

HolzWerken

www.HolzWerken.net



**Passt für jedes Alter:
Variables Kinderbett**

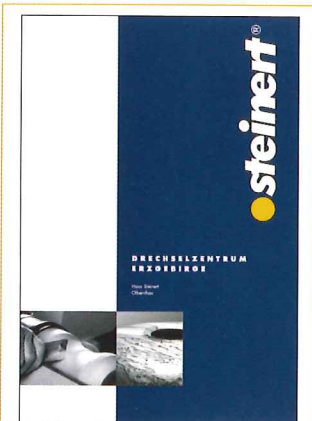


**Zwingen & Co. –
Die machen
richtig Druck!**

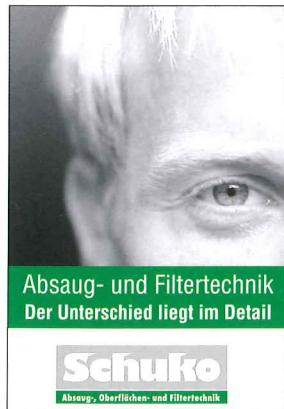
**Geschenk der Natur:
Feine Öle aufs Holz**

**Edle Verpackung:
Japanische Kisten**

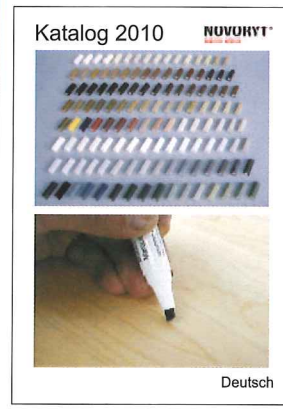




**DRECHSELZENTRUM
ERZGEBIRGE - steinert®**
Heuweg 3 · 09526 Olbernhau
T +49(0)37360 72456
F +49(0)37360 71919
steinert@drehzelzentrum.de
Maschinen, Werkzeug und Zubehör für Drechsler und Schnitzer



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



NOVORYT AG
Ausbesserungsprodukte für
Holz, Laminat, Fliesen etc.
CH-4462 Rickenbach
Tel. +41 (0)61 985 83 83
Internet: www.novoryt.com
eMail: info@novoryt.ch

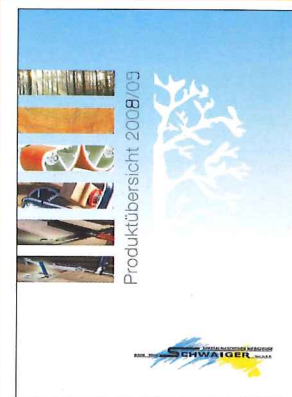
Katalog-Service

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: Wenn Sie sich direkt an die jeweilige Firma oder schreiben Sie uns eine Mail: info@holzwerken.net

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



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



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



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

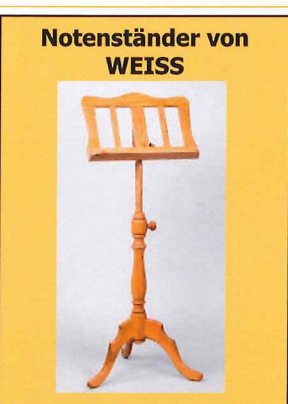


KILLINGER Maschinen GmbH
Drehselbänke
Kopierdrehmaschinen
Zubehör
Brucker Straße 6
82223 Eichenau
T +49 (0) 8141 3573732
F +49 (0) 8141 3573750
info@killinger.de
www.killinger.de



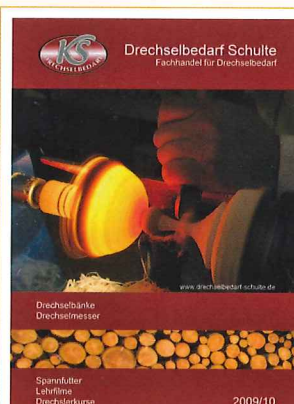
HAMMER
Holzbearbeitungsmaschinen

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



Wir bieten eine große Auswahl von Notenständern an. Von verspielt romantischen, 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 soll ja nicht viel auf Gerüchte geben, aber eines hat mich vor wenigen Tagen dann ja doch beschäftigt: „Es werden bald keine Schlitzschrauben mehr produziert. Die sind dann in einigen Jahren nicht mehr zu bekommen“, raunte ein Bekannter. Halb so wild dachte ich mir im ersten Moment, denn offen gesagt bin ich kein allzu großer Freund von Schlitzschrauben: Der Schraubendreher findet nun mal keinen so guten Halt wie in modernen Köpfen mit Kreuzschlitz oder anderen griffigen Formen. Zu oft rutscht man ab und sticht mit der Schrauber Klinge womöglich noch ins Holz.

Das war aber nur mein erster Gedanke! Denn auch wenn heutige Schraubensysteme wie Torx, Pozidriv, oder wie sie alle heißen mögen, bei den allermeisten Anwendungen die bessere Wahl sind – Schlitzschrauben haben auch ihre Berechtigung. An feinen Schatullen, deren Scharniere mit kleinen Schlitzschrauben befestigt werden. Oder an historischen Möbeln, für die der Restaurator keinen Ersatz mehr fände: Erstens wären Kreuzschlitz-Schrauben hier völlig fehl am Platze und zweitens: Wer weiß, ob es zur gerade gewählten Schraube in 15 oder 20 Jahren noch den passenden Dreher gibt? Für viele Tischler ist es auch heute noch eine Frage der Perfektion, wenn bei einer Reihe Schrauben alle Schlitz harmonisch in ein und dieselbe Richtung ausgerichtet sind. Es wäre doch schade, wenn diese liebevolle Genauigkeit nicht mehr möglich wäre, einfach, weil es die Schrauben nicht mehr gibt!

Das Ganze stellte sich dann übrigens als falsches Gerücht heraus, zum Glück. Nach diesem Sturm im Wasserglas konnte ich mich beruhigt in den Zug setzen und nach Oberndorf am Neckar fahren. Dort trafen sich 15 Teilnehmer zum allerersten Leserseminar von **HolzWerken**. Beim Maschinenhersteller Mafell gab es zwei Tage lang hochinteressante Informationen über die Arbeit mit den modernsten Elektrowerkzeugen. Mehr zum Seminar lesen Sie auf Seite 57. Dabei wünsche ich Ihnen viel Vergnügen – wie auch bei allen Themen, Texten und Tipps, die wir für Sie vorbereitet haben. Einen guten Start ins neue Jahr wünscht Ihnen Ihr

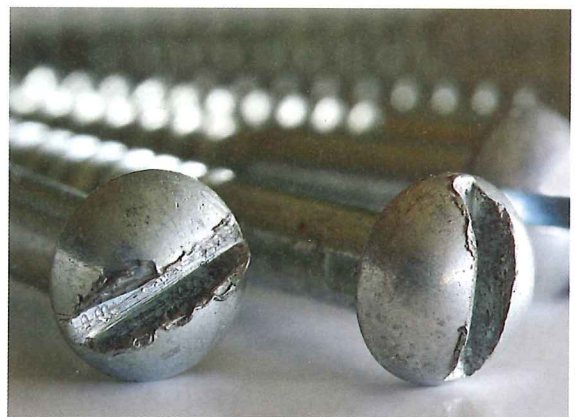


Foto: Pixelio / Birgit H.

Macken sind keine Seltenheit beim Eindrehen von „altmodischen“ Schlitzschrauben. Dennoch gut, dass es sie gibt!

A. Duhme



Hochwertige Öle sind in vielerlei Hinsicht der ideale Oberflächenschutz für Holz. Alles über die Typen und die richtige Verarbeitung: **Seite 30**



Ohne sie geht nichts in der Werkstatt: Wir nehmen Zwingen und andere Spannmittel richtig unter die Lupe: **Seite 14**

Direkt aus der japanischen Tradition: Mit diesen schlichten, aber praktischen Kisten macht Verschenken und Aufbewahren noch mehr Freude.

Seite 58



Kernholz

- Titel 18** Einfach wandelbares Kinderbett
Traumstation für die ersten Jahre
- 30** Naturnahe Oberflächenbehandlung
Die Welt der Öle
- 58** Japanische Handwerkstradition
Meister-Kisten für alle Zwecke

Splintholz

- 12** Werkstoffkunde
Olive – der Baum der Götter
- 14** Spannmittel im Überblick
Zwingend erforderlich
- 34** Drechseln in kleinen Dimensionen
Schmuck aus edlen Hölzern
- 40** Blütenpracht für's ganze Jahr schnitzen
Blumenrelief aus Holz
- 44** Bildschön und fein gesägt: Foto-Album
Nicht von Pappe!
- 48** Im Einsatz: Trockenschärfgerät Work Sharp 3000
Ein echter Schleifer

Maserbilder

- 26** Gekürt: Der Holzwerker des Jahres 2009
Sieger mit Platzproblemen
- 28** Wettbewerb Holzwerker des Jahres
Ein Beitrag schöner als der andere
- 57** Das erste HolzWerken-Seminar bei Mafell
Unsere Leser mittendrin!

Splitter und Späne

Tipps und Tricks

- 06 Expertenfrage: Standölfarbe auch für draußen?
- 07 Rundstäbe einfach selber fräsen
- 11 Lesertipp gegen Nässe beim Schärfen

Service

- 51 Neue Produkte 
- 52 Termine
- 54 Museen zur Möbelkunst
- 56 Kurs-Geschichten und Veranstaltungen

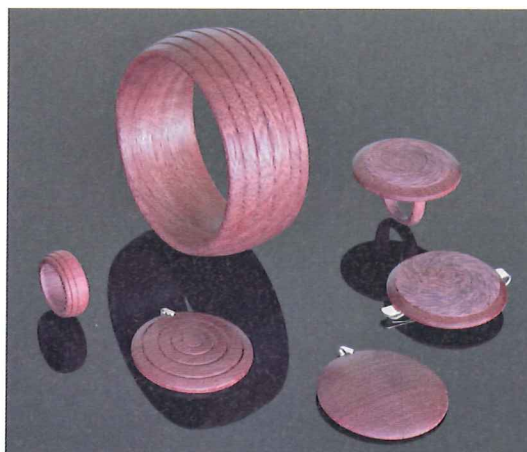


Nie ist Schlaf wichtiger als im Kindesalter: Unser Kinderbett trägt dem Rechnung, und es ist höhenverstellbar – das schont die Rücken der Eltern.

Seite 18

HolzWerken

- 03 Editorial
- 62 Leserpost
- 62 Preisrätsel
- 63 Lesergalerie
- 64 Vorschau, Impressum
- 65 Jahresinhaltsverzeichnis



Armreife, Ringe und Co.: Wer Schmuck drechselt, der hat viele tolle Designmöglichkeiten. Und leider auch Spannprobleme. Lösungen gibt es ab

Seite 34



In der dunklen Jahreszeit entstehen besonders viele Familienbilder. Sägen Sie dafür doch ein hübsches Fotoalbum. Mehr dazu auf

Seite 44

Das Extra für unsere Leser

Einer Teilaufgabe liegt der „Jahresplaner 2010“ bei. Sie können sich Ihren persönlichen Kalender für 2010 nachbestellen, solange der Vorrat reicht! Bitte schicken Sie dazu einen mit Ihrer Anschrift adressierten und mit 1,45 Euro frankierten (europäisches Ausland: 3,- Euro) DIN-A4-Umschlag an:

Vincentz Network,
Marketing **HolzWerken**
Stichwort: Jahresplaner 2010,
Plathnerstraße 4c,
D-30175 Hannover



Kurz notiert

Nagel schützt empfindliche Hefte

Hölzerne Hefte von Stechbeiteln oder Schnitzseisen schlägt man nicht mit einem eisernen Hammer, sofern sie keine Zwingen (einen Stahlring am Ende des Holzes) haben. Das ist die reine Lehre. Aber bei den meisten geht der erste Griff dann doch zu diesem Werkzeug. Hefte ertragen das besser, wenn man einen geeigneten Stahl Nagel mit großem, flachen Kopf hinten einlässt. Dieser improvisierte Schlagknopf überträgt die Kraft gezielter und splittet nicht ab wie die Fasern des Holzheftes. ■

Winkel braucht man immer wieder

Ein kleines Brett mit den gängigsten Winkeln: Das vereinfacht alle Arbeiten auch jenseits von 90°. Griffbereit und mit Winkeln wie 10°, 22,5°, 45°, 60° und so weiter bezeichnet und beschriftet, ist es für die Einstellung der Schmiege schnell zur Hand. Das gilt selbstverständlich auch für gängige Zinkenwinkelmaße wie beispielsweise die Seitenverhältnisse 1:5 (12,5°) und 1:7 (etwa 8°). ■

UV-Licht macht Holz gelb

Birke, Ahorn und ähnlich helle Holzarten leiden unter UV-Strahlen: Sie werden besonders schnell gelb. Wasserlacke bieten einen gewissen Schutz für das Holz, ebenso pigmentierte Wachse und Öle. Der beste Schutz gegen gelbe Partien ist und bleibt aber ein schattiges Plätzchen. Einen gewissen Vorsprung vor Vergilbung schaffen Sie, indem Sie das Holz vor der Oberflächenbehandlung bleichen. ■

Des Pinsels Weg beim Lackieren

In ruhigen Bahnen

In der richtigen Reihenfolge klappt das Lackieren mit dem Pinsel garantiert: Zuerst kommen die Kanten dran, im nächsten Schritt streichen Sie den Lack glatt, der zuvor auf die Fläche geraten ist. In überlappenden Strichen längs zur Holzfaser wird danach die ganze Fläche mit Lack bestrichen. Dabei sollte kein überschüssiger Lack zurückbleiben. Wichtig ist in jedem Fall: In ruhigen Bahnen streichen, so dass keine Bläschen entstehen. Niemals sollte für Klar-Lackierungen ein Pinsel oder eine Rolle zum Einsatz kommen, die bereits einmal für Farbiges im Einsatz waren. Egal, wie gut die Geräte einst ausgewaschen worden sind – es können sich immer noch Farbpartikel lösen, die das Klarlack-Ergebnis zerstören. Besonders fatal ist das bei furnierten Flächen, die sich nur mit allergrößter Vorsicht neu schleifen lassen. Dann lieber vorab in einen neuen Pinsel investieren. ■

Unsichtbarer Halt für Regalbretter

Aufgeschoben ist gut aufgehoben

Bodenträger für Regalbretter sind nicht nach jedermanns Geschmack. Ganz elegant lassen sich die Böden (ab einer gewissen Dicke) auch unsichtbar in Position halten. Dazu werden sie an den beiden Kopfseiten genietet. Die Nut geht allerdings nicht durch, sondern endet etwa einen Zentimeter von der Vorderkante entfernt, so dass diese Sichtseite vom Fräser unversehrt bleibt. Passend für die Nuten fertigen Sie sich nun Traghölzer aus Hartholz. Sie werden im Regal oder Schrank ausgerichtet und an die Wände geschraubt. Nun kann das vorbereitete Regalbrett aufgeschoben werden: Es verdeckt seine

Die Expertenfrage

Für historische Türen und Fenster wird heute noch Standölfarbe verwendet. Ist diese auch für neue „Draußen-Projekte“ geeignet?

Abplatzende Lackanstriche sind einer der häufigsten Gründe, weshalb sich heutige Verbraucher gegen Holzfenster entscheiden. Eine Alternative stellen Ölfarbenrezepturen wie Standölfarbe auf Leinölbasis dar. Sie ist eine deckende und harzfreie Holz- und Metallfarbe für Innen- und Außenbereiche, einsetzbar für Fachwerk, Fenster, Türen, Spielgeräte und Holzverkleidungen. Der Schichtaufbau erfolgt in traditioneller Weise von mager nach fett: Grundieröl, halbfetter Zwischenanstrich und ein abschließender, vollfetter Deckanstrich als lang anhaltender Wetterschutz. Die Standölfarben platzen, reißen und blättern nicht. Sie bleiben elastisch und wittern oberflächlich ab. Deshalb sind sie auch nach Jahren durch einfaches Reinigen und Überstreichen



Gert Ziesemann ist Oberflächen-Experte und Geschäftsführer der Firma „Kreidezeit“.

zu renovieren. Bei der Rezepturierung wird auf Wasser als Verdünnungsmittel verzichtet. Auf diese Weise entfällt der Einsatz standzeitverkürzender Emulgatoren und Konservierungsmittel. ■

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



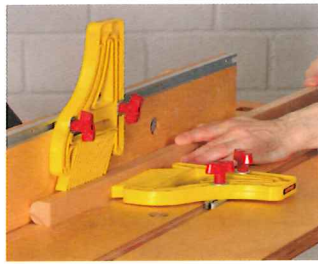
Illustration: Willi Brokbal

Aufschieben, bei Bedarf vernageln, fertig: Regalböden mit genuteten Kopfenden machen diese elegante Verbindung möglich.

Zylindrische Stäbe selber fräsen

Aus eckig mach' rund

Rundstäbe sind bei vielen Holzprojekten unerlässlich. Es gibt sie normalerweise im Handel nur in Kiefer und Buche. Oft nicht besonders maßhaltig, teilweise krumm, nur in Längen zu einem Meter erhältlich und zu horrenden Preisen. Wer also einen Rundstab aus unüblichem Maßen benötigt, muss selbst Hand anlegen. Mit einem Frästisch, einem Abrundfräser mit zum Beispiel 9,5 mm Radius und einer quadratischen Holzleiste mit 19 mm Querschnitt ist die Herstellung dieses Rundstabs jedoch ein Kinderspiel. Zuerst spannen Sie den Abrundfräser in die Maschine und



stellen den Fräsanschlag fluchtgenau zum Kugellager des Fräasers ein. Anschließend stellen Sie die Fräserhöhe so ein, dass der Viertelkreisbogen des Fräasers genau auf der Tischfläche ausläuft. Mit einem Restholz testen Sie dann noch, ob mit dieser Einstellung ein perfekter Viertelkreis ohne Fräsabsätze entsteht. Zum Fräsen von Rundstäben benötigen Sie in jedem Fall einen Druckkamm am Anschlag (Position: etwa mittig zum Fräser), der die Leiste auf die Tischfläche drückt und einen weiteren auf der Tischflä-



Nachdem eine Kante nach der anderen auf einem Frästisch am Abrundfräser vorbeigeschoben wurde, wird aus der ehemals quadratischen Holzleiste ein perfekt gefräster Rundstab.

che (Position: knapp rechts vor dem Fräser). Der sorgt dafür, dass die Leiste immer fest am Anschlag geführt wird. Schieben Sie nun jede der vier Leistenkanten am Fräser vorbei. Achten Sie nur darauf, dass Sie die Leiste so drehen, dass die zuvor gefräste Rundung beim nächsten Fräsgang oben am Druckkamm anliegt.



Mit einem Abrundfräser und der zum Radius passenden quadratischen Holzleiste sind je nach Fräsergröße Rundstäbe von 6 bis 60 mm Durchmesser problemlos möglich.

www.HolzWerken.net

Sehen Sie selbst, wie das Fräsen von Rundstäben perfekt klappt. Besuchen Sie unsere Webseite www.holzwerken.net und klicken Sie sich dort in den Video-Bereich.

Viel Spaß beim Anschauen.



So gleitet es einfach besser

Pflegekur für Maschinentische

Harzige Hölzer lassen auf Maschinen noch lange ihre Spuren zurück. Beim Sägen, Fräsen oder Hobeln öffnen sich oft die kleinen Harzkanäle oder die größeren Harzgallen und ergießen ihren Inhalt auf Werkzeuge und Maschinentische. Diese Harzflächen sind dann die idealen Fänger für Staub und Dreck aller Art. Daher sollten sie möglichst sofort mit Waschbenzin entfernt werden. Danach sind vor allem Maschinentische aus Stahl allerdings unangenehm stumpf – das

Holz bewegt sich nicht mehr so glatt über den Tisch. Im Handel gibt es dafür Gleitprodukte, die die Reibung zwischen Holz und Metall verringern. Produkte wie „Silbergleit“, „Waxilit“ oder „Holzgleit“ werden entweder als Paste aufgetragen und verrieben oder aufgesprüht. Egal, ob viel harzhaltiges Holz verarbeitet wird oder nicht: Wer solche Pflegeprodukte für Maschinen regelmäßig anwendet, hat weniger Probleme mit anhaftenden Schmutzpartikeln.



Holzgleitmittel müssen ohne Rückstände auf dem Maschinentisch verteilt werden, sonst kann sich das Holz verfärben.

Maschinen für den Holzwerker

Holzbandsäge HBS 351



- Max. Schnitt-höhe/-breite 200/346 mm
- Laser zur Schnittlinien-markierung

685,-
inkl. MwSt.

Kantenschleifmaschine KSO 1500 mit oszillierendem Schleifband



1.546,-
inkl. MwSt.

Nass-Trocken-Schleifer NTS 251 inkl. Einstelllehre



236,-
inkl. MwSt.

Abricht-Dickenhobel FS 30 genius



300 mm
Hobellbreite
2.590,-
inkl. MwSt.

Säge-Fräse ST 1 genius



2.974,- 250 mm Sägeblatt
inkl. MwSt. 90-45° schwenkbar

Säge-Fräse-Hobel-Kombi C 30 F TERSA



4.283,- 300 mm
inkl. MwSt. Hobellbreite
Schnitthöhe 80 mm,
Alu-Schiebeschlitten 1.070 mm

Erhältlich nur im Fachhandel

holzkraft
Holzbearbeitungsmaschinen

www.holzkraft.de
Tel. (0951) 96 555-67

Kurz notiert

MDF-Kanten wirken wie ein Schwamm

Mitteldichte Faserplatten (MDF) sind an ihrer Oberfläche mit einer dichteren Spandekke versehen als im Inneren: Die Schnittkanten sind daher vergleichsweise offenporig. Das macht sich beim Lackieren bemerkbar: Die MDF-„Poren“ saugen den Lack ins Innere ein und sehen danach fast aus, als wären sie nie bestrichen worden. Daher müssen MDF-Kanten vor dem Lackieren mit einem speziellen Abspergrund vorbehandelt werden.

Sprühnebel: Ein Drittel geht daneben

Beim herkömmlichen Sprühen verteilen sich bis zu 35 Prozent des Oberflächenmittels nicht auf dem Werkstück, sondern daneben und dann in der Raumluft. Dieser sogenannte „Overspray“ lässt sich durch Abdeckungen (zum Beispiel Malerfolie) von empfindlichen Maschinen und dem Holzlager fernhalten. Wer viel sprüht, sollte über einen eigenen Raum dafür nachdenken.

Bewegte Luft gegen Schimmelbefall

Außenwände – vor allem schlecht gedämmte – können innen leicht feucht werden. Daher sollten große Möbel mit ihrer Rückwand nicht direkt an Außenwände gestellt oder gehängt werden. 20 bis 30 Zentimeter Abstand sollten es sein, um Schimmelbildung zu vermeiden. Für Einbau-Möbel, die vom Boden bis zur Decke reichen, müssen in den Blenden oben und unten Schlitzes gefräst werden. Die zirkulierende Luft transportiert dann die Feuchtigkeit ab.

Spaltkeil bei Tauchkreissägen

Nur bei Einsetzschnitten verzichtbar

Der Spaltkeil als Sicherheitsmerkmal bei Handkreissägen hat in Europa schon viele Unfälle verhindert. In den USA wird das halbmondförmige Stahlstück hinter dem Sägeblatt erst in den nächsten Jahren Pflicht. Da ist Europa schon weiter: Auf dem Markt der

Tauchkreissägen sind schon länger Modelle mit beweglichem Spaltkeil (der beim Eintauchen ins Holz ins Gehäuse einfährt). Es gibt sogar schon Modelle, die wieder ganz ohne Spaltkeil auskommen – auch, weil die stark gewachsene Motorleistung ein Verkleben des

Holzes hinter dem Sägeblatt unwahrscheinlicher macht. Zudem wird das Sägeblatt im Falle eines Falles in Sekundenbruchteilen mit einem Schutz umgeben. Bei etwas älteren Tauchsägen muss zum Eintauchen jedoch jedes Mal der Spaltkeil entfernt werden. Dabei kann es passieren, dass die Spaltkeilhalterung locker sitzt und bei einigen Modellen nach unten rutscht und beim Sägen stört. Daher ist es bei allen entsprechenden Tauchsägen geboten, die Spaltkeilhalterung festzuziehen, auch wenn der Keil gerade für einen Einsetzschnitt entfernt wurde.



Muss bei vielen Modellen festgezogen werden, auch wenn sie leer ist: Die Spaltkeilhalterung.

Foto: Heiko Stumpe

Holz-Führungen sind überfordert

Breite Schubkästen klemmen gern

Die Führung von Schubkästen auf und mit Holzleisten ist eine schöne Abrundung für ein ambitioniertes Möbelstück. Führungen auf Nutleisten oder klassische Varianten mit Lauf-, Streif- und Kippelleiste stoßen jedoch irgendwann an ihre Grenzen: Weil hier Holz für eine mechanische Tätigkeit eingesetzt wird. Damit es nicht klemmt, muss stets ein wenig

Luft eingeplant werden, um dem Arbeiten des Holzes Rechnung zu tragen. Dieses Quantum Luft aber sorgt dafür, dass gerade breite Schubkästen dazu neigen, beim Herausziehen oder Einschieben zu verkanten. Das Problem tritt meist dann auf, wenn die Schubkästen im Verhältnis zu ihrer Tiefe besonders breit sind: Spätestens, wenn sie doppelt so breit wie

tief sind, ist das Verkanten kaum mehr zu verhindern, wenn man auf Holzführung setzt. Die bessere Wahl sind bei diesen Dimensionen dann doch metallische Auszüge mit spielarmen Rollen- oder Kugelauszügen.

Je breiter ein Schubkasten wird, desto wahrscheinlicher ist es, dass er zwischen einfachen Streifleisten klemmt.

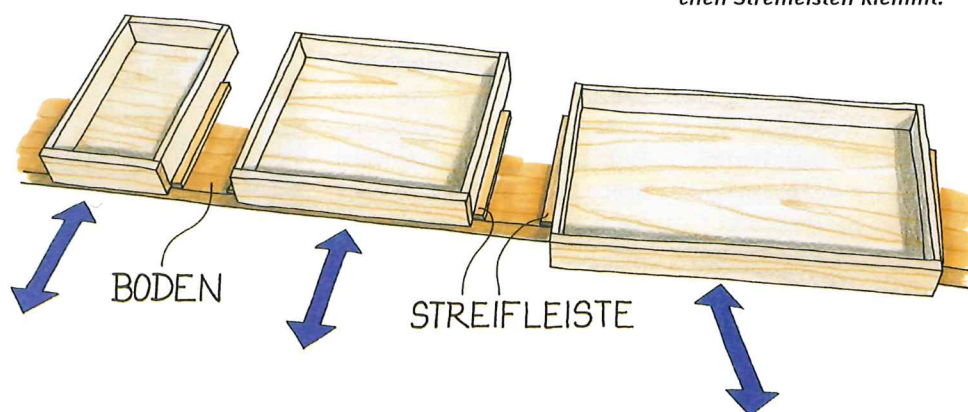


Illustration: Willi Brokhaus

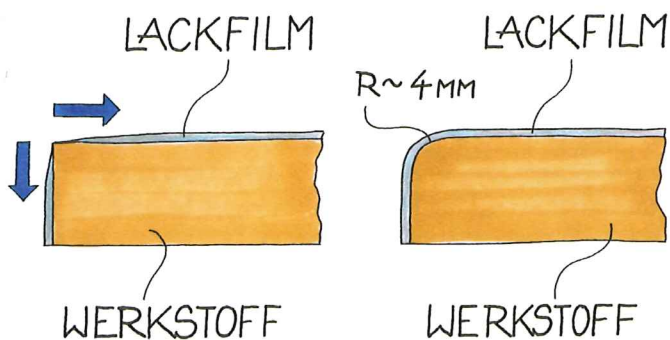
Rundungen schaffen Abhilfe

Stoppt die Kantenflucht!

