

März | April 2010

HolzWerken
D 8,- €
CH 14,- Sfr./A 8,80 €
BeNeLux 9,- €

HolzWerken

www.HolzWerken.net



**Truhenbank im
Kirschbaum-Look**

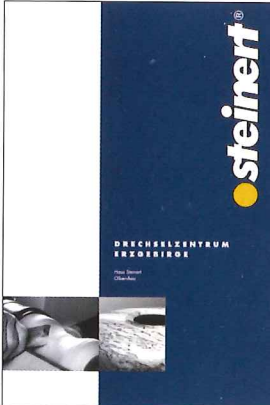
**Neue Serie:
Spezial-Hobel
in allen Details**

**Endlich! Möbel
einfach konstruieren**

**Geigenbau: Altes
Handwerk aktuell**



**Gratis für Abonnenten!
1 Eintrittskarte zur Holz-
Handwerk 2010**



steinert®
DRECHSELZENTRUM
ERZGEBIRGE

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

**Notenständer von
WEISS**



Wir bieten eine große Auswahl von
Notenständern an. Von verspielt romanti-
schen, bis schlichten modernen Formen.

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

Katalog 2010 **NOVORYT®**




Deutsch

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, Holz-
künstler und alle anderen Hand-
werker 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: Wen-
den Sie sich direkt an die jeweilige
Firma oder schreiben Sie uns eine
Mail: info@holzwerken.net

Bitte beachten Sie, dass ein Anbie-
ter eventuell eine Schutzgebühr
für seinen Katalog erhebt. In die-
sen Fällen erhalten Sie eine Rech-
nung mit der Lieferung.



Holzprofi Pichlmann GmbH
Maschinen, Drehselebedarf und
Werkzeug
A-4661 Roitham, Watzing 2
T 0043 7613 5600
pichlmann@holzprofi.com
www.holzprofi-maschinen.de

PRODUKTKATALOG

LOGOSOL



2009

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

LEIGH
LEIGH – variabel Zinken.

Fordern Sie unseren
kostenlosen
Gesamtkatalog an!



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

KILLINGER ...mehr als nur Qualität®

Zubehör
Handdrehsele und Kopieren



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

Drechselbedarf Schulte
Fachhandel für Drechselbedarf



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

Anzeigenschluss
für die nächste Ausgabe ist der 25.03.2010

Rufen Sie an bei Erika Krüger
T +49(0)511 9910-315
erika.krueger@vincentz.de

Präsentieren Sie hier Ihr Unternehmen!
Hier könnte Ihr Firmeneintrag stehen.



Sjöberg

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



DRECHSELN
DER KATALOG 2009

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,

Es ist ja immer schön, alte Bekannte und gute Freunde wiederzutreffen. Die großen Holzmessen in Hannover, Salzburg und auch in Nürnberg sind da immer eine besonders gute Gelegenheit. Zwar sind diese Branchentreffs in erster Linie ein Schaulaufen für Hersteller von riesigen Maschinenparks, für Anlagenbauer und Zulieferer. Zwischen 5-Achs-CNC-Maschinen, Lackierstraßen und gigantischen Forstmaschinen fühlt man sich als Handwerker zunächst durchaus etwas eingeklemmt. Doch selbst bei den besonders großen Messen, wie im vergangenen Jahr auf der Ligna in Hannover, finden sich Nischen, in denen es ums Handwerk geht. Und um die ursprüngliche Art, mit Holz umzugehen.

Auf der Messe „Holz-Handwerk 2010“ in Nürnberg wird das nicht anders sein. Vom 24. bis zum 27. März sind auf dem Messegelände auch wieder viele interessante Hersteller und Anbieter von Werkzeug und (Klein-)Maschinen vertreten. Künstler sind hier ebenso dabei wie gestandene Meister und Handwerks-Cracks, die bereitwillig Rede und Antwort stehen.

Für uns von **HolzWerken** ist es selbstverständlich, dass wir da mit einem eigenen Stand mittendrin sind! Er bietet allen unseren Lesern und Freunden einen zentral gelegenen Treffpunkt im Messetrubel. Wo Sie uns finden und was für spannende Vorführer an unserem Stand auf Sie warten – das lesen Sie in dieser frischen Ausgabe auf Seite 40.

Aber es kommt noch besser! Allen unseren Abonnenten legen wir in dieser Ausgabe eine Gratis-Eintrittskarte für die „Holz-Handwerk 2010“ in Nürnberg bei: **HolzWerken** lohnt sich! Sie sind unser Gast – wir freuen und sehr auf Sie!

Falls Sie es leider nicht schaffen, freuen wir uns natürlich weiterhin über Ihre Leserpost. Bestes Beispiel: Unser neuer Wettbewerb „Holzwerker des Jahres 2010“ mit rund-erneuterten Rahmenbedingungen. Teilnehmen zahlt sich nun umso mehr aus. Alle Infos dazu finden Sie auf der Seite 48. Und dann gibt es da natürlich noch den direkten Weg: Schreiben Sie uns, zum Beispiel per Email. Ich freue mich auf Ihre Anregungen! Viel Spaß mit der neuen Ausgabe wünscht Ihr

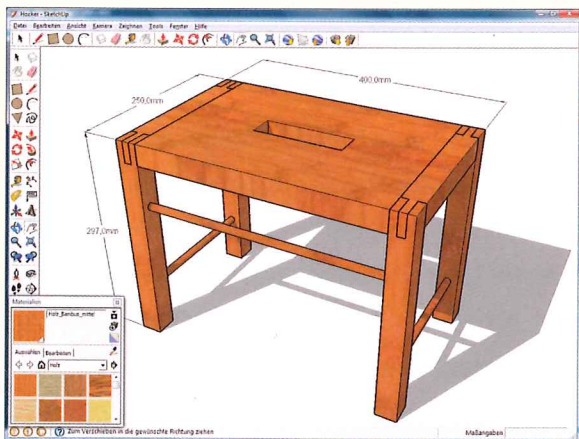


Foto: Pixelio

Da schau her! Beim Holzwerken hat sogar der Werkstoff ein Gesicht!

