind nur papierdünn. Die Axt wird daher auch oft wie ein Messer benutzt, dessen Kopf dann in der Hand liegt. „Daran muss man sich erst einmal gewöhnen“, meint David. Ganz traditionell ar-

beitende Zimmerleute verwenden ausschließlich einige wenige Spezialäxte für solche Arbeiten.

Einwanderer brachten den Knoten nach Nordamerika

Dann kommt der nächste Balken. Dessen Auskerbung muss wieder neu ausgemessen werden, da jeder Dalaknut individuell hergestellt wird. So stellt sich das Ganze für David als mathematisches Problem dar.

Voll bewusst wurde Kursleiter Olaf Jung das Erfolgsgeheimnis des „Knuts“ während seiner Wanderjahre in Kanada: Im „Scandinavian Belt“, einem Schwerpunkt

der Einwanderung aus dem Norden Europas, verglich er alte Blockhäuser. Während die Skandinavier binnen vier Wochen Blockhäuser mitsamt Dalaknut bauten, kämpften Engländer mit der für sie ungewohnten Bauweise. „Sie beherrschten die Technik der Eckverbindung nicht, da sie keine Blockhäuser kannten“, erzählt Jung. „Daher setzten sie nur einen Balken auf den anderen mit einer einfachen Kerbvertiefung ohne Zapfen. Für einen Stall oder eine einfache Hütte reicht das, aber nicht für ein Wohnhaus.“

Luxusbauten als Blockhaus: In Schweden kein Widerspruch

Welche Bedeutung haben Blockhäuser heute in Schweden? Dafür ein Sprung vom Hälsingland ins Ursprungsland des Knuts – an den Siljansee in Dalarna. In Mora und Rättvik werden die meisten schwedischen Blockhäuser produziert. In Rättvik sitzen sogar die größten dieser Unternehmen, sie exportieren weltweit. „Heute beherrschen nur wenige die Kunst des Dalaknuts“, meint Zimmermann Lennart Bälter aus Sollerön bei Mora. „Weder Finnen noch Russen können so bauen, denn sie haben es nicht gelernt. Sie fertigen keine Zapfen an, so dass das Haus nicht stabil und dauerhaft ist. Ich habe dort viele schiefe Häuser gesehen.“ Bälter baut ausschließlich Blockhäuser, meistens für Bauherren in der Region. Das Auftragsbuch seines Dreimann-Unternehmens ist so prall gefüllt, dass er es sich leisten kann, Aufträge an seinen Cousin abzugeben. Im Schnitt



Das punktgenaue Ausbeilen der Verbindung nimmt in den Kursen viel Zeit ein. Dazu gehört auch die Theorie für die Verständnis der kniffligen Konstruktion.





Fotos: Kristen Benning

Das Beil für hauchfeine Korrekturschnitte – auch das geht mit diesem Universal-Werkzeug. Auch heute ist in Schwedens Provinz das Blockhaus noch sehr beliebt und wir mitunter noch farbig herausgeputzt.

zieht er sieben bis acht Blockhäuser im Jahr binnen drei bis vier Wochen hoch, ohne Bausätze zu benutzen.

Für einen Börsenmakler aus Stockholm baut er ein Sommerhaus mit einer Grundfläche von 150 Quadratmetern, das am Ufer des Siljan stehen sollte. Zunächst gab es dabei ein gravierendes Problem, das selbst einer Architektin, die in Mora lebt und daher eigentlich diese regionale Besonderheit kennen müsste, nicht bewusst war. Der Entwurf zeigte, dass sie Tür- und Fensteröffnungen zu nah an die Eckverbindungen heran gelegt hatte: Das beeinträchtigt die Statik erheblich.

Bälter musste ihren Plan überarbeiten, und er ist stolz darauf, dass er zu den Fachleuten gehört, die die Kunst des Knuts beherrschen: „Daher stehen hier am Siljan noch immer viele Häuser, die über 700 Jahre alt sind und sogar noch bewohnt werden. Ein Blockhaus ist so exklusiv“, schwärmt er. „Man verdient sehr gut und errichtet etwas, was wirklich nicht jeder hat.“ Die Freude am Beruf ist Bälter anzumerken: Er lacht viel. Ein Blockhaus hat für ihn eine andere Bedeutung als für Jung, der seine Schüler ein Backhaus errichten lässt, in dem Touristen Brot kaufen.

Also zurück nach Gränsfors: Dort will „Gränsfors Bruks“ Besuchern, die hauptsächlich wegen dieser bekannten Axtschmiede kommen, Attraktionen bieten, die mit den Traditionen des Hälsinglands als Mühlen- und Schmiedeland in Einklang stehen.

In Schweden verwenden die Zimmerleute fast ausschließlich alte nordische

Kiefer. Das Holz muss über 100 Jahre langsam gewachsen sein, zu erkennen an eng beieinander liegenden Jahresringen. Diese Qualität erreicht ein Waldbesitzer, wenn die Bäume eng beieinander stehen und der Boden mager ist. Dann schießt der Baum nicht in die Höhe, sondern bildet durch langsames Wachsen gute Qualität. Von der Dicke der Stämme profitiert der Bauherr, denn alte dicke Stämme erzielen einen besseren Dämmwert als junge und dünne Stämme. Dicke Blockwände speichern sogar auf natürliche Weise Wärme. Wenn die arbeitsaufwändigen und verhältnismäßig teuren Außenwände fertig sind, ist die meiste Arbeit am Blockhaus schon getan. Dach und Fußboden sind dann nur noch Routinesache.

Natürlich ist es Ziel der Profi-Zimmermänner, möglichst fugenlose Verbindungen hinzubekommen. Zwischen die Stämme kommt noch brandsicher behandelter Flachs als Natur-Dichtung. Das lernen auch Olaf Jungs Schützlinge beim Blockhaus-Kurs.

Gewaltige Schläge mit einem schweren Holzhammer helfen jedem Balken auf den letzten Millimetern in die Passung jedes Dalaknuts. Passt! Und das ist erst der Anfang: Ein gut gebautes Blockhaus setzt sich und wird so mit den Jahren immer dichter.



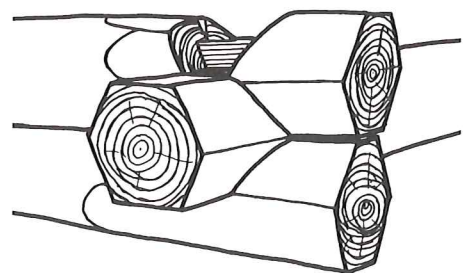
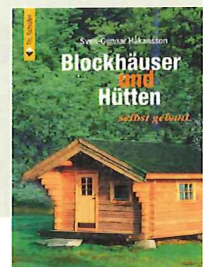
Unser Autor **Kristen Benning** ist Reisejournalist mit vielfältiger Erfahrung in Skandinavien und im Handwerksbereich.

Kurse und Literatur

Knoten lernen mal anders

Acht Tage lang eintauchen in Kunst der schwedischen Zimmerleute: Das ist möglich bei den Kursen von Gränsfors Bruks. Etwa fünf Mal im Jahr zeigt Lehrer Olaf Jung, wie man ein Blockhaus plant und mit dem Zimmermannsbeil umgeht. Die Kurstermine für 2010 stehen allerdings noch nicht fest. Für die Kursgebühr von 7.500 Kronen (etwa 750 €, ohne Übernachtung) darf jeder Teilnehmer sein Beil am Ende behalten. Die Kurse werden dreisprachig auf Schwedisch, Deutsch und Englisch abgehalten. Offizielle Kursliteratur ist das Standardwerk „Från stock till stuga“ von Sven-Gunnar Håkansson. Auf Deutsch ist es unter dem Titel „Blockhäuser und Hütten selbst gebaut“ im **HolzWerken**-Buchprogramm erschienen.

Mehr Infos:
Gränsfors Bruks
S-82070 Bergsjö
www.gransfors.com



Tarnung ist alles!

Risse und Löcher im Massivholz gibt es längst nicht nur in historischen Möbeln! Wir zeigen Ihnen drei gute Möglichkeiten, um diesen hässlichen Fehlstellen beizukommen.

Je nach Art und Umfang des Schadens am Möbel kommen unsere drei Methoden zum Einsatz: Möglichkeit 1 ist das Ausleimen eines Massivholz-Risses mit einem Holzspan. Kleinere Schäden, zum Beispiel Wurmfraß an Ecken und Kanten, verdeckt Hartwachs gut und auch mit der nötigen Stabilität. Weichwachs schließlich ist für die rein optische Retusche gut geeignet.

Einen Riss, der sich durch die gesamte Dicke des Holzes zieht und mehrere Millimeter breit ist, sollte man mit einem Holzspan ausleimen. Nur mit Wachs gefüllt, bestünde die Gefahr, dass auf Grund der sich ändernden Luftfeuchtigkeit und dem Arbeiten des Holzes das Wachs wieder aus dem Riss gedrückt würde.

Hartwachs ist, wie der Name schon sagt, durch verschiedene Beimischungen härter als Weichwachs. Man verwendet es an Stellen, die stark konstruktiv beansprucht werden, wie zum Beispiel an abgebrochenen Kanten und Ecken oder bei großflächigen Löchern. Allerdings ist es schwerer einzuebnen als Weichwachs, da es nicht so elastisch ist und leicht bricht. Die verschiedenen Töne beider Wachsstangen-sorten lassen sich untereinander mischen. Das ist auch in den meisten Fällen empfehlenswert, um den jeweiligen Holzton genau zu treffen, der ja innerhalb einer Fläche stark variieren kann. Hart- und Weichwachs sollte man aber nicht miteinander vermischen.

Durchgehende Risse werden fachmännisch ausgeleimt

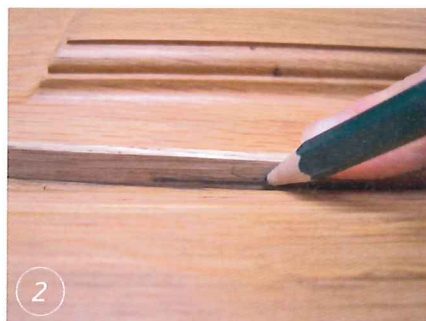
Wichtig: Da jeder Lack-, Öl- oder Wachs-auftrag den Holzton farblich verändert, sollte ein Ausfüllen mit Weich- und Hartwachsstangen immer erst dann erfolgen, wenn der endgültige Farbton des Möbelstückes feststeht: Also wenn →



Tipp 1



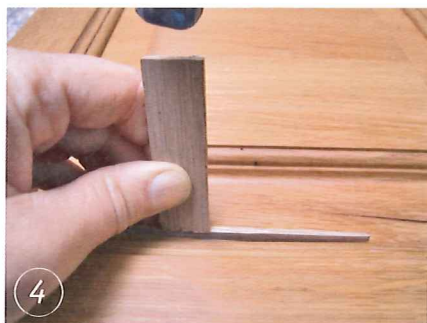
1 Hier wurde Massivholz verleimt, wo es in seiner Breite arbeiten will: Das geht in der Regel schief und reißt, wie hier. Beginnen Sie die Reparatur dieser Füllung mit der Wahl eines farblich passenden Reststückchens.



2 Passen Sie das Flick-Stück immer weiter an, bis es leicht stramm etwa sieben Millimeter im Spalt versinkt. Dann anzeichnen, um den überflüssigen Überstand zu kennzeichnen.



3 Mit aller Vorsicht wird der Span unten noch leicht konisch geschliffen, damit er besser in den Spalt gleitet. Immer wieder mal testen, ob der Span passt.



④ Mit viel Weißleim und sachten Schlägen wird das angepasste Stück in die Füllung getrieben. Es darf das Holz auf keinen Fall noch weiter spalten!



⑤ Mit einem sehr scharfen Beitel und einem Klüpfel nehmen Sie den Überstand ab. Zuletzt den Beitel von Hand führen.



⑥ Nach der farblichen Nachbehandlung mit Beize bekommt der eingeleimte Span bei Bedarf noch eine Nachbehandlung mit einem Holzretusche-Mittel.

Tipp 2



1 Hartwachs im Einsatz an der beanspruchten Kommoden-Fläche. Ein Lötkolben mit flacher, breiter Spitze füllt die vorbereitete Vertiefung mit Schmelzwachs.

2 Je weniger Überstand bleibt, desto besser: Das Entfernen ist nicht ganz leicht. Lassen Sie die Kitt-Stelle daher nicht ganz auskühlen.

Fotos: Johannes Kirchlechner



Tipp 3



1 Bei der Kantenreparatur verhindern Klebestreifen, dass das Hartwachs hinunterläuft. Der richtige Ton lässt sich durch das Mischen verschiedener Hartwachse treffen.



2 Beim Füllen der Schäden darf sich der Klebeband-Bereich nicht ausbeulen, da dieser Überstand nur umständlich zu entfernen wäre.

das Möbel *einmal* oberflächenbehandelt wurde. Die ausgefüllte Stelle muss vor der Oberflächenbehandlung völlig eingeebnet werden, damit keine Wachsbeulen zu sehen sind!

Reparaturprojekt 1 ist die Füllung einer Türe eines massiven Eichenschrankes. Sie wurde fälschlicherweise in der Nut verleimt und ist deswegen in der gesamten Dicke gerissen. Wichtig ist, beim Ausbessern möglichst die gleiche Holzsorte mit einer ähnlichen Struktur wie das den Riss umgebende Holz zu verwenden. Zuerst sägt und hobelt man sich einen Span etwas dicker als Rissbreite zu. Zeichnen Sie dann die Form des Risses darauf an und schleifen den Span nach unten leicht konisch in Form. Wenn er nicht gleich passt, markiert man zu dicke Stellen mit Bleistift und schleift dort nach. Nach dem Einleimen und Trocknen wird auf der Rückseite genauso verfahren. Wenn dort der Riss schmaler ist, genügt es, mit Furnierstreifen in der entsprechenden Holzsorte auszuleimen. Ist der Leim getrocknet, wird das überstehende Holz vorsichtig mit dem Stemmeisen eingeebnet und geschliffen.

Hartwachs kommt bei strapazierten Stellen zum Einsatz

Trotz sorgfältiger Holzauswahl muss der Streifen farblich angepasst werden. Das geschieht in diesem Fall mit einer hellen Rustikalbeize, mit der das Möbel vermutlich vor 30 Jahren behandelt wurde. An-

schließend füllt man die kleinen Lücken zwischen Span und Füllung mit farblich passenden Weichwachsstangen aus. Wenn die Farbangleichung immer noch nicht perfekt ist, kann man mit „Holzretusche 250“ (Firma König) nachmalen. Dieser pigmentierte Decklack auf Acrylbasis lässt sich mit Nitrozellulose-(NC)-Verdünnung einstellen. Er bietet meiner Erfahrung nach die beste Möglichkeit Holzöne genau zu treffen, da er je nach Mischung leicht lasiert bis voll deckt.

Weichwachs kann sogar nur handwarm verwendet werden

Fall 2 in unserer Sammlung von Holzschäden: Eine furnierte Kommode, bei der bei einer früheren Restaurierung schon so dünn geschliffen wurde, dass ein Ausleimen mit Furnier sehr schwierig wäre.

Die Fehlstellen befinden sich auf einer stark beanspruchten Platte und sind so großflächig, dass das Ausfüllen mit den widerstandsfähigeren Hartwachsstangen ratsam ist. Dazu muss zuerst mit dem Stemmeisen das Loch rund zwei Millimeter tiefer gestemmt werden als die Umgebung, damit das Wachs darin hält. Dann wird mit einem Lötkolben mit möglichst flacher, breiter Spitze oder einem entsprechenden Wachsschmelzer das Hartwachs in die Fehlstelle geschmolzen. Bei Hartwachs ist es entscheidend, bei diesem Vorgang nicht zuviel Überstand zu produzieren, da das Einebnen etwas an-



spruchsvoll ist. Tragen Sie den noch nicht ausgekühlten Wachsüberstand mit einem Stechbeitel oder einer Ziehklinge vorsichtig ab.

Wenn das Wachs dabei wieder aus dem Loch bricht, sollten Sie den Vorgang einfach wiederholen. Danach sorgfältig mit einem Stück Schleifvlies (Körnung 320 oder feiner) einebnen. Das fertig ausgefüllte Astloch im Furnier fällt noch weniger ins Auge, wenn man die natürliche Holzmaserung nachahmt. Dazu müssen Sie nicht unbedingt teure Retuschierstifte verwenden werden, einfache Filz-

schreiber auf Wasserbasis erfüllen denselben Zweck.

Der vierte und letzte Fall ist vielleicht sogar der häufigste: Bei diesem Stück ist „nur“ das Furnier gerissen. Diese Fehlstelle lässt sich am einfachsten mit Weichwachsstangen reparieren. Vor dem Füllen mit Wachs muss wieder der endgültige Farbton des Möbels feststehen, was hier durch Wasserbeize und einmaliges Einlassen mit dem gewählten Lack erfolgt ist. Erst jetzt wird das Wachs mittels Lötkolben in den Riss geschmolzen, Überstände werden entfernt – mit den bekannten

Werkzeugen oder auch einem speziellen Wachshobel – und mit feinem Schleifpapier nachgerieben. Sollten dadurch helle Stellen entlang des Risses entstehen, kann man diese mit einem zweiten Wasserbeizeauftrag auf der gesamten Fläche anpassen. Man wird zuerst den Eindruck haben, dass die Beize nicht durch den einmaligen Lackauftrag dringt. Wenn man aber mit einem trockenen Pinsel solange darüber streicht, bis die Beize fast trocken ist, nehmen die hell geschliffenen Stellen wieder genügend Beize an. Anschließend kann die Lackierung beendet werden.

Mit Weichwachsstange, die es von Markenherstellern, aber auch im Baumarkt gibt, lassen sich auch etwas größere Fehlstellen beheben. Bei einem Jugendstil-Nachtkästchen war ein kleines Stück Furnier abgefallen und verloren gegangen. Solche kleine Mängel lassen sich vor Ort ohne Lötkolben beheben. Das in der Hand gewärmte Weichwachs wird in das Loch gedrückt, mit dem Wachsspachtel eingeebnet und mit Filzstiften farblich angepasst. Die reparierte Stelle wird mit einem Tupfer Lack noch haltbarer. ■



Autorin **Melanie Kirchlechner** arbeitet Möbel in ihrer eigenen Werkstatt auf und gibt auch Kurse zum Thema.

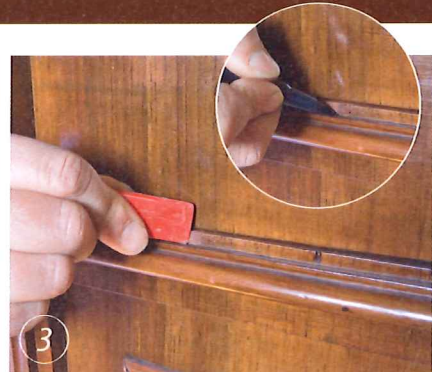
Tipp 4



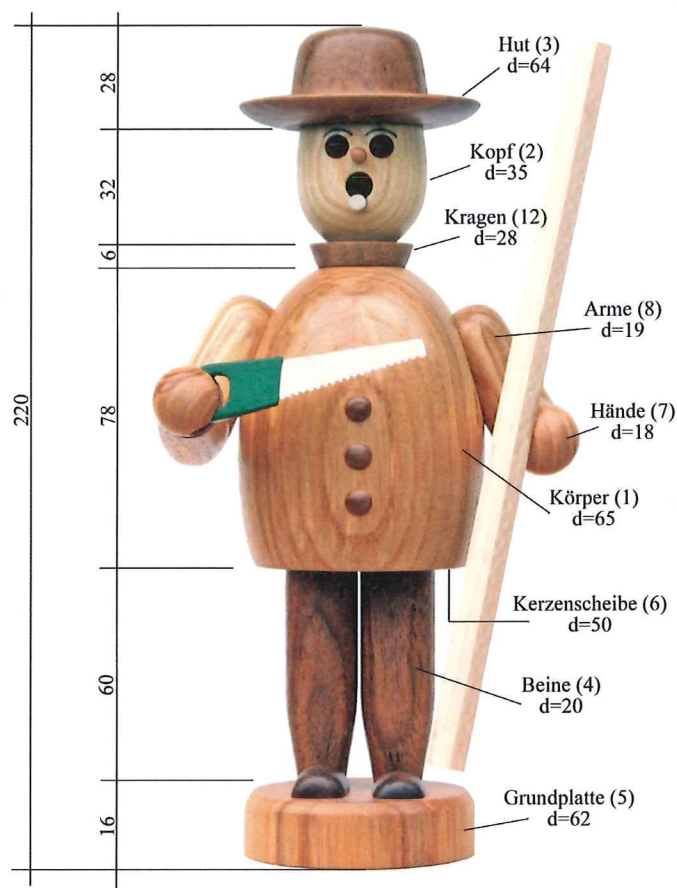
1 Weichwachsstangen lassen sich leichter verarbeiten als die harten Varianten. Für punktgenaues Arbeiten kann sich die Anschaffung eines Schmelzgeräts lohnen.