Wie jede Flüssigkeit hat flüssiger Lack durch seine Oberflächenspannung die Tendenz, sich zusammenzuziehen. Dadurch wird die Lackoberfläche an scharfen Kanten besonders dünn und empfindlich. Denn beim Lackieren sind die Partikel auf den beiden an die Kante grenzenden Flächen bestrebt, näher aneinander zu rücken: Der Lack strebt von der Kante weg. Ausgerechnet an dieser beanspruchten Stelle ist

die schützende Lackschicht daher besonders anfällig gegen Wasser und Stöße. Abhilfe schafft das Abrunden aller Kanten an einem Möbelstück, am besten mit einem Radius von vier Millimetern. Das geht mit Hobel, Schleifklotz oder Fräser gleichermaßen gut. Nur so ist gewährleistet, dass der Lack gleichmäßig über dem Werkstück liegt. Nur die Kanten zu brechen, genügt hier nicht.

Illustration: Willi Brokbals



Die Kohäsionskräfte im Lack sorgen dafür, dass ausgerechnet an einer scharfen Kante der Schutzüberzug am dünnsten wird.

Macht Herumprobieren überflüssig

Praktisch: Musterstäbe für Beizarbeiten

Probieren geht über studieren – ja sicher. Aber irgendwann raubt das Testen mit unterschiedlichen Beizekonzentrationen auch den letzten Nerv. Das gilt vor allem, wenn man nur hin und wieder zu anrührbaren Beizepulvern greift. Dann ist es schwer, sich zu erinnern, welches Mischungsverhältnis welchen Farbton ergibt. Die Lösung können hier kleine, flache Musterstäbe sein: Der Stab wird an einem Ende mit einer nur wenig verdünnten Beize bestrichen. Daneben folgt ein Auftrag mit der weiter verdünnten Mischung und so weiter. Sinnvoll ist es, nach dem Trocknen das jeweilige Mischverhältnis

auf die Bereiche zu schreiben. Denn je nach Holzart kommen auch die Beizen anders zur Geltung: Daher Stäbe aus den wichtigsten Hölzern anfertigen. Für künftige Projekte haben Sie dann eine eigene Musterkollektion. Wenn Sie die Stäbe auf beiden Seiten beizen und anschließend an einem hellen Ort an eine Wand hängen, haben Sie noch einen weiteren Nutzen: Die vor Licht geschützte Seite wird den Originalfarbton weitgehend behalten, die beleuchtete Seite verblasst durch das Licht. Das kann ein wichtiger Hinweis sein, wie gebeizte Stücke in ein paar Jahren aussehen.

Bandsäge Basato 3h-vario inkl. Untergestell



729,- €*
220-240 V mit 800 W
auch in 400V erhältlich

»INKLUSIVE«
Untergestell m. Fahrvorrichtung



Einzigtiger Vario-Antrieb
Durchlasshöhe/-breite 205/306 mm
Präzisions-3-Rollenführung
Gaugusstisch schwenkbar -8° bis +45°

schepach

sägt

Kantenschleifmaschine ksm 2000 mit einzigartiger integrierter Absaugung



859,- €*
230V oder 400V mit 2,9 kW

Schwenkbare Arbeitstische
Schleifauflage 820 x 155 mm
Längs- und Quertisch aus Aluminium
Umfangreiche Grundausstattung

schepach

schleift

Produktinformationen, Händleradressen finden Sie auf

www.schepach.com

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

Kurz notiert

Glycerin hilft bei der Trocknung

Ein einfaches Mittel, saftfrische vorgedrechselte Schalen rissfrei zu trocken ist, sie in eine Mischung aus Glycerin und Wasser einzulegen. Auf einen Teil Wasser kommen hierbei vier Teile Glycerin. In dieser Mischung bleiben die nassen, vorgedrechselten Schalen, je nach Größe, zwischen zwei und vier Wochen. Danach werden sie in trockene Späne gepackt und dürfen endgültig durchtrocknen. Durch das in die Holzzellen eingedrungene Glycerin behält das Holz die ungefähre Eigenschaft von frischem Holz und lässt sich wunderbar bearbeiten. ■

Keine plane Auflage für Möbelknöpfe

Damit Möbelknöpfe außen rundum satt auf der Schubkastenfront aufliegen, sollten sie nicht hinten plan gedreht werden – obwohl das zunächst logisch erscheint. Besser ist es, sie so zu fertigen, dass nur der äußerste Ring der Kontaktfläche wirklich Kontakt hat. ■

ssReines Zinn für schöne Einlagen

Zinneinlagen in gedrechseltem Holz sind wieder im Kommen. Damit diese so unterschiedlichen Werkstoffe jedoch überhaupt eine Verbindung eingehen, ist eine gute Vorarbeit wichtig. Hier ist zum einen dafür zu sorgen, dass die Ränder hinterdreht sind, um dem flüssigen Zinn möglichst viel Halt zu bieten. Wesentlich wichtiger jedoch ist die Reinheit des Werkstoffes. Zinn sollte möglichst rein verarbeitet sein, also ohne Zumischung von Blei. Am besten daher nur 97-prozentiges Zinn mit der Bezeichnung L-SNCU 3 verwenden. ■

Wasser im Holz

Drechseln mit Einsatz

Holz und Wasser vertragen sich einfach nicht. Folglich muss sich der Drechsler, der sich mit Vasen und ähnlichen Behältnissen beschäftigt, etwas einfallen lassen. Geschäfte für Bastelbedarf halten Reagenzgläser in allen Größen und Längen vor. Vor allem die Preise können sich sehen lassen,

denn man zahlt dort für diese Gläser nur einen Bruchteil dessen, was in mancher Apotheke dafür verlangt wird. Für den Drechsler bedeutet das, nur noch ein passendes Loch zu bohren, das Reagenzglas möglichst unsichtbar darin zu versenken und fertig ist die Vase für eine einzelne Blume. ■

Passend eingearbeitet verschwindet das Reagenzglas nahezu unsichtbar in der Blumenvase.

Drechselfehler vermeiden

Unliebsame Grüße aus Nürnberg

Beim Drechselstart fällt der Umgang mit dem Drehmeißel oft schwer. Nicht nur der berühmte „Nürnberger“, also das Verhaken der Meißelspitze, sondern auch das unbeabsichtigte Winden des Werkstückes stellt den Neu-Drechsler

vor ein Problem. Was ist nun die Ursache? Es liegt nicht am falschen Holz oder an der falschen Drehzahl. Vielfach ist es der zu hohe Druck, der auf das Werkzeug, hier den Meißel, ausgeübt wird. Je dünner das zu bearbeitende

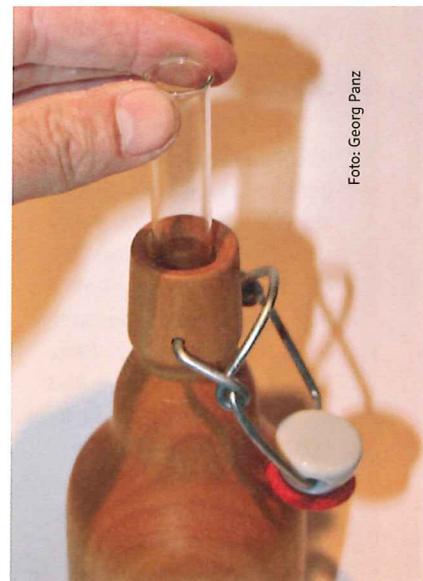


Foto: Georg Panz

Werkstück, desto schneller wird es durch zu hohen Anpressdruck in eine Axialschwingung versetzt. Abhilfe schafft hierbei nur, mit der Meißelschneide zu arbeiten und den Anpressdruck an der Fase zu verringern. ■

Bearbeitungsspuren tilgen

Serviettenringe rundum sauber

Serviettenringe sind ein Drechselklassiker und durch den Einsatz von größeren Forstner- oder Kunstbohrern heute schnell und effizient herzustellen. Ist der Ring nun fertig gedreht, ausgebohrt und die Außenseite fertig geschliffen, muss der Ring abgestochen werden. Jetzt entsteht eine unvermeidbare Unsauberkeit an der abzutrennenden Stelle, denn alle anderen Seiten können vorher bearbeitet werden. Ein selbst hergestelltes Spund-

futter, auf die richtigen Maße abgedreht, hilft hier weiter und kann vor allem bei gleichem Innendurchmesser der Serviettenringe immer wieder

verwendet werden. Hierbei wird der Ring einfach auf den gedrehten Zapfen gepresst und kann so problemlos weiterverarbeitet werden. ■



Foto: Georg Panz

Ein leicht konisches Spundfutter ermöglicht auch die Bearbeitung der Abstech-Stelle des Serviettenrings.

Lesertipp

Gummimatte hilft gegen Sintflut

Beim nassen Schleifen von Werkzeugen schwappt es so manches Mal daneben: Unser Leser Walter Körber aus Kleinlangheim hat dafür ein Mittel gefunden!

„Beim Schleifen von Hobeleisen, Stechbeiteln und so weiter hat man immer eine Sauerei (fränkisch) auf der Hobelbank

beziehungsweise Werkbank. Um dies zu vermeiden, habe ich eine Türvorlage aus Gummi entsprechend umgearbeitet. Es entstand eine niedrige Wanne, die das Wasser aufängt und zudem noch rutschfest ist. Ich habe jedenfalls keine Sauerei mehr auf der Hobelbank!“

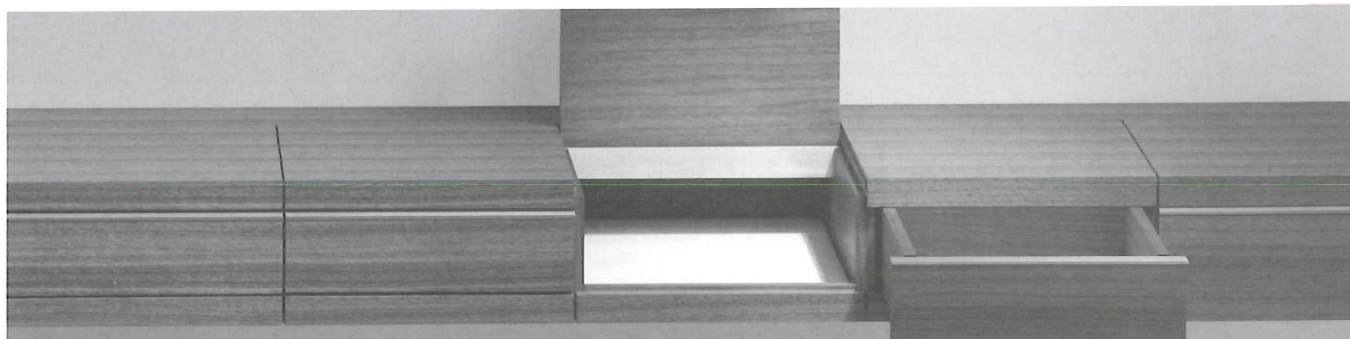
Hier könnte Ihr Tipp stehen! Schicken Sie uns einfach Bilder und Text per Post oder an info@holzwerken.net. Es lohnt sich! Für jeden abgedruckten Tipp gibt es in den kommenden Ausgaben ein Multifunktions-Streichmaß von Stubai! Kontakt: info@holzwerken.net



Fotos: Privat



Ob mit der Maschine oder per Hand: Beim Schleifen mit Wasser kann schon mal was daneben gehen. Walter Körber fängt es mit einer Gummimatte auf, die auch noch den Halt verbessert.



Nürnberg, Germany

24. – 27.3.2010



HOLZ-HANDWERK 2010

15. Europäische Fachmesse für Maschinentechnologie und Fertigungsbedarf

- Über 500 Aussteller mit praxisnahen Lösungen für Ihren Erfolg
- Das zentrale Forum rund um die handwerkliche Holzbe- und -verarbeitung im Süden Deutschlands
- Neue Impulse durch attraktive Sonderschauen

Gesucht? Gefunden!
www.ask-HOLZ-HANDWERK.de
Hier finden Sie alle Aussteller und Produkte!

Information
Tel: +49 (0) 9 11 86 06-49 29
besucherservice@nuernbergmesse.de
www.holz-handwerk.de

Im Verbund mit

fensterbau
frontale 2010

NÜRNBERG MESSE



Seit Noah ungeschlagen

Wenn es für den Mitteleuropäer oft die Eiche ist, die beim Stichwort „Baum“ als erstes einfällt, so ist es für die Küstenbewohner des Mittelmeers der Olivenbaum. Seit 4.000 Jahren ist er dort ein enger Begleiter der Menschheit.

Unantastbar waren die Olivenbäume, die auf Athens Burg der Stadtgöttin geweiht waren. Sie galten als prestigeträchtig, denn der Sage nach hatte Athena den Mutterbaum selbst erschaffen. In der Antike waren Olivenbäume – oder „Ölbäume“ – allgegenwärtig. Olympiasieger erhielten einen Zweig als Trophäe, eine Taube meldete dem biblischen Noah mit einem Öl-Spross „Land in

Sicht“. Jesus predigte auf dem Ölberg und auch der Koran erwähnt diese besondere Kulturpflanze mehrmals.

Und dafür gibt es gute Gründe: Seit etwa 4.000 Jahren hegt und pflegt der Mensch diesen Baum auf das Innigste. Die ersten gezielten Anpflanzungen gab es wohl in Syrien und auf Kreta. Warum die Menschen im östlichen Mittelmeer sich der Olive zuwandten, liegt auf der Hand: Die

Olivenbaum (*Olea europaea*)

Natürliche Verbreitung: Mittelmeerraum bis Schwarzes Meer

Höhe: bis 20 Meter

Mittlere Rohdichte: 800 kg/m³

Höchstalter: mehrere hundert Jahre



ölige Frucht ist überaus nahrhaft und lässt sich gut haltbar machen, das herausgepresste Öl ist ein Allzweckmittel als Brennstoff, Speiseverfeinerung und sogar für Haut und Haar.

Das Olivenholz spielte dabei über Jahrhunderte eher eine Nebenrolle bei der Nutzung. Denn natürlich sollte – und soll – ein Olivenbaum möglichst lange Früchte tragen, bevor er geschlagen wird. Wenn ein Olivenstamm erst einmal auf der Seite liegt, ist sein Holz nur recht

schwer so zu trocknen, dass es rissfrei bleib. Der Grund ist ein leichter (Wechsel-)Drehwuchs, der die Fasern unter einer gewissen Spannung hält. Spröde ist das harte Holz ohnehin, so dass sich Risse besonders leicht fortsetzen. Aufgrund seiner Härte wird Olivenholz mitunter sogar in die lose Gruppe der „Eisenhölzer“ eingereiht. Obwohl es an sich nicht federt – und daher kaum Bewegungsenergie aufnimmt – sollen zu Homers Zeiten Axtstiele aus dem Holz des Olivenbaums gefertigt worden sein. Zu Werkzeugen verhält sich Olivenholz denn auch vergleichsweise aggressiv – mit verstärkter Abnutzung ist zu rechnen.

Doch es sind nicht die mechanischen Qualitäten, die Olivenholz in der Vergangenheit immer beliebter gemacht hat. Es ist vielmehr die Schönheit des Holzes, das bereits in kleinen Massivstücken durch die außergewöhnliche Zeichnung Geltung verschafft. Basierend auf einer an Leder erinnernden Grundfarbe, die von Gelbbraun bis Mittelbraun variieren kann, durchziehen dunkelbraune bis schwarze Adern das Kernholz. Je nach Ausprägung sind diese Streifen sehr kräftig oder auch nur millimeterfein. Der schmale Splintholzanteil mit seiner cremig-weißen Farbe fällt optisch deutlich ab. Das sehr dicht gewachsene Holz des Olivenbaums lässt sich nicht zuletzt durch ölige Bestandteile im Holz besonders gut polieren. Bei Drechslern ist es schon immer sehr beliebt, auch Parkett und Einlegearbeiten sowie Blasinstrumente werden aus dem Mittelmeer-Holz gefertigt. Der Ölgehalt kann an besonders stark betroffenen Stellen das Verleimen erschweren. Dennoch werden Furniere und auch massive Abschnitte aus Olivenholz schon seit Jahrhunderten für den Möbelbau der Spitzenklasse eingesetzt.

Den im Handel erhältlichen Brettern und Bohlen des Ölbaums sieht man es an, dass der Baum nicht in erster

Linie für die Holzgewinnung gepflegt wird. Die Bäume werden immer wieder



Wer kennt sie nicht? Die Früchte des Olivenbaums sind ein Pfeiler der Mittelmeerküche.

gestutzt, um sie für die Ernte in erreichbarer Größe zu halten. Wer ein Brett findet, das länger als ein Meter ist, kann sich also bereits glücklich schätzen. Längere Abschnitte mit ähnlich anmutendem Holz kommen oft von einem verwandten Baum, der etwas größer gewachsenen Ostafrikanischen Olive.

Fein gestreift mit kräftigen Hell-Dunkel-Kontrasten

Wer die Olivenhaine Italiens, Griechenlands oder Spaniens so schätzt, wie sie über Hunderte von Jahren gepflegt wurden, reibt sich heute immer häufiger die Augen. Statt gewachsener, kleinteiliger Haine gibt es dort immer mehr gigantische Oliven-Forste, in denen die Bäume in Reih und Glied stehen. Kritiker machen dafür die EU-Förderungen verantwortlich, die nur Bauern unterstütze, die massiv auf maschinenoptimierten Olivenanbau setzen. Die Folge: An den Ackerrändern liegen Jahrhunderte alte, herausgerissene Olivenbäume – und vergammeln. Die Bürger Kölns halten da mehr auf die Olive: Erst 2008 wurden hier 170 Exemplare gepflanzt. Wie die „Rheinischen Tafeloliven“ schmecken, ist leider noch nicht bekannt.

Andreas Duhme



Das harte Olivenholz ist besonders in der Küche beliebt – schließlich findet sich dort auch das passende Öl.

Fotos: Wikimedia Commons: Adrian Michael, Aracuanio; Pixelio: www



Zwingende Argumente

Jeder Holzwerker braucht sie, kaum einer hat genug davon. Die Rede ist von Zwingen: Große, kleine, schwere, leichte – jede Zwingenart hat ihre Nische in der Werkstatt gefunden. Wir stellen Ihnen die wichtigsten Arten dieser Werkzeugspezies vor.

Mit nur zwei Ausnahmen setzen alle hier gezeigten Spann-Elemente auf Stahlgewinde, um den gewünschten Druck zu erzeugen. Neben dem Prinzip der schiefen Ebene spielt hier auch die Reibung eine nicht unerhebliche Rolle: Einerseits sollen sich die Gewindestangen leicht drehen lassen, andererseits benötigen sie eine gewisse Reibung im Innengewinde, damit sie den nötigen Halt finden. Sehr übertrieben geschmierte

Spindeln können sich nach dem Loslassen des Griffs sogar wieder lösen. Also: Nur behutsam ölen oder fetten.

Schraubzwingen: Die dürfen in keiner Werkstatt fehlen

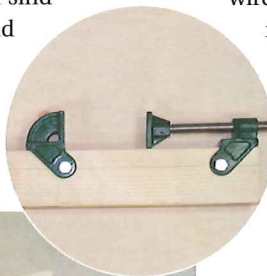
Sie ist wohl die meist verbreitete Art unter den Spannwerkzeugen und sollte in keiner Holzwerkstatt fehlen. Noch bis in die Nachkriegszeit haben sich viele Tischler ihre Schraubzwingen mit Hilfe von stabilen Eckverbindungen und Holzgewinden selbst hergestellt. Heute kennen wir sie mit einer Stahl-Gleitschiene und zwei Spannarmen aus Temperguss (deshalb oft auch Tempergusszwingen genannt). Ein Spannarm sitzt in der Regel fest an der Gleitschiene. Am beweglichen Spannarm ist eine Stahlspindel mit Druckplatte und Holz- oder Kunststoffgriff montiert. Durch Drehen dieser Spindel wird der Druck auf das Werkstück dosiert.

Ganzstahlzwingen schlucken Vibrationen leichter

Eine Weiterentwicklung ist die Ganzstahl-Schraubzwinde. Bei ihr sind der feste Spannarm und die Gleitschiene aus einem Stück Stahl



Da sie auch bei Vibrationen gut hält, wird die Ganzstahlzwinde gerne zum Befestigen von Hilfsvorrichtungen eingesetzt.



Die Spannweite dieser Spannknechte lässt sich im Prinzip beliebig verlängern. Sie werden auf ein Kantholz geschraubt; mitunter dienen auch Stahlrohre als formfeste Schiene.

gefertigt. Diese Bauweise macht die Zwingen etwas leichter und ermöglicht höhere Spannkraft. Zudem lösen sie sich bei Vibrationen nicht so schnell, weshalb dieser Typ gerne für das Befestigen von Vorrichtungen an Maschinen (zum Beispiel Führungsschienen) eingesetzt wird.

Ganzstahl- und Temperguss-Zwingen gibt es in Spannweiten von 100 bis 2.000 Millimeter, mit einer Ausladung bis 200 Millimeter, bei so genannten Tiefenspannern auch bis 500 Millimeter und darüber. Die Ausladung, also die Länge der Spannarme, ist ein wichtiges Kriterium. Eine kurze Ausladung ermöglicht höhere Spannkraft, lässt jedoch weniger Freiraum beim Ansetzen, etwa wenn sich mehrere Zwingen kreuzen.

Spannknechte: Flexibel und wie gemacht für große Weiten

Zum Spannen großer Werkstücke wie Fensterrahmen und Schränke oder auch für das Fügen von Brettern sind Spannknechte die richtige Wahl. In der Regel sitzt bei ihnen die Spindel (mit Kurbel) am festen Spannelement. Das bewegliche Spannelement wird durch einen Splint oder eine Klemmmechanik auf dem Träger fixiert. Er besteht bei einfachen Knechten meist aus Flachstahl oder Stahlrohr, bei schweren Ausführungen aus einem T-Profilstahl.

Eine leichte, kostengünstige und oft durchaus ausreichende Alternative zu den schweren Knechten bieten Sets mit Spannelementen aus Gusseisen. Sie werden auf Trägern aus Kantholz,



Überall wo auf kleinem Raum viel Druck gebraucht wird, sind C-Zwingen eine gute Wahl.

dicken Multiplex-Streifen oder Stahlrohren montiert und lassen sich so ideal den eigenen Bedürfnissen anpassen.

Spannknechte haben in der Regel eine sehr geringe Ausladung – die Druckplatten

sitzen direkt auf dem Träger. Dafür besitzen sie mit bis zu 3.000 Millimeter mehr eine extrem große Spannweite. Zudem lassen sich viele Spannknechte mit Verlängerungsschienen erweitern. ➔



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 ...

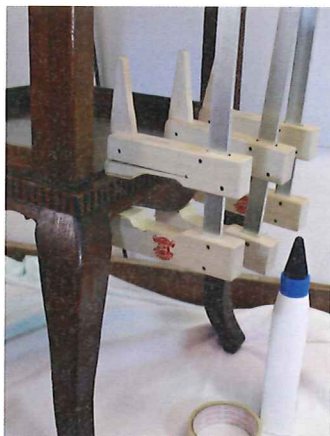
Weitere Produkte auf Anfrage. Oder gehen Sie online! (www.antik-ersatzteile-hanisch.com)

**Fordern Sie
unseren Hauptkatalog
und den Drücker
Ganituren-Katalog an!**

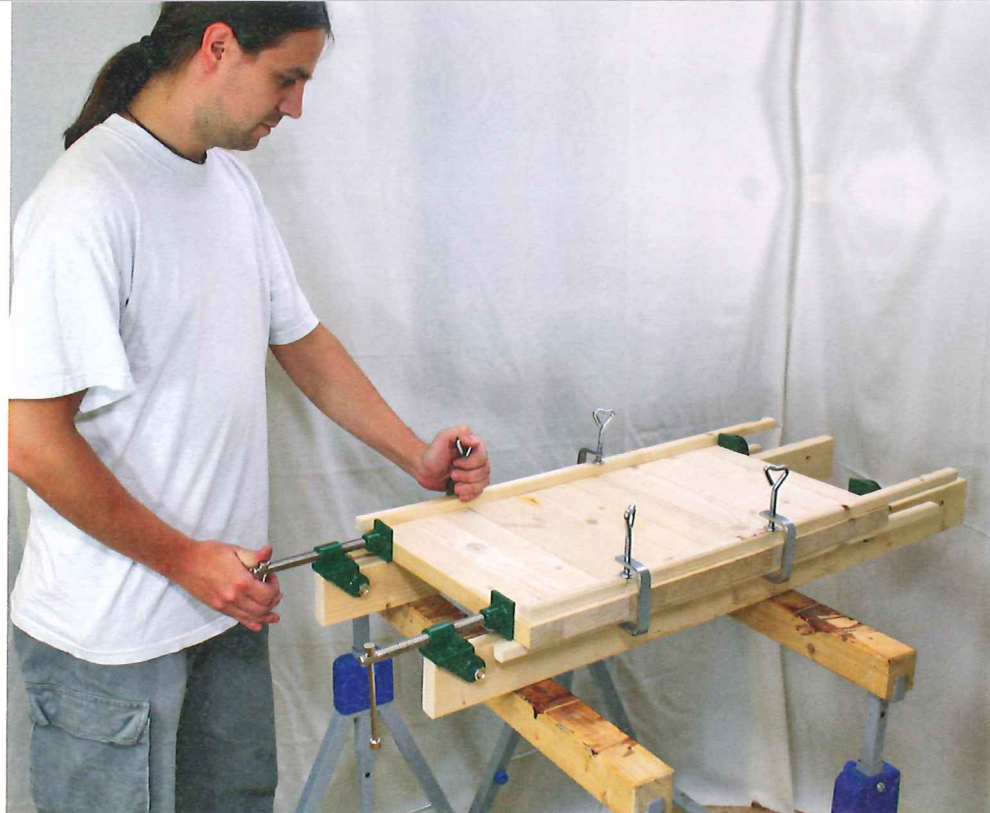
ANTIK und ERSATZTEILCENTER
Heike Hanisch

Yorckring 2
06901 Wartenburg

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



Bei Leimzwingen aus Holz lässt sich der Druck sehr genau dosieren. Durch Korkauflagen finden sie auch an profilierten Kanten guten Halt – und schonen die Möbel.



Spannknechte und Zwingen im kombinierten Einsatz: Eine gute Grundausrüstung verschiedener Typen gehört in jede Werkstatt.