Andreas Duhme

Ihr direkter Draht:
redaktion@holzwerken.net



Konstruieren am Computer: Mit der Gratis-Software SketchUp kann das jeder. Wie es geht, erklären wir in einer neuen Serie ab *Seite 44*



Aus einem Stück Holz, aber mit ganz verschiedener Optik: Es kommt darauf an, ob längs oder quer gedrechselt wird! *Seite 34*



Stauraum ohne Ende: Das bieten Eckschränke besonders gut. Unser Modell bekommt eine Tür mit ganz besonderen Verbindungen. Lesen Sie mehr ab *Seite 18*

Kernholz

18 Raumwunder für viele Zwecke
Eckschrank: Der schafft Platz!

30 Vorsicht: Nicht hineinbeißen!
Farbige Holzfrüchte

Titel 62 Praktisch für den Flur
Truhenbank aus Ahorn

Splinthholz

12 Werkstoffkunde: Die Lärche
Gehaltvoll – und so vielseitig!

14 Sägentypen im Überblick
Kleine Rückenschule

34 Döschen im Lang- und im Querholz
Ein Holz, zwei Gesichter

42 Polieren auf der Drechselbank
Drei auf einen Streich

44 Der große (Ent-)Wurf für Möbelprojekte
Konstruieren mit SketchUp

58 Serien-Auftakt: Sonder-Hobel für jede Gelegenheit
Gestatten, die Spezialisten!

Maserbilder

Titel 26 Traditionreiches Handwerk im Fokus
Geigenbauer aus Leidenschaft

40 Treffpunkt Messe Nürnberg
Willkommen zur „Holz-Handwerk 2010“



Splitter und Späne

Tipps und Tricks

- 06 Expertenfrage: Das Besondere an Shaker-Möbeln
- 08 Treppenbau: Das Geheimnis der 63
- 11 Lesertipp: Halter für kleine Schnitzereien

*Simshobel, Grundhobel, Nuthobel und Co.:
Wer sie kennt, der hat mehr Möglichkeiten.
Wir starten unsere große Serie zum Thema
Spezialhobel. Seite 58*

Service

- 51 Neue Produkte
- 52 Termine
- 54 Bücher und DVDs
- 56 Holz und Wissen

HolzWerken

- 03 Editorial
- 48 Holzwerker des Jahres +
Lesergalerie
- 61 Leserpost
- 61 Preisrätsel
- 66 Vorschau, Impressum



*Der erste Platz für Heimkehrer: Die solide
Bank im Flur, mit ordentlich Stauraum unter
dem Sitz. Wie das Ahorn-Projekt entsteht,
erfahren Sie ab Seite 62*



*Neues Jahr, neue Preise, neuer Modus: Unser Wettbe-
werb zum Holzwerker des Jahres startet wieder. Warum
das Mitmachen jetzt noch leichter ist: Seite 48*

Kurz notiert

Sägen auf der Wanderschaft

Dekupiersägen – oder auch Feinschnittsägen genannt – zeichnen sich dadurch aus, dass sie klein und leicht sind. Das ist praktisch, denn so sind sie auch schnell verstaut. Durch ihre Arbeitsweise mit dem schnell auf und ab schwingenden Arm geraten sie aber auch schnell in Vibrationen. Wer die Säge nicht fest auf den Tisch schrauben will, kann sich mit einer schweren Platte aus Massivholz oder einem Stück Spanplatte helfen. Auf Maschinengröße zugeschnitten, wird sie untergeschraubt: Die Säge wandert nicht mehr über den Tisch, bleibt aber mobil. ■

Stahlwolle hilft nicht allein gegen Rost

Rost schläft nie und daher haben einige Stahlwerkzeuge wie zum Beispiel Zangen manchmal eine kräftige Abreibung nötig. Sofern die Oberfläche nicht zu empfindlich ist, hilft hier Stahlwolle gut. Allerdings bleiben meist winzige Abriebreste auf dem Werkzeug zurück, die ihrerseits wieder rosten. Nach dem Entrosten also die Werkzeuge mit einem geölten Lappen abwischen. ■

Impfung schützt auch in der Werkstatt

Es mag übertrieben klingen – aber selbst erfahrene Schnitzer, denen man kaum je einen Fehlstich in den eigenen Finger zutrauen würde, raten dazu: Wer sich viel mit scharfen Klingen und dem lebendigen Werkstoff Holz befasst, sollte auf eine intakte Tetanus-Impfung achten. So bleibt ein kleiner Schnitt zwar ärgerlich, aber führt wenigstens nicht zum Wundstarrkrampf. ■

Schmutz greift an

Empfindliches Öl der Dänen

Viele Öl-Produkte wie zum Beispiel das von verschiedenen Herstellern produzierte „Danish Oil“ reagieren empfindlich: Wenn das Gebinde zu lange geöffnet bleibt oder das Öl verunreinigt wird, dann kann sich die Flüssigkeit in ein unbrauchbares Gelee verwandeln. Pinsel oder Lappen sollten darum nicht direkt in das Originalgebinde getaucht werden. Auf diese Art und Weise können Fremdpartikel hineingelangen. Wenn diese Partikel später aufs Holz kommen, ist der Eindruck einer harmonischen Oberfläche zerstört. Abhilfe ist dabei gar nicht so weit entfernt: Statt direkt einzutauchen lieber kleine Portionen in ein Glas geben und aus diesem Behälter heraus die Werkzeuge mit dem Öl benetzen. Bei Bedarf immer wieder nachgießen. Lappen, die mit Danish Oil oder ähnlichen Produkten getränkt sind, neigen ebenso zur Selbstentzündung wie Leinöl-Lappen. Also nur an einem gut belüfteten, sicheren Ort trocknen lassen und dabei nicht zerknüllen. ■

Wichtig bei kleinem Malheur

Aceton wäscht Leimflecken aus

Weißleime auf Basis von Polyvinylacetat (PVAc) sind mit Abstand die beliebtesten Klebstoffe in der Holzwerkstatt. Einfach zu verwenden, sehr lange zu lagern und auch in der Handhabung ohne größere Schwierigkeiten. Die Entfernung von frischen Weißleim-Resten ist auch kein allzu großes Problem: Warmes Wasser und ein sauberes Tuch wischen das Zuviel auf. Gerade bei grobporigen Hölzern muss das Tuch ordentlich feucht sein, um den Klebstoff aus den Poren zu bekom-

Die Expertenfrage

Was ist das Besondere an der Art, wie die Shaker ihre Möbel entwarfen?

Die adventistische Glaubensgemeinschaft der Shaker lebte unter anderem nach Grundsätzen, die sie 1821 in ihren „Millennial Laws“ so niederlegten:

„... was da gestaltet wird, soll schlicht und einfach sein und von guter und gediegener Beschaffenheit, die deiner Berufung und deinem Bekenntnis ansteht, nicht verziert durch Überflüssigkeiten (...). Arbeite daran, bis dass dein Geist sich zufrieden fühlt und dankbar ist für das Maß an anspruchsloser Einfachheit in allem, was dein Eigen ist.“

Diese Grundsätze veranlassten die Shaker dazu, anders als im übrigen Amerika, alles Überflüssige aus Ihren Entwürfen zu verbannen. Es wurden so Möbel und andere Gebrauchsgegenstände von hohem Nutzen, auf das Wesentlichste reduziert, entwickelt. Sie wurden so zu einem Vorläufer eines wohlthuenden Funktionalismus. Durch die handwerkliche Präzision der Shaker und ihre Auswahl der



Jens Röhrbein gibt hochwertige Kurse zur Handwerkskunst der Shaker.