2 Die abgeschobene Auskittung wurde abgeschliffen, darum ist drumherum Beize verloren gegangen. Hier vorsichtig mit einem feinen Pinsel nachbeizen. Danach folgt der zweite Oberflächen-Durchgang.



3 Mit Weichwachs lassen sich sogar kleine Fehlstellen (wie verlorene Furnierchen) kaschieren. Einfach handwarm eindrücken, mit einem Spatel abschieben und mit einem Filzstift kolorieren.



Kleiner Kerl mit Raucherlaubnis

Einer, zwei, drei ... wer einmal begonnen hat, Räuchermänner zu drechseln, hört so schnell nicht wieder auf. Denn die knuffigen Kerle lassen sich phantasievoll abwandeln – und dann prima verschenken.

Räuchermänner sind in ihrer Heimat, dem Erzgebirge, seit etwa 1830 bekannt. Dort ist die Herstellung und der Gebrauch fester Bestandteil der erzgebirgischen Volkskunst. Die Motive der Räuchermänner entstammen meist dem dörflichen Leben und den Handwerksberufen der Region. Die in der Leibesmitte teilbaren Männlein werden mit einer klei-

nen Räucherkerze auf einem Metallplättchen bestückt und paffen dann seelenruhig vor sich hin. Vorbilder waren damals gemütlich schmauchende Bergleute.

Heute sind die Originale aus dem Erzgebirge neben Schwibbbögen, Engeln und Pyramiden in der ganzen Welt begehrt und werden in unzählige Länder exportiert. Aufgrund der Beliebtheit verbreiten sich leider immer mehr Fälschungen auf dem Markt, die den Handwerksbetrieben aus dem Erzgebirge schaden. Darum soll dieser Artikel kein Bauplan zur Serienfertigung sein, sondern eine Bauanregung. Hinzu kommt Ihre eigene Kreativität vom Entwurf bis zu Ihrem fertigen Räuchermann, der dann als ein besonderes Geschenk im Familien- oder Freundeskreis Aufsehen erregt. Wer selbst einmal einen

Räuchermann mit vielen Einzelteilen gedrechselt hat, wird der Volkskunst aus dem Erzgebirge künftig mit noch mehr Achtung begegnen.

Der Grundkörper ermöglicht unendlich viele Variationen

Für die Fertigung unseres Räuchermannes, der mit seiner Säge als echter Holzwerker daherkommt, sollten Sie schon einige Drechselkenntnisse haben und über eine kleinere Drechselbank mit





Vierbackenfutter und Teileinrichtung für Bohr- und Fräsarbeiten verfügen. Für die überwiegend kleinen Drechselteile ist ein Mini-Werkzeugsatz sehr nützlich.

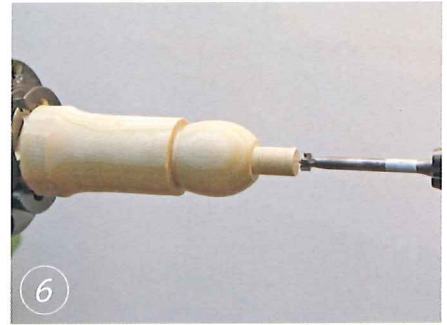
Statt Farbe: Bunter Holz-Mix kann Akzente setzen

Am Anfang des Projektes steht der Entwurf. Es ist ratsam, ein Grundmodell zu entwerfen, welches immer wieder als Grundlage für andere Motive genutzt werden kann. Dann brauchen Sie nur die Accessoires

(wie zum Beispiel Kopfbedeckung, Werkzeuge und Geräte) individuell zu fertigen, um aus jedem Räuchermann ein Unikat zu machen.

Beginnen Sie – entweder auf Basis unserer Vorlage oder im Eigenentwurf – mit einer Bleistiftskizze, die Sie so verbessern, bis der Entwurf die Ihrem Empfinden nach richtigen Proportionen hat. Für die die Figur prägenden Teile (Körper, Kopf, Beine und Kopfbedeckung) schneide ich mir Pappschablonen zu, die bei der späteren Fertigung sehr hilfreich sind.

Wenn Sie wie ich nicht besonders gut mit Pinsel und Farbe umgehen können, dann verwenden Sie Harthölzer, die im farblichen Kontrast zueinander stehen. Beispielpaare sind Esche und Nussbaum oder Buche und Mahagoni. Vielleicht haben Sie auch Reststücke exotischer Hölzer, die für die Kleinteile ideal sind. Da die Augen ein besonders prägendes Element sind, verwende ich dafür fertige Glas- oder Wackel-Augen, die es in Hobbyläden in verschiedenen Größen gibt. ➔



- 1 *Beginnen Sie mit dem Körper. Der vorbereitete Rohling wird in das Backenfutter gespannt und die Stirnseite plan gestochen. Übertragen Sie die Maße mit Hilfe einer Pappschablone auf den Rohling.*
- 2 *Den Kamin bohre ich bis zu einer Tiefe von 58 mm in drei Stufen (40, 23 und 13 mm Durchmesser) aus. Ein gerundeter 19-mm-Ausdrehstahl formt den Kamin aus, der nur bis Korn 100 geschliffen wird. Nun muss noch die konische Ausparung für die Kerzenscheibe 12 mm tief eingestochen werden und der 12,5-mm-Halsdurchbruch mit der Pinole gebohrt werden.*
- 3 *Für die äußere Formgebung ist es ratsam, den Rohling mit einem Holzadapter auf der Reitstock-Pinole zu unterstützen. Die beste Oberfläche erzielen Sie, wenn die letzten Schnitte mit dem Meißel erfolgen und mindestens bis Korn 280 geschliffen wird.*
- 4 *Alle Einzelteile werden auf der Drechselbank grundiert. Für die helle Esche verwende ich „Sanding Sealer“. Dann kann der fertige Körper abgestochen werden oder Sie trennen ihn mit einer Feinsäge bei stehender Drechselbank ab.*
- 5 *Den Kopf fertige ich immer zur Sicherheit gleich doppelt. Für die Formgebung ist eine 6-mm-Röhre oder der Meißel am besten geeignet. Auf 20 mm Länge wird dann mit dem Plattenstahl ein Zapfen angedreht, der in die 12,5-mm-Körperbohrung passt. Stellen Sie die Oberfläche einschließlich Grundierung fertig.*
- 6 *Das 8-mm-Loch für den Rauchabzug muss genau auf Höhe der Mundbohrung enden. Darum markieren Sie vor dem Bohren das Maß von 40 mm Tiefe mit Klebeband auf dem Bohrschaft.*

Unser Holzwerker-Räuchermann hält eine Säge in der rechten und ein Brett in der linken Hand. Je nachdem, welche Gerätschaften sie Ihrem Männchen in die Hand drücken wollen, müssen Sie deren Befestigung individuell lösen. Für die Säge wurde eine kleine Nut in die Hand eingearbeitet (das geht mit Feinsäge und Stechbeitel). Das Brett klebt auf einer kleinen, plangeschliffenen Fläche der linken Hand. Der hier gezeigte Räuchermann ist in Esche und Nussbaumholz mit braunen Glasaugen gefertigt. Für die abschließende Oberflächenbehandlung verwende ich einen Alkydharz-Klarlack, die Grundierung der

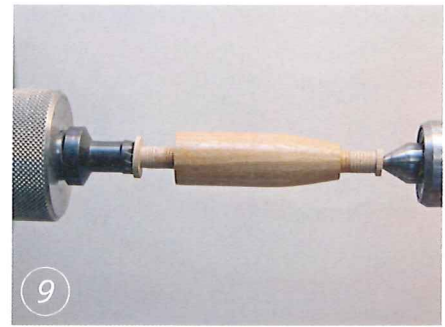
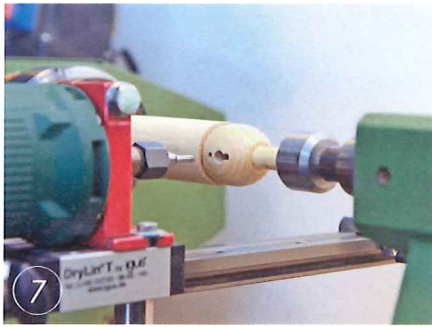
Einzelteile erfolgt bereits auf der Maschine. Die hellen Escheteile werden mit der Schellackgrundierung „Sanding Sealer“ und die Nussbaumteile mit „Button Schellack“ eingelassen. Die Verträglichkeit der vorgesehenen Oberflächenprodukte sollten Sie vorher unbedingt testen! Diese Oberflächenprodukte sind ebenso wie die unbedingt nötigen Metallunterlagen für die Kerzen und die Räucherkerzen selbst im Drechsler-Fachhandel zu bekommen.

Zur Verklebung der Teile verwende ich einen zweikomponentigen Epoxydharz-Kleber mit einer offenen Verarbeitungszeit von 10 Minuten. Natürlich ist eine Vielzahl

anderer Kleber ebenso geeignet. Wichtiger als der Kleber ist noch die ruhige Hand, die es beim Zusammenbau des fertigen Räuchermanns unbedingt erfordert. Lassen Sie sich Zeit, dann wird schon die Endmontage zu einer wahren Freude, noch bevor das Männchen zum ersten Male raucht.



Autor Klaus Knochenhauer aus Leipzig drechselt seit Jahrzehnten, seine Spezialitäten sind traditionelle Techniken.



- 7 Für die genau zu platzierenden Löcher für Mund, Augen, Nase und Zigarre gehen Sie mit einer Bohr- und Fräseinrichtung auf Nummer sicher. Bei diesen Arbeiten ist die Spindel arretiert und die Maserung des Rohlings so ausgerichtet, dass sich ein stimmiges Gesicht ergibt. Nach dem Bohren sauber abstechen.
- 8 Der Rohling für den Hut bedarf keiner Reitstockunterstützung. Formen Sie ihn mit einer 6-mm-Röhre, die Sie vor den letzten feinen Schnitten noch mal abziehen. Dann den Hut schleifen (bis #280), grundieren und abstechen.
- 9 Die Beine werden zwischen den Spitzen gefertigt. Nutzen Sie eine Schablone, denn die Beine müssen identisch werden. Drehen Sie die Zapfen zum Einkleben auf 7,9 mm Durchmesser.



Materialliste

Pos.	Anzahl	Bezeichnung	Rohmaße	Material (mm)*
1.	1	Körper	68 x 68 x 80	Esche
2.	1	Kopf	38 x 38 x 50	Esche
3.	1	Hut	68 x 68 x 28	Nussbaum
4.	2	Beine	22 x 22 x 90	Nussbaum
5.	1	Grundplatte	65 x 65 x 18	Esche
6.	1	Kerzenscheibe	55 x 55 x 13	Esche
7.	2	Hände	20 x 20 x 32	Esche
8.	2	Arme	22 x 22 x 70	Esche

Pos.	Anzahl	Bezeichnung	Rohmaße	Material (mm)*
Kleinteile				
9.	2	Schuhe	18 x 18 x 20	Nussbaum
10.	3	Knöpfe	8 x 8 x 4	Nussbaum
11.	2	Manschetten	18 x 18 x 5	Nussbaum
12.	1	Kragen	30 x 30 x 7	Nussbaum
13.	1	Nase	Ø5, Meterware	Esche
14.	1	Zigarre	Ø5, Meterware	Nussbaum

*) Der Längenzuschlag zum sicheren Einspannen ist gegebenenfalls noch hinzuzurechnen



MAGMA
FIRST WOODWORKING

Wenn Ihnen die Oberklasse nicht genug ist und Sie neben Laufruhe, Präzision und Langlebigkeit eine Drechselmaschine suchen, an der Sie ergonomisch richtig und rückschonend arbeiten können, dann haben wir mit TITAN das richtige Konzept für Sie. 30 Jahre Drechselerfahrung und umfangreiche Studien stecken in der neuen Drechselbankserie Magma Black Line TITAN. Das Ergebnis ist ein neues, zukunftssicheres und ausbaubares Maschinenkonzept, kompromisslos abgestimmt auf die heutigen Bedürfnisse des Handdrehselns.

Magma GmbH · AT 4971 Aulolz Münster · Schloßstraße 35 · www.magma-tools.de
Tel: +43.77.52.880.600 · Fax: +43.77.52.880.62 · e-mail: info@magma-tools.de





10 Grundplatte (62 mm Fertigdurchmesser) und Kerzenscheibe entstehen aus einem Rohling. Wenn die Grundplatte im Maß ist, lassen sich die Zapfenlöcher für die Beine bei laufender Bank anzeichnen. Die Kerzenscheibe (50 mm FD) wird konisch in den Körper eingepasst.

11 Reißen Sie noch auf der laufenden Drechselbank die Löcher für die Beine und für die Luftzuführung an. Nach dem Abstechen bohren Sie in beide Teile die 8-mm-Löcher für Beine und Luftzufuhr auf der Ständerbohrmaschine.

12 Drechseln Sie die Kante für die Hand zu einer Kugelform mit einem Durchmesser von 18 mm. Der Zapfen zum Einkleben hat einen Durchmesser von 7,9 mm. Dann Schleifen, Grundieren und bei einer Zapfenlänge von 15 mm abstechen.

13 Drehen Sie die Kante für die Arme zunächst noch nicht auf das Endmaß von 19 mm Durchmesser. Bohren Sie erst mit der Pinole das 8-mm-Loch für die Hand. Die Bohrtiefe von 12 mm ist wieder auf dem Bohrer markiert.

14 Nun kann die Pinole mit bestückter Körnerspitze in das Bohrloch eingreifen und der Arm bis auf einen Steg am Spannfutter fertig gedrechselt werden. Für eine gefällige Form wird der Armdurchmesser von 19 mm unten zur Manschette auf 16 mm verjüngt.

15 Der Schnittwinkel des Arms legt die spätere Armhaltung fest. Sie können die Arme mit einer Feinsäge in einer Schneidlade schneiden. Geben Sie den beiden Armen unterschiedliche Anstellwinkel, dann wirkt der Räuchermann lebendiger.

Blick auf die Kleinteile

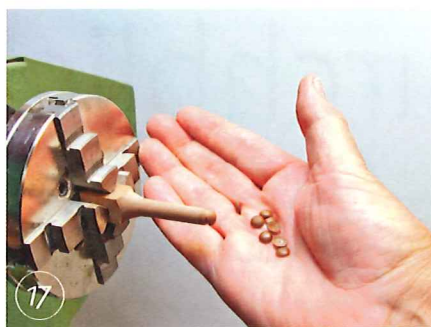
Vorratsproduktion hat Vorteile

Zu den Kleinteilen: Die Schuhe, die Nase und die Zigarre werden aus kleinen Langholzstückchen gefertigt, der Kragen sowie die Knöpfchen und Manschetten entstehen im Hirnholz. Hier die fertigen Abmessungen:

- Schuhe (Position 9 in der Materialliste) aus einem Stück dreheln (Durchmesser 16 mm), mit der Feinsäge längs in zwei Teile auftrennen. Die Rundung der Beinform anpassen (am besten mit einer 10-mm-Schleifwalze).

- Knöpfe (Pos. 10) Durchmesser 7 mm
- Manschetten (Pos. 11) Durchmesser 16 mm, Breite 4 mm
- Kragen (Pos. 12) Durchmesser 26 mm, Breite 4 mm, Bohrung Durchmesser 12,5 mm
- Nase (Pos. 13) Durchmesser 4 mm
- Zigarre (Pos.) Durchmesser 4 mm
- Glasaugen Durchmesser 5,8 mm (Kaufteil)
- Handsäge: Eigenbau aus Resten





Fotos: Klaus Knochenhauer, Heiko Stumpe

16 Die Kleinteilfertigung nimmt einen guten Teil der Zeit ein. Je zwei Schuhe werden zunächst als eine Mini-Walze gedreht, die der Länge nach aufgeteilt wird. Dann ist ein kleiner Dremel sehr hilfreich, um jeden Schuh an die Bein-Rundung anzupassen.

17 Die Knöpfe sind eine kleine Serienproduktion. Sie können die Arbeit auch gleich für viele Räuchermänner erledigen und sich einen Knopf-Vorrat anlegen.

18 Der Kragen wird ebenso wie die Manschetten vor der Formgebung durchbohrt. So lange noch mehr Holz steht, desto stabiler bleibt das Stück bei der Bohrung.

19 Schleifen Sie absolut plane Klebeflächen an Arme und Körper. Die Gesamtwirkung ist wesentlich von der Positionierung der Arme abhängig.

20 Vor dem endgültigen Zusammenbau sollten Sie alle Einzelteile noch einmal probeweise zusammenstecken und die Passungen kontrollieren. Dabei hilft ein kleiner, selbstgebauter Montageständer.

21 Da alle Teile bereits auf der Drechselbank grundiert wurden, genügt nach dem Zusammenkleben ein Schutzanstrich mit Alkydharz-Klarlack zur Fertigstellung.



Feine Handwerkzeuge für die Holzbearbeitung

•Handhobel •Handsägen •Holzbohrer •japanische Sägen •Äxte •Drechselwerkzeug
•Schnitzwerkzeug •Stemmeisen •Raspeln •Schärfsteine •Und vieles mehr!

Mit einem Klick rund um die Uhr Zugriff auf unseren Online-Katalog!

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

Voller Durchblick bei Geh

Rahmen mit angeschnittenen 45°-Verbindungen sind allgegenwärtig – aber gar nicht so leicht herzustellen.

Hier gibt's Abhilfe: Unser Doppelgehrungsanschlag schafft Verbindungen, die garantiert nicht offen sind!

Ein perfekt auf Gehrung gefertigter Rahmen hängt nicht nur von einem auf 45° eingestellten Anschlag ab! Genau so wichtig sind haargenau gleich lange, gegenüberliegende Rahmenstücke. Ohne sie wird kein rechtwinkliger Rahmen in den Gehrungen dicht.

Darum gibt es bei dieser Selbstbau-Vorrichtung zwei Anschlagreiter statt einen. Für einen rechteckigen Rahmen werden die beiden gleich langen Teile stets an „ihre“ Anschlagbacke und dort an „ihren“ Reiter angelegt, der während der ganzen Arbeit nicht mehr verstellt werden muss!

Der eigentliche Clou bei unserem Gehrungsanschlag ist aber, dass man an zwei Anschlagseiten Gehrungen sägen kann, die – wenn sie später zusammenstoßen – als Komplementärwinkel genau einen rechten Winkel ergeben. Denn wird die Vorrichtung einmal im exakten rechten Winkel gefertigt, kann es gar nicht mehr anders gehen: Sie sägen am vorderen Anschlag eine Gehrung und am hinteren Anschlag kommt danach automatisch die

passende „Gegengehrung“ an das benachbarte Rahmenstück.