Leimzwingen: Druck mit sehr viel Feingefühl

Die Leimzwinde (auch nach dem Hersteller Klemmsia genannt) ist eine sehr leichte Zwinde und eignet sich deshalb besonders zum Fixieren empfindlicher Teile (zum Beispiel Profilleisten) und für Reparaturarbeiten. Sie können meist ohne Zulagen angesetzt werden – ihre mit Kork belegten Andruckflächen sorgen für guten Halt auch auf schmalen und profilierten Kanten. Die Spannarme der Leimzwinde (Ausladung 110 bis 200 Millimeter) sind aus Weißbuche gefertigt. Sie haben keine Spindel – der Druck wird durch einen Exzenterhebel am beweglichen Spannarm

fein dosiert. Größere Modelle (1.000 bis 1.200 Millimeter Spannweite) besitzen zwei bewegliche Spannarme. Mit dem entsprechenden Zubehör lassen sie sich auch als Gehrungszwingen und Kantenzwingen hervorragend verwenden.

Einhandzwingen: Immer alles sofort im Griff

Wenn viel Druck benötigt wird, wie beim Aufdoppeln von Rahmenhölzern oder Formverleimen geschweißter Teile, leisten die kompakten Bügelzwingen gute Dienste. Sie bestehen nur aus einem stabilen Bügel und einer Gewindespindel. Ihre Spannweite und Ausladung wird somit durch die

Größe des Bügels bestimmt. Hierzulande sind meist kleinere Zwingen bis 150 Millimeter Spannweite üblich, im angelsächsischen Sprachraum bis 300 Millimeter und mehr. Große C-Zwingen sind meist aus Gusseisen gefertigt, bei kleineren Modellen wird der Bügel aus Stahl geschmiedet oder gefräst. Kleinere Bügelzwingen sind wertvolle Helfer bei Reparaturarbeiten und sehr feinen Arbeiten wie etwa im Instrumentenbau.

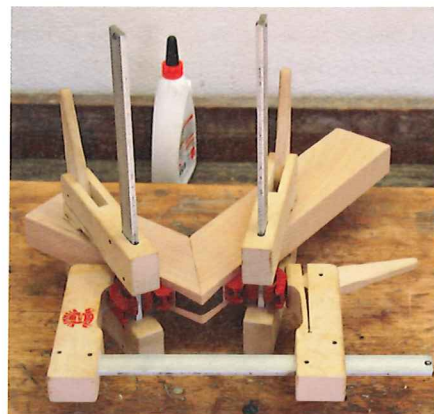
Es gibt immer wieder Momente, in denen man sich einen dritten Arm wünscht: Beispielsweise bei der Montage eines Korpus – der Leim ist aufgetragen und mehrere Teile müssen zusammengehalten werden. Ohne Helfer kommen Sie in

Qualität erkennen

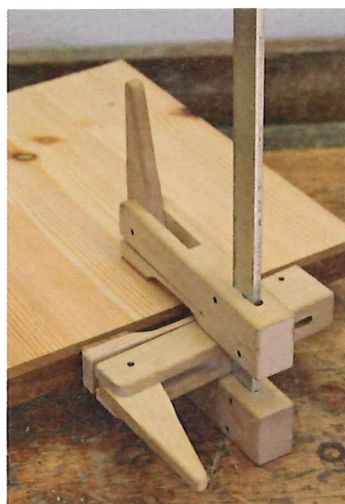
Nicht am falschen Ende sparen

Gute Zwingen haben ihren Preis. Gute Schraubzwingen erkennen Sie an folgenden Merkmalen:

- Gleitschiene aus profiliertem Stahl (Billigzwingen nutzen oft nur einfachen Flachstahl).
- Der feste Spannarm wackelt nicht und steht rechtwinklig zur Gleitschiene!
- Der bewegliche Arm lässt sich ohne Ruckeln verschieben, jedoch nicht seitlich verdrehen.
- Die Druckplatten beider Arme treffen exakt plan aufeinander.
- Folgender Test hilft Ihnen bei der Auswahl: Drehen Sie die Spindel etwa zur Hälfte ein. Schieben Sie nun die Zwinde zusammen und drehen sie kräftig zu. Schlechte Zwingen verformen sich bei diesem Test, rutschen ab oder bauen keinen Druck auf.



Mit kleinen Zusatzteilen lassen sich Leimzwingen auch für Gehrungen einsetzen.



Ein extra Spannelement dient bei dieser Klemmzwinge als Kanten-spanner.



Wenn die Einhandzwingen erst mal sitzen, können in Ruhe weitere Zwingen an den Möbelkorpus gesetzt werden.

C-Zwingen gibt es in günstigen Ausführungen und in hochwertiger Ausführung für den Modell- und Instrumentenbau.



diesem Moment nur weiter, wenn Sie eine oder besser zwei Einhandzwingen parat haben. Diese Zwingen lassen sich über eine Hebelmechanik im beweglichen Spannarm mit nur einer Hand zuschieben und spannen. Nachdem die Teile mit der Einhandzwinge fixiert sind, können Sie bequem weitere, normale Schraubzwingen ansetzen. Einhandzwingen gibt es in den gleichen Größen wie Standardzwingen.

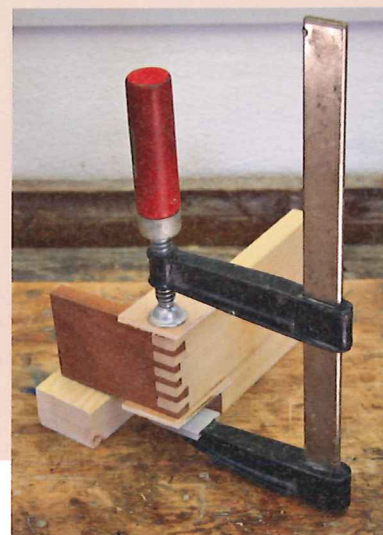


Unser Autor **Heiko Pulcher** lebt und arbeitet in München, wo er in seiner Werkstatt eine Vielzahl an Projekten umsetzt.

Richtig verleimen

Schon im Ansatz richtig

Im Idealfall benötigt eine exakt gefertigte Holzverbindung wenig Druck beim Leimen. Der Druck wird lediglich benötigt, um den Leim in die Poren des Holzes zu pressen und die Teile bis zum Abbinden in Position zu halten. Mindestens eine Zwinge sollte so angesetzt werden, dass ihre Kraft auf die größten Flächen der Verbindung wirkt. So wird zum Beispiel bei Rahmen-ecken zusätzlich zu den Knechten, die den Rahmen zusammen drücken, immer eine Zwinge auf jeden Zapfen ge-setzt.



Auch bei Zinkenverbindungen gilt: Es sollte immer auch Druck auf die gro-ßen Flächen einer Verbindung gege-ben werden.

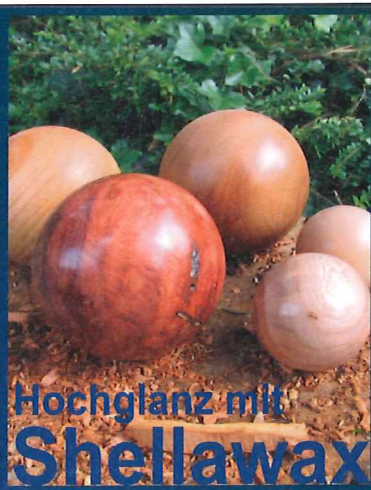
Fotos: Heiko Pulcher. Werkzeuge zur Verfügung gestellt von: Firmen Dick, Klemmsia/Dünnemann und HMDif



Lassen Sie es glänzen.

Shellawax	
250ml	16,90 €
Glow	
500ml	26,95 €
Cream	
300ml	19,95 €
EEE-Ultrashine	
250ml	13,90 €

Info:
Drechselbedarf Schulte
Am Krähenberg 2
49744 Gr. Hesepe
Tel.: 0 59 37 / 91 32 34
www.drechselbedarf-schulte.de



Hochglanz mit
Shellawax



Im Reich der Träume

Ein kleines Nest für Ihren größten Schatz, damit er geborgen und sicher schlummert – das wünschen sich wohl alle Eltern. Gerade in den ersten Wochen, Monaten und Jahren ist Schlafen wichtig für jedes Kind.



Ein passendes Bettchen selbst zu bauen erfüllt wohl jeden Holzfreund mit einem besonderen Stolz. Dieses Kinderbett ist ein echtes Chamäleon und passt sich jeder Entwicklungsstufe der ersten drei bis vier Lebensjahre an. So schon es in den ersten sechs Lebensmonaten den Rücken der Eltern durch eine höhenverstellbare Liegefläche. Dabei kann die Liegefläche individuell ganz leicht gekippt werden – das soll bei Kindern mit Spuck-Problem helfen.

Sind die Kleinen schon mobiler, wird die Schlafebene nach unten verlagert. Und ist das Kind in der Lage, von selbst aufzustehen und zu Bett zu gehen, lässt sich das Kinderbett einfach zum Juniorbett umfunktionieren: Dann wird eine Gitterseite entfernt und durch die „Junior-Bettseite“ ersetzt.

Nicht nur die Kinderwelt ist bunt, Holzarten auch und so entschieden wir uns für Ulme und Ahorn als Holzarten für unser Kinderbett-Projekt. Lassen Sie Ihrer Fantasie freien Lauf und stellen sich Holzarten ganz nach Ihrem Geschmack zusammen.

Stabil verbundene Rahmen bilden die Basis

Unser Projekt beginnen wir mit der Herstellung des „Lattenrostes“. Es wird aus einer zwölf Millimeter starken Furnierplatte zugeschnitten. Das Maß wird so gewählt, damit sich der Lattenrost später einfach einlegen lässt. Dafür kalkulieren wir eine umlaufende Fuge von zwei Milli-

metern ein. Für eine gute Matratzenbelüftung sorgen alle 50 Millimeter eingefräste 20-mm-Schlitze. Beginnen Sie von der Mitte und arbeiten sich nach außen vor. Sind alle Nuten eingefräst, werden die Kanten mit der Oberfräse gefast. 30 Millimeter von der Außenkante des Lattenrostes wird längsseits jeweils eine Leiste 25 x 30 Millimeter angeleimt. Eine an vier Stellen ausgeführte 8-mm-Doppeldübelverbindung erhöht die Stabilität der Lattenrost-Platte und fixiert die Leiste beim Verleimvorgang. Die Führungsleiste hält später den Lattenrost gegen Verrutschen, vor allem wenn die Liegefläche für das Kleinkindalter oben angebracht wird.

Die Gittersprossen lassen viele Variationen zu

Kopf- und Fußteil werden als Rahmenkonstruktion mit einer Füllung aus Furnierplatte gefertigt. Die Rahmenhölzer bekommen innen auf der ganzen Länge eine Nut. In diese hinein greifen kleine angeschnittene Zapfen (Nutzapfen) am Hirnholz der Querstücke. Zusätzlich werden die Querstücke noch (durch die Nutzapfen hindurch) mit Dübeln versehen. Wenn die 8-mm-Nuten auf der Tischkreissäge entstanden sind, wird die Platte umlaufend sieben Millimeter größer als das Rahmen-Innenmaß zugeschnitten. Erst dann erfolgt der Längenzuschnitt ➔



① Zum Ausfräsen der Lüftungsschlitze wird die Oberfräse am besten auf der Schiene geführt, jeweils von der Mitte nach außen – das verhindert Ausrisse. Fräsen Sie in drei Etappen in die Tiefe.



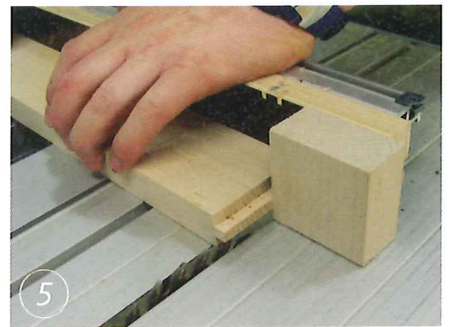
② Zum Fasen der Lüftungsschlitze wird ein 45°-Oberfräser mit Anlaufring eingesetzt. So können Fasen einfach, gleichmäßig und schnell ausgeführt werden.



④ Die Nut in den Rahmenhölzern von Kopf- und Fußteil wird in einem verdeckten Schnitt 8 mm tief gefertigt. Die Breite entspricht der Dicke der Füllungsplatte. Die Hölzer werden am passend eingestellten Anschlag von beiden Seiten vorbeigeschoben, so dass die Nut mittig liegt.



③ Je vier 8-mm-Doppeldübelverbindungen fixieren die beiden Trag- und Führungsleisten am Lattenrost und geben zusätzlich Stabilität. Weiterer Vorteil: Beim Verleimen (im Vordergrund) gleitet die Leiste nicht aus ihrer Position.



⑤ Zum Anschneiden des Nutzapfens an den Rahmenquerstücken wird der Anschlag der Säge so gedreht, dass nicht eingesägt wird. Ein Stoppklotz sorgt für gleiche Nutzapfenlängen

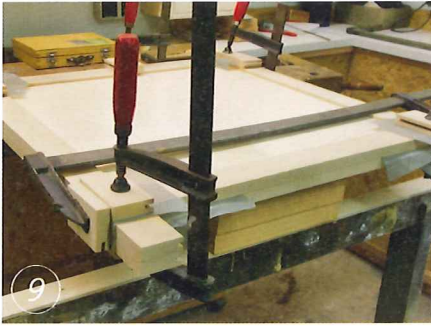
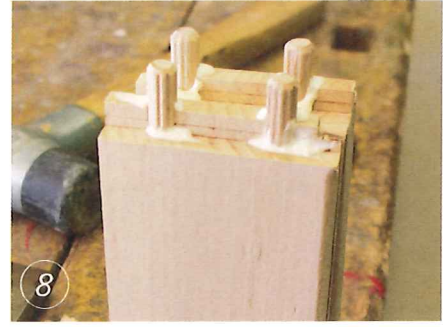
der einzelnen Rahmentteile. Ganz wichtig dabei: Die Länge der Nutzapfen muss bei den Querstücken eingerechnet werden.

Im nächsten Arbeitsschritt werden an den Rahmenköpfen die zwei 8-Millimeter-Bohrungen im Abstand von 32 Millimetern für eine Dübelverbindung angebracht. Stecken sie Kopf- und Fußteil

einmal trocken zusammen und fräsen Sie in diesem Zustand innen die Rundung. Erst jetzt wird Leim (mindestens Stufe D2) angegeben, der Rahmen zusammengebaut und die Füllung eingelegt und winklig gepresst.

Für die Seitenteile mit ihren Sprossen gilt eine wichtige Sicherheitsregel! Der Ab-

stand zwischen den einzelnen Gitterstäben sollte mindestens 45 Millimeter betragen, aber nicht größer als 75 Millimeter sein. Hier sind es 55 Millimeter. Die Stärke der Stäbe ist mit zwölf Millimetern so bemessen, dass sich Tragleisten an ihnen →



6 Achten Sie beim Dübel-Bohren der Rahmenhölzer auf die Zeichenseite. Ein Verdrehen der Rahmenseiten wird zu Ungenauigkeiten führen.

7 Zum Anfräsen der Rundung innen werden die Rahmen so zusammen-gesteckt, wie sie später beim Verleimen sitzen. Achten Sie beim Einstellen der Oberfräse darauf, dass der Anlaufring vom Fräser nicht in die Nut rutscht.

8 Weil die Nutzapfen allein als Halt nicht reichen, sorgen diese 8-mm-Dübel für den richtigen Halt der Rahmen. Unbedingt vorsichtig ein-treiben, sonst kann es an diesen Stellen zu Rissen im Holz kommen!

9 Sind beide Rahmen zusammenge-baut, werden sie gemeinsam und mit je eingesteckter Füllungsplatte verpresst. PE-Folie dient als Trenn-schicht gegen Verkleben unterein-ander. Im Sockelbereich können sie danach die sichtbaren Nuten mit ei-nem passenden Streifen zuleimen.

10 Zwei mit einer Schraubzwinge be-festigte Hölzer verhindern Ausrisse beim Runden der Ecken oben an Kopf- und Fußteil. Außerdem ver-größern sie die Auflagefläche für die Oberfräse.

Die Zukunft wird farbig

Perfekte Oberflächen
im ganzen Haus



www.drechselmaschinen.at

70 Seiten
DRECHSEL-
KATALOG
anfordern!

DRECHSELN
DER KATALOG 2009

TELEFON
+43 (0) 6244 / 20299

KOSTENLOS

Neureiter
MASCHINEN UND WERKZEUGE

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



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! ■



11 Eine aus Holzresten gefertigte Fräs-hilfe unter der Grundplatte hilft beim Fräsen der Langlöcher für die Gitterstäbe. Weil die Hölzer noch nicht abgelängt sind, bieten sie der Fräse auch am Ende noch Halt. Präzise Langlöcher erhält man durch zwei mit Schraubzwingen befestigte Stopplöcher.



12 Testen Sie Ihre Vorrichtung, bevor Sie mit dem Fräsen am Werkstück beginnen. Die Tiefe von 10 mm wird in drei Arbeitsgängen ausgefräst – das schont das Material.

13 Beim Kantenrunden der Seitenteile müssen Sie die Maschine von der Langlochseite (Schmalfläche) aufsetzen. Sonst läuft der Anlaufing

des Fräasers in die Langlöcher und das Seitenteil ist zerstört.

14 Zum Verspannen der Seitenteile werden Spanngurte eingesetzt. Jeder der 30 Gitterstäbe wird mit einigen Tropfen Leim reingeleimt. Achten Sie hier auf die Winkligkeit der Seitenteile.

15 Der Ausstieg für die Junior-Bett-seite wird hier mit einer tauch-fähigen Handkreissäge eingesägt. Der Schnitt trifft auf zwei zuvor gefertigte 60-mm-Bohrungen. Der gesamte Ausstieg kann aber auch mit der Stichsäge hergestellt werden.



befestigen lassen. Sie halten den Lattenrost und die Matratze hoch, wenn das Bett für ein Kleinkind hergerichtet ist. Unser Bett bekommt übrigens abwechselnd Stäbe aus Ulme und Ahorn. Fertigen Sie die Stäbe zuerst, das erleichtert das Anreißen und das Aufteilen der sie aufnehmenden Einfräsungen auf den Bettseitenteilen. Geben Sie beim Längenzuschnitt der Bettseitenteile zunächst je 30 Zentimeter zu: So behält die Fräse auch am Ende ihre

Führung. Die Äusfräsungen werden so positioniert, dass die Stäbe nicht mittig in der Bettseite sitzen, sondern fünf Millimeter von der Innenseite entfernt. Sind alle Fräsungen ausgeführt und alle Einzelteile geschliffen, werden die Seitenteile verleimt. Nach dem Aushärten legen Sie fest, in welcher Höhe Sie die Tragleisten für die obere Position der Liegefläche anbringen wollen. Sie hängt nicht zuletzt von der Körpergröße der Eltern ab!

Nun bekommen die unteren Bettseiten-teile noch die Tragleisten und dann sind die beiden Seiten mit Gitter fertig.

Sobald das Kind alt genug ist, verwandelt sich sein Bett: Eine Gitterseite wird entfernt und durch die Junior-Bettseite ersetzt. Deren Höhe ist so gewählt, dass auch bei bewegten Träumen kein Heraus-fallen droht. Zum besseren Ein- und Aus-stieg wird aber ein 480 Millimeter langer Ausschnitt in der Bettmitte ange- ➔



16 Jetzt geht es an die Verbindung der Seitenteile mit Kopf- und Fußteil. Hier wird jeweils doppelt gedübelt (8 mm) und dazwischen für eine Stockschraube gebohrt (6 mm). Dabei helfen Musterleisten als Schablonen, damit die Löcher in den Bauteilen auch einander gegenüber liegen.



17 Die Tragleisten werden mit den Bettseiten verleimt. Heraustretender Leim wird mit Wasser entfernt. Jede Leiste wurde mit je drei Doppeldübelverbindungen an der Seite fixiert. Zu sehen sind die beiden Gitter-Seiten und oben die Junior-Bettseite.



18 Sind die Dübel eingeleimt, werden die Stockschrauben eingeschraubt. Haben Ihre Schrauben keinen Torx-Kopf, kann mit zwei gegeneinander gekonterten Muttern gearbeitet werden.

19 Zusammengebaut wird im Kinderzimmer. Immer zwei Einzelteile zusammenstecken und Schrauben anziehen. Ist das Bett nach einigen Jahren zu klein, kann es Platz sparend zerlegt und verstaut werden.

Fotos: Stefan Böning

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

steinert®

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

Atelier
 Peter Hook

INDIVIDUELLE HOLZARBEITEN

Die Workshops führen Sie in das naturnahe und im wahrsten Sinne des Wortes handwerkliche Gestalten von Holz ein.

Impressionen von den Holz-Workshops finden Sie unter:
www.peterhook.com

Atelier Peter Hook • Marktplatz 18 • 69469 Weinheim • 06201 2 62 84 02

Der tiefe Einstieg macht es auch kleinen Nachtschwärmern bequem möglich, zu Bett zu gehen.



Materialliste (Alle Maße in mm)

Pos.	Bezeichnung	Stückzahl	Holzart	Länge	Breite	Dicke
1.	Lattenrost	1	Furnierplatte	1396	696	12
2.	Tragleiste Lattenrost	2	Ulme	1396	30	25
3.	Seite Kopf- bzw. Fußteil	4	Ulme	850	65	22
4.	Querstück Kopf- und Fußteil	4	Ulme	666	65	22
5.	Füllung	2	Furnierplatte Ahorn	634	664	6
6.	Bettseitenteile unten	2	Ulme	1400	90	30
7.	Bettseitenteile oben	2	Ulme	1400	60	30
8.	Gitterstäbe	16	Ahorn	615	35	12
9.	Gitterstäbe	14	Ulme	615	35	12
10.	Juniorbettseite	1	Ulme	1400	150	30
11.	Tragleisten Bettseiten	3	Ulme	1400	30	25
12.	Tragleisten für Liegefläche oben	2	Ulme	1400	30	30
Dübel 8 x 32, Stockschrauben 6 x 80, Flachkopfschrauben mit Innensechskant 6 x 35 M6, Flachkopfmutter mit Innengewinde und Innensechskant M 6						

bracht. Auch diese zusätzliche Junior-Bettseite erhält eine Halteleiste, auf der der Lattenrost aufliegt.

Da eine zerlegbare Konstruktion viele Vorteile bringt, wird das Bett von 8-mm-Dübeln, Stockschrauben 6 x 80 Millimeter sowie Rundmutter mit Kopf und Innensechskant zusammen gehalten:

Einfach aufzubauen, simpel zu zerlegen und gut zu verstauen

Eine einfache, preiswerte, stabile und zerlegbare Konstruktion. Als Stockschrauben werden Schrauben bezeichnet, die auf der

einen Seite ein Holzschraubengewinde, auf der anderen Seite ein metrisches (Metall-)Gewinde haben.

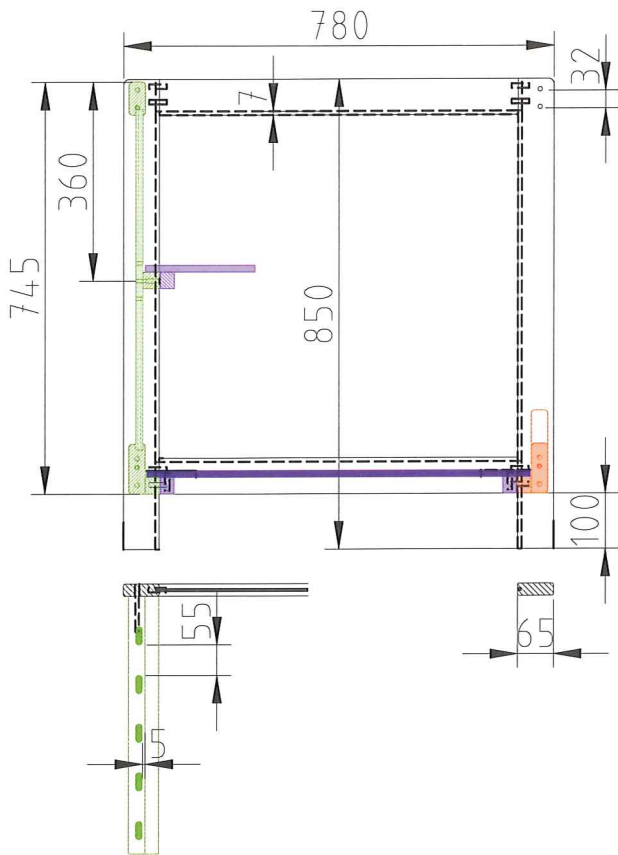
Fertigen Sie sich eine Hilfsleiste, die Sie bei jeder Bohrung, je nach Lage gedreht, auflegen. Einmal angerissen und gebohrt ist sie bei diesem Gestellbau als Schablone sehr hilfreich. Nachdem der Oberflächenauftrag Ihrer Wahl getrocknet und abgelüftet ist, kann das Kinderbett im Kinderzimmer zusammengebaut werden. Einfach die Dübel in die Seitenteile einleimen und die Stockschrauben eindrehen. Dann jeweils zwei Teile zusammenstecken, die Rundmutter aufschrauben und

anziehen. Sind alle Teile zusammengebaut, werden die oberen Tragleisten an ihre Position gebracht. Jetzt wird der Lattenrost eingelegt. Werden die Kleinen dann mobiler und beginnen sich an den Gitterstäben hochzuziehen, wird die Liegefläche nach unten verlagert. Nach etwa zwei Jahren kann eines der Seitenteile gegen die Junior-Bettseite ausgetauscht werden. ■

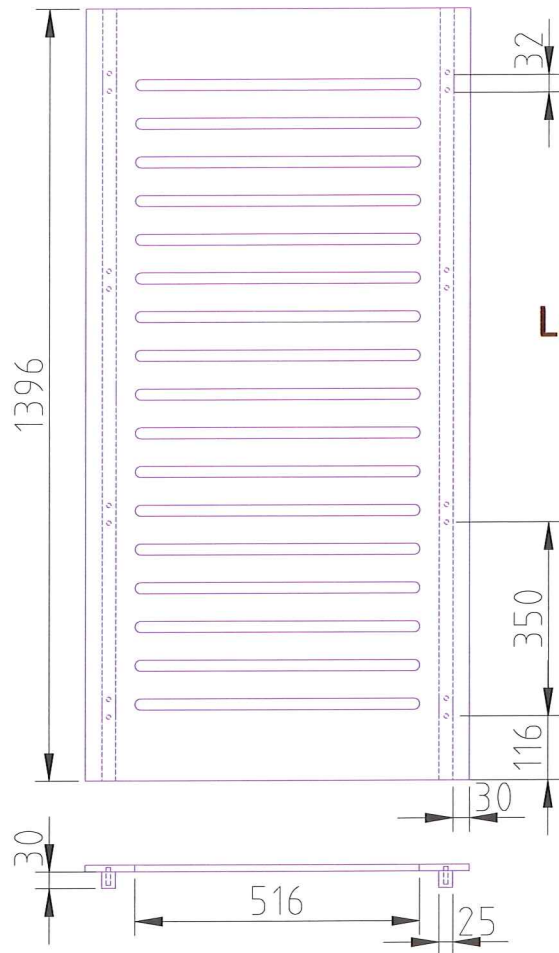


Autor **Stefan Böning** aus dem Eichsfeld hat dieses Verwandlungsbett nicht zuletzt für seinen kleinen Sohn gebaut.