Materialien und Techniken wurden Gegenstände für eine lange Lebensdauer konzipiert. Die Qualität der Konstruktion und ihre Dauerhaftigkeit hatten oberste Priorität, nicht jedoch unnützer Zierrat.

Die Shaker schufen auf diese Weise Möbel von zeitloser Eleganz und Schlichtheit, die heute noch fasziniert und Maßstäbe setzt. „Alle Schönheit, die nicht auf Gebrauch begründet ist, wirkt bald widerlich und muss laufend durch Neues ersetzt werden.“

Haben Sie eine Frage an unsere Experten?

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

Foto: privat



Foto: Heiko Stumpe

Schablonenschnitt an der Kreissäge

Schräge Formen verlieren ihren Schrecken

Das Schneiden von unregelmäßigen Winkeln an einem Werkstück ist eine echte Herausforderung an die Genauigkeit von Maschine und Mensch. Wie viel mehr gilt das bei mehreren Stücken, die keine rechten Winkel aufweisen, aber dafür alle absolut gleich sein müssen! Wer vor diesem Problem steht, dem ist mit dem Schablonenschnitt an der Tischkreissäge geholfen! Dafür wird das Werkstück genau einmal mit den exakten Winkeln gefertigt, aber durchaus aus einem billigeren Material, wie zum Beispiel Spanplatte. Fortan dient es als Schablone: Mit eingeschlagenen und abgekniffenen Nägeln als Halter wird es auf die folgenden Werkstücke gedrückt. Die Kreissäge wird nun mit ei-

nem L-förmigen Hilfsanschlag am Parallelanschlag ausgerüstet. Die freie Kante des L wird so ausgerichtet, dass sie genau senkrecht über den linken Spitzen der Sägeblatt-Zähne „schwebt“. Diese Kante dient nun als Bezugslinie für die Schablone: So wird effektiv begrenzt, dass das Werkstück zu weit in die Sägeblattebene gerät, und die Maße werden kopiert. Der Clou dieses Verfahrens: Durch leichtes Verschieben des L über dem Sägeblatt lässt sich die Kopie der Schablone leicht vergrößern oder verkleinern. Dabei muss natürlich das Sägeblatt immer sicher abgedeckt bleiben. Und: Die Schenkel des L müssen so groß sein, dass sich Abfallstücke nicht verfangen können. ■

Foto: Heiko Stumpe



Unregelmäßige Werkstücke verlieren durch das Sägen mit Schablone und Hilfsanschlag ihren Schrecken.

Je gröber, desto intensiver

Der Beizton hängt vom Vorschleiß ab

Wie der Beizton auf einem Stück Holz ausfällt, das hängt von vielen Faktoren ab: Vom Mischungsverhältnis der Pigmente im Lösemittel (meist Wasser), von der Holzart, vom individuellen Wuchs des Holzes und und und. Was oft übersehen wird: Auch der Schliff des Holzes beeinflusst, wie stark die Fasern die Färbeflüssigkeit

in sich aufnehmen: Als Daumenregel gilt: Je gröber das Holz geschliffen wurde, desto mehr Beize nimmt es auf und desto kräftiger wird später der Farbton. Entscheidend für ein perfektes Ergebnis ist auch, dass der Schleifstaub gründlich entfernt wird: Sonst kann die gebeizte Oberfläche hässliche Flächen aufweisen. ■

A large, dark, vertical image showing a close-up of a metal tool, likely a chisel or gouge, with the 'pfeil' logo prominently displayed. The tool is shown in a dynamic, slightly blurred position, suggesting it is being used. The background is dark and textured.

+ For your passion
Wood carving tools
made in Switzerland

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

Kurz notiert

Thermoplast richtig bearbeiten

Kunststoffe, etwa Plexiglas, werden ab und an im Möbelbau verwendet. Thermoplastische Kunststoffe lassen sich gut kleben, mit einem Fön erhitzen und dann formen sowie leicht schleifen und bohren. Dabei sollten Metallspiralbohrer zum Einsatz kommen. Unregelmäßige Schnittkanten an Plexiglas lassen sich in wenigen Minuten glatt feilen und dann auch fein schleifen. ■

Bohren mit der Oberfräse

Eine Oberfräse kann mit ihrer Säulenführung prima wie ein Bohrständer eingesetzt werden. Allerdings dürfen keinesfalls normale Bohrer in die Fräse eingespannt werden, denn die sind für die hohen Drehzahlen einfach nicht gemacht. Entweder wird die Fräse dann mittels Schablone und Kopiering in Position gebracht oder einfach über ein Fadenzkreuz. Das geht aber nur, wenn man spezielle Fräser mit Zentrierspitze einsetzt. ■

Wo Rauch ist, ist auch Feuer

Staub, Späne, Holz: Eine Werkstatt ist für Feuer ein gefundenes Fressen. Dabei sind es oft nicht die großen Stichflammen, die einen Brand verursachen. Schwelbrände an überhitzten Maschinen oder beschädigten Kabeln brechen oft erst nach Stunden offen aus. Deshalb sind Rauchmelder in und an der Werkstatt eine gute Investition. Sie sind für einige Euro zu haben. Besonders wichtig sind die durchdringend piepsenden Warner, wenn die Werkstatt im Keller eines Wohnhauses eingerichtet ist. ■

Für Zinken und Schlitz

Leiste hinter dem Werkstück begrenzt Schnitttiefe

Beim Fertigen traditioneller Holzverbindungen von Hand, wie etwa Zinkenverbindungen oder Schlitz und Zapfen, muss der Sägeschnitt exakt bis zum Grund der Verbindung ausgeführt werden. Auf der Ihnen zu gewandten Werkstückseite sehen Sie den Riss deutlich und können rechtzeitig mit

dem Einschnitt stoppen. Den Riss auf der Rückseite sehen Sie jedoch nicht. Sobald Sie sich um das Werkstück bewegen, verändern Sie unweigerlich ihre Arbeitsposition und damit leider auch den Winkel der Säge.

Legen Sie jedoch eine Leiste lose an der abgewandten Seite

an und spannen das Werkstück so ein, dass der Riss, den den Schnitt in der Tiefe begrenzen soll, genau parallel zur Leiste verläuft, können Sie auf das Nachsehen verzichten. Die Leiste wird, sobald die Säge die richtige Schnitttiefe erreicht hat, deutlich verschoben und Sie können stoppen. Auch bei winkligen Schnitten mit unterschiedlichen Maßen auf Vorder- und Rückseite können Sie diesen Trick einsetzen. Nehmen Sie dann eine Winkelkeileiste oder einen Viertelstab zu Hilfe. ■



Foto: Heiko Pulcher

Ist die Tiefe erreicht, verspringt die lose hingelegte Leiste: Eine effektive Tiefenbegrenzung.