Drehplatte: Ausnahmsweise nicht im rechten Winkel

Der Dreh- und Angelpunkt der Vorrichtung ist eine viertelkreisförmige Drehplatte, an deren Winkelkanten sich zwei Anschlagbacken befinden. Der Winkel der Drehplatte wird etwas geringer als 90° zugeschnitten: So bleibt genügend Spiel, um später die beiden Anschlagbacken genau im rechten Winkel zueinander zu befestigen. Viertelkreis-Nut und Außenkontur der Drehplatte fräsen Sie mit der Oberfräse samt Kopierhülse, die Sie in eine selbst gebaute Zirkelplatte (aus 9-mm-Multiplex) einsetzen. Die Anschlagbacken werden aus Hartholz-Leisten wie Buche oder Eiche mit möglichst stehenden Jahrringen hergestellt.

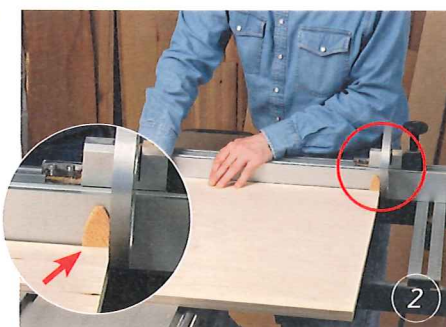
Damit die Gehrungspitze beim Anstoßen an den Anschlagreiter nicht beschädigt wird, bekommen die Reiter an einer aufrechten Kante einen 6x15-mm-Falz.

Danach wird mit einem 20-mm-Forstnerbohrer zuerst ein sechs Millimeter tiefes Sackloch für den Kopf der Schlossschraube und anschließend ein 6-mm-Durchgangsloch für das Gewinde gebohrt. In das hintere Klemmbrett wird ebenfalls ein 6-mm-Loch für die Schlossschraube gebohrt. Wenn die Teile verschraubt werden, ergibt sich ein winkelförmiges Vorderstück mit einer 80 Millimeter langen 6er-Schlossschraube. Auf die wird einfach ein Klemmstück lose aufgesteckt und mittels Flügelmutter festgeklemmt.

Die Kopplung des Gehrungsanschlags an einen Formatschiebetisch müssen Sie individuell an Ihr Säge-Modell anpassen. Da nahezu jeder Hersteller zu seiner Säge einen Besäumschuh anbietet, können Sie dessen Befestigung in der Nut des Formatschiebetisches nutzen. Mit den vorhandenen Schrauben wird das rechte Ende des Befestigungsbretts mit dem Schiebetisch verbunden. Besonders wichtig ist dabei, dass alle Schrauben und Muttern im Befestigungsbrett versenkt sind und nicht vorstehen. Der unter der Drehplatte ➔



- 1 So wird der Doppel-Anschlag eingesetzt: Ein Ende auf Gehrung sägen, den Anschlagreiter einstellen, die gesägte Gehrung an den Anschlagreiter legen und das Rahmenstück auf das Fertigmaß ablängen. Je zwei Rahmenhölzer werden am vorderen und je zwei am hinteren Anschlag geschnitten

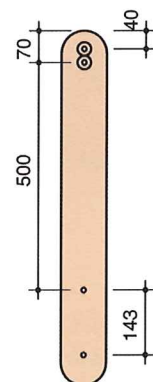
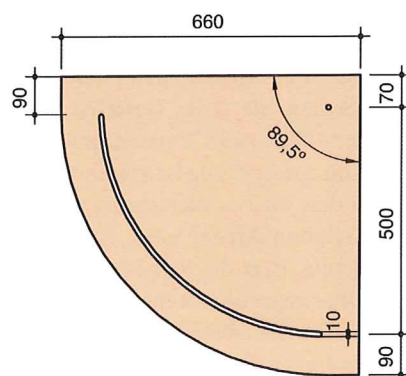
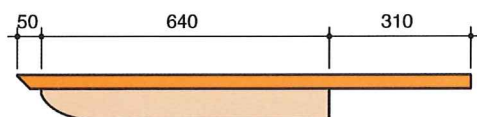
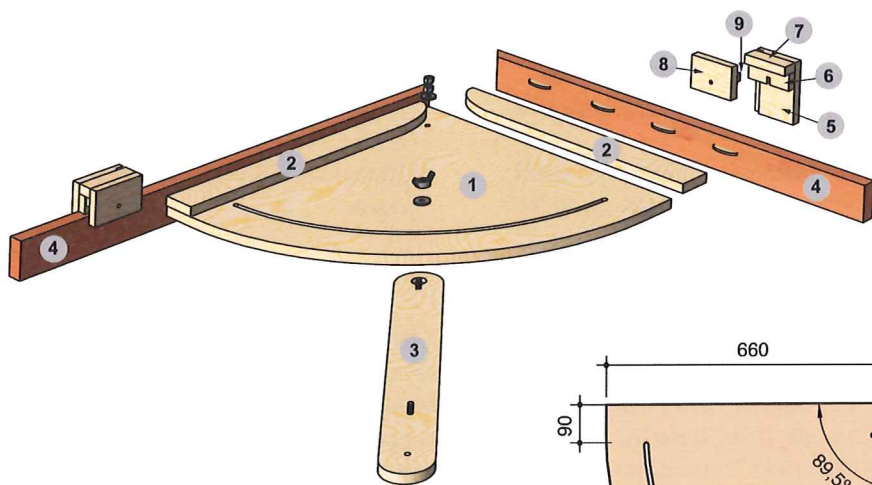
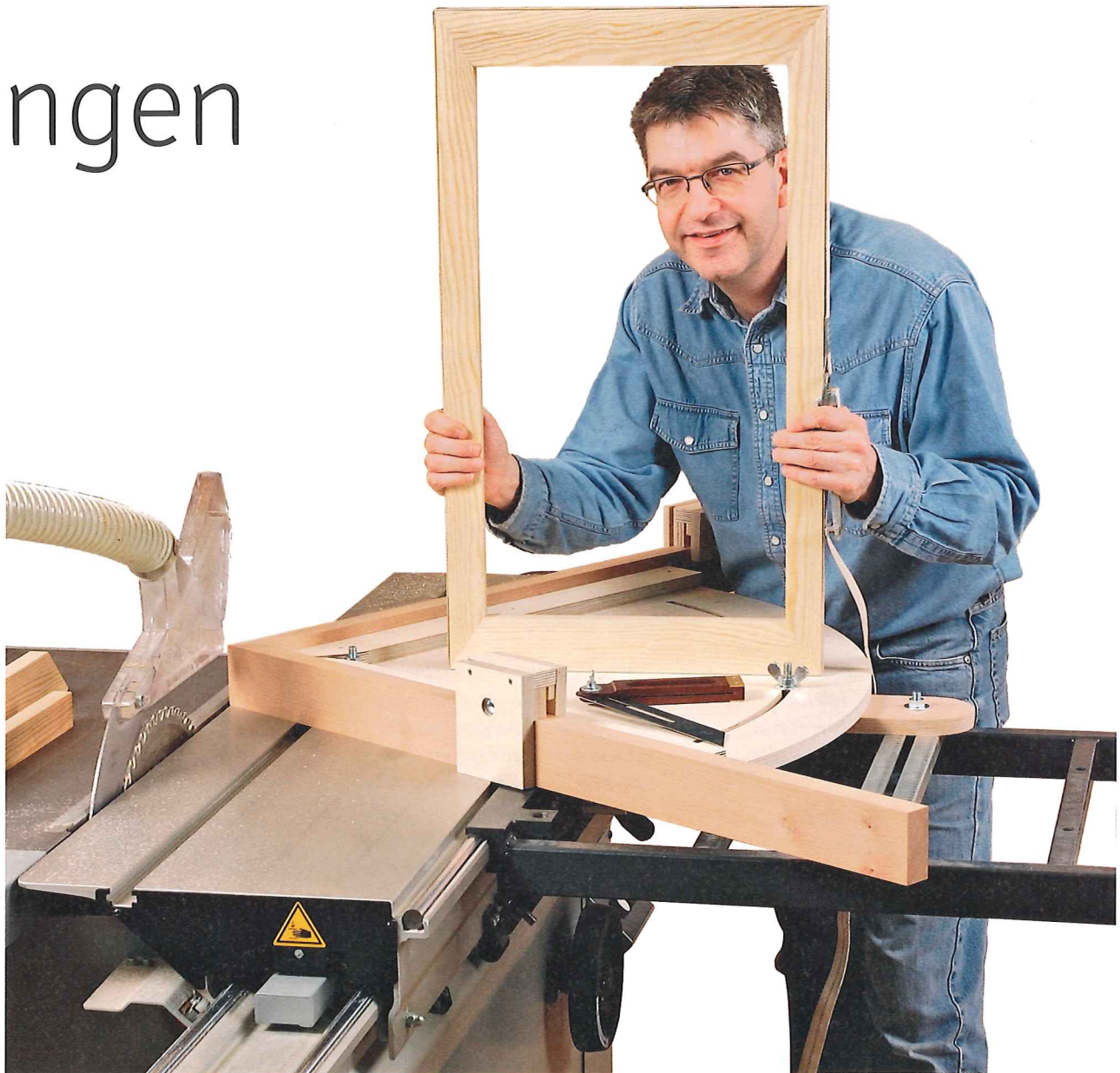


- 2 Die Drehplatte wird nicht genau rechtwinklig zugeschnitten, sondern etwa 0,5° spitzer. Dazu wird einfach ein Flachdübel (Pfeil) zwischengelegt.

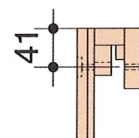


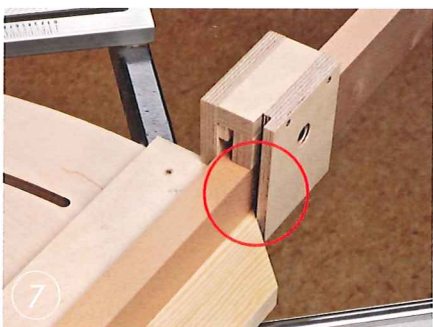
- 3 Zeichnen Sie sich den Drehpunkt für das Zirkelbrett auf. Fräsen Sie nun mit einem in das 9-mm-Multiplexbrett eingesteckten Kopiererring und 10-mm-Nutfräser in mehreren Schritten die durchgehende Nut und außen die Kontur. An der Einstichstelle des Zirkels bohren Sie danach ein 10-mm-Loch.

rungen



Die rechts vom Brett stehenden Maße (40 + 143 mm) treffen nicht bei jeder Säge zu und müssen dann angepasst werden.





4 Die Anschlagleiste wird für die Verbindung zur Anschlagbacke vorbereitet: Flach auflegen und in die Kante vier Flachdübel einfräsen.

5 Die Anschlagbacke steht hochkant und für die richtige Schlitzhöhe werden die Drehplatte und das spätere Befestigungsbrett (Pos. 3) unter die Flachdübelfräse gelegt. Runden Sie die Anschlagleisten am Ende und verbinden Sie sie genau rechtwinklig mit den Backen. Nachdem der Leim getrocknet ist, wird ein Ende jeder Anschlagbacke auf 45° abgeschrägt.

ten Schlossschraube und der Flügelmutter (verdeckt) ist er schnell fixiert. Der kleine Falz nimmt die Gehrungsspitze (Kreis) auf und schützt sie.

8 Bei unserer Formatsäge konnten wir das hintere Ende des bereits an beiden Enden gerundeten Befestigungsbretts einfach mittels Schlossschraube am Auslegertisch befestigen. Zur Not reicht aber auch eine Zwinde.

9 Das Befestigungsbrett wird auf der Tischseite mit einer Schlossschraube (Kopf im Brett versenkt) im Besäumschuh-Halter in der Tischnut befestigt. Geschieht das rechtwinklig, kann man sich auf der Drehplatte eine Skala aufzeichnen und den Winkel am Befestigungsbrett ablesen.

6 Nun werden die Anschlagreiter verschraubt: Zuerst Vorderstück mit dem Deckelstück, dann in diesen Winkel das Auflagestück mit seiner Aussparung für die Schlossschraube. Zum Schluss auf das hintere Klemmstück den schmalen Multiplexstreifen (Pos. 9) schrauben.

7 Der Anschlagreiter lässt sich leicht verschieben, mit der durchgesteck-

www.HolzWerken.net

Sie wollen den Doppelgehrungsanschlag in Aktion sehen? Dann gehen Sie auf unsere Homepage www.holzwerken.net. Dort finden Sie ein interessantes Video von Guido Henn zum Thema und viele weitere Filme, die Sie sicher interessieren!

Viel Spaß beim Anschauen.



vorstehende, linke Teil des Befestigungsbretts muss dann noch als Verdreh-Sicherung am Auslegertisch befestigt werden – zur Not mit einer Schraubzwinde.

Der wichtigste Schritt: Die Anschlagbacken justieren

Dass die Drehplatte nicht ganz auf 90° geschnitten wurde, erhöht die Flexibilität, wenn Sie beide Anschlagbacken präzise auf 90° zueinander einstellen. Das ist der

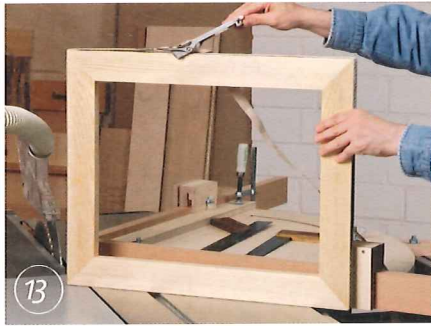
wichtigste Arbeitsschritt! Hier bestimmt nur das aufgewendete Maß an Sorgfalt, wie genau ihr Anschlag später funktioniert.

Stellen Sie dazu zunächst vier gleich breite Teile eines Testrahmens her, die Sie dann auf Gehrung zu einem Rahmen verbinden. Weil es hier sozusagen um einen „Kalibrierrahmen“ geht, ist es besonders wichtig, dass die Rahmenstücke, die sich später gegenüber stehen, auch die haargenau gleiche Länge haben. Das garantieren Sie, indem Sie die jeweils gegenüber lie-

genden Rahmenstücke immer an der gleichen Anschlagbacke samt Reiter anlegen: Etwa die beiden langen vorne, die beiden kurzen hinten. Überprüfen Sie dann die Gehrungen, indem Sie den Test-Rahmen zusammenspannen. Wenn alles richtig lief, stößt eine Gehrung, die am hinteren Anschlag gesägt wurde, stets mit einer zusammen, die am vorderen Anschlag geschnitten wurde. Dadurch ergeben sich vier exakte 90°-Winkel im Rahmen und alle Gehrungen sollten dicht sein.



10 Nun die Drehplatte auf die von unten eing Bohrten und versenkten Schlossschrauben aufstecken und mit Unterlegscheiben, Muttern und Flügelmutter befestigen.



11 Hier ist die vordere Anschlagbacke (rechts) schon dreifach an die Plattenkante geschraubt. Die hintere Backe wird jetzt mit einem großen Winkel ausgerichtet und zunächst weit vorne mit nur einer (!) Schraube fixiert. Hinten wird der Anschlag zunächst nur mit einer Zwin ge gehalten.



12 Im nächsten Schritt richten Sie die Drehplatte mithilfe eines Geodreiecks genau auf 45° zum Sägeblatt aus. Sägen Sie probeweise einen kompletten Rahmen auf Gehrung.



13 Spannen Sie die Rahmentteile mit einem Spanngurt zusammen und überprüfen Sie die Gehrungen. Wenn sie noch offen sind, lösen sie die Zwin ge am hinteren Anschlag und justieren Sie nach.

14 Wenn nach einem erneuten Test alle Gehrungen dicht sind, können Sie auch die hintere Anschlagbacke mit zwei weiteren Schrauben endgültig befestigen.

Materialliste

Pos.	Anz.	Bezeichnung	Maße (mm)	Material
1.	1	Drehplatte	660 x 660	18 mm Birke-Multiplex
2.	2	Anschlagleiste	640 x 60	18 mm Birke-Multiplex
3.	1	Befestigungsbrett	780 x 100	18 mm Birke-Multiplex
4.	2	Anschlagbacke	1000 x 70	30 mm Buche Massiv
5.	2	Anschlagreiter Vorderstück	100 x 120	18 mm Birke-Multiplex
6.	2	Anschlagreiter Auflagestück	100 x 32	18 mm Birke-Multiplex
7.	2	Anschlagreiter Deckelstück	100 x 32	18 mm Birke-Multiplex
8.	2	Anschlagreiter Klemmstück	100 x 65	18 mm Birke-Multiplex
9.	2	Anschlagreiter	100 x 15	9 mm Birke-Multiplex

Schrauben+ Muttern

2 Schlossschrauben M 10 x 50 mit Scheibe + Flügelmutter
2 Schlossschrauben M 6 x 80 mit Scheibe + Flügelmutter
2 Muttern M 10
je nach Sägemodell entsprechende Schrauben und Muttern zur Befestigung von Pos. 3 am Formatschiebetisch

Sonstiges

Flachdübel Gr. 20, Holzleim, Spanplattenschrauben

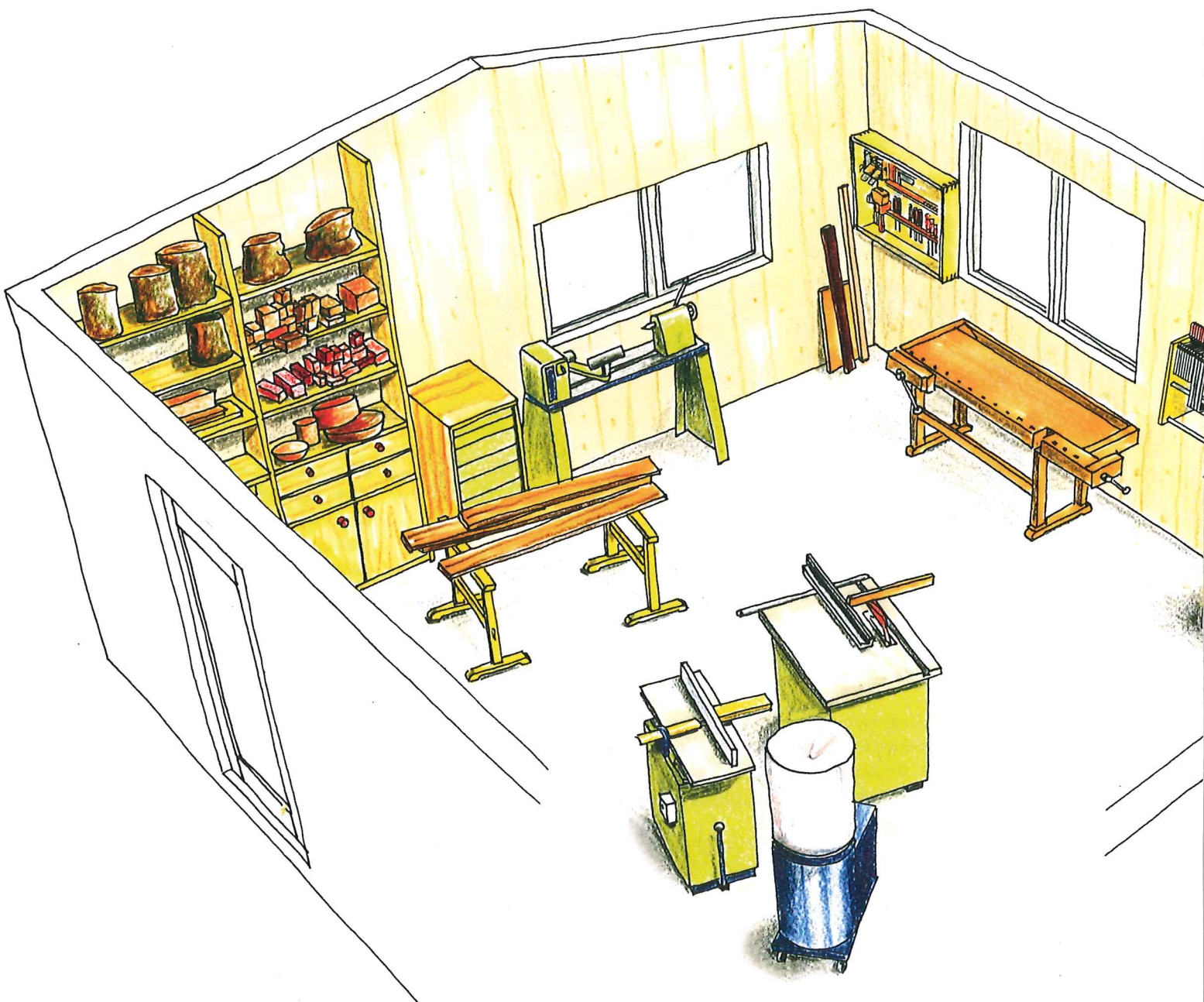
Hat der Testrahmen doch noch leicht offene Gehrungen, können Sie kleine Änderungen über die hintere, zunächst noch nicht endgültig fixierte Anschlagbacke vornehmen. Justierungen sind hier jetzt auch noch „in die Drehplatte hinein“ möglich, weil diese etwas spitzer als im rechten Winkel geschnitten wurde.