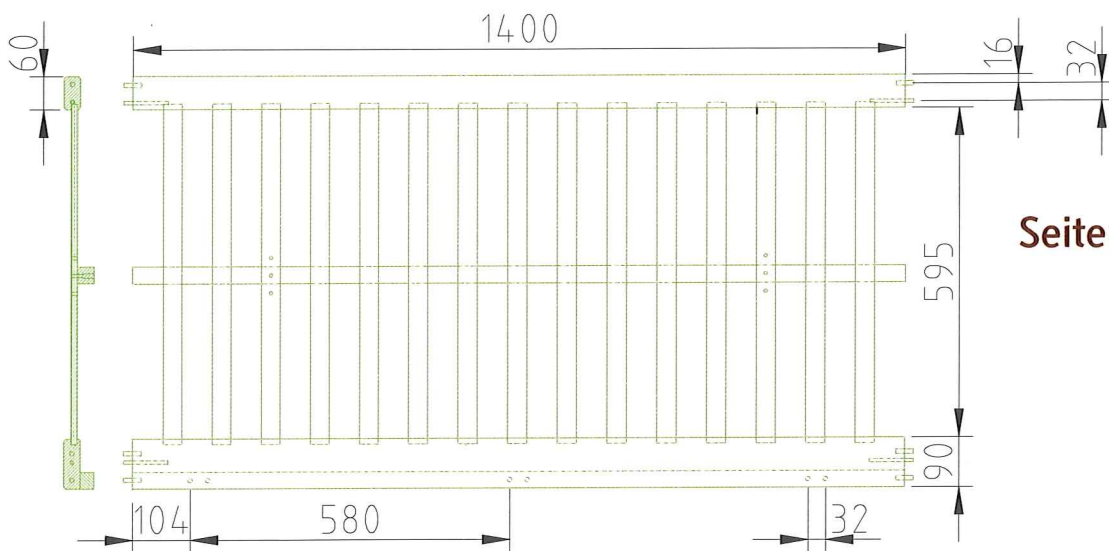
Kopf - Fuß - Teil



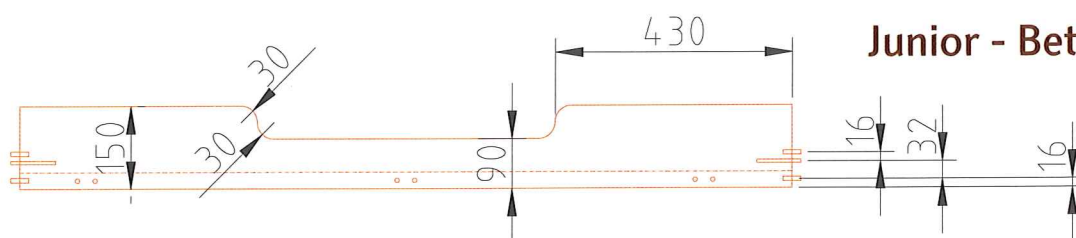
Lattenrost



Seitenteil



Junior - Bettseite





Preisträger mit Platzproblem

Nicht ohne meine Motorsäge: Wenn Dieter Allig in den Urlaub fährt, ist dieses Werkzeug immer dabei. Vom Gardasee oder aus Schottland bringt er dann „einen halben Kofferraum“ Holz mit. Der „Holzwerker des Jahres 2009“ ist da ganz Selbstversorger.



Freudige Überraschung: Sieben Maschinen unseres Aktionspartners Bosch im Wert von 3.000 Euro waren der Preis für den Sieger. Für den Holzfan aus dem Spessart eine willkommene Vergrößerung seiner Möglichkeiten.

In seiner gerade mal vier mal vier Meter großen Kellerwerkstatt drechselt und tischlert Allig dann bemerkenswerte Objekte aus dem Holz. Und zwar so gut, dass die **HolzWerken**-Jury ihn mit 28 von 30 möglichen Punkten zum Sieger des diesjährigen Wettbewerbs gekürt hat. Mit dem Ergebnis, dass es noch ein wenig enger wird in Alligs Werkstatt: Schließlich gilt es, das Maschinenpaket der Firma Bosch im Wert von 3.000 Euro unterzubringen. „Kein Problem, das bekomme ich schon hin“, frotzelte Allig, als **HolzWerken** den Siegerpreis überreichte.

„Ich nehme ein Stück oft ein paar Dutzend Mal in die Hand, bevor ich weiß, was ich draus' mache.“ Dieter Allig arbeitet immer im Bezug zu seinem Werkstoff. Zum Beispiel beim Bett seiner Tochter Franziska. Es ist aus knorrigten alten Balken entstanden, die schon viel gesehen

haben. Die hat Allig mit Glas und anderen Materialien kombiniert und beim Bau gleich die Tochter in Sachen Holz angeleitet. Das nächste Projekt ist schon in Planung: Ein Ehebett für ihn und seine Frau Uta aus alten Robinienstämmen, die schon einige Jahre unter freiem Himmel verwittert sind.

Obwohl Allig in Sachen Holz an der Quelle sitzt – er ist Forsttechniker und verwaltet einen 300 Hektar großen Gemeindewald – kommt doch daher das wenigste Holz: „Ich setze wie die meisten Holzwerker auf die üblichen Quellen“. Also eben eigene Funde aus dem Urlaub, Geschenke und Tipps von Freunden oder einen guten Draht zum lokalen Grünflächenamt.

Der Schwerpunkt seiner Arbeit ist heute das Drechseln, das den 46-Jährigen vor etwa zehn Jahren packte. Eine Drechselbank aus dem Baumarkt war der Start „Und da wusste ich, das is' es!“ Allig spricht mit dem weichen Zungenschlag seiner Heimat, dem Spessart-Dörfchen Laufach in der Nähe Aschaffenburgs. Heute liebt er es, rissige Schalen mit Zinn zu veredeln und sich an den Arbeiten des Drechsel-Künstlers Ernst Gamperl zu erfreuen, den er schon in Südtirol besuchte.

Schaffenskraft und Freude am Holz – das zeichnet Allig aus

Doch schon lange, bevor die Drechselleienschaft Allig wie ein Blitz traf, war er dem Holz verbunden: In seinem Keller hängt ein etwa vier Meter langes Alphorn, das er bereits in den achtziger Jahren fertigte. Ein weiteres, dreiteiliges Alphorn, geht wie die Kettensäge mitunter auf Reisen: „In den schottischen Highlands stehen und Alphorn spielen – das ist schon etwas ganz Besonderes.“ Kein Wunder, denn auf



Drechseln nimmt heute einen wichtigen Teil der knappen Freizeit ein. Vor allem Naturrand-Schalen mit Material-Mix haben es Allig angetan.



Nicht gerade eine typische Amtsstube: Der Arbeitsplatz von Dieter Allig in der Gemeindeverwaltung von Goldbach trägt klar die Handschrift seines Hobbys.



Mit Ehefrau Uta und Tochter Franziska berät Dieter Allig kommende Projekte. Das Bett der Tochter im Bild haben beide gemeinsam gebaut.



diese Art kann Allig seine beiden Leidenschaften perfekt verbinden: Das Holz und die Musik. Wenn er mal nicht in der Werkstatt steht, ist der Holzwerker des Jahres in einer seiner drei Musikkapellen aktiv. Als er durch einen Kollegen vor einiger Zeit an skurril gewundene Äste einer Thuja-Hecke kam, ging ein Traum in Erfüllung: „Da konnte ich endlich mein Susaphon bauen“. Das auffällig gewundene Instrument ist heute auch dann ein Blickfang, wenn gerade kein Ton herauskommt.

Die sprühende Kreativität ist denn auch das, was Allig zum Holzwerker des Jahres gemacht hat. Für ihn ist sie der Motor des Lebens, sie hat ihm auch in einer ersten Krankheitsphase geholfen: „Manche stehen ihr Leben lang auf der Rolltreppe. Und wenn der Strom ausfällt, haben sie vergessen, dass man auch selbst gehen kann.“

Andreas Duhme



Endlich ein Holz-Susaphon: Als der Holzwerker des Jahres passende Thuja-Abschnitte fand, konnte er sich einen Traum erfüllen.



Fotos: Andreas Duhme, Marion Kobler, privat

Holzkünstler unter sich: Alle zwei Jahre organisiert Dieter Allig die lokale Werkschau „Holz-Art“, die tausende Besucher in den Wald lockt.

Für einen Blick auf die schönsten Einsendungen blättern Sie bitte um!



Feine Handwerkzeuge für die Holzbearbeitung

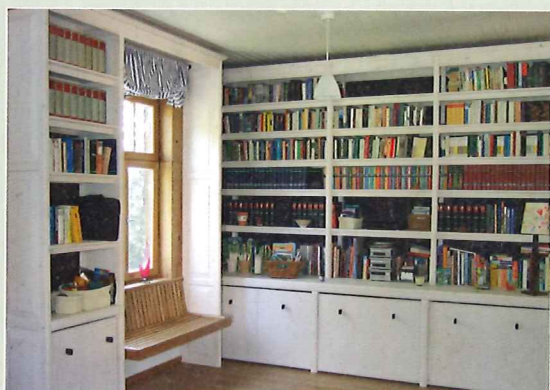
•Handhobel •Handsägen •Holzbohrer •japanische Sägen •Äxte •Drehselwerkzeug
•Schnitzwerkzeug •Stemmeisen •Raspeln •Schärfsteine •Und vieles mehr!

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

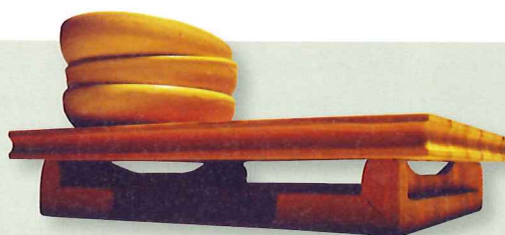
www.feinewerkzeuge.de Fast alles auf Lager und sofort lieferbar!

Hingucker und andere

Die Welt ist bunt! Das gilt nicht zuletzt für die Bauprojekte und Beschreibungen, die zum diesjährigen Wettbewerb "Holzwerker des Jahres" in der HolzWerken-Redaktion eintrafen. Auch wenn es für diese Teilnehmer nicht zum Titel gereicht hat, wollen wir Ihnen eine Auswahl der schönsten Einsendungen nicht vorenthalten. Viel Vergnügen!



Wer mit Büchern lebt, der braucht Platz. Der Wuppertaler Martin Gerbes hat Regale und Sitzbank besonders harmonisch in sein 130 Jahre altes Bauernhaus eingefügt. Jetzt ist Platz zum Verstauen und Schmökern da – ein naheliegendes Projekt, wenn die Ehefrau Bibliothekarin ist.



Eine Schneide- und Servierkombination war eine der Arbeiten, die Sascha Biastoch eingereicht hat. Der Berliner verwendete dafür selbst geschlagenes Holz der Aprikose und der Kirsche. Die Schälchen ließ er sich von einer befreundeten Keramikerin auf Maß fertigen.



Einen Tischkicker mit liebevoll-witzig beschnitzten Figuren oder eben dieser ausgefallene Notenständer: Das fertigt Muriel Bardon aus Stuttgart mit ihrem Mann in ihrem „Paradies“ – so der liebevolle Spitzname für die kleine Kellerwerkstatt. Die ist mittlerweile gut ausgestattet. „Aber als wir im letzten Jahr zur Hochzeit eine Drechselbank geschenkt bekamen, öffneten sich noch ganz andere Horizonte!“



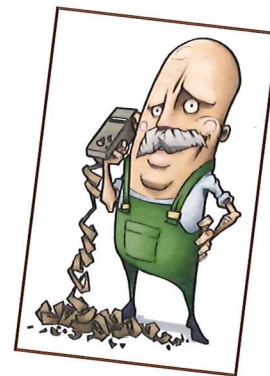
So einen Großvater müsste man haben! Heinz Waser aus Tönisvorst sah 2008 ein Seifenkistenrennen und war begeistert. Jetzt können sich seine beiden Enkel über diese rasende Knackwurst freuen. Mit ihrem appetitlichen Schwung war die Seifenkiste auch handwerklich nicht ohne.

Preisverdächtig!

Weitere Gewinner

Nicht alle Teilnehmer konnten den Titel Holzwerker des Jahres einfahren. Die weiteren Preise, zur Verfügung gestellt von der Firma Dick gehen an: Ralf O. Witte (ein Mini-Blockhobel von Lie-Nielsen), an Muriel Bardon (Taylor HSS-Drehseleisensatz) und an Cesar de La Rosa Sanchez (Sägen-Set Compact Classic). Die Gewinner der zehn Bücher „Shaker-Möbel“ aus dem HolzWerken-Buchprogramm werden schriftlich benachrichtigt. Wir gratulieren allen Gewinnern und sagen allen Teilnehmern: „Herzlichen Dank“!

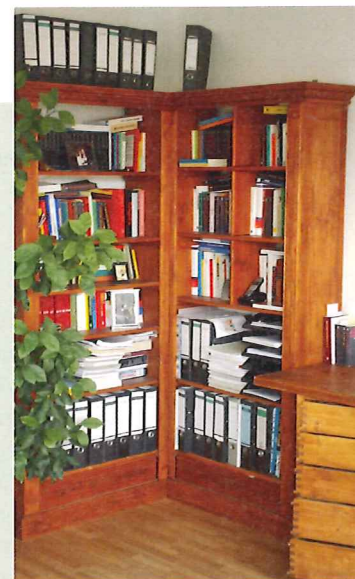
Spitzenleistungen



Furnierte Schatullen, gedrechselte Schalen und edle Messergriffe: Alfred Benoit aus St. Ingbert geht mit Holz sehr vielseitig um. Am kniffligsten war für ihn das extrem genaue Arbeiten beim Furnieren der Schatullen.

Motorsägenkünstler kommen mit ihren Werken der Natur oft nur halbwegs nahe. Ganz anders bei Jochen Adam aus Biedenkopf. Wirkt sein Adler nicht, als wollte er jeden Moment zu einem neuen Beutezug aufbrechen?

Ob beim Bau eines neuen Treppenhauses ganz aus Holz oder beim jahrelangen Aufarbeiten einer völlig maroden H-Jolle: Ralf O. Witte aus Kalefeld gibt so schnell nicht auf. In der Wertung der Jury im engen Rennen um die Wertungsspitze des „Holzwerkers des Jahres“ war er dicht dabei.



Cesar de la Rosa Sanchez aus Kassel feilt bisweilen monatelang mit seiner Frau an Entwürfen für Möbel. Die fertigt er in einem kleinen Zimmer in der gemeinsamen Wohnung. So wie dieses Regal im Arbeitszimmer.



Jakob Jost aus Schiers in der Schweiz baute zunächst nur kleine Truhen. „Dann wurden sie immer größer.“ Und bildeten gleich den perfekten Untergrund für Jost, um seine Kerbschnitzkünste zu verfeinern.



Reiten geht auch ohne echtes Pferd. Das bewies Manfred Rühmann aus Schopfheim, als er auf Wunsch seiner Enkelin Anna-Lena diesen Garten-Vierbeiner produzierte.

Bringen Sie die Natur aufs Holz

Die Leistung ist vollbracht, wenn ein Stück entworfen gebaut und verputzt ist? Nicht ganz!

Vollendet wird es erst durch die veredelnde und schützende Behandlung der Holzoberfläche.

Und da sind Öle gestern wie heute erste Wahl.

Schutz und Dauerhaftigkeit, Glanz oder Tiefenwirkung: Das sind die Merkmale, die eine gute Oberfläche bieten soll. Hierfür gibt es eine Vielzahl von Materialien und Möglichkeiten, von denen das Ölen eine einfache, schnelle, kostengünstige und sinnvolle Variante darstellt, wenn es richtig und angemessen ausgeführt wird. Oft wird verkannt, wie praktisch Öle viele der Anforderungen erfüllen.

Dabei haben schon die Ägypter, Griechen und Römer ihre hölzerne Ausstattung durch den Einsatz von Öl und Wachs zu schützen gewusst. Gute Öle sind bei weitem kein Produkt der Biowelle in den achtziger Jahren, jedoch seitdem verstärkt wieder im Bewusstsein verankert. Denn neben den geringen Kosten gibt es eine

ganze Reihe von weiteren positiven Eigenschaften: Geölte Oberflächen haben keine elektrostatische Aufladung – sie ziehen also keinen Staub an – und sind lebensmittelverträglich. Sie weisen Wasser ab beziehungsweise sind deutlich weniger hygroskopisch als unbehandelte Flächen, und zugleich offenporig und dampfdurchlässig. Öl veredelt die Holzfarbigkeit und Tiefenwirkung, hebt die Maserung hervor und erzeugt eine fast plastische Wirkung durch eine hohe Transparenz. Ein späteres Wachsen und Farblasieren ist ebenso möglich. Und vor allem ist die Ölbehandlung ein typisch handwerklicher Vorgang, der keinen großen Gerätepark erfordert.

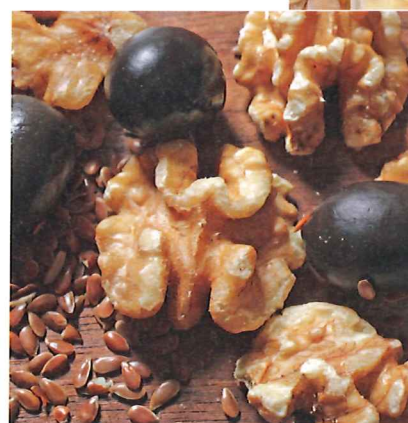
Nach so vielen Vorteilen sollen auch die Nachteile nicht unerwähnt bleiben:



Gut geölte Flächen sind geschützt und Wasser abweisend. Das und die gute Auffrischbarkeit machen Öle im Küchenbereich sehr beliebt.



Öl erzielt Tiefenwirkung und betont die Maserung. Es ist daher für lebendige, dunkle Hölzer wie hier Nussbaum gut geeignet.



Woraus darf es sein? Öl gibt es aus Leinsaat, Oliven oder Walnüssen und vielen weiteren gehaltvollen Früchten.





den. Die Angaben hierzu aus der Literatur oder seitens der Hersteller sind uneinheitlich und leider oft wenig hilfreich.

Auch die Namen der Öle helfen bei der Auswahl nicht unbedingt. Da gibt es zunächst Herstellernamen wie zum Beispiel „Owatrol-Öl“ und „Danish Oil“ und anwendungsbezogene Namen wie Parkettöl, Grundieröl, Gewerkschaftöl, Schleiföl oder Polieröl. Weitere Bezeichnungen beziehen sich auf Herstellung und Mischung wie Halböl (gleichteiliges Gemisch aus Leinölfirnis und Terpentinöl), Standöl (durch Hitzeeinwirkung bei Luftabschluss eingedicktes und somit langsamer trocknendes Dicköl, gut haftend und elastisch) oder Hart(trocken)öl. Häufig findet sich auch das wenig spezifische Wort Holzöl. Hierbei handelt es sich meist um das Chinanussöl des Tongbaumes, also Tungöl, welchem beste Eigenschaften nachgesagt werden.

Große Bandbreite: Roh oder gekocht, pur oder gemischt

Die meisten Bezeichnungen lassen indes das Ausgangsmaterial erkennen: Sonnenblumenöl, Walnussöl, Tungöl, Leinöl, Mohnöl, Olivenöl, Klauenöl und Terpentinharzöl sind hier zu nennen. Campher, Traubenkerne, Lavendel, Nelken, Kamelien, Teakholz, Mandeln, Bernstein, Soja, Hanf und Paraffin sind weitere Öl-Quellen.

Öle – zum Beispiel gekochte und ungekochte – lassen sich gut untereinander mischen, um ihre Eigenschaften zu vereinen. Die Trocknungsgeschwindigkeit etwa ist vom Herstellungsprozess abhängig und von Zusätzen wie Trocknungsbeschleunigern und Sikkativen. Auch ein Färben ist möglich, beispielsweise mit synthetischen (öllöslichen) Farbstoffen oder Alkannawurzel (für Rotes Öl) sowie der Zusatz von Duftstoffen, Lösemitteln/Verdünnern und Pigmenten. Verträglich sind Öle auch bei einer zeitgleichen Anwendung von Porenfüllern wie Bimsmehl, Tripel oder Ziegelmehl.

Eine Sonderstellung unter den Ölen nimmt Leinölfirnis ein. So wird Leinöl bezeichnet, welches durch eine Vorbehandlung und durch Zusatz von Trockenstoffen bereits teilweise oxidiert und polymerisiert ist, wodurch es rascher trocknet. ➔

Nachteilig ist, dass die Flächen wenig wetterbeständig sowie kaum alkohol- und lösemittelresistent sind. Ihre Trocknung nimmt erheblich Zeit in Anspruch und dauert wesentlich länger als bei Lacken. Außerdem können Öle dem Vergilben nur wenig entgegen setzen und sind daher für sehr helle Hölzer wie Birke und Ahorn weniger geeignet. Hat man sich für eine Behandlung mit Öl entschieden, gilt es noch

zu klären, welches das richtige Öl ist. Das Angebot hierfür ist verwirrend groß!

Öl ist eine Sammelbezeichnung für wasserunlösliche, organische Verbindungen mit geringem Dampfdruck; es wird als Basis für Ölfarben und Öllacke verwendet. Entscheidend für die Holzoberfläche sind die Trocknungseigenschaften – unbedingt sollte ein gut trocknendes Öl wie Leinöl, Mohnöl oder Walnussöl verwendet wer-



Diese drei trocknen am besten: Mohnöl, Walnussöl und Leinöl. Walnuss-Salatöl aus dem Supermarkt lässt sich übrigens bestens für Salatbesteck und Essbrettchen verwenden.

Gleichgültig, ob das Öl mit dem Pinsel oder einem fusselfreien Lappen aufgetragen wird, unbedingt sind die Anwendungshinweise des Herstellers zu beachten. Eine Anwendung im erwärmten Zustand oder die Verdünnung mit Terpentin ermöglicht dabei ein tieferes Eindringen. Der erste Auftrag zieht meist sehr schnell in das Holz ein, daher ist ein mehrmaliger Auftrag immer nötig. Die Häufigkeit ist abhängig von der Holzart und der Raumtemperatur. Es ist immer besser, in mehreren dünnen Aufträgen zu arbeiten als mit einer zu dicken Schicht. Wichtig sind eine ausreichende Zwischentrocknung und gegebenenfalls auch ein leichter Zwischenschliff, obgleich Öl das Holz nicht anquillt. Da die Viskosität des Öles von der Temperatur abhängig ist, sollte es nicht zu kalt sein.

Zunächst wird in Maserrichtung aufgetragen, dann quer eingerieben oder mit kreisenden Bewegungen gearbeitet. Nach einer kurzen Standzeit wird der Überschuss in Holzrichtung abgenommen. In der Regel ist der Ölfilm nach 24 Stunden ausgehärtet und trocken. Die Aushärtung der Öle ist ein Oxidationsvorgang (Polymerisation mit Sauerstoff), der erhebliche Wärmemengen freisetzen kann. Daher sind verwendete Textilien gefährlich: Sie können sich selbst entzünden und müssen daher sicher entsorgt werden.

Holzarten wie Teak oder Robinie haben ohnehin einen hohen Ölanteil, was sie für eine Behandlung mit Öl prädestiniert. Möglich ist sie jedoch bei allen Holzarten,

auch wenn eine häufige (aber leichte) Nachbehandlung nötig sein wird. Dies ist natürlich von der Holzart und vor allem der Beanspruchung der Holzfläche abhängig.

Oft wirken geölte Holzflächen nach einiger Zeit matt oder stumpf. Diese „edle“ Mattigkeit entsteht durch eine Hautbil-

dung des Öls, das in das Innere der oberen Zellschichten des Holzes eingedrungen ist. Zwischen diesen Häuten verbleiben flüssige Reste, die weiter oxidieren und eine mikroskopisch klein genarbte Oberfläche erzeugen, welche matt wirken kann. Man sieht es geölten Gegenständen sicher nach einiger Zeit durchaus an, dass sie mit

Der kräftige Auftrag in Holzrichtung ist der Start des Ölens. Weitere Schichten kommen quer zur Faser oder in Kreisbewegungen aufs Holz.





Das Einreiben von Tripel (Kieselgur) ist eine gute Vorbereitung für das Ölen von porigen Hölzern wie Eiche. Der Porenfüller wird mit einigen Tropfen Öl eingerieben.



Der einfache Klassiker: Leinölfirnis wird am häufigsten von allen Öl-Produkten eingesetzt.

Fotos: Ralf Buchholz



einem Naturprodukt behandelt wurden. Aber gerade deshalb passen Öle bestens zum Naturprodukt Holz.



Unser Autor **Ralf Buchholz** ist diplomierter Möbelrestaurator und ausgewiesener Oberflächen-Experte.

Sägen, fräsen, dreheln und schleifen mit Präzisionsmaschinen von HEGNER.



HEGNER

TELEFON 07720 - 99530 · WWW.HEGNER-GMBH.COM



Filigrane Technik für Ringe und Reifen!



**Armreifen, Broschen oder Finger-
ringe lassen sich aus edlen Hölzern
genauso gut fertigen wie aus Silber
und Gold. Mit dichten und farbkrafti-
gen Sorten wie Amaranth entstehen
beeindruckende Werke auch auf
Ihrer Drechselbank!**

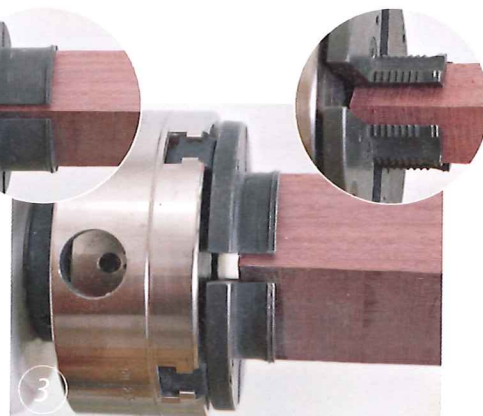
Naturgemäß sind diese Schmuck-
stücke auf die Maße des Menschen
angepasst und deshalb: klein! Die
wichtigste Frage ist deshalb: Wie können
die kleinen Rohlinge sicher und trotzdem

Material sparend auf der Drechselbank
aufgenommen werden?

Dazu einige grundsätzliche Worte: Mo-
derne Spannfutter mit entsprechenden
Zangen verführen dazu, eine Kante direkt
ohne weitere Vorbereitung im Vierkant
einzuspannen. Diese Variante ist aller-
dings nur für sehr geübte Drechsler zu
empfehlen, denn der Rohling hat in den
(kurzen) Zangen nur sehr wenig Halt und
ist sehr empfindlich gegen seitlichen
Druck. Besser sind hohe Spannzangen,
wie sie seit einiger Zeit auf dem Markt
sind. Ihre gerillte Innenseite und die Län-
ge von 2,5 Zentimetern und mehr sichern
das Werkstück deutlich besser als kurze
Zangen. Für kleine Dimensionen,

wie wir sie für das nachfolgende Ringpro-
jekt einsetzen, gibt es auch so genannte
Spigot-Zangen. Sie sind ebenfalls lang, ha-
ben eine gerillte Innenfläche, können je-
doch schon Rohlinge ab einem Durch-
messer von sechs Millimeter aufnehmen.

Grundsätzlich ist es jedoch viel besser,
den Rohling richtig vorzubereiten. Anstatt
ihn im Vierkant einzuspannen, sollte er
daher zunächst abgeschruppt und auf ei-
ner Seite ein Zapfen angedreht werden.
Allerdings ist dies bei kleineren Dimensio-
nen oftmals nicht mehr möglich, weil der
Durchmesser des Zapfens sonst für die
Zangen zu klein wird.