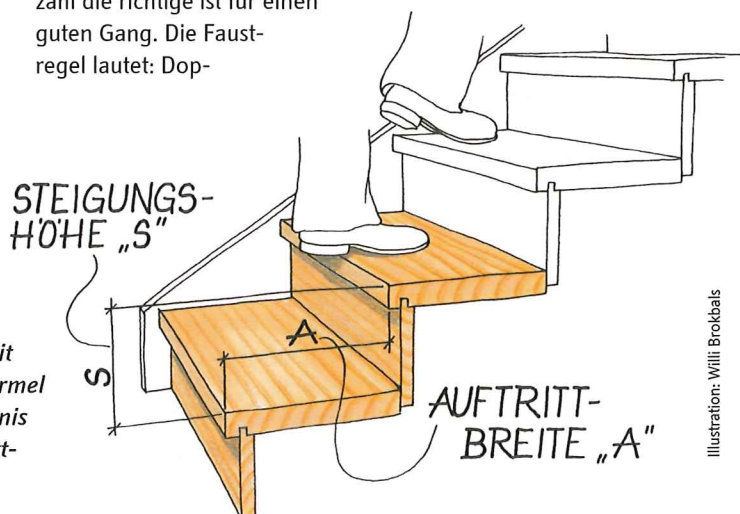
Treppen folgen der „63“

Das Geheimnis des bequemen Gangs

Auch wenn man nicht alle Tage eine Treppe baut: Die Grundregeln dafür, wann eine Treppe als sicher gilt, sind ein Musterbeispiel dafür, wie die gute Form der Funktion folgt. Die meisten Treppen in Wohngebäuden haben einen Neigungswinkel zwischen 30° und 40°. Für einen normal großen Mitteleuropäer ist bekannt, dass seine Schrittlänge bei rund 63 Zentimetern liegt. Wird ein Schritt auch dafür genutzt, um aufwärts zu gelangen, verkürzt sich die Länge entsprechend. Für das bequeme

(und damit sichere) Gehen auf einer Treppe gilt allgemein, dass sich die Schritthöhe von Stufe zu Stufe nirgends unterscheiden soll. Wenn die zu überwindende Höhe und die zur Verfügung stehende Länge des Treppenlochs bekannt sind, wird mit einer einfachen Gleichung ermittelt, welche Stufenzahl die richtige ist für einen guten Gang. Die Faustregel lautet: Dop-

pelte Steigungshöhe, addiert mit der einfachen Auftrittsweite gleich 63 Zentimeter. Mit Hilfe dieser Gleichung ermitteln die Treppenbauer die richtige Stufenzahl für eine harmonisch zu gehende Treppe. ■



So geht es bequem bergauf: Mit einer erstaunlich einfachen Formel lässt sich das optimale Verhältnis von Steigungshöhe und Auftrittsweite ermitteln.

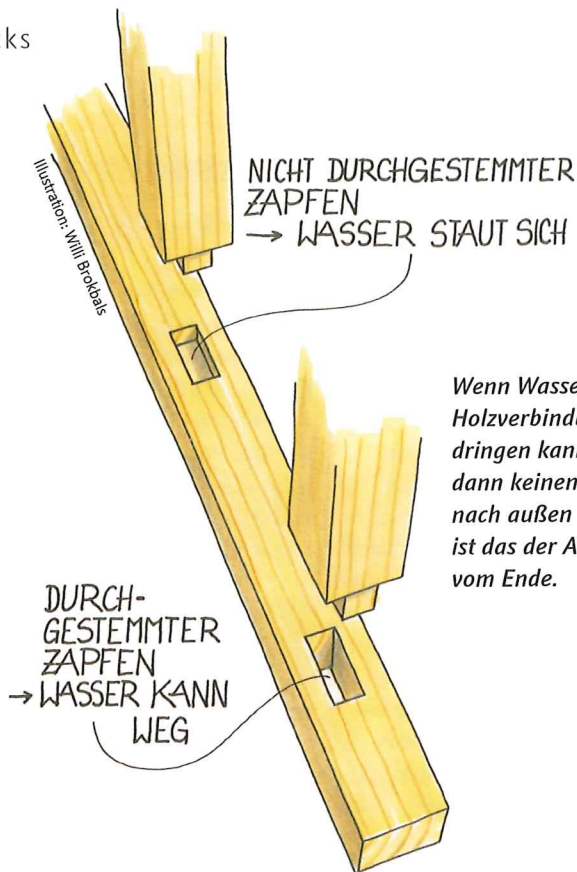
Illustration: Willi Brokbaal

Für immer feucht

Wenn eingestemmte Zapfen im Regen stehen

Die Verwitterung von Holz im Garten erfolgt oft schleichend, ohne dass man von außen etwas davon mitbekommt. Mit einem Mal jedoch stellt man fest, dass zum Beispiel die Pergola nicht mehr hält, was sie verspricht. Der Grund für den Verfall von innen sind häufig falsch konstruierte Verbindungen, in denen sich Regenwasser sammeln kann. Das öffnet dann Bakterien, Pilzen und weiteren Holzschädlingen Tür und Tor. Dabei lassen sich solche Problemstellen schon in der

Planung leicht umschiffen. Wenn zum Beispiel ein Querträger ein senkrechte, unten gezapfte Stütze aufnehmen soll, dann muss die Aufnahmetasche nicht nur eingestemmt werden, sondern durch den Querträger hindurch führen. Oben eindringende Feuchtigkeit kann so unten wieder austreten. Diese Konstruktion ist natürlich nur dann geeignet, wenn der Querträger von unten genug Luft hat. Sonst würde das Hirnholz des durchstehenden Zapfens gerade Wasser ziehen. ■



Wenn Wasser in eine Holzverbindung eindringen kann und dann keinen Weg nach außen findet, ist das der Anfang vom Ende.



Schonender Umgang

Lange Freude an der Hobelbank

Eine Hobelbank, die richtig gut in Schuss ist, macht bei guter Behandlung ein Handwerkerleben lang Freude. Dazu gilt es nur einige Dinge zu beachten: Die glatte Oberfläche ist für störungsfreies Arbeiten besonders wichtig: Macken, Kratzer und Leimflecken stören oder können sogar Werkstücke beschädigen. Daher sollte nicht direkt auf der Platte gebohrt

oder genagelt, geschlagen oder gesägt werden: In solchen Fällen ist es zweckmäßig, eine dünne Hartfaserplatte unterzulegen. Leimflecken sollten von der Bankoberfläche sofort abgewischt werden. Das klappt besonders leicht, wenn die Platte ab und an mit einer Ziehklinge abgezogen und dann mit frischem Leinöl neu eingelassen wird. Die beweglichen Teile

der Hobelbank, die Zangen, bedürfen neben einer regelmäßigen Säuberung und Schmierung besonderer Aufmerksamkeit: Sie sollten beim Einspannen kurzer Teile nicht schief belastet werden, und auf ihnen sollte auch nicht gestemmt werden: Beides schadet Führungstangen und der Spindel. Damit die Innenflächen der Zangen nicht beschädigt werden, sollten sie auch nur Holz und nicht etwa Metalle zu greifen bekommen. ■

Die Zangen der Hobelbank brauchen besondere Aufmerksamkeit. Auf keinen Fall sollte Metallisches eingespannt werden.