Es lohnt sich wirklich, diese Einstellarbeit sehr genau vorzunehmen. Aber sie ist nur ein einziges Mal nötig. Danach sind die geschickt genutzten Gesetze der Geometrie (Komplementärwinkel!) auf Ihrer Seite und Sie freuen sich immer wieder über perfekte Gehrungen: Das gilt übrigens auch für Rahmen, bei denen aufrechte

Teile und Querstücke unterschiedliche Breiten haben!

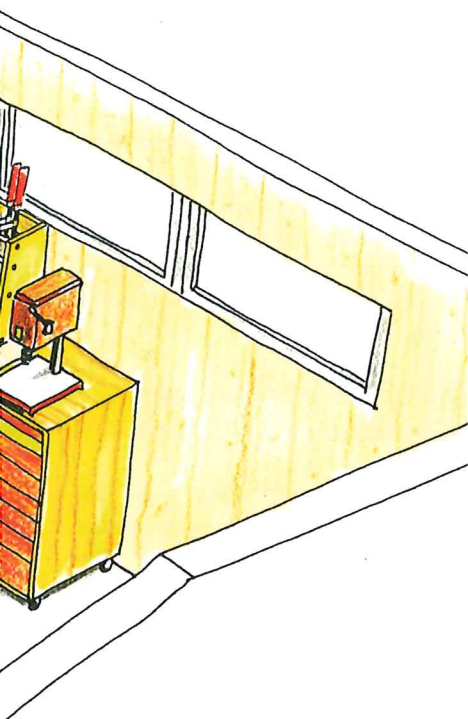


Unser Autor **Guido Henn** setzt in seiner Werkstatt eine Vielzahl selbst entwickelter und gebauter Vorrichtungen ein.



Routenplaner für die neue Werkstatt

Sie wollen sich eine Werkstatt neu einrichten oder ihre alte von Grund auf anders aufbauen? Platz, Schall, Licht, Ergonomie und auch der Wohlfühl-Faktor: Es lohnt sich, vor dem Start Grundlegendes zu bedenken!



Will ich (nur) Tischlern, Drechseln oder Schnitzen? Oder soll alles Platz finden?

„Welchen Umfang will ich anstreben?“

– Wie viel Zeit will ich und kann ich für mein Steckpferd aufwenden? Auch das ist für den Aufwand, den Sie in eine neue Werkstatt stecken, nicht unerheblich. Ebenso übrigens die Frage: Was ist mein Partner oder meine Partnerin bereit, zu (er)tragen?

Für den Start oder das neue Hineinfinden ist es hilfreich, die Zeit abzuschätzen, in der man wirklich arbeiten will und kann – und sich diese Zeit dann auch zu nehmen. Ein deutlicher Hinweis im Terminplan oder an der Pinnwand hilft. Apropos Pinnwand: Sammeln Sie Ihre Ideen zentral, vielleicht auch in einem Werkstattbuch: Nach Monaten oder Jahren können ältere Notizen als frische Gedankenanstöße willkommen sein.

Decke, Wand und Boden: Mehr als nur das Drumherum

Nach diesen Grundüberlegungen geht es an den konkreten Plan für Ihre Traum-Werkstatt: Stellen Sie sich zum „neuen Sehen“ in den Raum. Nehmen Sie sich die Zeit, um alles wahrzunehmen, was Verbesserung bedarf und was Sie ändern wollen.

Schreiben Sie dazu alle Dinge auf, mit der gewollten Priorität! Das hilft, den Aufwand abzuschätzen und alle Arbeit in überschaubare Etappen zu zerlegen.

Die Größe des Raumes für die Werkstatt ist nur selten änderbar; das Ergebnis einer Online-Umfrage auf www.holzwerken.net hat jüngst ergeben: Rund 13 Prozent der Holzwerker kommen mit weniger als 10 Quadratmetern zurecht. Aber die folgenden Faktoren können Sie beeinflussen!

Schaffen Sie sich eine angenehme, anregende Atmosphäre in der Werkstatt. Der Fußboden sollte „fußwarm“ sein, Tritte dämpfen und ihr Werkzeug schonen. Welcher Belag erfüllte die drei Forderungen besser, schaffte angenehmere Atmosphäre in der Werkstatt des Holzwerkers, als solides Parkett oder Querholz-Parkett? Das ist natürlich die Top-Ausstattung, aber selbst OSB-Platten oder selbst Spanplatte (FPY) sind besser als ein blanker Betonboden!

Die Decke und die Wände sollten Schall dämmend belegt werden: zum eigenen Wohl und um Frieden mit den Nachbarn zu halten. Hier helfen gelochte Weich-

faser-Platten oder abgehängte Lamellen. Selbst Eier-Tabletts, farbig angelegt und unter die Decke geklebt, wirken Wunder. Es muss nicht einmal die ganze Fläche belegt sein.

Maschinen stehen, wenn nötig, auf Schall dämmenden Unterlagen (fester Gummi oder Spezial-Elemente).

Frische Farben machen die Arbeit viel angenehmer

Überlegen Sie vor dem Herrichten des Raumes, wie Sie Ihr Arbeitsumfeld farblich gestalten wollen! Das Thema Farbe bezieht sich ja nicht nur auf Wände und Decke, sondern auch auf die Türen und Fenster. Es schließt ebenso Schränke, Maschinen und Vorrichtungen ein. Finden Sie Ihre Farbkombination – zum Beispiel: Wände hell mit Akzenten; Maschinen – auch ihre Farbe lässt sich ja ändern – im lichten Grau, versehen mit Akzenten für sicherheitsrelevante oder bewegte Elemente.

Licht, Licht und nochmal: Licht

So viel Tageslicht wie möglich sollte es sein – der Blick ins Freie stimuliert unsere Sinne. Und mit richtig frischer Luft atmet und arbeitet es sich einfach besser.

Daraus leitet sich für den Neubau ab, den Werkraum wenn es geht im Erdgeschoss einzuplanen oder im Keller zumindest Fenster einzubauen und das Gelände passend abzuböschten. Bringen Sie mit guter Allgemein-Beleuchtung schon möglichst viel Licht an die meist benutzten Arbeitsplätze: Gutes Licht erhöht die Sicherheit und erleichtert genaues Arbeiten. Achten Sie bei der künstlichen Beleuchtung auf Tageslicht-nahe Lichtfarbe.

Die Fragen nach Wechselstrom und Drehstrom, der Zahl und Lage der Steckdosen kann erst beantwortet werden, wenn die Maschinenauswahl wirklich festgelegt ist. Aber planen Sie bereits jetzt so, dass Kabel niemals Stolperfallen bilden. Mitten im Raum von der Decke abgehängte Steckdosenwürfel eignen sich prima für den Einsatz von Handmaschinen. →

Egal ob Neustart oder Umgestaltung: Für beide Fälle ist es sinnvoll, sich zunächst einige Fragen zu stellen. Wenn sich alles Holzwerken vor allem aus der Freude an dem Selbst-Geschaffenen nährt, sollte sich diese Freude am Gestalten auch im Arbeitsumfeld zeigen: Nur in angenehmer, anregender Umgebung kommen die Ideen für Objekte, die von Dauer sind. Doch was als angenehm empfunden wird, entscheidet jeder für sich: Unter anderem auch, wie stark die Werkstatt durchorganisiert sein soll. Alles Gestalten beginnt mit dem kritischen Blick auf das Gegebene. Prüfen Sie vorab für sich:

„Was will ich wirklich?“ – Das bedeutet: Ist mein Wollen, sind meine Detailwünsche langfristig angelegt und sinnvoll oder doch nur eine momentane Laune?

„Wie weit will ich gehen?“ – Will ich vielleicht nur eine Werkstatt für Reparaturen an Haus oder Wohnung?

„Welche Arbeiten will ich ausführen?“ – Sollen nur kleine Spielzeuge für meine Enkel oder auch große Möbel entstehen?

Ermitteln Sie die für Sie passenden Arbeitshöhen! Hier ist bewusst die Mehrzahl gewählt; denn die Höhe richtet sich nicht nur nach Ihrer Körpergröße, sondern auch nach Art und Schwere der Arbeit. Je mehr Präzision eine Arbeit erfordert, desto näher muss sie an die Augen gebracht werden. Zum Beispiel die Hobelbank: Die Bankplatte sollte knapp über die Handwurzel reichen. (Oder: Meine Drechselbank hat, bei 175 Zentimetern Körpergröße, 115 Zentimeter Spindelhöhe, liegt etwas höher als der abgewinkelte Arm.)

Immer auf der (richtigen) Höhe

Wenn Sie dieses Bewusstsein, dieses Maß vor allem Anschaffen oder Ändern haben, sparen Sie sich das nachträgliche „Unterfüttern“ oder wacklige Kompromisse. Und: Wenn Sie Linkshänder sind, halten Sie Ausschau nach angepassten Werkbänken.

Zentraler Arbeitsplatz ist und bleibt wohl die Werkbank als „Multifunktions-Arbeitsplatz“. Das Spektrum reicht vom Tisch mit einer Spanneinrichtung bis zur klassischen Hobelbank. Deren Größe wird sicher auch vom vorhandenen Platz beeinflusst: 160 Zentimeter waren mir über 40 Jahre ein gutes Maß; die schwere Hobelbank (200 Zentimeter) habe

ich nicht vermisst. Wenn Sie aber den Platz haben, spricht natürlich nichts dagegen.

Immer mittendrin: Werkbank als das Herz der Werkstatt

Die Arbeit lässt sich hier mit vielen kleinen Helfern erleichtern: Spitz-Bankhaken, Löcher in der Bankplatte für besondere Halteelemente, ein kleiner Klapp-Anschlag an der rechten Stirnseite der Bankplatte zum Schneiden kleiner Leisten, Dübel in der Längsseite der Bankplatte als Teil-Ersatz für den Bankknecht. Sinnvoll ist auch eine Ablage auf den unteren Holmen für Schneidlade, Feilkluppe, für Leisten-spanner und für einen kleinen Kasten für Zulagen. Klar, dass ein guter Vorrat zugeschnittenen Schleifpapiers der gängigen Körnungen und der Schleifklotz stets griffbereit liegen. Kleinteile müssen nicht direkt an der Werkbank lagern, sollten aber gut erreichbar sein und vor allem übersichtlich sortiert.

Böcke, Zwingen, Zulagen: Alles ständig griffbereit

Ein Paar Arbeitsböcke erweitert den Arbeitsbereich der Werkbank und kann die Werkstücke auf die optimale Arbeitshöhe

(sinnvollerweise gleich Werkbankhöhe) bringen. Solide Böcke können das erste selbst zu bauende Projekt sein. Wenn diese noch klappbar sind, sparen sie Platz, wenn sie nicht gebraucht werden.

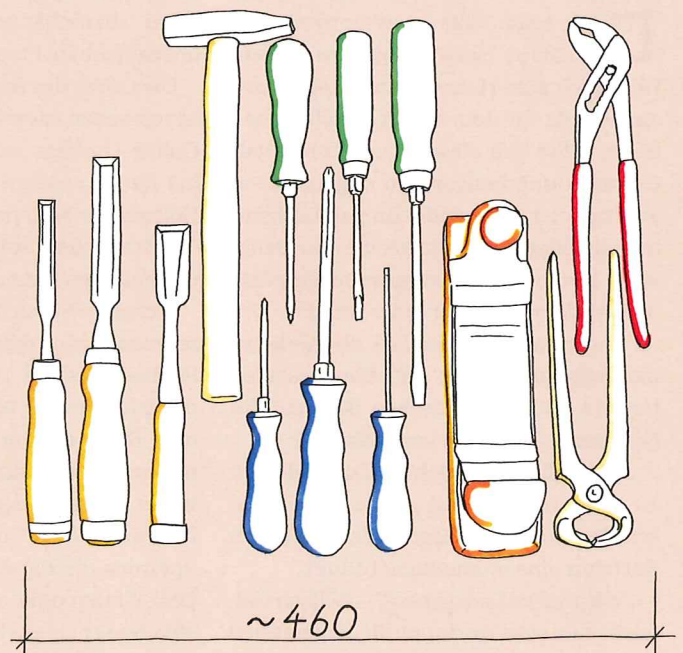
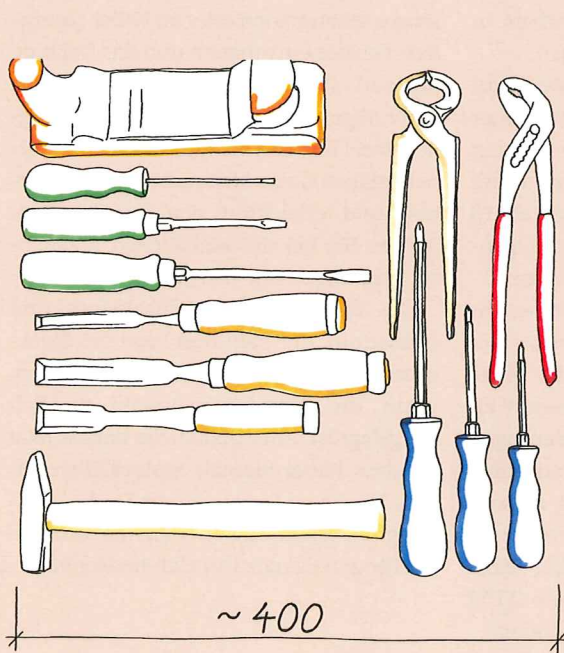
Zwingen und Knechte sind ebenso dem Arbeitsplatz zugeordnet, doch Sie müssen eine Entscheidung treffen: An der Wand gelagert benötigen die Spannelemente weniger Platz; mobil auf einem Zwingenwagen sind sie griffgünstig zu platzieren.

Auch und gerade für Handwerkzeuge gilt: Es lohnt sich wirklich, zu warten und zu sparen bis die passenden Werkzeuge, die wirklich Ihren Vorstellungen entsprechen, zu kaufen sind: Ich denke, dass so, und wohl nur so, Werkzeuge zu unseren Werkzeugen werden.

Schwebende Schränke, genau aufs Werkzeug abgestimmt

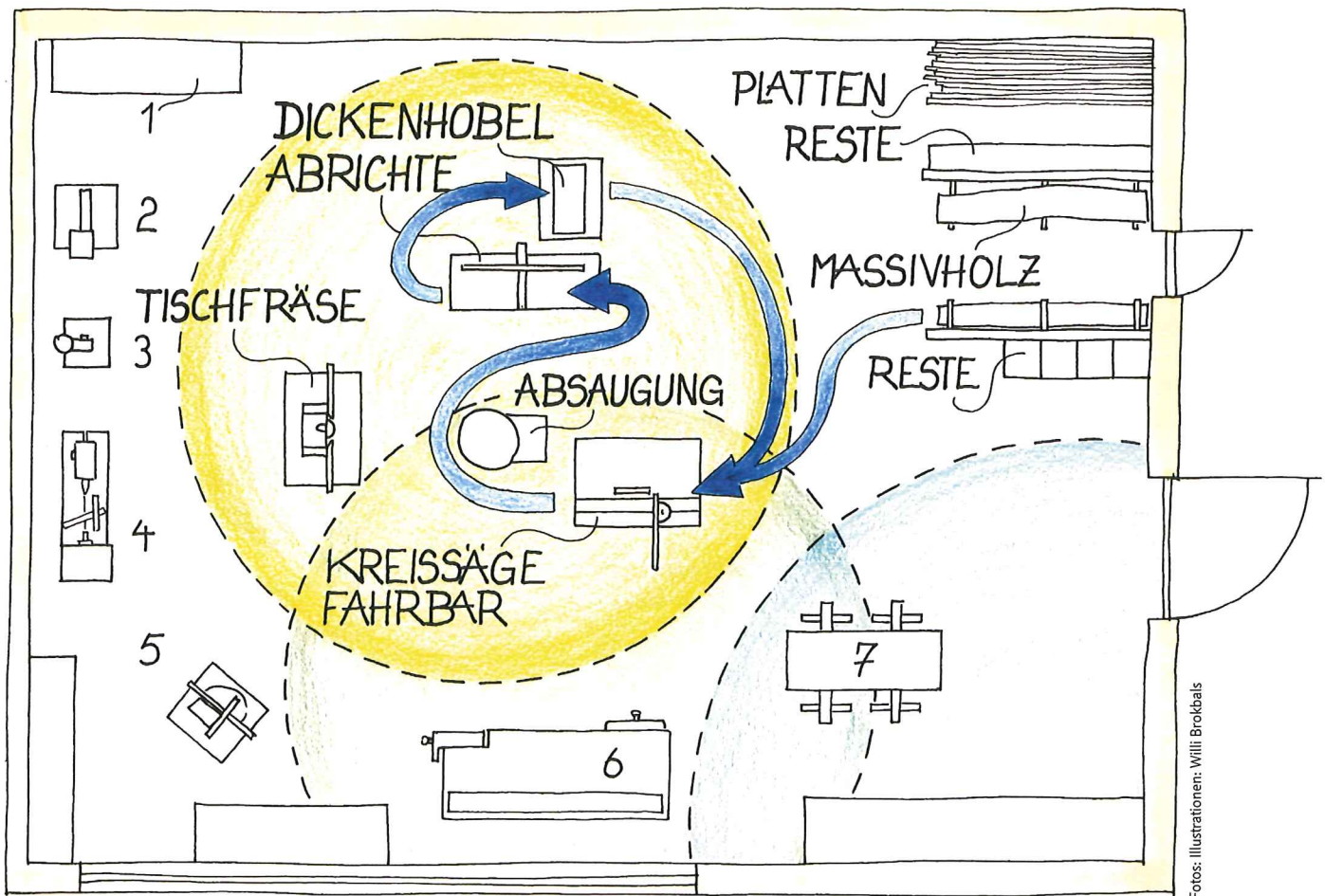
Wenn Sie Werkzeugschränke nicht auf Füße stellen, sondern in angenehmer Griffhöhe aufhängen, gibt es mehrere Vorteile: Der Raum wirkt größer, es lässt sich darunter kehren oder auch einmal etwas abstellen.

Experimentieren Sie zum Finden des wirklich benötigten Platzes in den Schränken! Legen Sie die zu verstauenden Teile zur Probe so sparsam und sinnvoll →



Thema Schrankplanung: Legen Sie die zu verstauenden Werkzeuge sinnvoll aneinander. So entsteht ...