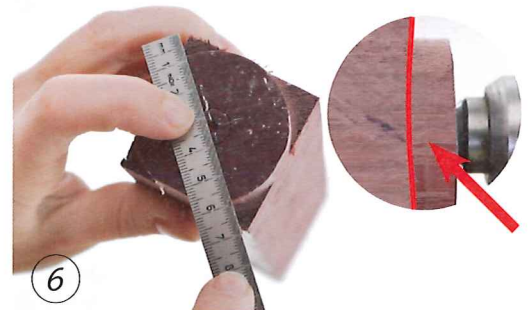
- 1** Im Handel sind verschiedene Zube-
hörteile (Furnituren) wie Ringschie-
nen, Ohrstecker, Ohrclips, Krawat-
tennadeln, Broschplatten und vieles
mehr erhältlich, mit denen die
gedrechselten Schmuckteile ver-
vollständigt werden können.
- 2** Diese 12 x 12 mm-Kante, die für
Holzkugeln oder profilierte Ohring-
teile verwendet werden kann, würde
durch große Mitnehmer und Spitzen
gespaltet. Also wird ein 10-mm-
Vierzackmitnehmer und eine feine
mitlaufende Spitze verwendet.
- 3** Eine Viereck-Kante mit kurzen
Standardzangen einzuspannen (Mit-
te) ist bedenklich. Hohe Spannzan-
gen greifen auf mindestens 2,5 cm
Länge (links). Lange Spigot-Zangen
(rechts) nehmen schon Rohlinge ab
einem Durchmesser von 6 mm auf.



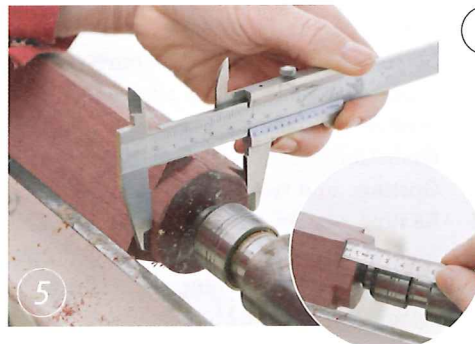
Bei exquisiten Hölzern ist jeder Zentimeter kostbar

Da ich bei seltenen oder teuren Hölzern jedoch kein Material verschwenden möchte, greife ich zu folgender Methode:

Es wird nur an einer Seite der Kante ein Zapfen angedreht, den die Spannzangen greifen, der Rest bleibt vierkantig. Durch die so entstehenden „Schultern“ stützt sich der Rohling gegen seitlichen Druck rundum an den Spannzangen ab. Wie es



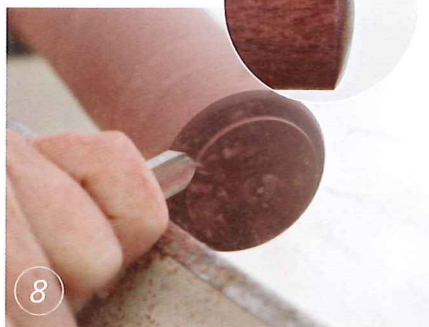
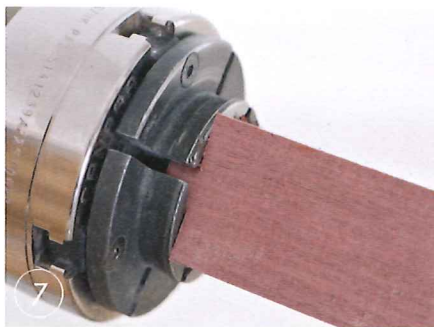
4 Bei Rohlingen mit einer Kantenlänge von 50 mm oder weniger spanne ich das Holz zunächst zwischen den Spitzen auf und drehe auf der rechten Seite (bei der mitlaufenden Spitze) einen Zapfen an, ohne (!) die Kante abzuschruppen.



5 Der Zapfen darf nicht kleiner als der Mindestdurchmesser Ihrer Spannzangen werden. Der Zapfen muss kürzer bleiben als die Zangen tief sind! Er wird wie die Zangen zylindrisch oder bei Schwalbenschwanz-Zangen leicht konisch gedrechselt.

6 Um eine gute Auflagefläche der „Schulter“ auf den Zangen zu erhalten, muss exakt senkrecht eingestochen oder leicht hinterdreht werden. Der schräge Einstich ist an der leichten Kurve der Kante zu erkennen (kleines Bild). Der Zapfen ist nun auf 50 mm abgedreht, die Diagonale misst etwa 7 cm: Der ungeschruppte Rohling kann sich auf den den Zangen abstützen.





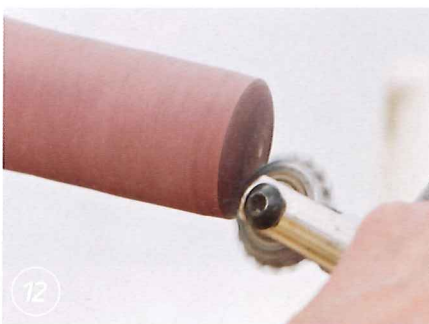
7 Auch ein kleiner Rohling wird so sicher ins Futter eingespannt. Er findet auch an seinen „Schultern“ stützenden Halt der Zangen, berührt den Grund des Futters aber nicht!

8 Los geht es mit der Schmuck-Scheibe. An der eingespannten Kante lässt sich mit einer Contiformröhre (8 mm) die flache Wölbung gut herausarbeiten. Achten Sie darauf, dass die Kurve flach bleibt. Die Scheibe wirkt bei starker Wölbung sehr schwer! Danach hier bis 400 schleifen und mit Danish Oil behandeln.



9 Mit dem Abstecher wird nun auf der linken Seite Platz geschaffen. Stechen Sie 10 bis 12 mm tief ein und versuchen Sie, die Scheibe gleich ein wenig zu hinterdrehen. Dadurch wirkt und wird das Objekt noch leichter.

10 Mit dem Abstecher und dem sauberer schneidenden Meißel wird abwechselnd weiter in die Tiefe gearbeitet und schließlich abgestochen.



11 Wenn Sie Rillen als Ornament haben möchten, legen Sie den Meißel flach und etwas nach vorne hängend auf die Handauflage und stechen Sie mit der langen Spitze ein. Die scharfe Spitze des Meißels hinterlässt eine perfekt geschnittene Oberfläche, die nicht mehr nachgeschliffen werden muss.

12 Eine sehr schöne, spiralförmige Struktur entsteht mit dem „Texturing Tool“. Das gezackte Rad wird mit leicht nach rechts gekipptem Werkzeug und mutigem Druck mehrmals von der Mitte nach außen geführt. Setzen Sie das Werkzeug in der Mitte bei vier bis fünf Durchgängen immer neu an – schieben Sie es nicht nur hin und her.

genau funktioniert, sehen Sie in der Bilderfolge.

Wir drehen hier vier Schmuckstücke: Dabei entstehen zunächst Schmuck-Scheiben, wie sie zum Beispiel für Broschen gut geeignet sind. Weiter geht es mit Fingerringen, einem großen und einem kleinen. Der größere der beiden trägt einen auffälligen „Schild“ aus Holz, wo bei Juwelierarbeiten sonst oft ein Stein sitzt. Dieser große Ring wird aus einem Stück gedreht, wobei der eigentliche Ring unter dem Schild wie eine kleine Kugel ausgeformt wird. Von Hand oder mit einer Feinschnittsäge wird anschließend überschüssiges Material auf beiden Seiten der Ringschiene (also des eigentlichen Rings) weggesägt. Es kann auch am Bandschleifer weggeschliffen werden. In die zurückbleibende Fläche wird, passend für die Empfängerin, das Loch für den Finger eingebohrt. Unterlegen Sie die Fläche mit einem Holz, damit die Kanten beim Bohren nicht ausreißen. Die Kanten an der Ring-

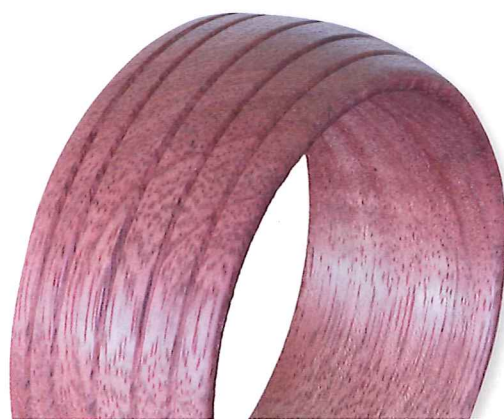
schiene werden anschließend mit feinen Feilen bearbeitet und von Hand geschliffen und abgerundet. Den Abschluss des Schmuckreigens bildet schließlich ein dekorativer Armreif.

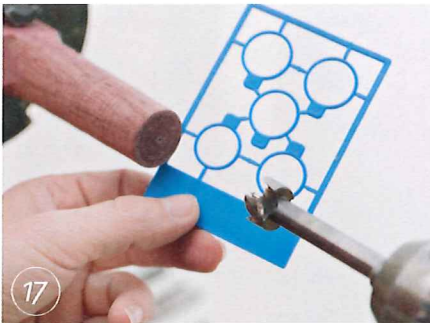
Für die Projekte aus südamerikanischem Amaranthholz habe ich eine Querscheibe mit einem Durchmesser von rund neun Zentimetern ausgewählt. Die Schmuck-Scheiben (Verwendbar für Kettenanhänger, Broschen, Krawattennadeln, Ohrringe und vieles mehr) sowie der große Ring werden aus einer Kante mit den Maßen 50 x 50 x 170 Millimeter gedreht. Für den kleinen Ring reicht eine Kante mit 20 x 20 x 140 Millimetern.

Ich wünsche Ihnen viel Freude beim Drehen und beim Verschenken! ■



Autorin **Helga Becker** lebt und arbeitet in Schwaben, wo sie in ihrer „Neuen Drechslerei“ viele Kurse anbietet.





13 Damit diese Spirale noch mehr hervorgehoben wird, arbeite ich den Rand mit der Contiformröhre nach. Die glänzende und die raue Oberfläche ergeben einen schönen Kontrast. Verstärkt wird diese Wirkung noch dadurch, dass der glatte Rand geölt wird, während die strukturierte Fläche unbehandelt bleibt.

14 Die Schmuck-Scheiben werden mit einem 1-mm-Bohrer durchbohrt, um etwa eine Spange aufzunehmen, durch die später eine Kette, Stahlseil oder Faden gezogen werden kann. Die Spange wird eingeklebt.

15 Zum großen Ring: Für den „Schild“ wird verfahren, wie beschrieben. Dann wird für die Ringschiene mit dem Abstecher auf einer Länge von etwa 25 mm und einem Durchmesser von 23 mm zurückgestochen. Die Rückseite der Scheibe wird für eine gute Oberfläche bis zu diesem „Zapfen“ mit dem Meißel nachgearbeitet.

16 Mit der 8-mm-Röhre die Ringschiene in harmonischen Kurven herausarbeiten. Mit dem Meißel wird der Ring nun vom Restholz getrennt. Sägen und Bohren formen den eigentlichen Ring wie im Haupttext beschrieben. Bearbeiten sie ihn fein.

17 Nun zum kleinen Ring: Für diese Variante wird die kleine Kante zwischen die Spigotzangen ins Futter eingespannt und abgeschruppt. Es gibt im Handel gekennzeichnete Ringmaße zu kaufen, die bei der Bohrerwahl helfen.

18 Der Bohrer wird mit dem Bohrfutter in die Pinole des Reitstocks gesteckt und die Geschwindigkeit der Drechselbank deutlich reduziert. Bohren Sie zügig und achten Sie darauf, dass nicht allzu große Hitze entsteht, das Holz könnte sonst reißen!

HM
HM-Dif.de

Von A bis Z – alles für Ihre Werkstatt



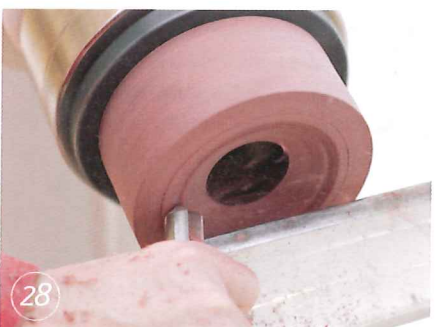
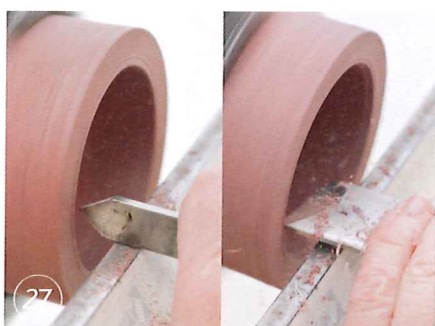
Handwerkzeuge, Elektrowerkzeuge, Maschinen & mehr - www.hm-dif.de

Gratis Katalog bestellen

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

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

2009H009



19 Mit einer kleinen Röhre wird das Profil heraus gearbeitet. Zur Kontrolle der Symmetrie kann zunächst die Mitte des Rings (in der Breite) angerissen und die rechte Seite fertig gestellt werden.

20 Die Oberfläche wird geschliffen und dann werden mit dem liegend-hängenden Meißel und seiner langen Spitze die Rillen eingearbeitet.

21 Mit einem feinen, nur anderthalb Millimeter breiten Abstecher wird der Ring abgestochen.

22 Am Restholz wird nun ein konischer Zapfen angedreht. Den Ring aufstecken (nicht zu fest), um die zweite Seite zu bearbeiten. Symmetrisch zur ersten wird nun auch die zweite Hälfte gearbeitet, geschliffen und ebenfalls Rillen eingestochen. Zum Schluss wird ebenfalls Öl eingesetzt.

23 Für den Armreif wird die vorbereitete Scheibe gebohrt und auf der Schraube ins Futter aufgenommen. Damit die Schraube nicht zu tief ins Holz eindringen kann, habe ich den Amaranth-Rohling mit einer kleinen Scheibe aus Multiplex hinterlegt.

24 Die Scheibe wird mit der Schalenröhre bis auf einen Durchmesser von 85 mm abgedreht und ins Futter aufgenommen.

25 Zunächst wird die Breite des Ringes festgelegt und entsprechend Holz abgetragen. Dann wird der Innendurchmesser (hier 68 mm) festgelegt und angerissen.

26 Da wir im Querholz arbeiten, kann der Reif am besten mit der Schalenröhre bearbeitet werden. Sie sollten in der Tiefe etwas mehr als die Hälfte aushöhlen. Denken Sie aber daran, dass sich im Innern die Schraube befindet!

27 Mit dem Abstecher wird die Innenseite fast auf Maß (und zylindrisch) eingestochen. Den letzten, besonders sauberen Schnitt macht die lange Spitze des liegend-hängenden Meißels. Diese erste Hälfte kann dann geschliffen werden.

28 Der Rohling wird gedreht und innen aufgespannt. Wieder den Innendurchmesser anreißen und aushöhlen. Der Anschluss an die bereits fertige Hälfte sollte ohne Absatz gelingen. Geben Sie beim Schleifen auf die Spannzangen im Inneren des Rings acht!



Fotos: Richard Becker

29 Nun wird die Mitte des Armreifs eingezeichnet und ebenfalls die Wandungsstärke an der Seite.

30 Zwischen diesen beiden Linien entsteht mit der 12-mm-Contiformröhre zunächst der Radius auf der rechten Hälfte. Nun wird der Reif nochmals umgespannt, erneut die Wandungsstärke an der Seite angerissen und die zweite Hälfte geformt.

31 Die gleichmäßig angeordneten Rillen werden auch mit dem liegendhängenden Meißel angedreht. Zum Schluss wird auch der Armreif geölt und bekommt dadurch eine besonders schöne, angefeuerte Wirkung. Ihr Schmuck-Set ist komplett!

HolzWerken

Fachwissen fürs ganze Jahr!

Fehlt Ihnen ein Heft?



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

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



www.HolzWerken.net



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

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

Vor-/Zuname

Straße/Haus-Nr.

PLZ/Ort/Land

Telefon

E-Mail

Sie dürfen mich künftig gern über besondere Angebote ☐ per Telefon und ☐ per E-Mail informieren. Bitte zutreffendes ankreuzen.

☐ Ich zahle per Rechnung

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

Geldinstitut

BLZ/Kontonummer

Datum/Unterschrift

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



Blütenpracht für's ganze Jahr

Blumenzeit ist an 365 Tagen im Jahr!

Vor allem, wenn Sie sich mit selbst geschnitten Ensembles die Pracht auf Dauer in die gute Stube holen.

HolzWerken zeigt Ihnen, wie Blumenreliefs lebendig werden.

Thunbergia alata“ ist eine vielblütige Kletterpflanze. Die „Schwarzäugige Susanne“ steht uns mit ihren lebhaft leuchtenden Blüten Modell für dieses zeitlose Projekt. Dabei prangen die plastisch geschnitten Blüten vor einem punzierten Hintergrund. Diese überaus dekorative Schnitzarbeit braucht keinen Extra-Rahmen. Der wird gleich aus dem vollen Holz mit ausgestaltet.

Für den Start ins Blumenschnitzen helfen gute Fotos vom Motiv fast schon mehr als eine echte Pflanze. Denn sie erleich-

tern das Zeichnen. Auf das Foto wird Transparentpapier gelegt und dann die Umrisslinien der Blätter gezeichnet. Oft sind Naturformen verwirrend vielschichtig. Dann werden kleine Motivteile und schwer zu schnitzende Details ausgelassen. Das erleichtert das Zeichnen und Schnitzen und fördert den klaren Gesamtausdruck des Bildes.

Für das Schnitzen der Blume zu einem Relief eignet sich besonders Lindenholz. Das Holz ist weich und lässt sich auch quer zur Faserrichtung gut schnitzen –



- 1 Ein Foto dient als Vorlage für die eigene Handzeichnung. Experimentieren Sie am besten ausgiebig, bis ein stimmiger Entwurf gefunden ist.



- 2 Nach der Motivwahl und dem Erstellen der Vorlagezeichnung wird das Lindenholz mit schlichtem Faserverlauf im passenden Format gewählt. Hier ist es 28 x 19 x 3 Zentimeter groß. Mit einer Lage Kohlepapier wird die Vorlage per Klebestreifen fixiert. Dann können Sie die Zeichnung durchpausen.



- 3 Glatt geschliffene Holzoberflächen nehmen beim Durchpausen die Farbe übrigens leichter an. Bewerten Sie die Wirkung von Faserverlauf und Platzierung des Motivs. Letzte Übertragungskorrekturen sind jetzt noch möglich.

Die passenden Stiche

Die nötige Grundausstattung für dieses Blumenrelief

Sie sollten Bleistift, Radiergummi und (von rechts) die Stiche 3/5 mm, 5/10 mm, 4/25 mm, 11/ 4 mm sowie ein Geißfuß 47/5 mm zur Verfügung haben.



und das ist bei den gewundenen, gedrehten Oberflächen nötig. Das helle Holz der Linde unterstützt die Leuchtwirkung der Blütenpflanze. Schlichter Faserverlauf ohne Verwirbelungen lenkt die Blicke immer wieder auf das Schnitzmotiv selbst und nicht auf Fehlstellen im Holz.

Das Relief der „Schwarzäugigen Susanne“ ist aus einem Stück geschnitzt. Mindestens drei Zentimeter sollte die Lindenplatte stark sein. Mit größerer Holzstärke von zum Beispiel fünf Zentimetern können Sie die größere Tiefenwirkung eines

Hochreliefs noch verstärken: Dann ist ein stärkeres Ankippen und Wölben der Oberflächen möglich.

Geneigte und gewölbte Blätter sorgen für Lebendigkeit

Werden die Blätter fein ausgestaltet (nur vier Millimeter stark), so unterstützen sie den Ausdruck der Leichtigkeit der Dynamik der Wachstumsbewegung. Daher müssen die Blätter sorgsam und spanfrei hinterschnitten werden. Sonst wirken sie blockhaft und statisch.

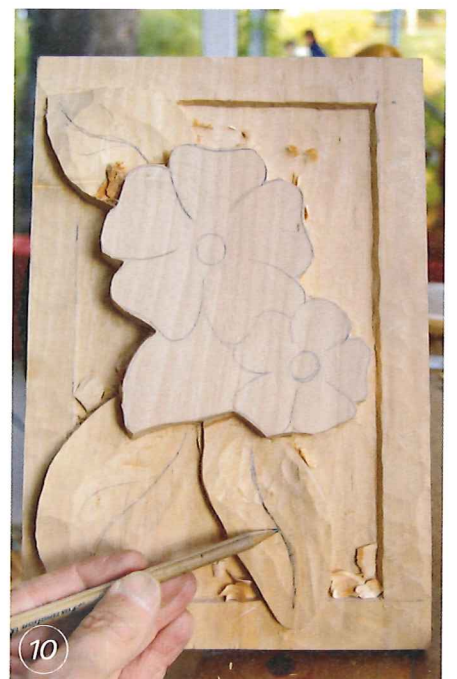
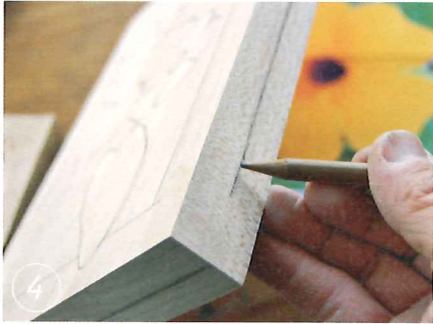
Sehr lebendig wirken leicht gekippte Blattoberflächen. Blüten und Blätter, die wie eine Platte parallel zum Hintergrund angelegt sind, wirken statisch und naturfremd. Schon ein leichtes seitliches Ankippen der Blüte bewirkt hier den Eindruck

des kräftigen, naturgemäßen Wachsens und Strebens auf der Suche nach Licht.

Ausdrucksstark wirkt der Kontrast vom symmetrisch, kantigen Rahmen zur überwuchernden Pflanze. Die fertige Gestaltung könnte nach Bedarf farbig gestaltet werden, um der farbintensiven Naturvorgabe nahe zu kommen. Besonders hervorheben lässt sich das Blumenmotiv durch einen punzierten Hintergrund und durch einen Auftrag von Leinölfirnis. Wenn die „Schwarzäugige Susanne“ nun ihren Ehrenplatz bekommt, haben Sie ganzjährig Freude an ihr – ganz ohne zu gießen! ■



Unser Autor **Reinhold Budeker** hat die „Nienburger Schnitzstube“ gegründet und leitet sie auch heute noch.



4 Der Rahmen wird innen auf etwa halbe Holzstärke heruntergeschnitzt. Wenn er auf voller Holzstärke bliebe, wirkte er klobig und die Blätter könnten ihn nicht überranken. Damit der Rahmen echt anmutet, bekommt er später sogar noch angedeutete Gehrungslinien.

5 Mit dem Flacheisen 4/25mm lässt sich die Oberfläche auf rund anderthalb Zentimeter abtragen und glätten.

6 Das Motiv sollte rechtwinklig zur Oberfläche abgetragen werden. So ist die Maßhaltigkeit des Motivs bei weiteren Arbeiten gewährleistet. Beim Runden oder unregelmäßigen Schnitzen der Oberfläche würden die aufgezeichneten Linien verloren gehen.

7 Der Rahmen wird nun neu vermessen, aufgezeichnet und der Hintergrund des Bildes zwischen Rahmen und Blumenmotiv um etwa fünf

9 Millimeter tiefer gelegt. Wertvolle Dienste leistet ein gekröpftes Schnitzseisen 21/8mm. Mit ihm können schwer zugängliche Bereiche geschnitzt werden.

8 Im Bereich des Blumenmotivs werden die tiefsten Flächen zuerst mit dem Schnitzseisen 5/10mm geschnitzt. Da die Blüten das Bild beherrschen sollen, werden Sie über den Blättern angeordnet und als letztes Detail geformt.

9 Die etwas kleineren Blütenblätter werden der Reihe nach zuerst ausgeformt. Eine gewölbte Form wirkt besonders lebensnah, da sie die Plastizität des Reliefs betont.

10 Die Blätter bekommen einen lebendigen Ausdruck, wenn die Hauptblattadern in S-Form angelegt und mit dem Geißfuß nachgeschnitten werden. Ebenso sollte die Seitenansicht der Blattoberfläche zur Ausdruckssteigerung geschwungen ausgeführt werden und nicht parallel ebenmäßig zum Bildhintergrund verlaufen.



Fotos: Reinhold Budeker

11 Sollte die Schnitzarbeit nicht schnell genug vorankommen, hilft der Klüpfel für grobe Vorarbeiten. Das Werkstück sollte rutschsicher eingespannt sein, eine Beilage verhindert den Abdruck der Schraubzwinge auf dem Relief.

12 So soll es sein: Eine letzte Gestaltungskontrolle der Vorschnitzarbeit zeigt, dass die Hauptadern der Blätter zum Bildmittelpunkt weisen, der großen Blüte.

13 Die Blütenoberflächen werden mit 4/25mm zur Seite „gekipp“ und mit 5/10mm zur Blütenmitte gehöhlt. Der Geißfuß hilft, die Blütenblätter abzugrenzen und mit 11/4mm entsteht die abgesenkte Blütenmitte. Nun kann die gesamte Oberfläche von Blättern und Blüte fein und spanfrei überschnitzt und die Blattadern mit dem Geißfuß eingeschnitten werden.

14 Eine Blüte ohne Hinterschneidung – hier zur Verdeutlichung auf einem Extra-Brett ausgeformt – wirkt statisch, unbelebt und sogar plump.

15 Die gleiche Blüte mit Hinterschneidung: So traut man ihr zu, sanft im Wind gewiegt zu werden. Die Blütenblätter werden mit den Flachseisen und mit dem 11/4mm hintergeschnitten. Sie wirken dann filigraner und eleganter.

16 Sind Sie mit den Blüten und Blättern zufrieden? Dann greifen Sie zum Punziereisen (oder einem Nagel) und formen Sie den Hintergrund aus. Das belebt die ganze Skulptur zusätzlich.

17 Das fertig geschnitzte Blumenbild erhält durch Leinölfirnis einen honigfarbenen, warmen Farbton.

Bildschön und fotogen!

Eines hat sich selbst im modernen Zeitalter der digitalen Fotografie nicht geändert: Es ist immer noch schön, seine Fotos auszudrucken. Und in diesem Fotoalbum bleiben Erinnerungen immer griffbereit!

Mit unserem praktischen Fotoalbum aus Holz schwelgt man nicht nur in Erinnerungen: Das Besondere an diesem Projekt für die Dekupiersäge sind die feinen hölzernen Scharniere. Das wichtigste Arbeitsmittel ist hier natürlich die Dekupiersäge selbst mit Blättern der Größen 1 und 5. Hinzu kommen vor allem eine Ständerbohrma-

schine und für die feinen Spannarbeiten kleine Mini-Zwingen. Die ersten Schritte bestehen aus dem rechteckigen Zuschnitt der Furnierplatten (Sperrholz) und des Mahagonifurniers nach Maß. Schleifen Sie das Sperrholz bereits jetzt bis zu einer Körnung von 220 und das Mahagoni-Furnier mit aufsteigender Körnung bis 320.