Foto: Andreas Duhme

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



HEGNER

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

Spitzenprodukte für Drechsler, Bildhauer und Holzwerker
auf der HOLZ-HANDWERK 2010 in Nürnberg



www.drechsler-shop.de

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

Kurz notiert

PU-Lack ersetzt Sekundenkleber

Stark stockige Stücke lassen sich auf der Drechselbank oft nur noch durch den Einsatz von Chemie retten. Von Drechslern gerne benutzt ist Sekundenkleber in geringer Viskosität. Um ein Vielfaches preiswerter ist jedoch normaler Polyurethanlack, den es überall zu kaufen gibt. An den betroffenen Stellen wird dieser Lack satt aufgetragen und, wenn möglich, von der anderen Seite unter Zuhilfenahme eines haushaltsüblichen Staubsaugers mit Vakuum „durchgesaugt“.

Einfach schmeichelhaft

Handschmeichler werden von vielen Drechslern bis zu Körnung 2.000 geschliffen. Und doch geht es noch feiner. Mit Hilfe spezieller Schleifpasten für Holz lassen sich dann auch die allerletzten Spuren irgendeines Schleifpads beseitigen. Eine anschließend aufgebraute Hochglanzpolitur, ähnlich einer Autopolitur, ergibt ein Ergebnis, welches nur noch Staunen hervorruft.

Mess-Elektronik wird Preisschlager

Die Darr-Methode zur Holzfeuchtebestimmung ist bisweilen etwas umständlich. Da lohnt sich mittlerweile schon ein Blick in die Elektronik-Regale, denn die Preise sind stark gefallen. Holzfeuchtemesser, früher sündhaft teuer, verfügen über zwei spitze Sensoren, die einfach in die Oberfläche des Holzes gesteckt werden und mittels Knopfdruck die Restfeuchte des Holzes bestimmen. Auch einige Drechsel-Händler halten diese Geräte vor.

Auf Spannung gehalten

Kokosnuss und Co. fest im Griff

Wie bekommt man ein dünnes, vollkommen un rundes Werkstück zum Halten? Heißklebepistole oder Sekundenkleber sind an sich gute Möglichkeiten. Das Problem entsteht aber beim späteren Ablösen des Werkstückes. Bei besonders dünnen Stücken ist die Gefahr

einfach zu groß, das Werkstück zu zerstören. Und sollte es zum Beispiel für die Schmuckherstellung gedacht sein, stellt die Beseitigung der Klebesubstanzen ein weiteres Problem dar. Vorsichtig mit der mitlaufenden Körnerspitze gehalten, lassen sich selbst gerundete

und harte Werkstücke wie einige Nuss-Sorten hervorragend einspannen und bearbeiten. Auf der gegenüberliegenden Seite wird als Gegenstück ein Zapfen ins Futter eingespannt, der die gleiche konvexe Form erhält wie die Schaleninnenseite.



Fotos: Georg Panz

Mit einem passend gerundeten Zapfen als Auflager lassen sich Nusschalen wie hier im Bild zu kleinen Schmuckteilen formen.

Rezess anzeichnen

Für Routiniers: Maße schnell übertragen

Um die sichere Aufnahme einer Schale zu gewährleisten, wird oft unten ein Rezess angedreht. Man misst dazu die Aufnahme am Spannfutter und überträgt dieses Maß auf die Schalen. Am einfachsten geht dies mit Hilfe eines Spitzzirkels oder aber einer Schieblehre. Auf der Bank wird nur der vordere Teil der eben beschriebenen Werkzeuge vor-

sichtig an das rotierende Holz gedrückt! Keinesfalls darf ein Werkzeugteil in den aufsteigenden Teil des drehenden Holzes gelangen. Wenn beide Enden sich am Kreisbogen treffen, ist der richtige Einstich für den Rezess gegeben. Aber Vorsicht: Dieser Arbeitsgang sollte nur mit einer gehörigen Portion Routine so angegangen werden.



Foto: Georg Panz

Vorsicht ist geboten: Beim Markieren für den Rezess darf die Spitze der Schieblehre auf keinen Fall rechts in den aufsteigenden Teil des Holzes geraten!

Gestreckt für besseres Handling

Gutes Design für Werkzeughefte

Selber Werkzeughefte herstellen, das ist für niemanden so leicht wie für Drechslern. Nahezu jedes harte Laubholz ist geeignet. Häufig wird die elastische Esche genommen. Die Formgebung eines guten Hefts für Drechseisen ist nicht zufällig. Direkt hinter dem Eisenring (der „Zwinge“) ist das Heft kräftiger ausgeformt. Das

gibt der linken Hand etwas zu halten. Außerdem muss das Material hier dicker sein, da es hier das Bohrloch für das Werkzeug umgibt. Etwa 15 Zentimeter vor dem Ende sollte das Heft schmal werden, um hier auch filigrane Drehungen ausführen zu können. Das Ende ist wieder breiter; für kräftige Arbeiten. Erfah-

rene Drechslern empfehlen übrigens, eigene Hefte um etwa eine Handlänge länger zu machen als Modelle aus dem Handel: So lassen sich Kraft und Winkelstellung noch feiner dosieren und die Ergebnisse werden besser. Für einen guten Grip ist eine gute Ölung der Griffe gut. Lack hingegen ist oft zu glatt.