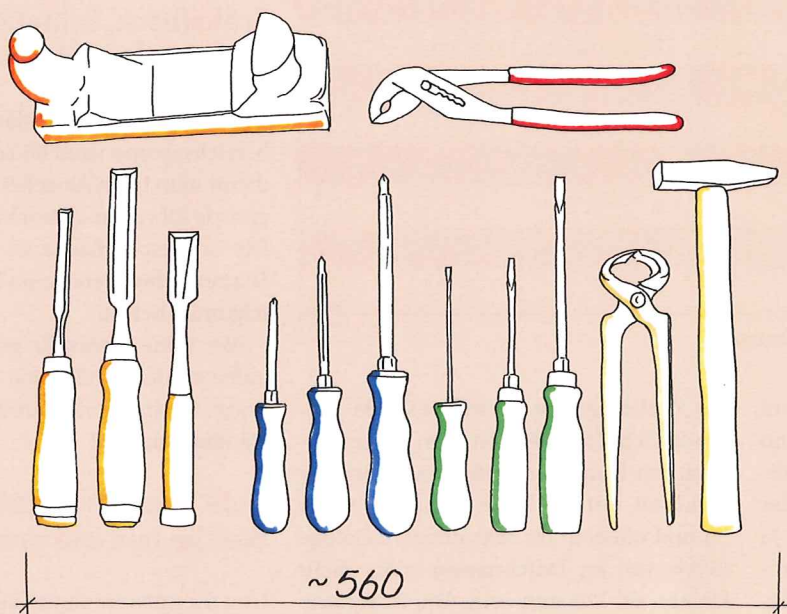
... bereits vorab ein Eindruck, wie groß Sie Schubkästen oder Hängevorrichtungen bauen sollten. Das vermeidet ...



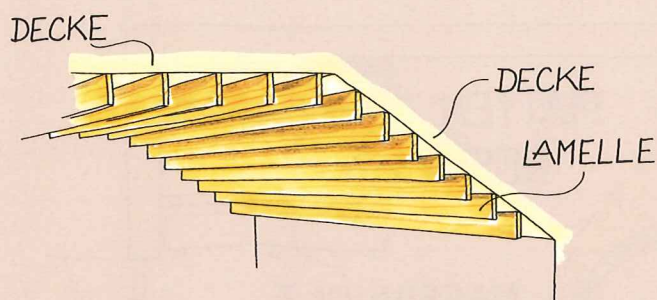
Fotos: Illustrationen: Willi Brokbaal

MASCHINELLE BEARBEITUNG
 BANK-ARBEITSPLATZ / SCHLEIFEN
 MONTAGE / OBERFLÄCHE

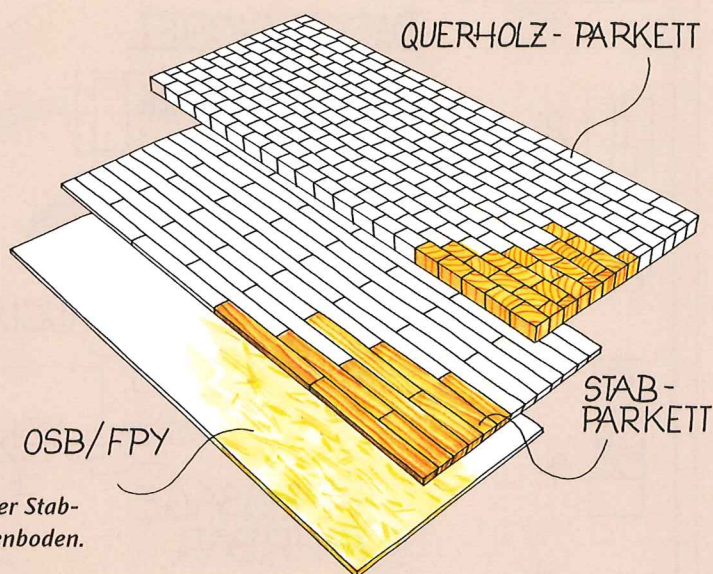
So stehen die kleineren Arbeitsbereiche sinnvoll zueinander: Drehselholz-Regal (1), Bandsäge (2), Ständerbohrmaschine (3), Drehselbank (4), Kappsäge (5), Hobelbank (6), Arbeitsbereich mit Böcken (7).



... zu kleine Möbel. Wie üppig die Zwischenräume ausfallen, bleibt Ihrer Wahl überlassen. Hier sehen Sie dreimal die gleiche Werkzeugauswahl auf unterschiedlicher Fläche.



Eine abgehängte Decke macht viel aus in Sachen Schallschutz. Am besten geeignet sind Bretter, die als Lamellen angeordnet sind und so besonders viel Lärm schlucken.



Ob Grobspanplatte (OSB), Feinspanplatte (FPY) oder Stabparkett: Alles ist besser als blanker Beton oder Fliesenboden. Querholz-Parkett ist besonders widerstandsfähig.

Werkstatteinrichtung: Wer braucht was?			
	Drechsler	Tischler	Schnitzer
Drehsehbänk	1	3	-
Bandsäge	2	2	2
Ständer-Bohrmaschine	2	2	3
Tisch-Kreissäge	-	1	-
Abriht-Dickenhobel	-	2	-
Kettensäge	3	3	2
Schleifmaschine	-	2	-
Teller-Schleifmaschine	3	3	-
Schleifbock	1	1	1
Kompressor	2	1	3
Absaugung	3	1	-
Hobelbank	-	1	2
Werkbank	2	-	-

1 = zwingend 2 = gut 3 = unter Umständen

wie möglich auf eine freie Unterlage, um die optimale Größe der Schubladen und die Tiefe der Schränke zu finden. Beachten Sie beim Anordnen die Häufigkeit des Gebrauchs und das Gewicht der Teile. Je kleiner die Werkstatt, desto mehr Gedanken und Zeit fürs Planen und Ausprobieren sollten Sie darauf verwenden.

Auch in der reinsten Holz-Werkstatt gilt: Ganz ohne „Eisen-Beißen“ geht es nicht. Es beginnt – bei mir – mit dem Schleifen

der Werkzeuge am Schleifbock. Die passende Schleifscheibe ist aus Normalkorund mit keramischer Bindung, Körnung 46 bis 60, mit mittlerem Härtegrad (L bis N) und offenem bis sehr offenem Gefüge (6 bis 10); ihr Durchmesser sollte nicht kleiner als 170 mm sein. Die integrierte Leuchte erleichtert das Arbeiten, Wasser zum Kühlen steht in einem schließbaren Behälter aus Kunststoff bereit. Die Arbeitshöhe liegt bei ungefähr 113 Zentimetern

(Mitte der Scheibe), um guten Blickkontakt zu haben.

Da der Schraubstock nur für ergänzende Arbeiten eingesetzt wird, reichen etwa 80 Millimeter Backenbreite. Die Oberkante der Backen liegt bei ungefähr einem Meter. Sinnvoll sind abnehmbare Backen aus Filz auf Magnetstreifen, um Werkstücke zu schonen.

Schleifbock, Schraubstock und Co.: Metall gehört dazu

Die eigentliche Arbeitsfläche des Metallbereichs ist nur rund 85 Zentimeter hoch, damit man beim Abziehen die Werkzeuge günstig führen und Druck ausüben kann. Die Arbeitsoberfläche ist wasserfest und Schmutz abweisend; zum Beispiel mit Riffelgummi belegt.

Wer seine Werkstatt grundlegend neu aufbaut, dem stellt sich die zwingende Frage: (Kleine) stationäre Maschinen oder Handmaschinen?

Gute Maschinenauswahl: Welche und wie groß?

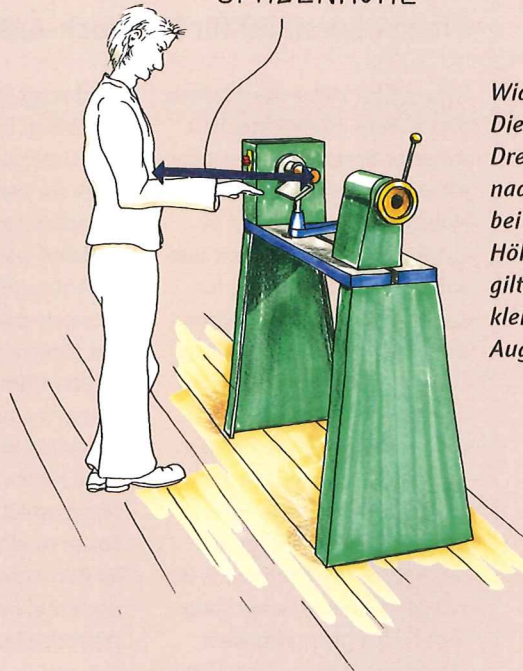
Und die Antwort darauf liegt – neben dem gegebenen Platz – in den grundlegenden Gedanken: „Was und wie viel will ich machen?“ Formulieren Sie in einer Liste für jede Maschine Ihre Forderungen und

MASCHINENSTÄNDER



Unter jeder Maschine Gummi-Unterlagen: Das sorgt für deutlich weniger Vibrationen und vermindert ebenfalls die Schallbelastung. Wichtig: Bei der Berechnung der Arbeitshöhe muss die Gummidicke einkalkuliert werden.

SPITZENHÖHE



Wichtig für jeden Arbeitsplatz: Die richtige Höhe. Bei der Drechselbank richtet sie sich nach dem abgewinkelten Arm, bei einer Werkbank nach der Höhe der Handwurzel. Generell gilt: Je feiner die Arbeit, desto kleiner ist der Abstand zu den Augen.

Wünsche. Hier ist Spinnen nicht nur gewünscht, sondern zwingend nötig! Nur über diesen Umweg ergibt sich Ihr Maßstab für den Kauf. Je mehr Details Sie jetzt überdenken, desto weniger wird Ihnen später die Lust an der Maschine vergehen. Nachträgliches Anpassen kostet entschieden mehr – nicht zuletzt Zeit, die dann für das Holzwerken fehlt.

Es ist sinnvoll, die Werkstatt von innen nach außen zu planen. Also mit der Werkoder Drechselbank zu beginnen und dann schrittweise darum herum die wichtigsten und dann die weniger wichtigen Maschinen zu berücksichtigen. Die Maschinen, die Sie schließlich haben, platzieren Sie

am besten entsprechend der Abfolge, die das Holz auf ihnen nimmt: Also in einer gut ausgestatteten Werkstatt mit Schwerpunkt Tischlern zunächst Abrichte und Dickenhobel, dann Kreis-, Kapp- und Bandsäge, es folgen stationäre Bohrmaschine und Frästisch/Tischfräse, dann die Werkbank mit Handmaschinen und Werkzeugen, zum Schluss die Bereiche zum Schleifen, für die Oberfläche und Endmontage. Für diese ist es sinnvoll, einen schnell freiräumbaren Bereich in der Mitte der Werkstatt zu haben.

„Welche Maschine ist denn nun am wichtigsten?“ ist eine Frage, die gerade Einsteigern auf den Nägeln brennt. Ein

Blick in unsere Tabelle gibt da Aufschluss, auch wenn Sie nicht für jeden gleich gilt. Wenn Sie Ihre Ausrüstungsauswahl getroffen haben, lässt sich der Kostenrahmen schon einmal gut abschätzen. Auch der Platzbedarf ist, wenn noch ein Lagerbereich eingeplant wird, jetzt kalkulierbar. Einer praktischen Werkstatt für viele Stunden Holzspaß steht nichts mehr im Wege!



Dieter Stojan hat nicht nur die Meisterschule Ebern aufgebaut, sondern verfügt auch über seine eigene kleine Kellerwerkstatt.

Hobel- und Werkbänke bei steinert® ...

... und über 3.000 hochwertige Produkte für Drechsler, Bildhauer und Holzwerker in

www.drechsler-shop.de und www.schnitzershop.de

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



ROJEK Holzbearbeitungsmaschinen

Masarykova 16, 517 50 Častolovice
Tschechische Republik

PK 250A Standard

Formatkreissäge

- Schnitthöhe 100 mm
- Schnittlänge bis 2000 mm
- Motorleistung 3,0 kW (4 PS) / S₁
- Vorritzer

Verkaufsstellen in Deutschland!

Kontakt:

Tel. +420 494 339 140

Fax +420 494 323 341

E-mail: export@rojek.cz

Mehr Info: www.rojek.cz



„Kleine Abmessungen – große Leistung“

Kurse

● Dick:

Schneeschuhe

27.10.2009 - 29.10.2009
Handwerkliches Geschick von Vorteil.

Shakerdose, Shakertablett

30.10.2009 - 31.10.2009
Handwerkliches Geschick von Vorteil.

Scrimshaw

12.11.2009 - 14.11.2009
Höhepunkt: Formen und Polieren eines Schmuckanhängers mit anschließender Gravur.

Holzschnitt

13.11.2009 - 15.11.2009
Nach eigenen Entwürfen entstehen Holzschnitte in verschiedenen Holzarten.

Traditioneller Bogenbau

01.12.2009 - 03.12.2009
Handwerkliches Geschick von Vorteil.

Grundkurs Holzbearbeitung

07.12.2009 - 09.12.2009

Oberflächenbehandlung

10.12.2009 - 11.12.2009

Zinken

12.12.2009 - 13.12.2009
Handwerkliche Grundkenntnisse sind von Vorteil.

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

● Atelier Peter Hook:

Hochstuhl

05.11.2009 - 08.11.2009

Individuelle Holzarbeiten

13.11.2009 - 15.11.2009
Gestalten von Holz mit Hilfe von Handwerkzeugen.

Peter Hook, Unique Chairs,
Marktplatz 18,
D-69469 Weinheim,
T +49(0)6201 8443966,
workshops@peterhook.com,
www.peterhook.com

● Kunsttschlerei Olt:

Schnitzwoche

02.11.2009 - 07.11.2009

Krippenbaukurs und Tischlerkurs

05.12.2009 und 12.12.2009

2 Tage

Krippenzubehör selber machen

12.12.2009

Beizen und Colorieren

17.12.2009 und 18.12.2009

2 Tage

Schnitzkurs

17.12.2009 - 19.12.2009

3 Tage

Schnitzkurs für Kinder ab

acht Jahren

19.12.2009

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

Kleiner Spezialist für Langloch-Aufgaben

Passend für kleine Werkstätten gibt es vom österreichischen Anbieter Bernardo eine Langloch-Bohrmaschine, die für den Hobbybereich ausgelegt ist. Langloch-Bohrmaschinen sind vor allem für das Nuten, für Zapfenlöcher und für Reihen-Dübelverbindungen praktisch. Dabei wird das Werkstück auf den beweglichen Tisch gespannt und am (Fräs-)Bohrer vorbeigeführt. Die LBM 100 ist vergleichsweise kompakt gebaut, die Bohrtischgröße beträgt 46 x 19 Zentimeter. Bis zu 175 Millimeter lange Langlöcher sind bei maximalem Verschub möglich. Die Bohrtiefe beträgt bis zu 135 Millimeter, in der Höhe sind 115 Millimeter drin. Der Support, also die Verschiebe-Mechanik des Tisches, wird auf Rundstangen geführt. Ein 2,2-Kilowatt-Motor (400

Volt) sorgt für den nötigen Durchzug, er ist durch seinen Unterspannungsauslöser vor versehentlichem Anlaufen geschützt. Geliefert wird die LBM 100 mit einem Westcott-Bohrfutter, das Langlochbohrer bis zu 20 Millimeter Durchmesser aufnimmt. Die Dübelbohrereinrichtung ist auf den Teilschritten 32, 25, 22 und 16 gerastert. Die LBM 100 kostet rund 740 Euro, es gibt im Bernardo-Sortiment auch noch drei größere Schwestermodelle. ■

Mehr Infos:
www.bernardo.at



Foto: Firma Bernardo

Bringt vergleichsweise leichte 95 Kilogramm auf die Waage: Die kleinste der Bernardo-Langlochbohrmaschinen.

Britischer Stahl, gepaart mit Cleverness

Warum bin ich da nicht selbst darauf gekommen? Wer ein geniales, aber einfaches neues Produkt in die Hände bekommt, dem drängt sich diese Frage geradezu auf. So geht es auch mit dem „Joint Genie“, einer ebenso massiven wie ausgeklügelten Dübelhilfe aus Großbritannien. Im Redaktionstest kam das Modell „Professional“ zum Einsatz. „Joint Genie“, das ist nichts anderes als ein mit Bohrungen (erhältlich für 6-, 8- und 10-mm-Dübel) versehener Stahlblock, der am Ende und an den Seiten drehbare Anschläge aus massiven Stahlstreifen hat. Neben der unverwundlichen Qualität überzeugt, wie flexibel der „Joint Genie“ ist. Über bis zu sieben je einen Millimeter dicken Stahlstreifen wird der Abstand zur Kante gewählt. Dann festspannen, bohren,

fertig. Beim Übergang zum Gegenstück werden die Anschläge im Handumdrehen gedreht – einfacher geht es kaum. Die Bohrungen im 32-mm-Abstand machen den Joint Genie auch für Rasterbohrreihen geeignet. Ein passender Bohrer mit Tiefenstopp ist im Lieferumfang enthalten. So nützlich das Produkt für Vieldübler zweifellos ist, so kräftig ist auch der Preis: Rund 69 britische Pfund, etwa 80 Euro, kostet der „Joint Genie Professional“, er ist nur online erhältlich. ■

Mehr Infos:
www.joint-genie.com
(nur englisch)



Foto: Andreas Dühne

Mit einem Anschlag an seinem Ende und den beiden Anschlagfächern aus 1-mm-Stahlstreifen lässt sich der „Joint Genie“ schnell anpassen und einsetzen.

Die Arbeit mit Holz

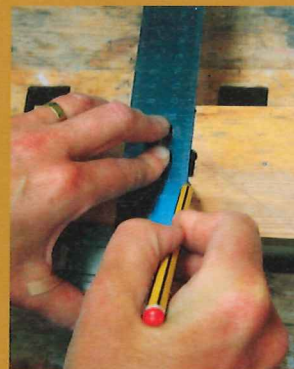
entspannt mich.

Das ist Abwechslung pur!



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

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



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

HolzWerken

begeistert.