Kleine Holz-Scharniere bieten das besondere Etwas

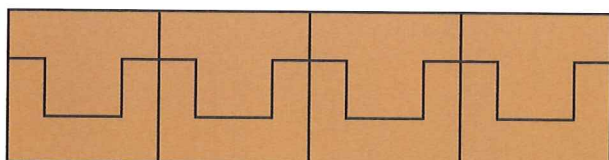
Kopieren Sie die hier abgedruckte Schablone für das Frontmotiv auf 200 Prozent und beschneiden Sie sie mit einer Schere. Trennen Sie dabei aber nicht die Figuren von Mutter und Kind; sie bleiben zusammen. Sägen Sie die Figuren vorsichtig aus. Wenn der Abstand zwischen Sägeblatt und

Tischeinsatz auf Ihrer Dekupiersäge zu groß ist, behelfen Sie sich mit einer dünnen Sperrholzplatte, die Sie bis zur Mitte einsägen und auf dem Säge Tisch festklemmen.

Jetzt kommen wir zum Kern des Projekts, zu den Scharnieren. Die Schablonen hierfür sind im Maßstab 1:1 abgedruckt. Kleben Sie die Vorderansicht auf das Mahagonistück und sägen Sie es in vier Teile. Stellen Sie jedes Stück auf die Schmalseite und bohren Sie mittig mit der Ständerbohrmaschine mit drei Millimetern durch. Weiter geht es wieder an der Säge: Hier werden mit Hilfe der Schablone die Vorderansichten der Scharniere ausgeschnitten. Klebeband fügt die getrennten Teile zunächst wieder zusammen: So kann mit der Schablone für die Draufsicht die →

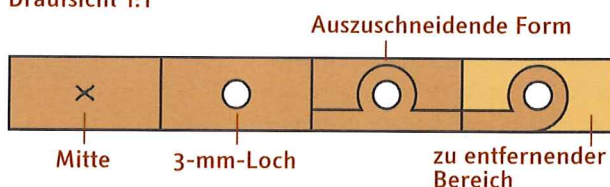
Scharnier-Profile

Vorderansicht 1:1



4 Arbeitsschritte

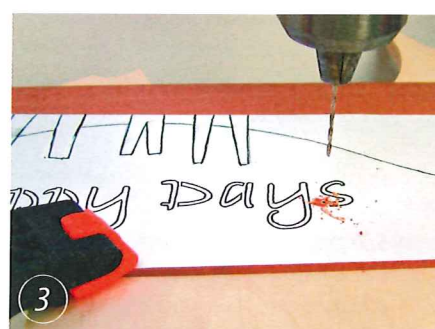
Draufsicht 1:1



1 Die kopierten Schablonen werden mit Klebestift auf das Mahagoni geklebt und es geht los. Die selbst gemachte Sägetischauflage verhindert, dass das sehr dünne Furnier zu stark in die Tischaussparung hineinfedert



2 Die Kanten des Figurenpaares und aller anderen Teile werden jetzt an der Oberseite gebrochen. Später, im aufgeleimten Zustand, wäre das viel schwieriger.



3 Die Schrift ist der filigranste Teil des Projekts, der zu sägen ist. Jeder Buchstabe bekommt ein Startloch (Durchmesser: 1 mm) für das Sägeblatt.



4

4 Sie trennen Himmel und Hügel, indem Sie an der Linie entlang sägen. Weil beide Linien aus einem Stück entstehen, stehen sie in harmonischem Bezug zueinander.

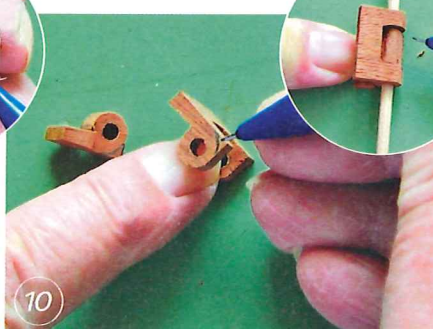
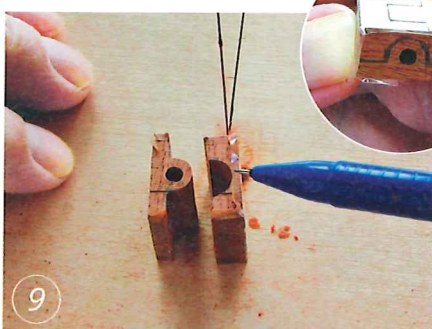
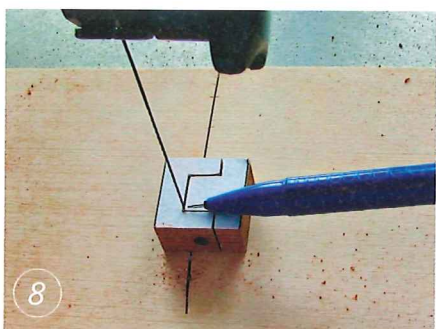
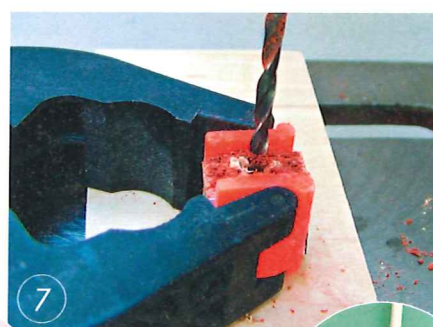
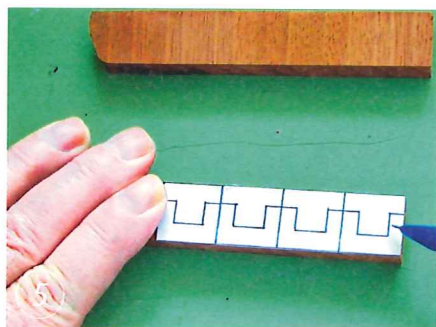
Scharnierform auf die Oberseiten der Abschnitte übertragen und sorgfältig entlang der Linie ausgesägt werden. Nach dem Abrunden der Teile schieben Sie die 3-mm-Dübelstange durch jedes Scharnier und überprüfen Sie, ob sich das Scharnier richtig öffnen und schließen lässt.

Verzwingen Sie danach die Scharnieraufgabe (der kleine Sperrholzstreifen, der später die linken Seiten der Scharniere trägt) mit dem hinteren Albumdeckel, und bohren Sie dann durch beide Teile die zwei 6-mm-Löcher für die Lederschur. Acht

Zentimeter Lochabstand sind hier zu empfehlen – das ist das Maß von Büro-Lochern. Jetzt können die Scharniere zur Probe aufgelegt und ihre Position angezeichnet werden. Dort wird dann Weißleim angegeben, Deckel und Scharnieraufgabe positioniert und alle acht Scharnierteile aufgeleimt. Die während all dieser Arbeitsgänge lose durchgesteckte Dübelstange sorgt dafür, dass alle vier Scharniere in einer Dreh-Achse bleiben.

Während hier der Leim trocknet, geht es mit den Mahagoniverzierungen auf dem Albumdeckel weiter. Verteilen Sie den Leim gleichmäßig auf der Rückseite, bevor Sie die Mahagonistücke an der





5 Fixieren Sie die Schablone für die Scharniere auf dem Mahagonibrettchen. Schneiden Sie dann entlang der Querlinien vier exakt gleich große, quadratische Scharnierrohlinge.

6 Jedes der vier Klötzchen erhält auf der Seite eine Mittenmarkierung. Tipp: Vor dem Bohren mit einer Nagelspitze leicht einschlagen, dann hat der Bohrer einen präziseren Start.

7 Nehmen Sie einen 3-mm-Bohrer, um ein Loch durch den Mittelpunkt der Scharniere zu bohren. Dazu wird jedes Klötzchen unbedingt mit einer kleinen Zwinde gehalten. Für die Finger wäre das zu gefährlich.

8 Schneiden Sie die Vorderansichten der Scharniere entlang der Schablonenlinie aus. Jedes dadurch getrennte Scharnier wird danach durch Klebeband wieder provisorisch verbunden.

9 Auf der Seite wird nun um das Bohrloch herum die Kontur gemäß Vorlage aufgezeichnet und mit einem Blatt Größe 1 geschnitten. Nutzen sie Hilfshölzer zur Führung des Stücks.

10 Markieren Sie an der Rückseite des Scharniers das Material, das entfernt werden muss, damit es sich ganz öffnen und schließen lässt. Die Überstände entfernt ein Schleifklotz mit 180er Papier. Testen Sie die Funktion jedes Scharniers einzeln.

Materialliste

Pos.	Bezeichnung	Anzahl	Material	Maße (mm)
1.	Vorderer Albumdeckel	1	Furnierplatte (Birke)	305 x 230 x 6
2.	Hinterer Albumdeckel	1	Furnierplatte	280 x 230 x 6
3.	Scharnierauflage	1	Furnierplatte	25 x 230 x 6
4.	Albumrücken	1	Furnierplatte	18 x 230 x 6
5.	Motivfurnier	1	Mahagoni-Starkfurnier	500 x 10 x ca. 3
6.	Scharnierrohling	1	Mahagoni	80 x 20 x 10
7.	Dübelstange	1	Birke od. Buche	Ø 3, Meterware
8.	Lederschnur	1		ca. 300
9.	Fotokarton-Blätter, gelocht	20		DIN A4

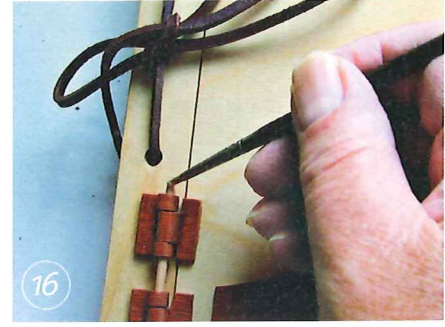
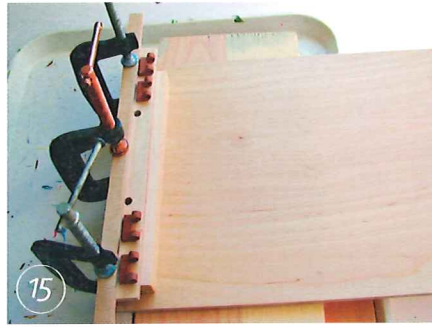
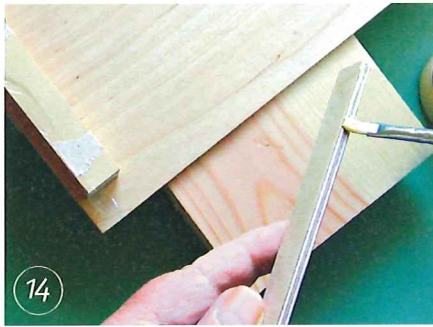
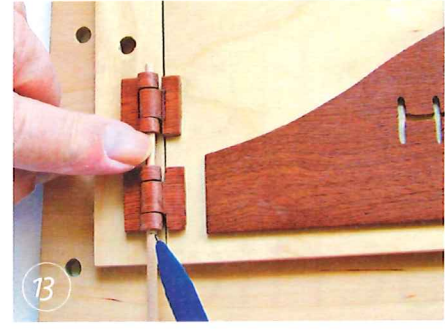
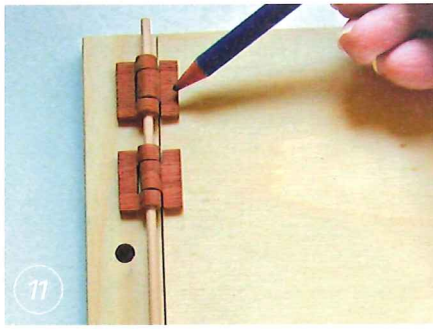
richtigen Stelle auf den Albumdeckel pressen. Kleine, abgekniffene Nägel verhindern das Verrutschen der Furnierstücke. Achten sie darauf, dass beim Pressen kein Leim in die Buchstaben quillt. Ist der Leim ausgehärtet, wird auf alle Oberflächen seidenmattier Acryl-Klarlack aufgetragen und später flüssige Wachspolitur. Kleben Sie

aber die Stellen, wo später noch verleimt werden muss, mit dichtigem Klebeband ab, so dass sie weder Lack noch Wachs abbekommen! Rückseite, Rücken und Scharnierauflage werden in zwei Schritten verleimt. Die gelochten Fotokarton-Seiten lassen sich mit der Lederschnur leichter einbinden, bevor die Scharniere verbun-

den sind. Stecken Sie die Scharniere zusammen und drücken Sie zwei zuvor abgelängte Dübelstückchen je durch zwei Scharniere. Ein Tupfer Leim verhindert, dass sie herausrutschen. Und dann benötigen Sie nur noch Geschenkpapier – zum Überreichen dieses schönen kleinen Projekts!



Unsere Autoren **Julie** und **Fred Byrne** sind seit Jahren anerkannte Experten für spannende Dekupiersägen-Projekte.



11 Die Löcher für die Lederschnur sind bereits gebohrt, jetzt werden die Scharnierteile positioniert und aufgeleimt. Die durchgehende Dübelstange sorgt dafür, dass alle vier Scharniere auf einer Dreh-Achse bleiben.

12 Nach der Lack-Grundierung und dem Wachsen entfernt ein trockener Pinsel etwaige Politur-Reste aus den Buchstaben.

13 Wenn die Oberfläche wieder trocken ist, zeichnen Sie auf der Dübelstange die abzulängenden Abschnitte an und schneiden sie ab. Planen Sie ruhig ein bis zwei Millimeter Überstand ein.

14 Jetzt wird alles verleimt: Hier der hintere Deckel mit dem Albumrücken. Bereits aufgespannt zu sehen ist das mit Folie umwickelte Stützholz, auf das Sie keinesfalls verzichten sollten.

15 Jetzt kommt noch die Scharnierauflage an den Buchrücken. Ist der Leim hart, wird der vorbereitete Stapel Fotokarton mit der Lederschnur eingebunden.

16 Nun wird nur noch der Deckel in die Scharniere eingesteckt und die Dübel eingeschoben. Ein kleines bisschen Leim verhindert das Durchrutschen, darf aber das Öffnen nicht behindern.

www.HolzWerken.net

Schablonen in Originalgröße

Keine Lust aufs Kopieren? Sie können sich die Feinschnitt-Vorlage auch in Originalgröße herunterladen und ausdrucken. Einfach auf www.holzwerken.net klicken und dort im Downloadbereich schauen.

1:2



Scheibenweise schleifen

Mit dem neuen Trockenschleifer „Work Sharp 3000“ aus den USA gibt es jetzt einen weiteren Mitspieler auf dem Markt der Schärfgeräte. HolzWerken hat ihn getestet.

Ein kleines Maschinchen steckt da im Karton, knapp fünf Kilo schwer und aus Aluminiumguss, Walzblech und Kunststoff gefertigt. Es trägt eine stabile Glasscheibe (160 mm Durchmesser), die schnell mit dem selbst klebenden Schleifmittel (im Lieferumfang: je mehrere Blätter Körnung 120, 400, 1000 und Micro-Mesh 3600) beklebt ist. Eines auf jede Scheiben-seite und das auch bei der zweiten, mitgelieferten Scheibe. Die Scheiben lassen sich von Hand in wenigen Sekunden drehen oder wechseln. Alle vier Körnungen sind so schnell zur Hand.



Zwei Float-Glasscheiben, ein geschlitzter Kunststoffteller für freie Sicht beim Schleifen von unten („Edge Vision“), ein Starter-set an selbstklebenden Schleifscheiben sowie ein Reinigungsblock: Unser Testmodell war nach wenigen Minuten einsatzbereit.



Die Glasscheiben werden mit den unterschiedlichen Körnungen beklebt und es kann losgehen. Das blaue, viereckige Schleifpapier auf der Führung entfernt den Grat beim Schleifen, sobald das Eisen zurückgezogen wird.



Vier Schleifwinkel erlaubt die verstellbare Führung, die mit einem Druck zwischen Daumen und Fingern verstellt wird. Der Reinigungsblock (kleines Bild) reanimiert Schleifpapiere.



Auf der Oberseite lässt sich die Spiegelseite planen (links), ehe es unten in der Führung an die Fase geht. Einmal angeschliffene Winkel lassen sich exakt wiederholen.



Fotos: Andreas Duhme

Blick durch die geschlitzte Scheibe: Sie ermöglicht bei gekrümmten Schneiden den Blick auf den kritischen Bereich. Eine Führung wäre hier wünschenswert.

Mit den Glasträgern sind zwei Schleifvarianten möglich, fangen wir oben an. Bei ruhigen 580 Umdrehungen pro Minute (nicht verstellbar) ist ein schartiger Beitel, frei Hand geführt, bald auf der Spiegelseite wieder blank. Das hätte man dem 200-Watt-Gerät so schnell gar nicht zugetraut. Funkenflug tritt übrigens so gut wie gar nicht auf.

Work Sharp 3000

Vertrieb in Mitteleuropa:

Brinkmann + Wecker GmbH
Einsteinstraße 8
D-33104 Paderborn
T: +49(0)5244 92000
www.worksharptools.de

Für die Fase geht es dann auf die Unterseite der Glasscheibe. Dort sorgt eine auch lateral justierbare Führung für die Ausrichtung. Bei den Schleifwinkeln gibt es vier Raststufen von 20° bis 35°. Die Verstellung ist etwas hakelig, man gewöhnt sich aber daran. Den entstehenden Grat entfernt ein auf die Führung geklebttes Schleifblatt, sobald das Werkzeug von der Scheibe zurückgezogen wird. Ungewöhnliche Idee, aber sie funktioniert. Im Zubehör gibt es noch eine extra Scheibe zum feinen Honen. Auf die Führung passen bis zu 58 Millimeter breite Eisen. Auch sehr breite Klingen erwärmen sich nicht übermäßig, das verhindern die recht kleine Drehzahl und ein Luftstrom, der ständig durch die Führung strömt. Man kommt so tatsächlich von Körnung zu Körnung schnell zu sehr anständigen Schärfergebnissen.

Das gilt mit Einschränkung auch für gekrümmte Schneiden wie Schnitzmesser.

Dafür wird eine vielfach geschlitzte Kunststoff-Scheibe aufgeschraubt, die mit speziellem Schleifpapier beklebt wird. Durch die rotierende Scheibe hindurch lässt sich so der Fortschritt von oben kontrollieren. Nachteil: Hier geht es nur frei Hand, und das braucht Übung.

Das Fazit: Der Work Sharp 3000 muss sich hinter etablierten Schärfsystemen nicht verstecken. Etwas ungewöhnliche Laufgeräusche und die fummelige Führungsverstellung können darüber nicht hinwegtäuschen. Ein echtes Plus sind das sehr gute deutsche Handbuch und der hiesige Vertrieb samt Service. Zu bekommen ist der Schleifer nur im Fachhandel. Mit 295 Euro ist der „WS 3000“ preislich eine Alternative und gerade für Schärfeinsteiger keine schlechte Wahl.

Andreas Duhme

http://holzwerken.net/ HolzWerken.net

HolzWerken.net

Schwaben ist... HolzW... Würt... bring... zu Ih... die "Alte... hautnah zu e...

Film abspielen (vergrößern)

FLV-Datei, 22.3 MB
(Wir empfehlen Adobe Flash Player 9 oder höher)

Für Zwischendurch: www.HolzWerken.net

Das Forum für Ihre Leidenschaft:

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

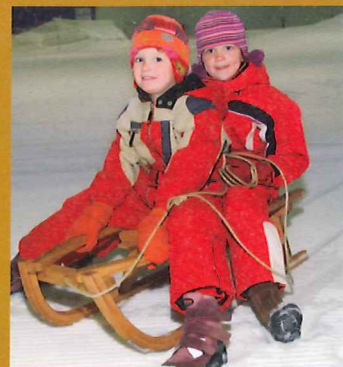
Ich arbeite gern **mit Holz.**
Und meine Familie findet's toll.



Handlicher
Schärfer

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

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



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

HolzWerken

inspiriert.

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

Vorstoß von Kunz: Konkurrenz für die Platzhirsche

Amerikaner und Briten aufgepasst: Bisher war die Herstellung von sehr hochwertigen Metallhobeln ihre ureigenste Domäne. Jetzt schickt sich der deutsche Hersteller „Tresselt und Schlüter“ an, diese Dominanz zumindest anzukratzen. Die grasgrün lackierten Hobel der Firma – besser bekannt unter dem Markennamen Kunz – decken zwar schon seit längerem fast die gesamte Bandbreite der Einsatzmöglichkeiten ab. Bisher war es Kunz jedoch nicht gelungen, ins Premiumsegment aufzuschließen. Mit der neuen Linie „Kunz plus“ soll das jetzt geschehen. Erstes (und bisher einziges) Mitglied ist ein Putzhobel Nr. 4. Der Test der *HolzWerken*-Redaktion hat ergeben: Der Grauguss-Hobel mit seinen edlen Kirschbaumgriffen hat das Zeug, den Platzhirschen von Veritas, Lie-Nielsen, Stanley und Co. gegenüberzutreten. Aus der Verpackung, kurz einstellen und los: Das ist mit dem neuen Kunz plus möglich. Und zwar mit sehr guten Ergebnissen. Der Putzhobel aus Großbreitenbach in Thüringen wartet mit drei echten Innovationen gegenüber bekannten Modellen auf: Der Frosch (der Stahlkeil, auf dem Eisen, Spanbrecher und Klappe ruhen)



Fotos: Andreas Dühme

Tiefer Schwerpunkt durch einen flachen Griffknopf, ein kurzes 3,5-mm-Eisen und ein stärker geneigter Griff: Der neue „Kunz plus“ unterscheidet sich auch optisch von seinen angelsächsischen Vorbildern.

gleitet exakt rechtwinklig auf gefrästen Führungsbahnen. Ein seitliches Einstellen ist nicht mehr nötig. Er lässt sich, und das ist die zweite wichtige Neuerung, mit nur einem Dreh an einer Inbusschraube verschieben. So wird die Hobelmaulgröße verändert, ohne dass man das Eisenpaket abnehmen muss. Ein kleines Manko: Dazu sollte man tunlichst den mitgelieferten Inbus-Schlüssel nutzen. Der ist so abgelängt, dass er zwischen den Griff und der Messing-Schraube für den Eisenvorschub passt – man darf ihn also nicht verlegen! Die dritte Innovation am Kunz plus

ist die seitliche Verstellung des Eisens. Es bewegt sich, anders als bei angelsächsischen Modellen, in die Richtung, in die auch der Hebel bewegt wird. Wie das gesamte Modell ist auch diese Mechanik sehr solide und gleichzeitig fein ausgeführt. Ein Beispiel ist die sehr fein zu dosierende Eisenfeineinstellung, die über eine Gewindespindel mit zwei Gängen arbeitet. Das Ergebnis nach intensiven Stunden mit dem Kunz plus: Ein richtig guter Hobel in der Spitzenklasse. Bei den Werkzeugversendern Dieter Schmid und Dick ist er jeweils für 199 Euro zu haben.

Mehr Infos:
www.kunz-tsm.de
www.feinwerkzeuge.de
www.dick.biz



Die Ausrichtung des Eisens erfolgt über diesen Mechanismus. Durch die Neigung des Gewindebolzens wird es seitlich eingestellt, das Gewinde selbst verfügt über zwei Steigungen. Deren Differenz ist sehr klein, was einen sehr feinen Eisenvorschub ermöglicht.

Fakten zum Kunz plus:

- » Material: Grauguss, Griffe: Kirschbaum
- » Länge: 262 Millimeter
- » Breite: 62 Millimeter
- » Gewicht: ca. 1.800 g
- » Eisen: Werkzeugstahl, Härte: 60 bis 62 HRC
- » Schnittwinkel: 45°
- » Eisenbreite: 49 Millimeter
- » Eisendicke: 3,5 Millimeter



HANS BRÜGMANN GMBH & CO.
Schraubenfabrik

Auf der Heide 8
21514 Büchen · Deutschland
Tel. +49 (0) 4155 / 81 41-0 · Fax: -80
www.rampa.de · mail@rampa.de

RAMPA®
MUFFEN - SCHRAUBEN

Kurse

● **Dick:**
Japanische Holzverbindungen - Grundkurs
 18.01.2010
Japanische Holzverbindungen - Aufbaukurs
 19.01.2010
Oberflächenbehandlung
 22.01.2010 - 23.01.2010
Schärfen auf der Tormek
 23.01.2010
 26.02.2010
Paddelbau
 27.01.2010 - 28.01.2010
Leistenkanu - Einführung
 29.01.2010 - 31.01.2010
Schellackpolitur
 08.02.2010 - 10.02.2010
Möbelrestaurierung - Grundlagen
 11.02.2010 - 13.02.2010
Piraten-Schatzkiste
 15.02.2010
Hausbank
 19.02.2010 - 20.02.2010

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

● **Schreinerei - Drechslerei Adomat:**
Drechselkurse
 08.01.2010 - 09.01.2010
 22.01.2010 - 23.01.2010
 05.02.2010 - 06.02.2010
 19.02.2010 - 20.02.2010
 max. 4 Teilnehmer pro Kurs.

Martin Adomat, Bethlehem 11,
 D-87663 Lengenwang,
 T +49(0)8364-690,
 info@drechsleri-adomat.de,
 www.drechsleri-adomat.de

● **Kurswerkstatt München:**
Schränkchen mit Rahmentür
 22.01.2010 - 24.01.2010
Gartenbank für zwei Personen
 12.02.2010 - 16.02.2010
 max. 5 Teilnehmer.

Kurswerkstatt Heilmann,
 Haager Straße 9,
 D-81671 München,
 T +49(0)89 5801135,
 info@kurswerkstatt.biz,
 www.kurswerkstatt.biz

● **Tischler-Akademie:**
Beistell-Tisch
 16.01.2010 - 17.01.2010
Klassische Holzverbindungen - Grundkurs
 02.02.2010 - 23.02.2010
 (Vier Abend-Termine)
 13.02.2010 - 14.02.2010
 (Wochenendkurs)

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

Stemm-Experte nimmt den Weg über Frankreich

Stemmmaschinen sind in Kontinentaleuropa längst nicht so verbreitet wie in den angelsächsischen Ländern. Dabei haben Sie Vorteile: Sie ersparen bei Zapfenlöchern das langwierige Ausstemmen von Hand oder (wenn das Zapfenloch gefräst wurde) das rechtwinklige Nachstechen der Loch-Enden. Das Prinzip ist einfach: Wie bei einer Ständerbohrmaschine kommt vertikal von oben ein Bohrer ins Holz. Nur ist dieser bei einer Stemmmaschine von einem feststehenden vierkantigen Meißel umgeben, in dem sich der Bohrer wie in einem Käfig dreht. Der Meißel ist vorn an seinen vier Ecken extrem scharf geschliffen. Daher trennt er die

Fasern ab und drückt sie in Richtung Bohrer, wo auch sie zerspannt werden. Der französische Versender „HM Diffusion“, der seit kurzem auch auf dem deutschen Markt vertreten ist, hat eine kleine Stemmmaschine im Angebot: Die „Delta Fox F14-650“ nimmt für Weichholz bis zu 16 Millimeter breite Meißel auf, für den Austausch gibt es von acht bis 14 Millimetern weitere Bohrer-/Meißelsets. Der für die Nutzbarkeit wichtige Abstand zwischen Meißel und Säule beträgt 130 Millimeter. (Bei größeren Modellen ist die Säule drehbar um auch größere Stücke bearbeiten zu können.) Der 370-Watt Motor ist für den Dauerbetrieb ausge-



Foto: Firma HM Diffusion

Rechteckige Zapfenlöcher sind die Spezialität von Stemmmaschinen wie der Delta Fox F14-650.

legt. Bei HM Diffusion kostet der Delta-Fox-Stemmer rund 208 Euro.