Lesertipp

Selbst gebauter Halter für kleine Schnitzereien

Aus Darmstadt schreibt uns unser Leser Wolfgang Lubkowitz: „Da ich in einer Mietwohnung wohne, habe ich keine gut bestückte Hobbywerkstatt und muss mich zumindest für die winterlichen Aktivitäten auf die Wohnung beschränken. Das Schnitzen ist hier eine gute Beschäftigung, die auch nahezu geräuschlos durchgeführt werden kann. Für die Befestigung des Rohlings gibt es unzählige und auch teure Spannvorrichtungen. Hier setzt mein Lesertipp ein. Ziel der Vorrichtung ist es, den Schnitzrohling vor sich nahezu frei beweglich positionieren zu können. Dazu habe ich einen preiswerten Maschinenhalter mit Kugelgelenk für Bohrmaschi-

nen mit Normhals genommen und eine Adapterplatte dazu gebaut. Diese Adapterplatte ist ein Alu-Blech, 5 mm stark und 80 x 80 mm groß. In der Mitte habe ich einen gerade vorhandenen Zapfen aus 40 mm Alu-Vollmaterial, ca. 25 mm lang, mit vier Gewindeschrauben M5 befestigt. (Ideal wäre natürlich 43 mm, ich habe die fehlenden 1,5 mm Radius durch ein Filzband ausgeglichen). In die Mitte des Zapfens wird ein 8-mm-Loch für die Figurenschraube gebohrt. Vier Löcher in der Aluplate bieten alternative Befestigungsmöglichkeiten. Voilà. Anstelle des Aluzapfens kann natürlich auch ein maßgerecht gedrehter Hartholzapfen treten.“



Die vier Schrauben in der Mitte halten den Zapfen unter der Platte, der in einem stabilen 43-mm-Maschinenhalter sitzt. Mit einer Figurenschraube befestigt Wolfgang Lubkowitz so seine kleinen Schnitzarbeiten.

Hier könnte Ihr Tipp stehen! Schicken Sie uns einfach Bilder und Text per Post oder per Email. Es lohnt sich! Für jeden abgedruckten Tipp gibt es in den kommenden Ausgaben einen vierteiligen Stemmeisensatz mit Korkheft von Stubai!

Kontakt: redaktion@holzwerken.net



LOGOSOL HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN

Mobilsägewerke, Paketkappsägen, Gattersägen

Standard Schnittl.: 5,1m

ab: 5590 €

oder 8kW Elektromotor

ab: 1990 €

Formatkreissägen, Fräs- und Hobelmaschinen

Formatkreissäge

- Stabile Formatkreissäge mit hoher Präzision und Kapazität.

3290 €

Multifräse MF30

- Stabile Tischfräse
- Spindel 270 Grad schwenkbar:
- Gusseisentisch

2950 €

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!

LEIGH ZINKENFRÄSGERÄTE

Handgezinkt?

Besser Leigh gezinkt!

Leigh präsentiert zwei Zinkenfräsgeräte:

Das D1600 Zinkenfräsgerät mit 405 mm Arbeitsbreite und seinen großen Bruder das D4R Zinkenfräsgerät mit 610 mm Arbeitsbreite. Beide Zinkenfräsgeräte und Ihre Oberfräse erlauben es Ihnen offene und halbverdeckte Zinken, sowie Gratverbindungen zu fräsen.

Dabei erlauben die frei verschiebbaren Führungslinien eine absolut frei wählbare Zinkenaufteilung, unabhängig von ihrer Werkstückbreite.

Schwalbenschwanzzinken
für halbverdeckte und eckige offene Gratverbindungen

Fingerzinkeneinrichtung
Eckige und abgerundete Fingerzinken

Isoloc Verbindungseinheiten
Sechs verschiedene Isoloc Verbindungen

Stemmzapfeneinheit
Eckige und abgerundete Stemmzapfen

Nur erhältlich über:

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

LEIGH
LEIGH – variabel Zinken.



Dieser Gipfelstürmer hat es in sich!

Lärche (Europäische Lärche; *Larix decidua*)

Verbreitungsgebiet: Mitteleuropa

Höhe: 40 bis 50 Meter

Mittlere Rohdichte: 590 g/m³

Höchstalter: bis 600 Jahre; Einschlag meist ab 100 Jahre

Rein sprachlich wird die Lärche manchmal mit einem Vogel verwechselt. Das passt ganz gut: Denn der Nadelbaum kommt mit seinen hervorragenden Holzeigenschaften auch hoch hinaus!

Für Dachstühle und Fassaden-Verkleidungen, für Windmühlenflügel und für den Wasserbau: Lärchenholz war und ist eines der beliebtesten heimischen Hölzer im Außenbereich. Und das aus gutem Grund, denn der Kernholzbaum ist reich an Inhaltsstoffen, die ihn recht gut gegen die Widrigkeiten des Wetters schützen. Wenn man akzeptiert, dass bewettertes Lärchenholz nach einigen Jahren in Ehren ergraut, kann man es sogar ohne jeden weiteren Schutz an Fassaden verwenden.

Dem Holz im Handel kann man es in der Regel nicht ansehen, von welcher Lärchenart es stammt. Hierzulande herrscht in den Forsten die „Europäische Lärche“ (*Larix decidua*) vor, vereinzelt sind in den vergangenen 150 Jahren auch Japanische Lärchen angesiedelt worden. Eine weitere von weltweit insgesamt rund 20 Arten ist die Sibirische Lärche, die im Handel aber mit Vorsicht zu genießen ist. Die Umweltschutzorganisation Greenpeace warnt vor dem Kauf: Sofern Sibirische Lärche nicht mit dem FSC-Siegel für nachhaltigen Waldbau versehen ist, komme sie wahrscheinlich aus besonders bedrohten russischen Urwäldern.

Die Europäische Lärche hatte ihre Heimat nach der letzten Eiszeit vor allem in den Alpen und den Sudeten, ist aber heute auch im Flachland zu finden. Auch für

Baumlaian ist sie sehr leicht zu erkennen. Die Nadeln sind sehr weich und werden von der Lärche im Gegensatz zu fast allen hiesigen Nadelbäumen im Winter abgeworfen. Zuvor macht die Lärche im Herbst mit einem prächtigen Farbenspiel auf sich aufmerksam. So ist sie auch von weitem auf den ersten Blick von den Fichten zu unterscheiden, mit denen Lärchen häufig die Standorte teilen.

Markant: Die weichen Nadeln fallen in jedem Winter

Kommt man näher, fällt die tief rissige Borke der Lärche ins Auge. Sie verbirgt das Holz, das mit seinen Qualitäten unter den Nadelhölzern eine Sonderstellung einnimmt. Das dominante Kernholz hat in seinen Jahresringen einen besonders ausgeprägten Spätholzanteil. Diese klaren dunklen Streifen machen das Zählen der Jahrringe besonders einfach. Darüber hinaus stabilisieren sie den Stamm und sorgen für Masse. Lärche ist daher deutlich schwerer und härter als alle vergleichbaren Nadelhölzer.

Der nur wenige Zentimeter dicke, blassgelbe Splintholzanteil fällt optisch kaum ins Gewicht. Umso mehr ist das Kernholz für konstruktive Aufgaben und für den Möbelbau interessant. Es erscheint frisch geschlagen in einem rötlichen Ton, der sich mit Trocknung und Alterung in einen hellen Brauntönen verwandelt. Kombiniert mit der feinen Jahrring-Struktur ergibt die Lärche so ein attraktives Bild: Streifig im Radialschnitt und ausdrucksstark geflädert im Tangentialschnitt. Die Harzkanäle der Lärche sind kaum sichtbar, dennoch muss das Holz vor dem Lackieren oft noch entharzt werden.