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

Kurse

● Drechsler-Stammtische:
Pfälzer Drechslerstammtisch
 04.11.2009 und 02.12.2009
 17.00 Uhr in der Schreinerei und
 Drechslerei Wiedemann,
 Breitenweg 19, D-67354 Römerberg
Fränkischer Drechslerstammtisch
 05.11.2009 und 03.12.2009
 18.00 Uhr in der
 Schreinerei Kunzmann, Neusles 9,
 D-91322 Gräfenberg
Allgäuer Drechslerstammtisch
 06.11.2009 und 04.12.2009
 19.00 Uhr in der Schreinerei -
 Drechslerei Adomat, Bethlehem 11,
 D-87663 Lengenwang,
 info@drechslerei-adomat.de
Drechslerstammtisch
Westküste Schleswig-Holstein
 Anfang November 2009
 Um Anmeldung wird gebeten!
 Infos bei: Randolph Pohl,
 T +49(0)481 86636,
 email-rp@drechslerstammtisch-sh.de
Münchner Drechslerstammtisch
 20.11.2009
 19.01 Uhr im Landgasthof
 Forchhammer, Münchener Straße 2,
 D-85652 Pliening
Drechslerstammtisch Münsterland
 25.11.2009
 16.00 Uhr bei Mark Terhörst,
 Firma Hobbyholz/Oneway Europa
 Ahauser Straße 6,
 D-48739 Legden (Kreis Borken)
Dreiländer-Drechslertreff
 11.12.2009
 18.00 Uhr im Restaurant
 „Bei Janosch“, Bad Neustadt an der
 Saale, Informationen bei:
 Andreas Scholl, T +49(0)9771 97723
Drechseltreffen - Hannover
 18.12.2009
 19.00 Uhr im Freizeitheim
 Ricklingen, Beekestraße 1,
 D-30459 Hannover.
 Informationen bei: Ulrich Ristau,
 T +49(0)5131 54730

Weitere Informationen unter:
www.drechslersforum.de

● Drechselstube Neckarsteinach:
Drechseln - Grundkurs
 04.12.2009 - 05.12.2009

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

● Drechselbedarf Schulte:
Beginnerkurs
 13.11.2009 - 14.11.2009
Schalenkurs
 27.11.2009 - 28.11.2009
Kugelschreiberkurs
 11.12.2009 - 12.12.2009

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

MiniMax mit neuem Abricht-/Dickenhobel

Eine kompakte Abricht-/
 Dickenhobelmaschine gerade
 für kleinere Werkstätten baut
 die italienische SCM-Gruppe
 jetzt unter dem Namen „FS-
 30genius“. Die zweimessrige
 62-mm-Hobelwelle ist umge-
 ben von massiven Gusstischen,
 die auf der Abrichte eine Ar-
 beitslänge von 1,20 Metern
 bieten. Insgesamt bringt die
 Maschine 140 Kilo-
 gramm auf die
 Waage. Bis zu 30
 Zentimeter Arbeits-
 breite bei einer maxi-
 malen Spanabnahme
 von drei Millimetern
 bietet die neue Ma-
 schine im Abrichtmo-
 dus, dabei sorgt ein
 Brückenschutz für die
 Abdeckung der rotie-
 renden Messerwelle. Für
 das Anhobeln von Schrä-
 gen an den Schmalkanten
 lässt sich der Präzisionsan-
 schlag auf bis zu 45° drehen.

Bei der Arbeit als Dickenhobel
 können bis zu 20 Zentimeter
 dicke Werkstücke verarbeitet
 werden, die Vorschubge-
 schwindigkeit liegt bei sechs
 Metern pro Minute. Je nach
 Kundenwunsch gibt es die Ma-
 schine mit Ein- oder Dreipha-
 senmotor. Die „FS30genius“
 kann als Zubehör mit einer

Langloch-Bohrvorrichtung
 ausgebaut werden. Eine Ho-
 belwelle für drei Tersamesser
 ist ebenfalls erhältlich. Bei der
 deutschen SCM-Vertretung,
 der Firma „Holzkraft“, ist die
 kleine MiniMax für rund 2.700
 Euro zu haben.

Mehr Infos:
www.holzkraft-maschinen.de



*Gemacht für Werkstätten
 mit wenig Platz: Die
 Minimax FS30genius
 nimmt es dennoch mit
 bis 30 Zentimeter breiten
 Hölzern auf.*

Foto: Firma Holzkraft

Das Werkstück dreht sich, nicht der Schnitzer

Gerade bei kleinen Schnitze-
 reien würde man häufig gern
 die Arbeitsrichtung ändern.
 Wenn das Werkstück einge-
 spannt ist, führt das aber oft
 dazu, dass man ständig darum
 herum läuft. Ein an der Holz-
 bildhauerschule in Briens

(Schweiz) entwickelter
 Schnitzteller ändert das. Er
 lässt sich durch seine Schraube
 in jeden Tisch einspannen, der
 ein Loch hat. Ein Griff an die
 Figureschraube unten und
 der Teller lässt sich wie ge-
 wünscht um 360° drehen.

Oben sorgen eine Kurbel an
 einer Gewindestange sowie
 drei Bankhaken in der Platte
 für den sicheren Halt flacher
 Werkstücke. Das Einspannen
 geschieht nur über die eine
 Kurbel. Die Platte ist aus di-
 ckem Buche-Multiplex, die
 Stahlteile sind vernickelt. Der
 Schnitzteller misst im Durch-
 messer 49 Zentimeter und
 kostet beim Schnitzisen-
 Hersteller Pfeil 258 Euro.

Mehr Infos:
www.pfeiltools.ch



Foto: Firma Pfeil

*Über die Figureschraube
 unten ist der Teller schnell
 gedreht, die Kurbel oben sorgt
 für das unkomplizierte Ein-
 spannen.*

Neue Schreibgeräte-Kollektion von DNS

Die Drechselstube Neckarsteinach (DNS) bringt eine eigene Kollektion an Schreibgeräte-Halbzeugen auf den Markt. Ein Jahr hat die Entwicklung zusammen mit dem deutschen Traditionsunternehmen „Schmidt Technology“ gedauert, das unter anderem für Mont Blanc und Faber-Castell Drehmechaniken sowie Minen produziert. Drei Sets an DNS-Schreibgeräte-Komponenten gibt es: Einen Skizzierbleistift (3,2 mm) mit Druckmechanik („Pencil“), einen Dreh-Kugelschreiber mit Mine („Twister“) und einen Bleistift (0,7 mm) mit Drehmechanik („Twister-graphit“). Die DNS-Drehmechaniken sind dafür konzipiert, Schreiber ohne die übliche Mittelteilung dreheln zu

können. Die abgestufte, sehr dünne Messingspitze ermöglicht die Besetzung dieses Bereichs mit edlen Materialien. Der eigens entwickelte Clip mit Verdrehungssicherung ist vernickelt und poliert. Der Einführungspreis (bis Ende Oktober 2009) für ein DNS-Twister-Starterset liegt bei 99 Euro, danach soll es 126 Euro kosten. Im Set enthalten sind unter anderem drei Bausätze, die nötige Spezialaufnahme für die Drechselbank, je ein Parabol- und Stufenbohrer, ein Planfräser, Kleber und eine ausführliche Arbeitsanleitung.

Mehr Infos:
www.drechselstube.de



Fotos: Firma DNS

Die DNS-Schreibgeräte-Sets eröffnen unter anderem an der Schreiberspitze neue Gestaltungsmöglichkeiten. Die Pencil-Variante auf dem Bausatz-Foto hat eine Edelstahlspitze.

Schärfer in der Brusttasche

Drechsler und Schnitzer wissen kleine Schärfer zu schätzen: Vor dem entscheidenden letzten Feinschnitt wird die Werkzeugschneide noch einmal kurz nachgeschärft, um auch kleinste Rauigkeiten zu eliminieren. Drei dieser Schärfer für

die Brusttasche gibt es von der US-Firma EZE-LAP. Die Diamantfeilen mit den Körnungen 400, 600 und 1.200 gibt es beim Drechselversender Maderas in einem Set. Die laut Hersteller besonders planen Diamantfeilen kommen ohne Öl und Wasser aus. Die 2 x 5 Zentimeter großen Schleifflächen sind für flache und konvexe Schneiden gut. Sie kosten im Set 22 Euro.

Mehr Infos:
www.drechseltechnik.de

Drei auf einen Streich: Die verschiedenfarbigen Griffe beugen einer Verwechslung der drei EZE-LAP-Körnungen vor.



Foto: Andreas Duhme

Von A bis Z alles für Ihre Werkstatt



€ 185,-

Delta-Fox 14-650
Diese günstige Stemmmaschine ist ideal für den Hobbytischler. Kompakte Bauart, einfache Handhabung.
Best.Nr. 640644

OF 9 E von Perles

Mit 1300W und vollelektronischer Drehzahlreglung ist die OF 9 E eine der besten ihrer Klasse (Testsieger HW-Praxis 6/07). Inkl. 12tlg. Fräsersatz* und praktischem Zubehör!
Best.Nr. 640667

€ 210,-



€ 375,-



Delta-Fox 850

Eine Spitzenweite von 850mm, die um 360° drehbare Antriebsspindel (zum Dreheln von großen Durchmessern) und die solide Verarbeitung machen sie zum meistverkauften Modell der Delta-Fox Reihe! Best.Nr. 640655

Akkukreissäge DC390KB

Sägen Sie doch wo Sie wollen! Diese Kreissäge ist ideal für Montage, Bau und Garten. Die DeWALT DC390 ist ein echtes Kraftpaket auch ohne Netzstrom.
Best.Nr. 640673

€ 459,-



€ 119,-

Hobel von Veritas
Innovation und meisterhafte Verarbeitung machen Hobel aus dem Hause Veritas zum Kultwerkzeug!
Nuthobel Best.Nr. 640696
Bankhobel no. 4 1/4 Best.Nr. 640680

€ 165,-



€ 60,-

Miniaturwerkzeuge
Diese Handwerkzeuge von Crown im Miniformat stehen ihren großen Vorbildern in Sachen Qualität in nichts nach. Das ideale Geschenk für Holzwerker die schon alles haben! Best.Nr. 640713

12teil. HM-Fräsersatz

HighQuality inkl. einem Diamantschleifer zum Nachschärfen. *Im Set OF 9 E gleich mit dabei!
Best.Nr. 640720

€ 79,-



€ 19,-

2 Taschen-Diamantschleifer
600er & 320er Körnung. Immer dabei, immer scharfes Werkzeug! Best.Nr. 640736

Streichmaß von Veritas mit Feineinstellung und Millimeterskala - genauer geht's nicht!
Best.Nr. 640707



Preise inkl. MwSt. zzgl. € 7,- Versand.

Exklusiv für HolzWerker!

Als Leser der Zeitschrift HolzWerken bieten wir Ihnen diese Auswahl an Werkzeugen zu besonders günstigen Preisen an. Um die exklusiven Angebote nutzen zu können, suchen und bestellen Sie die Artikel bitte über die Bestellnummern in dieser Anzeige.



Gratis Katalog bestellen:

auf www.hm-dif.de oder Adresse mit Kennwort „HolzWerken“ einsenden:
HMDif - PF. 800848 - 81608 München

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

Kurse

● Nienburger Schnitzstube:
Schnitzwochenende
 20.11.2009 - 22.11.2009
 11.12.2009 - 13.12.2009
Schnitzen - Tagesworkshop am Wochenende
 21.11.2009, 22.11.2009
 12.12.2009, 13.12.2009
 jeweils von 10:00 Uhr - 17:00 Uhr

Nienburger Schnitzstube,
 Reinhold Büdeker,
 Bürgermeister-Stahn-Wall 37,
 D-31582 Nienburg,
 T +49(0)5021 913385,
 reinhold.buedecker@online.de,
 www.holzkopf.org

● Tischler-Akademie:
Arbeiten mit der Oberfräse
 31.10.2009 (Tageskurs)
 7./14.01.2010 (Kurs an zwei Abenden)
Bilderrahmen
 14.11.2009 - 15.11.2009

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

● Austria Holz:
Drechsel-Schnupperkurs - Für Neugierige
 31.10.2009
 14.11.2009
 05.12.2009
Drechselkurs - Einsteiger
 06.11.2009 - 07.11.2009
 27.11.2009 - 28.11.2009
 11.12.2009 - 12.12.2009

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

● Ammergauer Holzkunst:
Krippenbau - Grundkurs
 02.11.2009 - 06.11.2009
Krippenbau - für Fortgeschrittene
 16.11.2009 - 21.11.2009

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

● Design & Handwerk:
Bogenbaukurs
 06.11.2009 - 08.11.2009
 Meike Lietz-Butzer, Gerhard Butzer
 Bergstraße 5, D-38476 Barwedel,
 T +49(0)5366 5523,
 mail@bogenrohling.de,
 www.bogenrohling.de

Haus und Garten im schwedischen Stil

Für das schwedische Ehepaar Anna und Anders Jeppsson ist das Gestalten mit Holz im eigenen Haus und Garten mehr als ein Hobby. In zwei großformatigen Büchern geben sie ihre ausgetüftelten Ideen und präzisen Bauanleitungen weiter. „Mit Holz arbeiten im Haus und drumherum“ beinhaltet 47 Anleitungen für Anfänger und Geübte, vom Puppenbett als Buchstütze über rollbare Musikmöbel mit Kabelfach oder eingebaute Vorratskammern bis hin zum Gartenspielgerät mit Schaukel und Segel. Heitere Farbfotos beweisen,

wie geschmackvoll und praktisch man in und mit den Eigenbauten wohnt. Die oft verblüffend einfachen Konstruktionen nachzubauen ermöglichen Zeichnungen, Schablonen und übersichtliche Anleitungen nach Art von Rezepten: Neben der Zutatenliste – hier das Baumaterial – wird schrittweise die Zubereitung erklärt: „So wird's gemacht“. Über den eigenen Gartenzaun hinaus blicken die Jeppssons mit Koautor Hans-Ove Ohlsson im Band „Mit Holz arbeiten im Garten“. Die 59 Anleitungen darin reichen vom Vogelhäuschen bis zum Gewächshaus. Sie sind genauso ansprechend und nützlich aufge-

macht. Für komplizierte Vorhaben, die Fundamente brauen, für Treppen, Vordächer oder Bootsstegen werden auch Grundlagen gut erklärt: Holzarten, Imprägnierung, Standardmaße, Verbindungen. Wo die Natur genaue Angaben verhindert – wie bei der Bank um einen Baum – erklären die Autoren, wie man die passenden Maße ermittelt. Überhaupt laden ihre Beispiele auch zu eigenen, abgewandelten Ideen ein.



Anna & Anders Jeppsson:
Mit Holz arbeiten im Haus und drumherum
 HolzWerken – Vincentz Network
 152 Seiten
 24,90 Euro.

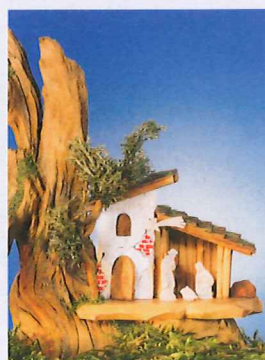
Anna & Anders Jeppsson mit Hans-Ove Ohlsson:
Mit Holz arbeiten im Garten
 HolzWerken – Vincentz Network
 215 Seiten
 26,90 Euro

Minikrippen als Mitbringsel

Nur vier bis zehn Zentimeter hoch sind die Krippen, zu denen das Buch „Kunstvolle Minikrippen“ die Anleitungen liefert. Sie passen in die kleinste Wohnung, sogar

in eine Puppenstube, in die Landschaft einer Modelleisenbahn oder als Anhänger an den Weihnachtsbaum. Nicht zuletzt lassen sie sich auch auf kleinstem Raum und mit wenig Materialaufwand bauen. Als selbst gebautes Mitbringsel sind sie gut geeignet. Autor Herbert Demharther stellt zunächst das Material vor – von Holzresten über Fundstücke aus dem Wald bis zu Modellbau-Schnee – und führt kurz in die wichtigsten Techniken ein: Sägen, Schnitzen, Stemmen, Schneiden, Leimen, Verputzen und Bemalen. Dann folgen 40

Minikrippen mit Foto, Bauplan und Anleitung. Von der naturnahen Wurzelkrippe bis zum bunt bemalten orientalischen Stall unter Palmen ist für jeden Geschmack etwas dabei.



Herbert Demharther:
Kunstvolle Minikrippen
 Detaillierte Anleitungen in Wort und Bild
 Knaur Verlag
 64 Seiten
 12,95 Euro

Sechs Drechsler, 15 Objekte und ein Thema: Dosen

Kaum ein Gegenstand ist so häufig gedrechselt worden wie große und kleine, schlichte und aufwändige Büchsen: Als Lebensmittelvorrat, als Döschen für Enkeltochter Milchzähne oder als üppig dekoriertes Schmuckobjekt. Helga Becker bringt die Faszination mit ihrem neuen Buch „Dosen dreheln“ auf den Punkt. Sie

hat mit Eli Avisera, Christian Delhon, Jean-Francois Escoulen, Martin Schopf und Jo Winter eine Riege internationaler Spitzendrechsler in ihre Werkstatt eingeladen. Jeder von ihnen drechselt – je nach Lieblingstechnik – eine charakteristische Dose, die zum Nachmachen gedacht sind: Diese sowie Helga

Beckers eigene Dosen werden alle in ausführlichen, reichhaltig bebilderten Anleitungen vorgestellt: Eine Horizont-erweiterung gerade für fortgeschrittene Drechsler. Eine umfangreiche Einführung ins Thema mit Werkzeugen, Holzeigenschaften, Passungen und vielem mehr rundet das Werk ab. Für die klare Bildsprache des Bandes zeichnet übrigens Helga Beckers Mann Richard verantwortlich.



Helga Becker:
Dosen dreheln.
HolzWerken-
Vincentz Network,
160 Seiten,
ca. 36 Euro



HolzWerken

Fachwissen fürs ganze Jahr!



Okt. 2006



Dez. 2006



Mai/Juni 2007



Juli/Aug. 2007

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

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



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



Sept./Okt. 2009

www.HolzWerken.net

Fehlt Ihnen ein Heft?

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

Vincentz Network GmbH & Co. KG
Postfach 6247 · D-30062 Hannover
T +49(0)511 9910-025 · F +49(0)511 9910-029
www.HolzWerken.net

Vor-/Zuname

Straße/Haus-Nr.

PLZ/Ort

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

E-Mail

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

Geldinstitut

BLZ/Kontonummer

Datum/Unterschrift

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

Kurse

● Magma:
Nassholzkurs - Fortgeschrittene
 06.11.2009 - 07.11.2009
Drechseln schärfen
 14.11.2009
Dosen und Gewindestrehlern
 20.11.2009 - 21.11.2009

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

● Neureiter:
Eisstock drechseln
 03.11.2009 - 04.11.2009
Weihnachtsschmuck drechseln
 10.11.2009 - 11.11.2009
 13.11.2009 - 14.11.2009
Salz- und Pfeffermühlen drechseln
 05.12.2009
Hüte drechseln
 10.12.2009 - 11.12.2009

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

● Heimwerkerei:
Schärfen von Schneidwerkzeugen
 07.11.2009
Holzbildhauerei
 28.11.2009
Didgeridooobau
 05.12.2009 - 06.12.2009
Möbel restaurieren
 11.12.2009 - 13.12.2009

Heimwerkerei - Kurszentrum für
 Handwerk, Kunst und Garten,
 Längelfeldgasse 27/11,
 A-1120 Wien,
 T +43(1)890 303030,
 www.heimwerkerei.at

● Kurszentrum Ballenberg:
Schreinern - Einführungskurs
 09.11.2009 - 13.11.2009
Schreinern - Fortsetzung
 16.11.2009 - 20.11.2009
Holzschnitzen Bauernhoftiere
 20.11.2009 - 22.11.2009
Schneeschuhbau
 23.11.2009 - 27.11.2009
Schärfen und Richten
 05.12.2009

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

● Drechselstage bei Holzmann
 Maschinen Humer in Grieskirchen
 08.11.2009 - 09.11.2009
 jeweils von 09:00 bis 18:00 Uhr
 Gewerbepark Schlüssberg 8
 A-4710 Grieskirchen
 www.drechseln.at

Inspiration für die Werkstattssaison: Handwerkertage der Firma Dick

Für ihre Handwerkertage 2009 ist die Firma Dick in diesem Jahr bis an die Grenze gegangen: Sie fanden am historischen Bahnhof Bayerisch Eisenstein auf der Grenze zu Tschechien statt. Nach kurvenreicher Anfahrt ging es gleich am Eingang los: Mitgebrachte Hobeisen, Stechbeitel und neu erworbene Küchenmesser wurden prompt, kostenfrei und professionell geschärft. Schienen und Gleise

waren sorgfältig mit Holz ausgeglichen, so dass 30 unterschiedliche Gewerke Platz fanden. Die Handwerker und Künstler zeigten Filigranes wie japanische Holzverbindungen, Marketerie, Bogenbau, Stuhlflecht und von Hand gebogene kleine Dosen aus Rotzedernholz. Aber auch Grobes faszinierte die Besucher: das Zimmern einer Dachrinne aus einem Stamm und handge-

schmiedetes Eisen. Ziel der Dick-Handwerkertage ist es, einen Eindruck über das breite Kursprogramm der Firma zu geben. Daher konnten die Besucher auch die Anfertigung von Lederschuhen, das Punzieren von Westensatteln und traditionelles Wippschneideln verfolgen. Richtig Gaudi kam auf beim Wetsägen von Baumstämmen und manch einer trug aus der Tombola ein wertvolles Einzelstück für die eigene Werkstatt nach Hause. Beim Rahmenprogramm erwies es sich als Plus, dass die Handwerkertage auf den Termin des Ludwigshöfstes in Bayerisch Eisenstein gelegt waren. Die Besucher fragen sich nun, was sich die Werkzeugexperten von Dick für 2010 einfallen lassen.