Mehr Infos:
www.hmdif.de

Mit der Kraft des langen Hebels

Schränke anheben, schwere Türen aushängen, Bauteile nivellieren oder einfach mal einen dicken Nagel aus einem Balken ziehen: Wer baut oder umzieht, braucht kräftige Werkzeuge. Und niemand würde bestreiten, dass „Dave“ ein solches Werkzeug ist. Das Hebeeisen aus Schmiedestahl und Buchenholzheft ist für die wirklich harten Aufgaben gedacht. Es eignet sich durch die

Biegung auf den letzten der insgesamt 35 Zentimeter Werkzeuglängen und den spitzen Anschlag gut dafür, unter schwere Gegenstände wie Maschinen zu gelangen, um diese in die Höhe zu hebeln. Die Klaue vorne nimmt es auch mit tief eingeschlagenen Nägeln auf. „Dave“ ist für 37 Euro unter anderem im Shop der



Für die harten Einsätze: Das Hebeeisen Dave kann auf Baustellen den viel sperrigeren Kuhfuß ersetzen.

Homepage „Schreinerwissen“ zu bekommen.

Mehr Infos:
www.schreinerwissen.de

Foto: Andreas Duhme

Ein Öl, zwei Anwendungsgebiete

Die Naturfarben-Reihe der Firma Ruja namens „Schönbuch“ deckt mit Schellack, Lasuren und Wachsen die gesamte Bandbreite der naturbasierten Oberflächenbehandlungen ab. Öle dürfen da auch nicht fehlen: Mit dem Schönbuch Holz- und Steinöl lassen sich auch dunkle Natursteine wie Schiefer und Granit behandeln. Das Leinöl-basierte Produkt ist mit

Zitronen- und Orangenschalen-Ölen versetzt und kommt ohne bleihaltige Trockenstoffe aus. Das Schönbuch-Produkt feuert Holz kräftig an und schützt laut Hersteller auch dunkle Hölzer im Außenbereich wie Teak oder Eukalyptus vor Vergrauen. Zu beziehen ist das Schönbuch Holz- und Steinöl unter anderem direkt beim Hersteller Ruja-Chemie

in Kohlberg, ein Liter kostet 22 Euro.

Mehr Infos:
www.ruja.de



Foto: Andreas Duhme

Eisen schleifen am laufenden Band

Eigentlich, so der englische Premium-Werkzeughersteller Robert Sorby, eigentlich sei sein Schärfsystem „Pro Edge“ nichts Besonderes: Man habe sich einfach nur an den Maschinen orientiert, an denen die Profi-Schleifer in der Sheffielder Fabrik die Sorby-Eisen schleifen. Und in der Tat: Der Bandschleifer erinnert stark an deutlich größere Industriemaschinen. Die Verarbeitung, das bewies das Test-Gerät in unserer Redaktion, kann sich durchaus mit Industrie-Standards messen. Die sehr stabile Rastung des Auflagetisches mit für Drechsler gängigen Winkeln, die Arretierung für den (schwenkbaren) Ausleger und auch die Korrekturschraube für den Bandlauf lassen wenig zu wünschen übrig. Der 375-Watt-Motor ist nicht übermäßig laut, das Schleifen entwi-

ckelt für ein Trockenverfahren sehr wenig schädliche Hitze. Im Lieferumfang sind in der Grundversion zwei Schleifbänder (Aluminiumoxid, K 120, und Zirkon, K 60) sowie der Auflage-Adapter-tisch. In der Deluxe-Variante sind unter anderem auch noch Halter für Röhren und Meißel enthalten – das gesamte Gerät ist für die Benutzung von Sorby-Schärfszubehör ausgelegt. Es ist in der Deluxe-Variante für etwa 480 Euro im Handel und muss mitunter vom Händler bestellt werden.

Mehr Infos:
www.drechseltechnik.de
www.drechselmaschinen.at
www.willyvanhoutte.be



Fotos: Andreas Duhme

Um bei jedem Schärfen einen angenehmen Arbeitswinkel zu erhalten, kann der Band-Ausleger des „Pro Edge“ geschwenkt werden. Der Halter zur Zwangsführung der Eisen ist nur im Deluxe-Set enthalten.

Mit Licht und Laser zum exakten Schnitt

Leistungsstark und leicht, kompakt und exakt: Die neue Kapp- und Gehrungssäge „KGS 216“ ist laut Hersteller Metabo universell angelegt: Sie kappt die unterschiedlichsten Materialien und sägt Randleisten, Balken oder Aluminium-Profile sowie Kunststoffkanäle. Die Schnittleistung beträgt (über die Zugfunktion) 305 Millimeter in der Breite und 65 Millimeter in der Höhe. Dazu ist

das Werkzeug serienmäßig mit einem 216 Millimeter-Sägeblatt (48 Zähne) und einem 1.500-Watt-Motor ausgestattet. Ebenfalls im Lieferumfang: Lampe, Laser, Werkstückspannvorrichtung und eine arretierbare Tischverbreiterung zum Ausziehen. Der Gehrungswinkel des Sägekopfs reicht mit fünf Rastpositionen bis 45°. Zudem lässt sich das Aggregat um bis zu 47° drehen. So werden auch doppelte Gehrungsschnitte (so genannte Schifterschnitte) möglich. Mit 14 Kilogramm Gewicht ist die KGS 216 dabei noch leicht zu transportieren. Metabo gibt sie für 179 Euro in den Handel.

Für Montageeinsätze und für Längenschnitte in der Werkstatt: Metabos KGS 216 peilt ein breites Einsatzspektrum an.



Foto: Firma Metabo

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!

Kurse

● Atelier Peter Hook:
Individuelle Holzarbeiten
22.01.2010 - 24.01.2010
05.02.2010 - 07.02.2010
Hochstuhl
18.02.2010 - 21.02.2010
für alle Termine gilt:
Max. 5 Personen pro Kurs.

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

● Kunstschlerei Olt:
**Holzwerken für Kinder
ab 6 Jahren**
09.01.2010
Jugendschnitzkurs ab 14 Jahren
16.01.2010
**Schnitzkurs für Kinder
ab 8 Jahren**
23.01.2010
Schnitzkurs und Tischlerkurs
13.02.2010 und 20.02.2010

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

● Drechsler-Stammstische:
**Drechslerstammtisch
Westküste Schleswig-Holstein**
02.01.2010
15:00 Uhr, bei der Fa. Schorisch,
Waldstr. 6, D-Heide/Wesseln
Um Anmeldung wird gebeten!
Infos bei: Randolph Pohl,
T +49(0)481 86636,
email-rp@drechslerstammtisch-sh.de
Pfälzer Drechslerstammtisch
06.01.2010 und 03.02.2010
17:00 Uhr in der Schreinerei und
Drechserei Wiedemann,
Breitenweg 19, D-67354 Römerberg
Fränkischer Drechslerstammtisch
07.01.2010 und 04.02.2010
18:00 Uhr in der
Schreinerei Kunzmann, Neusles 9,
D-91322 Gräfenberg
Dreiländer-Drechsler-Treff
08.01.2010 und 12.02.2010
18:00 Uhr im Restaurant
„Bei Janosch“, Bad Neustadt an der
Saale, Informationen bei:
Andreas Scholl, T +49(0)9771 97723
Münchener Drechslerstammtisch
15.01.2010
19:01 Uhr im Landgasthof
Forchhammer, Münchener Straße 2,
D-85652 Pliening
Drechslerstammtisch Münsterland
24.02.2010
16:00 Uhr bei Mark Terhörst,
Firma Hobbyholz/Oneway Europa
Ahauser Straße 6,
D-48739 Legden (Kreis Borken)

Weitere Informationen unter:
www.drechslerforum.de

Wie ein Design-Klassiker nach Frankenberg kam

Bugholz-Möbel und Thonet – diese Begriffe sind fast schon eins. Vor genau 190 Jahren begann Michael Thonet in Boppard, seine berühmten Sitzmöbel zu bauen, und setzte es später in Wien fort. Sein Kaffeehaus-Stuhl „Nr. 14“ mit den geschwungenen, dunkel gebeizten Rückenlehnen und dem charakteristischen Geflecht machte die Marke Thonet weltberühmt. Er entstand vor genau 150 Jahren. Doch damit nicht genug: Thonet beschäftigte sich bis zu seinem Lebensende mit immer neuen Modellen und Anwendungen seiner Technik. Am heutigen Firmensitz in Frankenberg/Eder ist im Lauf der Jahre

ein Firmenmuseum entstanden, das die Entwicklung und den Erfolg der Thonet-Stühle dokumentiert. Dort werden noch heute nach Michael Thonets wegweisenden Erfindungen Bugholz-Möbel gefertigt. Gleichzeitig wurde die Produktpalette nach dem Zweiten Weltkrieg umfassend erweitert, so dass heute auch moderne Designer-Stücke aus Stahlrohr in Frankenberg produziert werden. Auch diese Entwicklung zeigt das Thonet-Firmenmuseum auf. Es ist montags, mittwochs und freitags von 14 bis 17 Uhr sowie an jedem ersten Samstag des Monats von 14 bis 16 Uhr geöffnet.

Firmenmuseum Thonet GmbH
Michael-Thonet-Straße 1
D-35066 Frankenberg
www.thonet.de



Fotos: Firma Thonet



Egal für welche Größe – Thonets Entwürfe sind auch nach über 150 Jahren noch aktuell.

Mitte des 19. Jahrhunderts wurde der Thonet „Nr. 14“ erstmals gebaut, er gilt als der erfolgreichste Stuhl der Welt. Ein solcher Klassiker macht auch einen kleinen Spaß gelassen mit.

Hamburg: Als Paul Gauguin noch Möbel baute

Besucher, die am Hamburger Hauptbahnhof ankommen, kennen das imposante Gebäude – wissen aber oft nicht, welche Schätze sich darin verbergen. Das Museum für Kunst und Gewerbe beherbergt nicht nur eine der größten deutschen Sammlungen zum Thema, sondern ist besonders für Freunde des Jugendstils eine Fundgrube. Das berühmte „Pariser Zimmer“ bildet den Mittelpunkt, es ist als Gesamtkunstwerk gleichsam ein Guckloch in die Blütezeit dieser Stilrichtung. Diese zentrale Anschaffung aus dem Jahr 1900 wird umgeben von weiteren

Perlen, etwa von Möbeln aus der einflussreichen Darmstädter Künstlerkolonie auf der Mathildenhöhe. Exponate zum Bauhaus und Art Déco flankieren diesen Schwerpunkt der Hamburger Ausstellung. Ein besonderes Highlight bildet das einzige große Möbelprojekt, das Paul Gauguin je entworfen: ein skurriler Vitrinen-Schrank. Ein kleiner Abstecher von Hamburgs Hauptbahnhof aus lohnt sich also immer.

Museum für Kunst und Gewerbe
Steintorplatz
D-20099 Hamburg
www.mkg-hamburg.de



Historische Tasteninstrumente sind ein Schwerpunkt der umfangreichen Hamburger Schausammlung.

Aus der Rumpelkammer in die Wiener Moderne

„Rumpelkammer der Monarchie“ – nicht eben schmeichelhaft war der Spitzname, den die Wiener einst dem „Hofmobiliendepot“ gaben. Aus der zentralen Lagerstätte für wertvollen Möbelbesitz der kaiserlichen Habsburger entwickelte sich nach deren Abgang eine interessante Mischung aus Lager, Restaurierungswerkstatt und Museum. 1924 wurden

die ersten Stücke öffentlich gezeigt. Heute ist das „Hofmobiliendepot – Möbel Museum Wien“ eine der ersten Adressen in Europa, um historische Möbelbaukunst zu erleben. Das vor etwa 15 Jahren erneuerte und erweiterte Museum macht bei der Präsentation kaiserlicher Möbel nicht Halt. Es zeigt auch österreichische Möbelkunst von der Wiener Moderne bis heute. Dabei sind auch die Depots zu besichtigen.

Hofmobiliendepot –
Möbel Museum Wien
Andreassgasse 7
A-1070-Wien
www.hofmobiliendepot.at

Kronprinz Rudolfs Wiege
ist ein besonderes Stück
des Hofmobiliendepots.

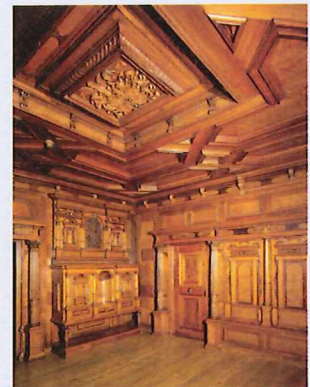
Basel zeigt, wie man einstmal saß

Truhen und Tische, Buffets und Betten: Über 500 Möbel zeigt das Historische Museum Basel in seiner Dauerausstellung. Schwerpunkt der Sammlung ist neben Spitzenwerken aus Spätgotik, Renaissance und Barock Gebrauchsmobiliar des 18. und 19. Jahrhunderts. Vieles davon, wurde in und um Basel gefertigt. So bietet das Museum einen spannenden Einblick in die Regionalgeschichte, denn von vielen Möbeln sind Auftraggeber und ehemalige Besitzer bekannt. Besonders für Stuhlbauinteressierte bietet die Baseler Schau einen Leckerbissen, sind doch allein 800 Sitzmöbel im

Aus dem Jahr 1607 datiert
diese Pracht-Inneneinrichtung
aus dem Bärenfelserhof; zu
sehen im Baseler Museum.

Bestand. Nicht weniger beeindruckend: Die vielen hölzernen Architekturdetails, Innenverkleidungen und Portale im Museum. Sie stammen vielfach aus Abbruchhäusern und werden im Historischen Museum für die Zukunft bewahrt.

Historisches Museum Basel
Steinenberg 4, CH-4051 Basel
www.hmb.ch



Fotos: Historisches Museum Basel / Maurice Babey

Foto: Marianne Haller / Hofmobiliendepot



MILLER ONLINE-SHOP
unter www.mima.de

MILLER
MASCHINEN UND WERKZEUGE

BEI UNS FINDEN SIE ALLES FÜR DIE PERFEKTE HOLZBEARBEITUNG!

Formatkreissägen | Tischfräsen | Hobelmaschinen | Solo / Kombimaschinen |
Horizontale und vertikale Plattensägen | Kantenanleimmaschinen | CNC |
Absaug- und Entsorgungstechnik | Lackiertechnik | Pressen | Heiztechnik |
Handmaschinen | Handwerkzeuge und Werkstatteinrichtung
100 GEBRAUCHTMASCHINEN AM LAGER!

Noch bis 09. 01. 2009:

Unsere Topseller zu Tiefstpreisen bestellen!

AUCH ALS
DOWNLOAD
unter
www.mima.de



Fordern Sie unsere 56-seitige
JAHRESENDAKTION an.



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



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

www.mima.de

Bei uns finden Sie
die größte FESTOOL-
Ausstellung
Süddeutschlands!



Kurse

● Neureiter:

Drehsehn - Grundkurs

08.01.2010 - 09.01.2010

Exzentrisch drehsehn

15.01.2010

Döscheln drehsehn / strehlern

16.01.2010

Drehsehn - Fortgeschrittene

22.01.2010 - 23.01.2010

Schüssel- / Nassholzkurs

29.01.2010 - 30.01.2010

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

● Holzmann Maschinen:

Nassholzdrehsehn

02.01.2010 - 03.01.2010

06.02.2010 - 07.02.2010

Querholzdrehsehn

04.01.2010 - 05.01.2010

Holzmann-Maschinen
Erich Humer GmbH,
Gewerbepark Schlüsselsberg,
A-4710 Grieskirchen,
T +43(0)7248 61116-0
e.humer@holzmann-maschinen.at,
www.holzmann-maschinen.at

● Magma:

Drehsehn - Intensivkurs

15.01.2010 - 17.01.2010

05.02.2010 - 07.02.2010

Schüsseldrehkurs

29.01.2010 - 30.01.2010

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

● Schnitzschule Geisler-Moroder:

Feinausarbeitung von Rohlingen

04.01.2010 - 09.01.2010

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

● Kurszentrum Ballenberg:

Schärfen, Richten von Handwerkzeugen

20.02.2010 - 21.02.2010

Traditionelle Anstrichstoffe und Holzbehandlung

20.02.2010

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

Veranstaltung

● Mitteldeutsche Handwerksmesse

13.02.2010 - 21.02.2010

Messegelände Leipzig

Kurs-Geschichten

Auf Stippvisite bei Melvyn Firmager

Melvyn Firmager ist ein bekannter englischer Drechsler, der durch seine „Seaflowers“ und seine Querholz-Hohlgefäße mit Naturrand in der Szene bekannt ist. Wir vier Drechsler vom Münchner Drechslerstammtisch sowie zwei Saarländer besuchten seine ‚Nut Tree Farm‘ in Somerset. Die Gastfreundschaft von Melvin und seiner Frau in ihrem liebevoll renovierten Haus, das zum Teil aus dem 16. Jahrhundert stammt, waren schon die lange Anreise wert. Die helle Kurswerkstatt wartet mit drei VB36, vier schweren, selbst gebaute Kopfdrehbänken sowie einer Hegner HDB200XL auf. Jeder von uns konnte somit auf einer Drechselbank eine Nassholz-Vase drehsehn; in Querholz mit Naturrand oder im Langholz. Melvin erklärte uns seine speziell

geschliffenen Drechselwerkzeuge, ihre Benutzung und das Nachschleifen. Die Drechselseisen konnten wir an unseren eigenen Stücken ausprobieren. Auch die einzelnen Schritte seiner Aushöhltechnik erklärte uns Melvin detailliert, damit wir mit möglichst wenig Zeitauf-

wand das Objekt gegen Abend auch fertig bekommen konnten. Dieser Kurstag war für uns alle ein sehr informativer Tag, den wir mit Melvin und Anne in einem typischen englischen Restaurant bei sehr gutem Essen gemütlich ausklingen ließen.

Bernhard Lange, München



Melvyn Firmager (r.) erklärte den sechs deutschen Gästen in seiner Werkstatt seine Eisen in allen Details. Firmagers „Seaflower“-Skulpturen machten ihn unter Drechslern bekannt.

Foto: Bernhard Lange

Dünn und dünner – die Hobelmeisterschaft 2009

0,01544 Millimeter – das war das Maß aller Dinge bei der zweiten „Deutschen Hobelmeisterschaft“. Initiator Harald Welzel hat diese wieder im niederbayerischen Bernried auf die Beine gestellt. Wie bei der Premiere

im Vorjahr ging es erneut darum, den allerdünnsten Span mit einem perfekt geschärften und eingestellten Hobel zu erzeugen. Genauer gesagt waren es neun Späne, die in drei Durchgängen von einem Nadelholzstück mit 1,30 Meter Länge zu hobeln waren. Ein Spezial-Mikrometer ermittelte die Stärke. Schon am ersten Wettkampftag, nach zwei Durchgängen, stand Werner Weis aus Fürth als Tagessieger fest. Mit einem Traumschnitt von 0,0133 Millimetern im

dritten Durchgang steigerte er sich am Sonntag noch einmal auf seinen Siegerschnitt von 0,01544 Millimetern. Vorjahressieger Peter Winklhofer kam auf Rang zwei, Gerd Fritsche belegte den dritten Platz. Für die hobelbegeisterten Teilnehmer und Besucher war die Meisterschaft abseits allen Wettstreits eine gute Gelegenheit, Erfahrungen auszutauschen. Dafür sorgte auch Schärf-Experte Friedrich Kollenrott mit seinem Vortrag zum Thema. ■



Foto: Erika Kreipl

Wow! Sieger Werner Weis zeigt Organisator Harald Welzel das Ergebnis eines richtig guten Durchgangs.



Für unsere Leser: Premiere in Oberndorf

„Informativ“, „spannend“, „tolle Einblicke“: Das erste HolzWerken-Leserseminar bei Mafell war, folgt man dem Fazit der 14 Teilnehmer, ein voller Erfolg. Am 19. und 20. November war es soweit.

Das gesamte Schulungszentrum des schwäbischen Herstellers Mafell stand dem Kurs zur Verfügung, und das wusste Leiter Jens Potel auch bestens zu nutzen: Der Schwerpunkt des ersten Tages lag beim Thema Handkreissägen. Potel, der als Mafell-Experte sonst Profischreiner und Zimmerleute schult, war angenehm überrascht: „Ich hätte nicht gedacht, dass da so viel geballtes Fachwissen auch bei den Holzwerkern vorhanden ist, die das als Hobby betreiben.“ Mit seiner ungezwungenen Art schaffte es der gelernte Tischler sofort, das Eis zu brechen. Schon nach wenigen Minuten herrschte eine lockere Atmosphäre, in dem jeder jedem Tipps für die erfolgreiche Arbeit mit Handmaschinen und vielem mehr gab. Viel Interesse gab es für neue Mafell-Maschinen wie die Handkreissäge MT55cc und die Stichsäge P1 ebenso wie für die

Klassiker des schwäbischen Premium-Herstellers, die mobile Unterflur-Zugkreissäge „Erika“ und den DuoDübler. Natürlich gab es jede Menge Gelegenheit zum Ausprobieren an allen Geräten, so dass die 14 Teilnehmer beim Aufbruch am Freitagnachmittag viele neue Erkenntnisse mit in die eigenen Werkstätten nehmen konnten.

Heiß begehrt: Führung durch die Produktionshallen

Doch bevor sie in die Autos stiegen, ging für viele Teilnehmer des HolzWerken-Leserseminars noch ein Wunsch in Erfüllung: Einmal sehen, woher die Maschinen kommen! Jürgen Müller, Leiter des Deutschland-Vertriebs, führte durch die weiträumigen Werkshallen, in denen 85 Prozent aller Teile für die insgesamt 62 Maschinen-Typen gefertigt werden. Besonderes Inte-



Dicht umlagert war Jens Potel, der viele der Produkte aus Oberndorf eingehend erklärte.

resse gab es bei der Eigenproduktion der Cuprex-Motoren samt Wicklung und der Werkzeugproduktion für den Spritzguss. Auch ein Blick in die Labors für die Qualitätssicherung durfte nicht fehlen. Spätestens da war klar: Der zweitägige Kurs, der noch durch ein spannendes Kart-Rennen am ersten Tag abgerundet wurde, bleibt den Teilnehmern des ersten HolzWerken-Leserseminars in guter Erinnerung. „Ich komme gerne noch einmal wieder“, war denn auch das Fazit eines der Teilnehmer.

Andreas Duhme



Voller Interesse: Die Teilnehmer des Leserseminars nutzten die Gelegenheit, Mafell-Mann Jens Potel mit Fragen zu löchern.



In der Produktion erklärte Mafell-Experte Jürgen Müller den Teilnehmern, wie zum Beispiel die selbst entwickelten Cuprex-Motoren im Werk gefertigt werden.



MAGMA
FINE 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 Auzelz 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



Nippons Meister der Ver

Ob für Werkzeuge, für das Wohnzimmer oder als Geschenkverpackung: Nach japanischer Handwerkstradition gefertigte Kisten haben ihren ganz besonderen, schlichten Charme. Und können doch recht leicht und schnell gebaut werden!

In Japan sind sie seit Jahrhunderten das klassische Behältnis zur Aufbewahrung von Holzwerkzeugen. Man findet sie bereits auf Darstellungen des 14. Jahrhunderts. Anders als im angelsächsischen Raum, wo Holzhandwerker gerne durch aufwändig verzierte und gezinkte Kisten aus Edelhölzern auf ihr Können aufmerksam machen, ist die japanische Version von größter Schlichtheit und wird lediglich genagelt.

Diese Kisten sind in Form, Funktion und Detaillierung im besten Sinne japanisch. Die Form ist auf einen strengen Kubus reduziert. Das leicht zurückspringende Kopfbrett bildet mit den Griffleisten eine praktische Griffmulde. Der Schiebe- deckel lässt sich dank der beiden aufgenagelten Deckelleisten leicht öffnen und schließen. Kisten dieser Bauart überzeugen bei aller Leichtigkeit durch eine verblüffend hohe Stabilität. Sie lassen sich leicht herstellen und bieten bei sauberer Verarbeitung selbst Wertgegenständen ein nobles Gehäuse. Als universelles Behältnis sind sie eine willkommene Ordnungshilfe in Werkstatt und Haus.

Japaner haben bekanntermaßen eine Leidenschaft für gute Verpackung. Eine

ganz besondere Affinität haben sie zu Kisten. Auch heute noch werden hochwertige Produkte, ob Werkzeuge, Keramik oder Kunst, gerne in hochwertigen Holzkisten verwahrt. Es gibt sogar einen eigenen Beruf: Ein *hakoshi* widmet sich ganz ihrer Herstellung. Die hier vorgestellten Werkzeugkisten baut sich jeder Holzhandwerker aber selbst.

In allen Größen einsetzbar

Das Material sollte leicht sein und gut stehen. Wir empfehlen heimische Hölzer wie Tanne oder Esche. Das dünne Holz darf nur sehr milde quellen und schwinden. Denn bei den japanischen Kisten wird, anders als in Europa üblich, offensiv Lang- mit Querholz verbunden. Die unterschiedlichen Schwundmaße können bei stark arbeitenden Hölzern wie Rotbuche ein Problem werden, besonders bei größeren Kisten.

Der Bau von Werkzeugkisten ist eine gute Gelegenheit, schöne Resthölzer zu verwerten. Wir haben hier Reste aus Lärche und Douglasie verwendet. Wenn Sie sich einmal an den Kistenbau begeben, dann bauen Sie am besten gleich eine

kleine Serie, das geht dann schneller von der Hand als der Bau einer einzelnen Kiste.

Japanische Holzhandwerker verwenden diese Kisten in allen Größen. Am häufigsten ist die große Version, in welcher der Zimmermann einen ganzen Werkzeugsatz verstaut. Es gibt aber auch viel kleinere Varianten, etwa für Schnitzmesser, Reißwerkzeuge, Beschläge oder Kleinmaschinen. Die Bretter sollten möglichst dünn sein. Es ist möglich, mit einer einzigen Materialstärke zu arbeiten, alle Teile haben dann die gleiche Stärke. Wir verwenden hier jedoch zwei Stärken und machen Boden und Deckel (7 Millimeter) etwa ein Drittel dünner als die übrigen Teile (10 Millimeter).