Lärchen-Terpentin ist aus der Malerei nicht wegzudenken

Weiß man um diese Besonderheiten, ist Lärchenholz nahezu für alle Zwecke einsetzbar: Unter Wasser und bei Fässern nimmt es die Lärche mit der Widerstands-



Das gutmütige Holz lässt sich für drinnen und draußen gleichermaßen einsetzen – es setzt der Phantasie keine Grenzen.

kraft der Eiche auf. Gebrauchsgegenstände lassen sich auch gut aus diesem Holz dreheln. Abgesehen von einer geringen Ausrissneigung und gelegentlichem Drehwuchs macht Lärche auch beim Hobeln, Fräsen oder Bohren keine weiteren Probleme. Bauingenieure setzen große Querschnitte des Holzes für Brücken und andere Konstruktionen ein. Das heute mit Abstand höchste Holz-Gebäude der Welt, ein 118 Meter hoher Sendemast im schlesischen Gleiwitz, besteht aus Lärchenholzelementen, die mit Bronzebolzen in Form gehalten werden. Seit 1935 trotz er schon Wind und Wetter.

Wer schon einmal frisches Lärchenholz bearbeitet hat, der erinnert sich sicherlich an den intensiven Geruch, den es verströmt. Aromatischer kann ein Holz kaum duften! Aus dem Harz entsteht eine der wertvollsten Essenzen, die in der Kunst Verwendung finden. Lärchen-Terpentin war und ist eine wichtige Zutat in der Ölmalerei und in der klassischen Lackiertechnik. Nach einem historischen Umschlagplatz wird es auch als „Venetianischer Terpentin“ bezeichnet. Das klingt nicht nur edel, sondern ist es auch – wie die Lärche an sich.

Andreas Duhme



Die markanten Zapfen und die langen, weichen Nadeln bilden ein wichtiges Erkennungsmerkmal der Lärche.

Fotos: Pixelio: Joulou; Karl-Heinz Liebisch, Jürgen Schmitt, schmitt-IT-support.de; Fa. Blum Wohnen



Fuchsschwanz und Rückensägen kommen ohne Gestell oder Bügel aus. Da sie ungespannt sind, sind sie wesentlich leichter und mobiler als Spannsägen.



Feine Perlsägen sind besonders für kleine Zinkenverbindungen geeignet. Weil sie nicht geschränkt sind, schneiden sie sich links und rechts nicht frei. Daher sind sie nur bei kurzen Schnitten einsetzbar.

Stark mit und ohne Rückgrat

Der Fuchsschwanz ist vor allem als vielseitige Montagesäge sehr beliebt, während Rückensägen als Spezialisten für präzise Winkelschnitte und für Spezialeinsätze geschätzt werden. Beide Sägearten, die zur Gruppe der Heftsägen gehören, können jedoch weit mehr. Während der Fuchsschwanz für sich steht, wird bei den Rückensägen noch weiter unterschieden. Neben Gratsägen sind die bekanntesten Vertreter vor allem die Feinsägen.

Der Fuchsschwanz hat bei uns leider keinen allzu guten Ruf! Bei uns ist er hauptsächlich als Universalsäge für Montage- und grobe Holzarbeiten bekannt. Die günstigen Modelle sind meist für Arbeiten auf Stoß ausgelegt. Hochwertige Modelle, die sich im angelsächsischen Sprachraum größerer Beliebtheit erfreuen, lassen auch bei diesem Sägeart keine Wünsche offen. Dabei wirken manche Sägen heute auch bei der Rückwärtsbewegung auf Zug ins Holz. Für die Handwerker in England waren Fuchsschwänze für eine Vielzahl von Arbeiten im Einsatz, die auf dem Kontinent von Spannsägen erledigt wurden.

Mit einer Blattlänge ab 50 Zentimetern sind Fuchsschwänze sehr gut für lange Hübe geeignet. Der Fuchsschwanz muss, auf Stoß arbeitend, gut den anfallenden

Druck verkraften können. Dabei darf er sich nur wenig verformen und daher ist sein Blatt nicht nur sehr hoch, sondern mit knapp einem Millimeter auch vergleichsweise dick. In der Regel wird durchgehend Werkzeugstahl für ein Sägeblatt verwendet. Höherklassige Modelle setzen zum Teil auf mit Hartmetall bestückte Zähne.

Den Fuchsschwanz gibt es im Fachhandel mit unterschiedlichen Blättern für Schnitte längs oder quer zur Holzfasern. Für Querschnitte gibt es Sägen mit einer Zahnteilung von zehn TPI (Teeth per inch, Zähne pro Zoll). Dabei sitzen die Säge Spitzen mit 2,5 Millimeter Abstand recht dicht beieinander. Sägen für Längsschnitte haben nur etwa alle vier bis fünf Millimeter eine Zahnschneide (5 bis 6 TPI).