Mehr Infos:
www.dick.biz

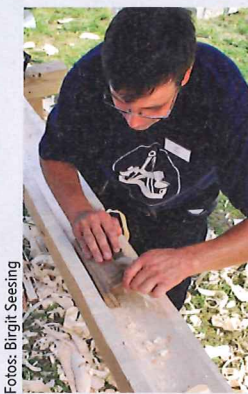


Foto: Birgit Seising



Kein Einbaum – eine Dachrinne entsteht (Bild links). Beim Wetsägen kamen nicht nur hochwertige Sägen zum Einsatz, sondern auch ein verborgenes Talent zum Vorschein.

11. Vorführtage bei Magma: Internationalität war Trumpf

Kanada, Neuseeland, Österreich, Japan, England, Frankreich, Schweiz und Deutschland: Die Namensliste der Akteure war bei den 11. Internationalen Vorführtagen von Magma sehr international ausgerichtet. Der Werkzeugversender hatte Ende September an seinem Stammsitz im oberösterreichischen Auzolzmünster wie schon in den Jahren zuvor eine kleine Zeltstadt aufgebaut. Drei Tage lang lag bei den zahlreichen Besuchern der Schwerpunkt neben dem Blick auf die Produkte beim Drechseln. Stammgäste wie Jean-François Escoulen und Rolly Munro mischten sich mit Alain Mailland, der kleine, gedrechselte Holzrosen in Serie produziert. Gleich nebenan zeigte André Martel tiefes Ausdrehen mit dem von ihm konstruierten Martel-Haken. Kettensägen-Kunst und Ornamentik war unter anderem

mit Alexander Flotzinger und Graeme Priddle vertreten. Neuland betrat der britische Zimmermeister Steve Woodley mit seiner Breitaxt-Darbietung. Er war zum ersten Mal bei den Vorführtagen dabei. Und er fand in den Tischlern Harald Welzel und Sadatsugu Watanabe freudige Abnehmer der behauenen Hölzer. Die Kunst, elegante Pfeffermühlen zu fertigen, demonstrierte die Schweizer Drechslermeisterin Christine Pohlheim.

Mit einem reibungslosen Ablauf und einem gut eingespielten Team waren die Vorführtage für Magma-Chef Martin Gschwandtner ein Erfolg. Für die Vorführer aus aller Herren Länder ist der Termin in Auzolzmünster schon so etwas wie ein Familientreffen – und die Wiederkehr für das kommende Jahr bereits fest eingeplant.

Mehr Infos:
www.magma-tools.de



Zum ersten Mal dabei war Zimmermann Steve Woodley, während Alan Mailland zu den Drechsel-Stammgästen bei Magma zählt.

Fotos: Andreas Duhme, Esther Schwendke

Schnitzen und Skifahren im Winterurlaub

Über Weihnachten und Silvester sind die Lechtaler Berge in Tirol ein Ziel für Schnitzer, die ihren Winterurlaub mit kreativen Holzbildhauerkursen verbinden wollen. Beim jeweils einwöchigen Aufenthalt geht es an fünf Tagen vor- und nachmittags in die Holzwerkstatt der Schnitzschule Geisler-Moroder. An den Feiertagen setzt der Kurs zwar aus, doch für Eifrige bleiben die Schnitzräume geöffnet. In der langen Mittagspause ist Zeit für Ski und Skilanglauf, Rodeln, Schlittschuhlaufen, Schnee-

schuhwandern und Spazierengehen. Sieben Übernachtungen mit Vollpension und fünf Tagen Kursprogramm kosten 720 Euro, Begleitpersonen zahlen 330 Euro und können einen Werkraum für Handarbeiten nutzen. Termine: 20. bis 27. Dezember, 27. Dezember bis 3. Januar. ■

Mehr Infos:
Schnitzschule Geisler-Moroder
A-6652 Elbigenalp 63, Tirol
T +43(0)5634 6215
F +43(0)5634 6128
www.schnitzschule.com



Foto: Schnitzschule Geisler-Moroder



Krippenbau im Odenwald

Bevor die hektischen Adventswochen beginnen, ist im Odenwald Zeit zum Krippenbau. In der Kunsttischlerei und Schulungswerkstätte Olt können Anfänger und Fortgeschrittene an zwei Tagen ihre eigene Krippe bauen. Von der Grundplatte bis zu den Schindeln auf dem Dach wird jeder

Schritt gemeinsam geplant und umgesetzt. Die professionellen Kursleiter wollen dabei einen spielerischen Zugang zu den Möglichkeiten der Holzbearbeitung und -bildhauerei vermitteln. Und sie zeigen, wie jeder Teilnehmer seine Krippe einfach und dekorativ ausgestalten kann. Termine: 14. und

21. November, Kosten: inklusive Mittagessen 225 Euro plus 50 Euro für Material. ■

Mehr Infos:
www.kunsttischlerei-olt.de



Foto: Kunsttischlerei Olt



Foto: Firma Dick

Schrift, Wappen, Monogramm

Wer sein Namensschild für die Haustür, ein Wappen oder ein Monogramm schnitzen möchte lernt die Grundlagen dazu in einem dreitägigen Kurs der Holzbildhauerin Annelie Kremer bei der Firma Dick – und nimmt sein erstes Werk am Ende mit nach Hause. Der Umgang mit dem Schnitzzeisen sollte vorher vertraut sein, alles Weitere wird im Kurs „Schrift, Wappen, Monogramm“ gemeinsam erarbeitet. Welche

Schrift eignet sich als Kerbschnitt und welche für erhabene Buchstaben? Welche Techniken erleichtern das Entwerfen? Nach ersten Übungen in Lindenholz geht es an eigene Entwürfe. Die Teilnehmer können auch Holz oder Holzobjekte mitbringen. Der Kurs vom 26. bis 28. November im Bayerischen Wald kostet 245 Euro. ■

Mehr Infos:
www.dick.biz

Drechselkurs in Bethlehem

Dass der Drechsel-Meister und -Ausbilder Martin Adomat seine Wochenendkurse für den Bau von Weihnachtskrippen ausgerechnet in einem Allgäuer Ort namens Bethlehem betreibt, ist beinahe zu schön um wahr zu sein. Für die Gestaltung der heiligen Familie stehen jedem Teilnehmer eine Drechselbank, Material und Werkzeug zur Verfügung. Der Handwerker und Künstler Martin Adomat kann sich dabei Einsteigern und

geübten Drechslern gleichermaßen zuwenden, denn seine Drechselkurse sind auf drei bis vier Teilnehmer begrenzt. Wenn die Krippe noch rechtzeitig zu Weihnachten fertig sein soll, stehen die Wochenenden 6. bis 7. oder 20. bis 21. November, 4. bis 5. oder 11. bis 12. Dezember zur Wahl. Kursgebühr: 250 Euro inklusive Material und Tagesverpflegung. ■

Mehr Infos:
www.drechslerei-adomat.de



Foto: Drechslerei-Schreinerei Adomat

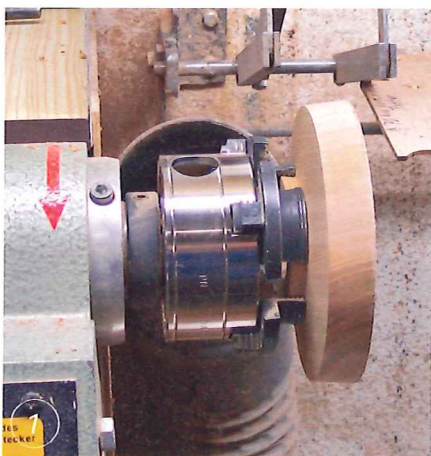
Holz sparen ist Trumpf

Wer zwischen den Spitzen drehselt, verliert oft wertvolles Holz: Weil sich die Spitzen auf beiden Seiten tief und unschön eindrücken. Die Lösung: Eine Haftscheibe als Mitnehmer.

Um Stammabschnitte weiterverarbeiten zu können, wird das Holz meistens zwischen den Spitzen eingespannt, um einen Zapfen für das Spannfutter andrehen zu können. Mitnehmer und Körner hinterlassen aber auf beiden Stirnseiten Abdrücke. Diese können bei weichem oder nassem Holz ganz schön tief sein.

Man staunt manchmal, welch kräftige Spuren eine Körnerspitze im Holz hinterlässt. Das sieht später oft nicht schön aus und wird weggedreht: Wertvolles Holz geht verloren. Weiterer Nachteil der Arbeit mit weichem Holz zwischen den Spitzen: Es muss ständig nachgespannt werden, weil sich die Spitzen immer tiefer eindrücken.

Bei der hier vorgestellten Haftscheibe entsteht nur auf einer Seite des Rohlings ein kleiner Abdruck der Körnerspitze →



Fotos: Wolfgang Helbig

- 1 Die Haftscheibe an sich ist eine simple Angelegenheit: Eine Hartholzscheibe mit angedrehtem Zapfen, der satt und sicher im Spannfutter sitzt.
- 2 Auf der Vorderseite ist die Scheibe vollflächig mit scharfem 60er- oder 80er-Schleifpapier beklebt.
- 3 Mit der passenden Zentrierscheibe und einem Spitzbohrer lässt sich ohne langes Experimentieren die Mitte auch von sehr ungleichmäßigen Hölzern finden.



4 So wird der Rohling aufgespannt: Der Reitstock ist mit Körnerspitze samt Druckring bestückt und drückt das Holz von rechts kräftig auf die Haftscheibe.



5 Auch flache Stücke wie hier ein Deckel lassen sich so einspannen. Im Bild übergibt die Körnerspitze den Druck nicht direkt, sondern über eine Filzplatte.

mit dem Druckring. Auf der anderen, der Reitstockseite, übernimmt die Haftscheibe: Es handelt sich hierbei um eine selbst gedrechselte Holzscheibe mit einseitigem Spannzapfen. Die zweite Seite ist mit Schleifpapier (Körnung 60 oder 80) beklebt. Das Schleifpapier übernimmt die Rolle des Mitnehmers.

Körnerspitze mit Druckring sorgt für nötigen Gegendruck

Mit dem Reitstock wird der Holzrohling gegen diese Scheibe gedrückt. Kippen oder seitlich ausbrechen kann das Holz ja nicht, da das vom Körner, mit aufgestecktem Druckring, verhindert wird.

Vor allen Dingen ist es eine Holz sparende Spannmethod, was sich bei teuren Hölzern im Verbrauch bemerkbar macht. Die Abschnitte sind nur wenig länger als sie benötigt werden. Denn es entsteht ja nur an einer Seite eine Druckstelle vom Körner. Und das ist die Seite, wo auch der Spannzapfen angedreht wird.

Und so wird die einfach zu drehelnde und ins Backenfutter spannbare Haftscheibe eingesetzt: Schon beim Zuschneiden des Holzrohlings kann man festlegen, wo und wie die Drehachse verlaufen soll. Sie muss ja nicht zwangsläufig die Holzmitte sein. Ist das geschehen, wird eine Stirnseite winklig zur gewünschten Achse mit Bandsäge und Tellerschleifer hergerichtet. Die Seite sollte gerade und eben sein. Mit einer Sperrholzscheibe im gewünschten Durchmesser wird auf der anderen Stirnseite der Mittelpunkt ermittelt und dann angestochen. Jetzt wird der angestochene Mittelpunkt auf den Körner

gesetzt und das Ganze mit dem Reitstock gegen die Haftscheibe gedrückt. Besonders bei Weich- oder Nassholz ist ein Druckring von großem Vorteil. Der Druck auf das Holz ist dadurch konstanter, da sich der Ring nicht so tief eindrückt. Außerdem wird das Holz um die Körnerspitze herum zusammengepresst. Auf der Gegenseite fungiert die ganze Scheibe als Mitnehmer und nicht nur einige Zähne. Wichtig: Richten Sie das Holz so aus, dass es vollständig an der Haftscheibe anliegt. Nun kann ohne Bedenken die Rinde entfernt und der Spannzapfen angedreht

werden. Ein seitliches Ausbrechen des Rohlings ist unmöglich, wenn der Druck von der Reitstockseite konstant bleibt. Zur sicheren Arbeit müssen Sie dafür aber unbedingt sorgen.

Feintuning: Nagel in der Scheibe hilft beim Zentrieren

Übrigens: Für exakt zentriertes Aufdrücken auf die Haftscheibe kann diese im Zentrum noch mit einem kleinen, versenkbaren Nagel versehen werden. Das kleine Loch, das mit der Zentrierscheibe geschlagen wurde, nimmt diesen Nagel dann auf. Durch diese besonders genaue Zentrierung wird die anfängliche Unwucht gemildert.



Unser Autor **Wolfgang Helbig** ist von Hause aus Metaller, befasst sich aber seit Jahrzehnten auch mit Holz und Drechseln.

Mittig in den Stamm

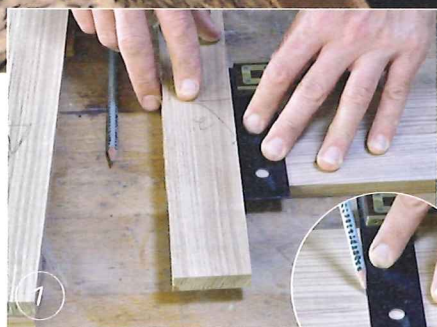
Zentrierscheiben statt Zirkel

Eine eckige Kante zu zentrieren ist schnell erledigt. Aber bei knorrigen Ästen oder Stammabschnitten für mehrere Rundlinge wird das schon schwieriger. Das Anzeichnen mit Maßband und Zirkel ist doch einigermaßen mühselig und zeitraubend. Aber es gibt eine einfache Lösung. Und zwar besteht diese aus einem Satz runde Scheiben aus dünnem Sperrholz. Die Scheiben steigen im Durchmesser jeweils um 10 Millimeter und haben in der Mitte eine Bohrung für den Spitzbohrer



Die Scheiben werden auf das Holz verteilt, der Mittelpunkt wird angestochen und um die Scheibe herum wird ein Strich gezogen. Liegt bei einem Halbstamm die flache Seite auf dem Sägertisch und die unebene Rindenseite oben, kann die Scheibe beim Sägen auf dem Holz bleiben. Dieser einmal hergestellte Scheibensatz wird Ihnen noch oft gute Dienste tun!





1 An den Enden der Rahmentteile wird die Holzbreite angerissen. Dazu legt man ein Teil mit dem Winkel an und lässt dabei einen halben Millimeter Überstand. Diese Grundlinie wird einmal um den Rahmen „herumgewinkelt“, bis sich die Linien wieder treffen.



2 Mit einem Gehrungswinkel reißen Sie die Lage der Teile auf der Vorderseite an. Dabei sind vor Beginn eingezeichnete Tischlerdreiecke sehr nützlich, weil sie nun zeigen, wo innen und wo außen ist.



3 Die halbe Holzdicke wird mit dem Streichmaß am Hirnholz und den Schmalseiten angerissen. Dabei immer einheitlich entweder von der späteren Ober- oder Unterseite entlang streichen. Schraffieren Sie die Bereiche, die Sie wegschneiden wollen.

Endlich Hilfe in der Küche!

Warum ein Buch nicht einfach auf den Tisch legen? Weil man ein Fahrrad auch nicht immer an einen Baum lehnt! Ein Buchständer bietet einen besseren Blickwinkel, was oft ein echtes Plus ist. In der Küche schützt er teure Kochbücher vor Verschmutzung.

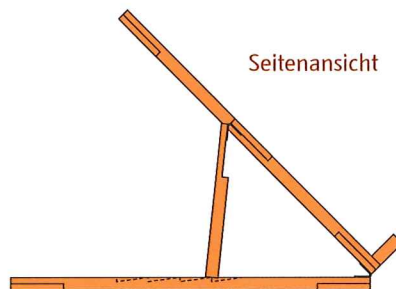
Bekanntlich sagt die Größe eines Bauprojektes nichts über die Herausforderung bei der Herstellung aus. Der Buchständer lässt sich schon mit Grundkenntnissen in Sachen Holz bauen.

Weil die Verbindungen offen zu sehen sind, ist aber durchaus Präzision wichtig. Eschenholz wurde hier als Material gewählt wegen seiner schönen Farbe und Maserung und weil es sich passgenau von

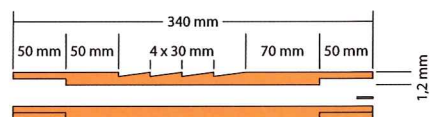
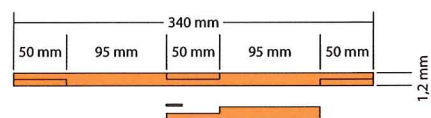
Hand bearbeiten lässt. Bei der Auswahl sollte man auf stehende Jahresringe achten, damit sich die Teile und damit die Rahmen nicht verziehen.

Einfach sehr viel gefälliger: Eckverbindung auf Gehrung

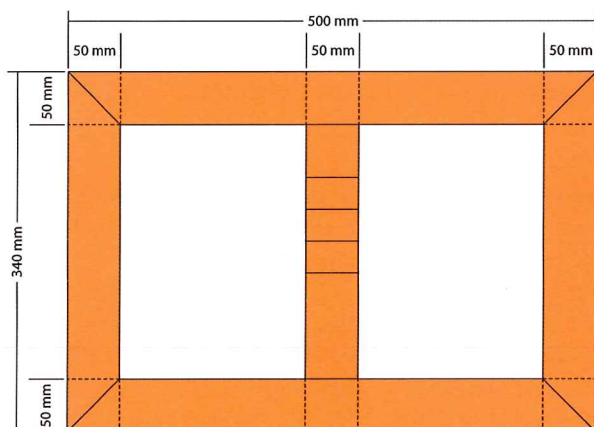
Wer mag, kann das Projekt auch in weicherem Nadelholz angehen. Es lässt sich wie hier rein in Handarbeit schaffen oder auch mit Kreissäge und Fräse.



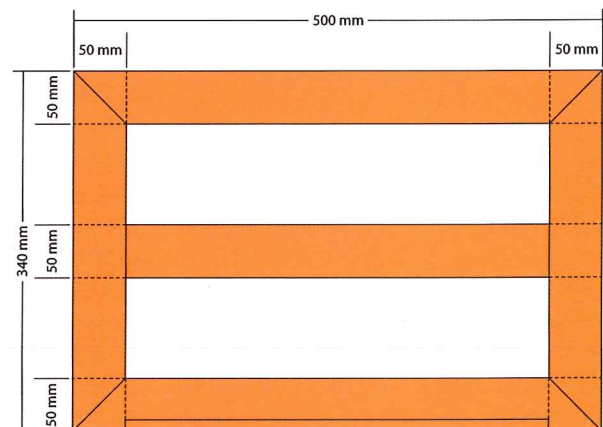
Seitenansicht Oberteil



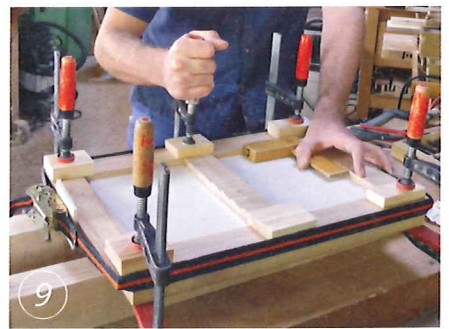
Seitenansicht Unterteil



Frontansicht Unterteil



Frontansicht Oberteil



④ Zum Einschneiden kann man die Rahmenteile schräg einspannen. So werden beide Schmalflächen, in denen man schneidet, sichtbar. Das verbessert die Genauigkeit enorm, als wenn man nur vom Hirnholz aus gerade herunter schneidet.