Die Kisten lassen sich übrigens auch in Systembauweise herstellen. Um sie leichter stapeln und verstauen zu können, werden Sie dazu am besten in halber Höhe oder Länge hergestellt. In Deutschland legt man beim Bau eines Korpus gerne die rechte, dem Herz zugewandte Seite des Brettes nach außen, um bei mög-



1 *Beginnen Sie mit dem Aushobeln und Ablängen der Brettchen – am besten je paarweise oder in einer Gruppe gleicher Bauteile. Zeichnen Sie die dann die Teile an. Wichtig: Bei den Zargen der japanischen Kisten liegt die rechte Seite außen.*



2 *Zur Aufnahme der Kopfbretter werden die Seiten leicht (2 mm) genutet. Dafür zunächst mit einer Feinsäge einschneiden. Der Abstand zum Brettende entspricht der Dicke der Griffleisten. Das Nuten macht die Kisten an den Ecken dicht.*



3 *Ein breiter Beitel stemmt zunächst entlang der Sägeschnitte vorsichtig quer zur Faser ein (kleines Bild). Stechen Sie dann die Nut auf 2 mm Tiefe sauber aus.*

packung



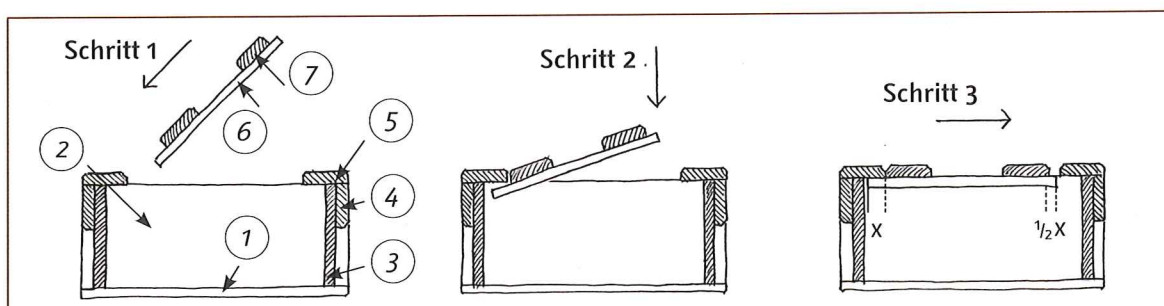
So schließen die Kisten

Trickreicher Einschub

Die Kisten verfügen über einen praktischen Schließmechanismus: Damit er funktioniert, müssen die Deckelleisten in genau definierten Abständen zu den Kopfenden des Deckels sitzen: Maßgeblich ist der Abstand (x) zwischen der Innenseite eines Kopfbrettes und der

Innenkante der angrenzenden Deckleiste. Bei unserer Kiste sind es 22 Millimeter. Mit einem Millimeter abgezogen für etwas Luft ergibt das das Maß, mit dem die erste Deckelleiste auf den Deckel kommt. Bei der zweiten Deckelleiste beträgt der Abstand vom Kopf genau die Hälfte des

Abstandes an der gegenüberliegenden Deckelleiste ($1/2 x$), hier also gut 10 Millimeter. Beim Bau Ihrer ersten Kiste können Sie die Leisten zunächst nur mit zwei Leimtupfen befestigen, um das zu testen. Wenn alles funktioniert, kommen die Nägel dazu. ■



○ = Positionsnummern in der Materialliste



4 Fasen Sie die Kopfbretter am Hirnholzende, so dass sie leichter in die Nut rutschen. Mit Leim in der Nut stecken Sie die Zargenbretter zusammen und nageln den Korpus. Alle 25-mm-Stifte wurden vorher mit einem Hammerschlag auf die Spitze leicht gestaucht, damit das dünne Holz nicht spaltet.

5 Verteilen Sie die Positionen der Nägel auf der Bodenplatte und schlagen Sie sie jetzt bereits ein wenig ein – dann geht es gleich schneller. Legen Sie sich zur Sicherheit ein Brettchen unter das Holz. Direkt an den Ecken kommt übrigens kein Nagel ins Holz – Ausrissgefahr!

6 Eigentlich sollte man ja nicht lang auf quer leimen, doch bei kleineren Objekten wie dieser Kiste und gut getrocknetem Material setzen wir uns wie die Japaner über die Grundregel der Holzbearbeitung hinweg.

Mit etwas Leim wird die Bodenplatte in Position gebracht und die Nägel leicht schräg eingeschlagen.

7 Jetzt werden die Griffleisten am Objekt auf Länge angerissen, abgelängt und anschließend eingeleimt. Gut geeignet sind dazu Klemmzwangen. Mit ihrem Hebelmechanismus lassen sie sich leicht ansetzen, eine Korkauflage vermeidet Druckstellen am Material.

8 Ist der Leim trocken, wird die Zarge nun an der Oberseite geputzt, um vor dem Weiterbau etwaige Überstände zu entfernen. Bereiten Sie dann auch die jeweils zwei Deck- und Deckelleisten mit dem Hobel vor: Sie werden sauber gefast.

9 Nun etwas Leim angeben und die beiden Deckleisten über den Kopfbrettern aufsetzen. Beide Leisten werden mit jeweils fünf Nägeln fixiert. Die Breite des Deckels entspricht dann der lichten Weite zwischen den beiden Seiten – minus ein oder zwei Hobelstriche.

10 Die Deckellänge wird an der Kiste ermittelt: Der Zollstock oder Maßstab misst von der Innenseite eines Kopfbretts bis zur Innenseite der gegenüberliegenden Deckleiste – bei den hier gewählten Kistenmaßen ergaben sich 340 Millimeter. Ziehen Sie noch zwei Millimeter ab, damit sich der Deckel gut einsetzen lässt, und schneiden Sie ihn zu.

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! ■

lichem Schwund Fugen zu vermeiden. In Japan hingegen kommt immer die linke Seite nach außen. Die Jahrringe liegen also genau so wie beim Baumstamm, die rechte Seite weist ins Zentrum. Dies kommt vor

allem aus der Erfahrung, dass die linke Seite eines Brettes weniger Äste aufweist und sich leichter mit dem Hobel putzen lässt als die rechte. In Japan verlangt bereits die Sprache eine entsprechende Holzauswahl,



11 Die Länge der Leisten auf dem Deckel entspricht genau der Breite des Korpus. Sie stehen also an beiden Seiten vor, damit der Deckel nicht in die Kiste fällt. Ermitteln Sie die Position der ersten Deckelleiste durch Einstecken in die Kiste (siehe auch Info-Kasten) und zeichnen Sie sie an.

12 Wenn ein Test mit den nur leicht aufgeleimten Deckelleisten die Funktion des Deckels bewiesen hat, werden die Leisten aufgenagelt. Legen Sie die den Deckel auf ein Weichholzbrett als Unterlage. Die Nägel werden durch Leiste und Deckel geschlagen und kommen in der Unterlage wieder heraus.

13 Lösen Sie den Deckel nun vorsichtig von der Unterlage und treiben die Nägel mit dem Senker noch etwa einen Millimeter tiefer ein. Die Nagelköpfe sollten generell nicht überstehen.

14 Jetzt wird der Deckel gewendet und die vorstehenden Nagelspitzen an der Unterseite vorsichtig umgeschlagen.

15 In der Hinterzange der Hobelbank eingespannt, lässt sich das Kopfholz mit dem Putzhobel gut bearbeiten und letzte Überstände werden beseitigt.

16 Mit einem kleinen Blockhobel lassen sich die Kanten noch brechen, ehe Ihre japanische Kiste fertig ist.

17 Zum Verschließen wird das Deckelende eingesteckt, auf dem die Deckelleiste weiter vom Kopfende entfernt ist. Dann ganz herunterdrücken und schließlich nach vorne schieben.

Fotos und Illustrationen: Christoph Henrichsen

denn die linke Seite eines Brettes heißt omote (Vorderseite/Sichtseite) und die rechte Seite ura (Rückseite).



Dr. Christoph Henrichsen ist ausgewiesener Kenner des japanischen Holzhandwerks in Theorie und Praxis.

Materialliste

Pos.	Anzahl	Bezeichn.	Maße (mm)
1.	1	Boden	400 x 240 x 7
2.	2	Seiten	400 x 110 x 10
3.	2	Kopfbretter	224 x 110 x 10
4.	2	Griffleisten	220 x 42 x 10
5.	2	Deckleisten	240 x 42 x 10
6.	1	Deckel	338 x 220 x 7
7.	2	Deckelleisten	240 x 42 x 10
Sonstiges: Leim, Drahtstifte je nach Kistengröße (hier: 25 mm lang)			

Kritik am Timing

Liebe Redaktion!
Soeben habe ich das neue **HolzWerken** – Heft Nov./Dez. erhalten und blättere schon



Foto: Kristen Benning

Jeder Leser hat seinen eigenen Geschmack. Für Gerhard Lampesberger hätte das Thema Blockhausbau noch warten können.

ganz neugierig darin. Oh – auf Seite 66 gibt's ja auch noch die Vorschau! Unter anderem zum Thema „Winterzeit – Geschenkezeit. Mit gedrechseltem Schmuck hinterlassen Sie garantiert einen bleibenden Eindruck!“ Super, dass ich da ein paar neue Ideen auf-schnappen kann. Aber um Gottes Willen – diese Ausgabe erscheint ja erst am 18.12.2009! Glauben Sie wirklich, dass wir

Drechsler in der kurzen Zeit bis Weihnachten davon noch was umsetzen können? Warum kommt so ein Artikel nicht in die November/Dezember-Nummer? Unverständlich... Der Blockhausbau-Bericht hätt's im nächsten Heft auch getan!

Gerhard Lampesberger,
Wien

Laterne und Kreissäge

Ich bin seit einem Jahr begeisterter **HolzWerken**-Leser und habe die Bauanleitung für die Holzlaterne in der letzten Ausgabe sofort umgesetzt. Ganz besonders interessant fand ich in den zurückliegenden Ausgaben die Tipps für den Umgang mit der Kreissäge. Vielen Dank dazu.

Clemens Isele, per Mail

Unsere Trendfrage im Internet

Hand aufs Herz: Wie konsequent nutzen Sie Sicherheitshilfen bei Maschinen?

So haben Sie online entschieden:

- | | | |
|--|--------|---|
| 1. Penibel! Meine Gesundheit geht vor, auch wenn es Zeit kostet! | 25,45% | <div style="width: 25.45%; background-color: #8B4513; height: 10px;"></div> |
| 2. Ich lasse schon mal Fünfe gerade sein, aber ich bemühe mich. | 72,73% | <div style="width: 72.73%; background-color: #8B4513; height: 10px;"></div> |
| 3. Wenn ich richtig aufpasse, wird mir schon nichts passieren. | 1,82% | <div style="width: 1.82%; background-color: #8B4513; height: 10px;"></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?



Fotos: Andreas Duhme

Des alten Rätsels Lösung:

Beim Zinken geht es in die Schräge, und zwar möglichst immer im gleichen Winkel. In diesem einen Satz steckt auch gleich die Lösung unseres Preisrätsels aus der vergangenen Ausgabe. Den „Zinkenwinkel“ hatten viele, viele Einsender denn auch richtig erkannt. Von der Glücksfee ermittelt wurde schließlich Lars Bierfeld

aus Geilenkirchen. Das ganze **HolzWerken**-Team gratuliert herzlich und wünscht viel Spaß mit dem Gewinn! Und damit geht es in die nächste Runde: Was meinen Sie, welches praktische Werkzeug verbirgt sich im Detailfoto rechts? Ein kleiner Wink gefällig? Bitte sehr: Auf der Zielgeraden wird dieses Werkzeug niemals ankommen. Viel Spaß beim Rätseln!



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

www.HolzWerken.net

Die Teilnahme ist natürlich auch online möglich!

Teilnahmebedingungen

Einsendeschluss: 10.01.2010 (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

Großer Auftritt für kleine Reststücke

Mit großem Interesse lese ich **HolzWerken** im Abonnement und war sehr erstaunt, dass in der Internet-Trendumfrage in der Ausgabe März/April 2009 nur circa 30 Prozent der Teilnehmer angegeben haben, dass ihre Holzkiste immer gut gefüllt ist und sie fast nie etwas wegwerfen. Anbei erhalten Sie zwei Bilder von Holzschalen, die ich gedrechselt habe und die zeigen, dass man gerade aus so genannten Resten mit etwas Geduld und Geschick ganz besondere Ob-

jekte machen kann. Ich würde mich freuen, wenn Sie diese Beispiele als Anregung für andere Leser veröffentlichen würden.

Herbert Ley, Vaterstetten



Manta-Dose aus spannendem Material-Mix

Ich habe die Mantadose in **HolzWerken** gesehen und nachgebaut. Die Dose ist aus Kirschholz und der schwarze Teil des Deckels aus Ebenholz! Viel Spaß beim Nachdreheln!

Heinz Röhrer, Affalterbach



Schaukelspaß mit dem Kiefer-Dino

Alexander Szagun aus Remscheid hat unter anderem auch schon den massiven Beistelltisch aus der Mai/Juni-Ausgabe 2009 hergestellt. Doch das war nicht alles. Er schreibt uns zu seinem Schaukel-Dino: „Auch eine nette Idee! Nach Schablone gefertigt aus massiven Kiefer-Platten. Es gibt dazu auch einen Fahr-Untersatz aus anschraubbaren Böcken mit Vollgummi-Rädern, um den Nachwuchs auf Tempo zu bringen.“

Alexander Szagun, Remscheid



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!



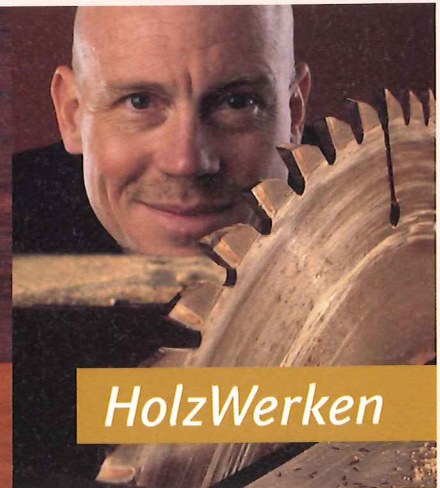
Fotos: privat



Machen Sie sich und anderen doch 'mal eine Freude.

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

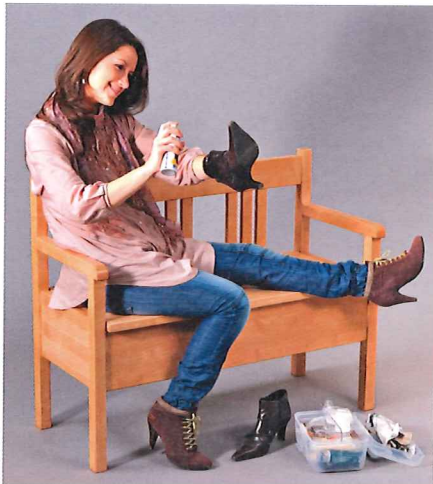
Kontakt: Erika Krüger
Tel. +49(0)511 9910-315
erika.krueger@vincentz.de



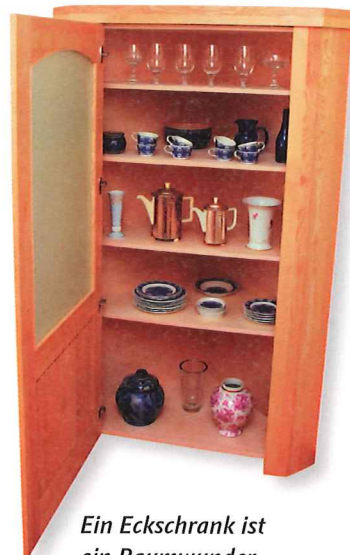
HolzWerken



Eine Form, zwei Döschchen: Drechsler Heiner Stephani zeigt in der nächsten Ausgabe, wie Sie effektiv mit den Wuchsrichtungen des Holzes spielen.



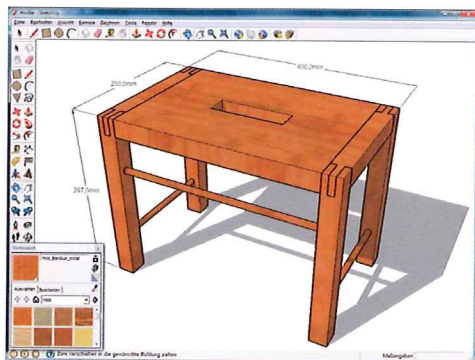
Oft ist sie der beliebteste Platz in der ganzen Wohnung: Eine praktische Truhenbank für den Flur, mit jeder Menge Stauraum.



Ein Eckschrank ist ein Raumwunder. Bauen Sie dieses Modell mit unserer großen Anleitung im kommenden Heft.



Wohl kein Werkzeug gibt es in so vielen Variationen wie den Hobel. Starten Sie mit uns in die Serie, die die wichtigsten Typen vorstellt.



Sie lieben es, Möbel zu konstruieren? Mit „SketchUp“ geht das prima am PC. Wir helfen bei den ersten Schritten mit der kostenlosen Software.

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:
Helga Becker, Stefan Böning, Willi Brokbals, Ralf Buchholz, Reinhold Büdeker, Tracey J. Evans, Guido Henn, Dr. Christoph Henrichsen, Georg Panz, Heiko Pulcher, Heiko Stumpe

Titelfotos: Andreas Duhme, Stefan Böning

Layout: Katharina Frantz (Lt.), Nicole Unger

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

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

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

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

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

Abo/Leserservice:
T +49(0)511 9910-000, 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 Lieferungsfrist. 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: III. Quartal 2009: 14.000

Fotos: Marian Behnack, Berthold Cremer, Guido Henn, Roland Heilmann, Heiner Stephani

**Die nächste Ausgabe erscheint am 19.02.2010
im gut sortierten Zeitschriftenhandel**

HolzWerken Jahresinhalt 2009

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

	Ausgabe	Seite		Ausgabe	Seite
Bauprojekte			Werkstoffe		
Buchständer	Nov./Dez.	60	Douglasie	Nov./Dez.	12
Bücherregal der Arts & Crafts-Bewegung	Jan./Feb.	56	Pflaume	Jan./Feb.	12
Drei schnelle Geschenke	Jan./Feb.	44	Platane	Mai/Juni	12
Flexibler Esstisch	Nov./Dez.	18	Speierling	Sep./Okt.	12
Grünholz-Stuhl	Juli/Aug.	18	Weißbuche / Hainbuche	Mär./Apr.	14
Hocker nach Mittelalter-Vorbild	Mär./Apr.	18	Zebrano	Juli/Aug.	12
Kleine Terrassenlaterne	Sep./Okt.	60	Oberfläche		
Massiver Beistelltisch	Mai/Juni	60	Brandschattierung als Dekor-Technik	Sep./Okt.	34
Notenständer	Mär./Apr.	20	Die wichtigsten Leime und Kleber	Juli/Aug.	26
Schlüssel-Schrank	Juli/Aug.	58	Holzschutz im Freien	Mär./Apr.	28
Schmuck-Schatulle	Jan./Feb.	18	Kalken als Porenfüller	Mai/Juni	46
Sandkasten im Brummi-Look	Mai/Juni	18	Reparaturen mit Wachs	Nov./Dez.	30
Weinkredenz	Sep./Okt.	18	Knochenleim aus der Natur	Jan./Feb.	26
Drechseln			Techniken		
Banksia-Vase	Jan./Feb.	36	Ausgefallene Buchstützen schnitzen	Sep./Okt.	46
Drechseln mit Haftscheibe	Nov./Dez.	58	Doppelgehrungsanschlag bauen	Nov./Dez.	40
Hilfen für die Drechselbank	Juli/Aug.	34	Furnieren Grundlagen	Sep./Okt.	14
Hirnholz-Gefäß	Jan./Feb.	28	Furnierpresse bauen	Nov./Dez.	14
Holzfutter im Einsatz	Mär./Apr.	32	Holzbiegen: Bögen aus Massivholz	Juli/Aug.	46
Kopiedrechseln	Juli/Aug.	40	Kerbschnitzen Grundlagen	Jan./Feb.	40
Kugeln drechseln	Mär./Apr.	42	Kerbschnitzen: Geschwungene Formen	Mai/Juni	36
Ovale Dose	Sep./Okt.	30			
Räuchermännchen	Nov./Dez.	34			
Teedose mit Doppel-Deckel	Mai/Juni	40			

HolzWerken Jahresinhalt 2009

	Ausgabe	Seite
Techniken		
Werkstatteinrichtung planen	Nov./Dez.	44
Zinken-Serie Teil 1: Anreißen	Mär./Apr.	16
Zinken-Serie Teil 2: Sägen, Ausstemmen	Mai/Juni	14
Zinken-Serie Teil 3: Halb und ganz verdeckt	Juli/Aug.	14
Werkzeuge		
Stechbeitel schärfen mit Wassersteinen	Sep./Okt.	38
Ziehklingen schärfen und nutzen	Jan./Feb.	14
Maschinen		
Klein-Drehselfbänke Übersicht	Sep./Okt.	42
Testbericht Teknatool Nova DVP xp	Mär./Apr.	48
Testbericht Milescraft-Sicherheitshilfen	Jan./Feb.	46
Schleifgeräte im Vergleich	Juli/Aug.	36
Sicher an der Tischkreissäge, Teil 1	Mär./Apr.	38
Sicher an der Tischkreissäge, Teil 2	Mai/Juni	32
Reportagen & Porträts		
Blockhausbau in Schweden	Nov./Dez.	26
Dreheln ohne Augenlicht: Otto Pfisterer	Mai/Juni	28
Holzsammler Johannes Bauchmüller	Sep./Okt.	26
Holz + Technik-Museum Wißmar	Mär./Apr.	44
Kunsttischler Charles Beresford	Jan./Feb.	32
Maschinen-Entwicklung: Mafell P1	Juli/Aug.	30
Besonderes		
„Holzwerker des Jahres“, Fotonachlese	Jan./Feb.	62

	Ausgabe	Seite
Expertenfragen		
Drehseisen nachschärfen	Jan./Feb.	6
Entwurf eines Möbels	Mai/Juni	6
Fräsen ohne Brandspuren	Mär./Apr.	6
Kauf von antiken Hobeln und Sägen	Juli/Aug.	6
Messerwechsel beim Hobel	Sep./Okt.	6
Schnitzereien an Möbeln	Nov./Dez.	6
Lesertipps		
Flexibel in der kleinen Werkstatt	Nov./Dez.	11
Kleine Teile sicher an der Bandsäge	Juli/Aug.	11
Leistenregal mit Rohren	Mai/Juni	11
Massive Rückwände einbauen	Jan./Feb.	11
Mittenfinder aus Plexiglas	Sep./Okt.	11
Spannhilfe fürs Sägen von Hand	Mär./Apr.	11

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

Antik-Ersatzteillager

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

Bogenbau

DESIGN & HANDWERK
Drechserei Möbelbau Kunst-
handwerk
Bogenbau-Kurse/Bogenrohlinge
Bergstraße 5
38476 Barwedel
T +49(0)5366 5523
www.bogenrohling.de

Drechseln

Drechseln erlernen wie die
Alten es konnten, wo, in der

HOLZSPON DRECHSLERSCHULE

Hagenstr. 4, 37154 Northeim
Ruf 05551 9935-0
www.holzspoon.de

Drechselbank und Werkzeug
vom Fachmann
Holzspoon Drechslerschule

60 JAHRE

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

NEUREITER

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

DRECHSELN & MEHR

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

Drechselbedarf K. Schulte

Am Krähenberg 2
49744 Geeste-Groß Hesepe
T +49 (0)5937 913234
F +49 (0)5937 913233

schulte@drechselbedarf-schulte.de
www.drechselbedarf-schulte.de

DRECHSELZENTRUM ERZGEBIRGE steinert

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

Drechsel-u. Schnitzbedarf

Robert-Georg Gsinn
Draxham 3a
83627 Warngau
T +49 (0)172 8356390
www.Drechselholzversand.de

Edelhölzer

Theodor Nagel GmbH & Co.KG

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

Edelholzverkauf.de

Seltene und edle Hölzer.
Deutschlands größte Auswahl
online!

Max Cropp oHG

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

Furniere u. Edelhölzer

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

Holzbehandlung, Oberflächenschutz

Schönbuch
Naturfarben

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

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

Handwerkzeuge



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@pfeilttools.ch
www.pfeilttools.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

GH-Tec Maschinenbau GmbH
- Hand-Drechselmaschinen
- CNC-Drechselmaschinen
Westernacher Str. 52
87719 Mindelheim
T +49(0)8261 7669-0
www.ghtec.de

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

Kleinanzeigen

Verkäufe

DeWalt 8103 Radialarm-Kreissäge.
380 V/2200W, max. Schnittbreite
bei 90 Grad 610 mm, 300 mm
Sägeblatt, fahrbares Untergestell,
Gehrungsanschläge l/r, Oberfräsen-
halterung, kompl. Fräszubehör.
Profimaschine sehr guter Zustand.
Maschine ist mit dem aktuellen
Modell DW729K vergleichbar.
Preis VHS, Tel. 07844/98956.

A. Geiger-Drechslersbank GV 25.
Guter Zustand für 2.500 Euro.
Tel. 04221/62280

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

ASHLEY Deutschland „Belgischer Brocken“

Alte Gehstorfer Str. 64
93444 Bad Kötzing
T. +49(0)9945 2207
welcome@ashley.de

Schreibgeräteherstellung

www.drechselnundmehr.de
ALLES zur Schreibgeräteherstellung

Werkzeuge und Maschinen

Hofmann & HAMMER
Hobelbank-Fabrikation GmbH
Alter Messelhäuser Weg 7
97947 Grünfeld-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

Suche

Steinmetzhelfer sucht Restaura-
tionsarbeiterin für verschiedene
Arbeiten.
Tel. 05171 / 591919

Endlich Winter: Ab in die Werkstatt mit Büchern von **HolzWerken**



Sam Allen
**Oberflächen-
behandlung von Holz**

Klassische Techniken und Rezepte
Eine grundlegende Einführung in die
traditionelle Oberflächenbehandlung von
Holz. Oberflächenbehandlung macht das
Holz schöner und steigert dessen Wert
und Beständigkeit. Dieses Buch bietet die
traditionellen Methoden und Rezepturen
der Holzbehandlung.

128 Seiten, 21 x 28,5 cm, 165 farbige
Abbildungen, gebunden

Best.-Nr. 9004
ISBN 978-3-87870-586-4
32,- €



Jack Hill
**Ländliche
Holzarbeiten**

Möbel & mehr – selbst machen
Entdecken Sie mit diesem Buch den
Charme traditioneller Holzmöbel und
-gegenstände. 18 spannende Projekte,
überwiegend Möbel, aber auch Küchen-
bretter, eine Lockente sowie ein Wind-
Karussell werden in diesem inspirie-
renden Handwerksbuch vorgestellt.

128 Seiten, 20 x 26 cm, 232 farbige
Abbildungen, gebunden

Best.-Nr. 9139
ISBN 978-3-87870-993-0
22,- €

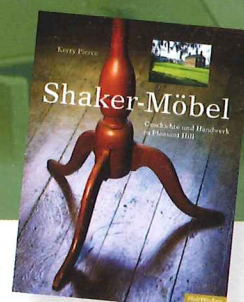


Percy W. Blandford
**1000 Tipps für
Holzwerker**

Praxis Pur
Über Jahrzehnte gesammelte Tipps
und Hinweise des erfahrenen Kultau-
tors Percy W. Blandford. Mit sparsamen
Skizzen illustriert, konzentriert sich das
Buch ganz auf die praktischen Details.
Erfahrene Holzwerker werden diese
Tipps zu schätzen wissen!

376 Seiten, 16,5 x 24 cm, ca. 820
Zeichnungen, gebunden

Best.-Nr. 9146
ISBN 978-3-86630-931-9
26,80 €



Kerry Pierce
Shaker-Möbel

Geschichte und Handwerk in Pleasant Hill
Kerry Pierce, ausgewiesener Kenner der
Shaker-Möbel, stellt in diesem wunder-
schönen Bildband zahlreiche Möbel
aus der Shaker-Tradition vor. Er erläutert
deren Bau, wobei er detailliert auf Mate-
rialien und Arbeitsweisen eingeht.

176 Seiten, 22,5 x 30,5 cm, 27 Seiten
mit Konstruktionszeichnungen, 180
farbige Fotos, gebunden mit
Schutzumschlag

Best.-Nr. 9144
ISBN 978-3-86630-929-6
42,- €

Jetzt anfordern:
Gesamtverzeichnis 2009/2010
katalog@holzwerken.net



HolzWerken