⑤ Was nach dem Zuschneiden der Gehrungsecken noch zuviel ist, kann mit einem scharfen Stechbeitel sauber entfernt werden. Immer wieder wird dabei die Passung mit dem Gegenstück überprüft.

⑥ So sieht das Zwischenergebnis aus. Legen Sie nun für die Überblattungen der Mittelstreben die entsprechenden Rahmenteile mit den Streben zusammen in die richtige Position. Die Ausklinkungen dafür werden so angerissen wie die Überblattung der Rahmenteile in Bild 1.

⑦ Bei den Ausklinkungen im Rahmenteil wird quer eingeschnitten und dann mit dem Stechbeitel das Holz bis zur halben Holzdicke abgetragen. Ebenso verfährt man bei der Ausklinkung für die Stütze im Mittelsteg des Vorderteils.

⑧ Wenn alle Teile zusammenpassen, müssen die innen liegenden Kanten geschliffen werden. Dann kann verleimt werden. PU-Kleber eignet sich am besten, da er Unebenheiten ausgleicht.

⑨ Das Spannen rundum übernimmt ein Ratschengurt, wobei an den Schmalseiten mittig kleine Klötzchen für die bessere Druckverteilung sorgen. Der Rahmen wird auf eine stabile, Leim abweisende Platte gespannt, damit er sich unter dem Druck nicht wirft.

Es ist übrigens kaum etwas ärgerlicher als ein zu kleiner Buchständer – Kippeln ist da leider programmiert. Mit 50 Zentimeter Breite haben wir ein Exemplar geschaffen, das auch großformatige Bücher stabilen Halt gibt. Der Entwurf lässt sich in Sachen Maßen natürlich voll an Ihre Bedürfnisse (und die Größe Ihrer Küche) anpassen.

Weil mit zwölf Millimetern recht dünne Teile zum Einsatz kommen, werden sowohl die Eckverbindungen als auch die Mittelstreben mit Überblattungen verbunden. Das Prinzip ist einfach: Wo zwei Bauteile aufeinander treffen, werden beide in ihrer Dicke auf die Hälfte reduziert – eines auf der Oberseite, das andere unten. Mit geraden Überblattungen werden die

beiden Mittelstreben im Oberteil (quer) und Unterteil (längs) gerade mit den Seitenstreben verbunden.

Dieser gerade Weg würde auch an den Ecken prima funktionieren. Doch wir haben den Entwurf noch verfeinert, zu Überblattungen auf Gehrung. Dabei wird jedes Bauteil diagonal abgesetzt und dann mit dem Gegenstück verbunden.



Fotos: Jochen Lichtenberg



- 13** Zum Schluss verbinden Sie die beiden großen Bauteile mit dem langen Stück des Klavierbandes. Vorbohren ist hier unerlässlich, damit die kleinen Schrauben leicht ins Holz kommen.
- 14** Nun folgt noch das mehrfache Ölen. Wenn alles richtig trocken ist, ist der Buchständer bereit zum Einsatz.

- 10** Nach der Trocknung über Nacht werden die Überstände bündig gehobelt (immer von innen nach außen). Hobeln Sie dabei auch gleich rundum eine kleine Fase an und schleifen Sie alle Flächen.
- 11** Die Querleiste, auf der das Buch unten aufsteht, wird von hinten durch den Rahmen gedübelt. Schneiden und hobeln Sie die Dübel flächenbündig, sie werden später vom Klavierband verdeckt.
- 12** Ein drei Zentimeter breites Stück Klavierband verbindet die Stütze beweglich mit dem oberen Rahmen. Hier im Bild gut zu sehen: Der untere Rahmen mit den Auskerbungen, in denen die Stütze einrastet.



Materialliste

Pos.	Anzahl	Bezeichnung	Maß (in mm)
1.	4	Rahmenleisten längs	340 x 50 x 12
2.	4	Rahmenleisten quer	500 x 50 x 12
3.	1	Mittelstrebe Unterteil	340 x 50 x 12
4.	1	Mittelstrebe Oberteil	500 x 50 x 12
5.	1	Halteleiste fürs Buch	400 x 35 x 12
6.	1	Stütze	14,5 x 50 x 12

Sonstiges:

Stangenscharnier (Klavierband): 53 Zentimeter, (davon drei Zentimeter für die Stütze abschneiden)
Holzdübel 6 Millimeter, circa 20 Schrauben 3 x 10, Leim, Holzöl

Damit der Ständer nicht zusammenklappt, wird die Aufstellstütze in die Mittelstrebe des Oberteils eingelassen und mit einem Scharnier verbunden. Kerben im unteren Mittelteil machen verschiedene Aufstellwinkel möglich. Diese müssen Sie unbedingt schneiden, bevor Sie den unteren Rahmen verleimen! Die oben abgesetzte Stütze selber schwingt in eine

Ausklindung im Mittelsteg des Vorderteils. So lässt sich der Buchständer flach zusammenklappen.

Die Querleiste, auf der das Buch auf liegt, wird mit dem vorderen Rahmen von hinten verdübelt. Die Dübel verdeckt das Klavierband (Stangenscharnier), das beide Rahmen verbindet. Als Finish für das Holz bietet sich naturnahes Holzöl an. Es

muss aber absolut klebefrei sein, bevor Sie Bücher auf der Stütze platzieren. Dann kann es losgehen mit der Mußestunde in der Küche. Guten Appetit!



Autor **Jochen Lichtenberg** lebt in Hamburg und leitet dort seit Jahren Kurse für ambitionierte Holzwerker.

Alternative zur Laterne Spannung raus aus dem Plexiglas

Ihre Laterne aus dem letzten Heft hat mich etwas enttäuscht. Da finde ich meine, ohne mich selbst zu loben, schöner. Allerdings habe ich erheblich länger daran gebaut als zwei Nachmittage.

Markus Zimmer,
per Mail



Hallo liebe Redaktion! Der Lesertipp in **HolzWerken** Sept./Okt. 2009 ist nicht schlecht, hat aber einen Haken, der auch auf dem Foto zu erkennen ist: das Plexiglas springt an den Einschnitten, bedingt durch die großen Spannungen an den scharfen Einschnitten. Sie können die Spannung ver-

ringern, indem Sie sie auf eine größere Strecke verteilen: einfach vorher ein Loch dahin bohren, wo der scharfe Einschnitt enden soll, oder nachträglich den Einschnitt mir einer Feile runden.

Ivo Hans,
Muggensturm

Kröpfung A im Blick

Zum Artikel „Weinkredenz“ Ein gerades Möbelband ist gerade, es hat keine Kröpfung. (Vgl. DIN 68 856, Teil 2). Kröpfung bedeutet Abwinklung, A war in den 30er Jahren üblich (Versatz um halbe Materialstärke), die Kröpfungen B, C und D sind heute noch Standard.
Roland Wagner, per Mail

Unsere Trendfrage im Internet

Lochreihen mit 32-mm-Abstand (etwa für Bodenträger) sind bei gekauften Möbeln Standard. Wenden Sie das System auch bei Eigenbauten ein?

So haben Sie online entschieden:

- | | | |
|---|--------|------------------------------------|
| 1. Ja, so kann ich viele passende Teile wie etwa Beschläge zukaufen. | 46,15% | <div style="width: 46.15%;"></div> |
| 2. Bisher noch nicht, aber es ist eine interessante Option. | 10,26% | <div style="width: 10.26%;"></div> |
| 3. Nein! Mit langen Lochreihen sieht mein Projekt ja wie gekauft aus! | 43,59% | <div style="width: 43.59%;"></div> |

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

Ihre Meinung ist uns wichtig!

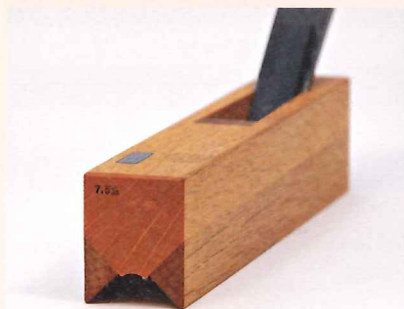
Haben Sie Kritik oder Anregungen? Dann schreiben Sie uns! Unsere Postadresse finden Sie im Impressum auf Seite 66. Alles, was Ihnen auf den Nägeln brennt, können Sie auch ganz einfach mailen an: info@holzwerken.net

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

HolzWerken Preisrätsel

Kennen Sie dieses Werkzeug?

Des alten Rätsels Lösung:



Fotos: Andreas Duhme

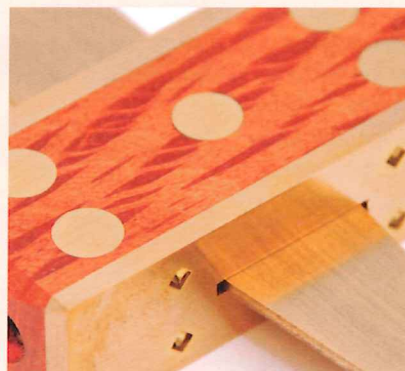
Einen japanischen Hobel (Kakumenganna), hier für ein Karniesprofil, haben wir im vergangenen Heft als Quizbild im Detail präsentiert. Die richtige Lösung und das notwendige Quäntchen Glück hatte diesmal Silvio Wiemann aus Berlin. Wir gratulieren herzlich zu unserem Preis, einem 100-Euro-Ein-

kaufgutschein der Werkzeugspezialisten von Magma. Auf geht es zum neuen Rätsel: Was meinen Sie, welches Werkzeug ist hier rechts im Bild in starker Vergrößerung zu sehen? Wie immer

ein kleiner Tipp: Das Werkzeug ist echt schräg und hilft doch bei klassischen Verbindungen!

www.HolzWerken.net

Die Teilnahme ist natürlich auch online möglich!



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

Teilnahmebedingungen
Einsendeschluss: 10.11.2009 (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

Kunstwerk aus einem Block

Die Skulptur in Kreuzform ist aus einem Block 15 x 15 x 5 cm aus Mopane. Die Maserung kommt durch eine Wachspolitur gut zur Geltung.

Werner Süß, Selb



Anregung direkt aus der Zeitschrift

In der Zeitschrift **Holzwerken** September/Okttober 2008 war die Bauanleitung für einen kleinen Beistelltisch im Shaker-Stil abgebildet. Der hat mir auf Anhieb so gut gefallen, dass ich ihn als Projekt in einem einwöchigen Ferien-Möbelbaukurs in der Kurswerkstatt von Roland Heilmann in München unter fachkundiger Anleitung und mit professionellem Werkzeug nachgebaut habe. Er entstand aus Kirsche massiv, die Platte und die Seitenzargen

sind aus Massivholzleimplatten. Er ist momentan noch nicht oberflächenbehandelt, da werde ich mich wohl für eine Ölbehandlung entscheiden. Vielen Dank für die super Idee, ich warte schon gespannt auf die nächste.

Renate Ballenberger,
München



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 Posteingsendungen sind natürlich auch willkommen! Ausgewählte Stücke kommen ins Heft, ihre Gestalter belohnt **HolzWerken** mit dem beliebten Buch „Kleine Schnitzereien“.

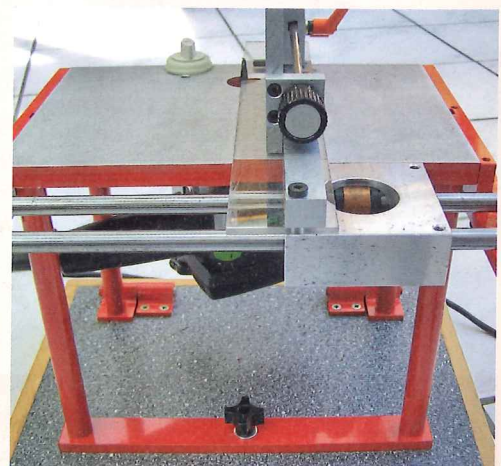


Wir freuen uns auf Ihre Meisterwerke aus Holz!

Maschinenbau aus Metall statt aus Holz

Der Beitrag „Fingerzinken“ von Guido Henn in **Holzwerken** (Februar 2007) hat mich dazu angeregt, meinen selbst gebauten Frästisch für meine Oberfräse (Bild links) mit einer solchen Zinkfräseinheit (Bild rechts) auszustatten. Als Maschinenbau-Konstrukteur entschied ich mich für eine Version aus Metall. Von Grund auf finde ich die Konstruktion von Guido Henn gelungen, deshalb habe ich sie auch nur geringfügig abgeändert.

Franz Flick, Offenbach



Fotos: privat



Impressum

HolzWerken

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

Redaktion: Andreas Duhme (V.i.S.d.P.)
T +49(0)511 9910-302, F +49(0)511 9910-013
andreas.duhme@vincentz.de
Redaktionsassistent: Manuela Daher,
T +49(0)511 9910-305, F +49(0)511 9910-013
manuela.daher@vincentz.de

Autoren und Mitarbeiter dieser Ausgabe:
Kristen Benning, Willi Brokbals, Wolfgang Helbig,
Guido Henn, Roland Heilmann, Melanie Kirchlechner,
Klaus Knochenhauer, Jochen Lichtenberg, Andreas
Krainz, Georg Panz, Karen Roske, Dieter Stojan, Heiko
Stumpe

Titelfotos: Heiko Stumpe

Layout: Katharina Frantz (Ltg.), Nicole Unger

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

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

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

Anzeigen + Projektleitung: Birgit Seesing,
T +49(0)511 9910-300, F +49(0)511 9910-013
birgit.seesing@vincentz.de
Disposition: Erika Krüger,
T +49(0)511 9910-315, F +49(0)511 9910-013
erika.krueger@vincentz.de

Vertriebsleitung: Dirk Gödeke,
T +49(0)511 9910-020, F +49(0)511 9910-029
dirk.goedeke@vincentz.de
Abo/Leserservice:
T +49(0)511 9910-025, F +49(0)511 9910-029
zeitschriftendienst@vincentz.de

Die zweimonatlich erscheinende Zeitschrift kostet bei Vorauszahlung im Jahresvorzugspreis 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.

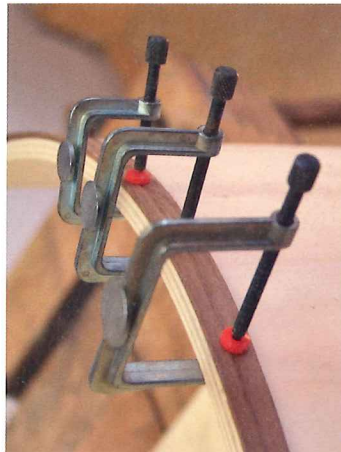
Verlag: Vincentz Network GmbH & Co. KG
Plathnerstraße 4c, D-30175 Hannover
T +49(0)511 9910-000, F +49(0)511 9910-099
Postbank Hannover (BLZ 250 100 30) Kto. 123-305
UST-Id.-Nr. DE 115 699 823

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: Richard Becker, Stefan Böning, GMC Publications, Christoph Hennrichsen, Heiko Pulcher

Ein gutes Kinderbett passt sich an. Wie dieses: Es bietet eine hohe Liegefläche für einen Säugling und dann einen tiefen Einstieg für ein größeres Kind.



Ohne passenden Druck ist bei Holzverbindungen alles nichts. Wir zeigen Ihnen, welche Zwingen und Spannvorrichtungen dafür richtig gut sind.



Ein Album aus Holz für besondere Erinnerungen: Mit diesem Projekt schaffen Sie Raum für Unvergessliches.



**Die nächste Ausgabe erscheint am 18.12.2009
im gut sortierten Zeitschriftenhandel**

Winterzeit – Geschenkezeit! Mit gedrechseltem Schmuck hinterlassen Sie garantiert einen bleibenden Eindruck!



Japanische Handwerker schwören drauf: Pfliffige Kisten für Werkzeuge, die sich aber auch in der Wohnung gut machen. Die Anleitung dazu im kommenden Heft.

Antik-Ersatzteillager

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

Bogenbau

DESIGN & HANDWERK
DRECHSLEREI MÖBELBAU KUNSTHANDWERK
TRADITIONELLER HOLZBOGENBAU

BOGENBAU - KURSE
Holz von seiner spannendsten Seite...

BOGENROHLINGE
in großer Auswahl, auf Wunsch
bereits vorgefertigt

www.bogenrohling.de
38476 BARWEDEL • BERGSTRASSE 5
TELEFON 053 66/5523 • FAX 053 66/5524

Drechseln

Drechseln erlernen wie die
Alten es konnten, wo, in der
HOLZSPON
DRECHSLERSCHULE
Hagenstr. 4, 37154 Northheim
Ruf 05551 9935-0
www.holzspoon.de

Drechselbank und Werkzeug
vom Fachmann
Holzspoon Drechslerschule

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

Drechselmaus
Drechseln-Zubehör-Messerbau
Thomas Hennesdorf
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 Aurolzmünster
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
Designfurniere Edelholz Drechseln
T +49(0)40 2380 6710 oder
T +49(0)171 8011 769
info@designholz.com
www.designholz.com

Holzbehandlung, Oberflächenschutz

Schönbuch
Naturfarben

Oberflächenschutz für Innen und Außen, für
Möbel, Antiquitäten, Schnitz- und Drechsel-
arbeiten, Spezialitäten wie Copal-Glanzpolitur,
Schellack, Bienenwachsbalsam, Antik-Wachs,
ruja - Möbelöl.

ruja-Chemie GmbH
72664 Kohlberg
Tel.: 07025 / 912 990
www.ruja.de

Handwerkzeuge

Q-TOOLS Ltd.
Qualitätswerkzeuge für
die Holzbearbeitung

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

Shokunin-Japanische Werkzeuge
Inh. Markus Prömper
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

Wolffknives
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.
Gewerbepark Schlüssberg
A-4710 Grieskirchen
T +43(0)7248 61116-0
www.drechseln.at

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

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

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

Kleinanzeigen

Verkäufe

Präzisionskreissäge: *RAPID PK-
100, Bj. 1988 für 1.400 € inkl. Zu-
behör. Tischverbreiterung, Längen-
anschlag 2500 mm, Schiebeschlit-
ten mit Schwenkarm, Winkelan-
schlag. Tel. 0177-6018470

Ein Kubikmeter Drechselholz:
Eiche, Buche, Kirsche, Rüster, Nuss-
baum ect. bis 8 cm dick, knochen-
trocken für 350 €. Raum Sauerland
(Marsberg) Selbstabholer.
Tel. 0215/8913077,
Handy 0170/9491038

HolzWerken im Internet

Das Forum für Ihre Leidenschaft. Schauen Sie mal rein!

The screenshot shows the HolzWerken.net website. On the left is a navigation menu with links: Home, Preisrätzel, Lesergalerie, Veranstaltungen, Drechsler-Termine, Downloads, Leseprobe, Abonnent, Alle Ausgaben, Kleinanzeigen, Mediadaten, Link-Partner, Das Team, Kontakt, Bücher. The main content area features several sections: 'HolzWerken live' with a video player and text about an event in Würzburg; 'Die Zeitschrift HolzWerken' with a magazine cover and details about its content; 'Top-Themen in dieser Ausgabe' with a list of topics; 'Lesergalerie' with a callout box; 'Tipp der Woche' with a callout box; 'Kurzumfrage' with a callout box; 'HolzWerken TV' with a callout box; 'Downloads' with a callout box; and 'Alle Ausgaben' with a callout box. The website has a yellow and white color scheme with a 'VINCENTZ' logo in the top right corner.

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

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

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

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

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

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

HolzWerken

www.HolzWerken.net

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