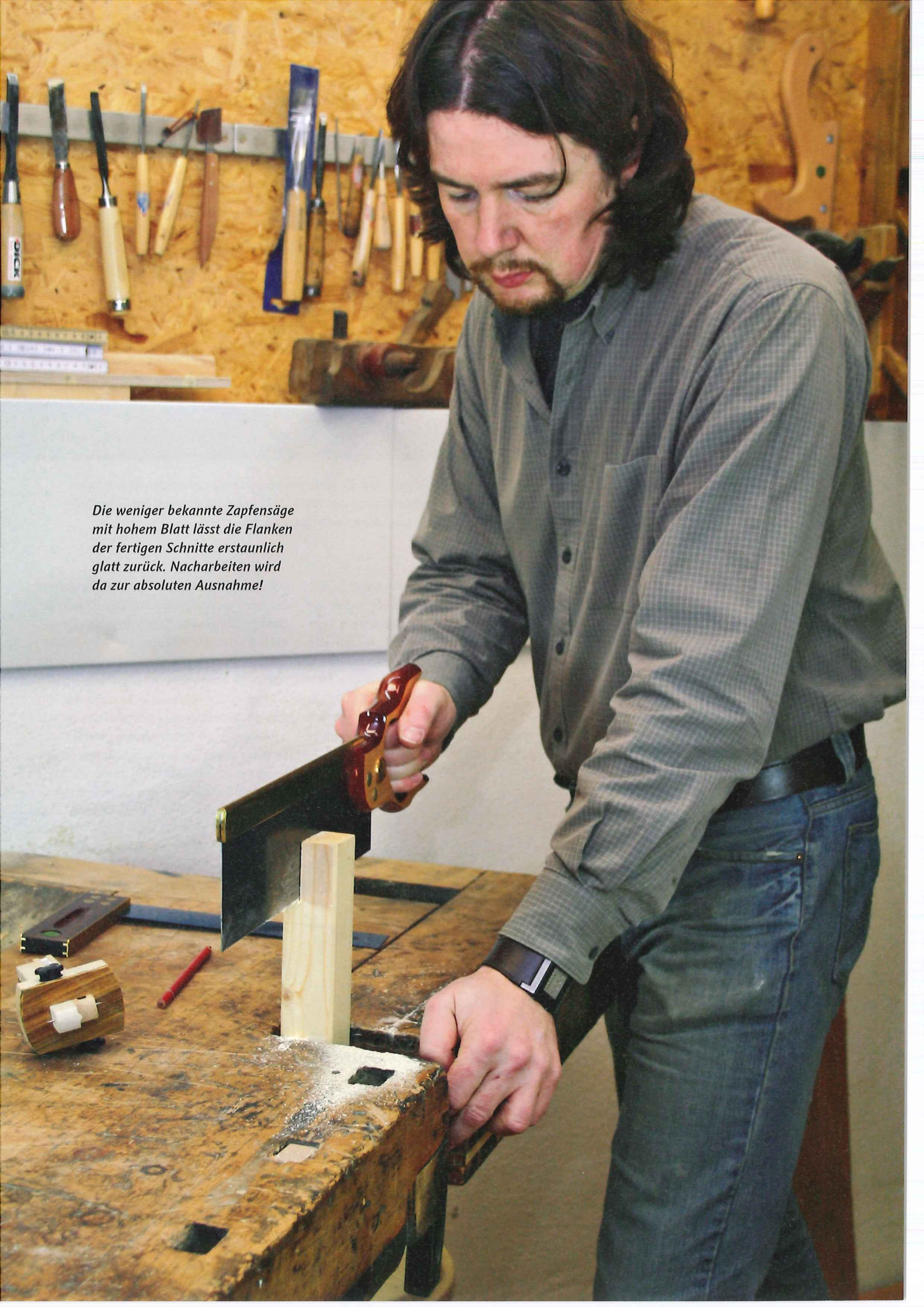
Um das Blatt optimal freizuschneiden, ist ein Fuchsschwanz in der Regel kräftig geschränkt, so dass jeder zweite Zahn links oder rechts über den Grundkörper übersteht.

Tiefer Griff für optimale Verteilung der Kraft

Das rückenlose Sägeblatt des Fuchsschwanzes läuft zur Spitze hin konisch zusammen. Bei Qualitätsmodellen wird die Gewichtsverteilung durch eine S-förmig geschweifte Oberkante und eine sanft gebogene Zahnschneide optimiert. Die Säge wird meist einhändig geführt. Der Griff sollte tief hinter dem Sägeblatt ansetzen, um die Kraft optimal auf die Zahnreihe zu verteilen. Früher war der sogenannte Pistolengriff verbreitet. Um die Hand besser zu schützen, ist heute eine geschlossene Griffform üblich. Für lange Schnit-



So ungenau ist er gar nicht: Mit einer einfachen Sägelade wird ein (kleiner) Fuchsschwanz zum Präzisionswerkzeug.



Die weniger bekannte Zapfensäge mit hohem Blatt lässt die Flanken der fertigen Schnitte erstaunlich glatt zurück. Nacharbeiten wird da zur absoluten Ausnahme!



Für gelegentliche Schnitte bündig zur Fläche ist eine herkömmliche Feinsäge gut geeignet. Wer häufig so arbeitet und dabei tief in die Fläche muss, sollte über eine flexible und ungeschränkte Säge ohne Rücken nachdenken.



Für Besäumschnitte wie hier und für viele weitere gröbere Schnitтарbeiten ist der Fuchsschwanz das Handwerkszeug der Wahl. Sein hohes Blatt sorgt für hohe Richtungstreue, Korrekturen sind daher nicht ganz leicht.

te, die tief ins Werkstück reichen, ist der Fuchsschwanz aufgrund des fehlenden Sägerückens die optimale Wahl. Meistens wird er für Plattenzuschnitte eingesetzt.

Fein und noch viel mehr: Rückensägen

Namensgebend ist der durch Stahl- oder Messingstreifen verstärkte Rücken ihres Sägeblatts. Durch diese Versteifung kann das Blatt dünner als beim Fuchsschwanz ausgeführt werden, die Schnitttiefe wird jedoch eingeschränkt. Meist ist bei vier oder fünf Zentimetern Schluss, dann erreicht der Rücken das Holz.

Der bei uns gebräuchlichste Sägetyp dieser Art ist die sogenannte Feinsäge als kleine Rückensäge. Hier muss man heute zwischen den europäischen und den japanischen Feinsägen unterscheiden. Die europäischen (die auch in den USA gängig sind) schneiden anders als ihre japanischen Gegenstücke schwach auf Stoß. Mittlerweile gibt es aber auch Misch-

Europäisches Sägendesign, aber japanisch inspirierte Bezeichnung auf Zug. Durch ihr dünnes Blatt – die Stärke liegt in der Regel bei rund 0,5 Millimetern – und die feine Zahnung eignet sich die europäische Feinsäge besonders für Schnitte schräg oder quer zur Faser. Eine Zahnteilung von zwei Millimetern oder deutlich weniger ist hier die Regel. Die Schränkung beschränkt sich auf weniger als einen Millimeter. Für Schnitte an Flächen sind auch gänzlich ungeschränkte Feinsägen im Handel.

Zum Zinken und zum Kürzen von überstehenden Zapfen oder Dübeln sind gekröpfte Feinsägen ideal. (Lediglich wenn weit „im Inneren“



Augen auf beim Sägenkauf

Qualität liegt in der Hand

Beim Fuchsschwanz erkennen Sie die Qualität meist schon an der Ausführung des Griffes. Billige Produkte haben einen Griff aus Kunststoff, der einfach auf das Sägeblatt aufgegossen wurde. Kunststoffgriffe sind zwar auch bei hochwertigen Sägen zu finden. Dann sind sie jedoch mit dem Sägeblatt vernietet oder gar verschraubt und bestehen in der Regel aus mehreren Komponenten: ein fester Kunststoffkörper sorgt für Stabilität, weiche Inlays für guten Halt in der Hand.

Besonders praktisch: Manche Griffe können auch zum groben Anreißen von 90° und 45° Winkeln genutzt werden. Auch sehr hochwertige Sägenhersteller setzen vor allem bei kleineren Modellen auf Holz als Griffmaterial. Sofern eine Säge mit Schrauben am Griff befestigt ist, lässt sich dieser auch durch einen eigenen Entwurf ersetzen. So passen Sie sich diese Sägen genau für Ihre eigenen Zwecke und Vorlieben an – schließlich sind die Hände ja auch immer unterschiedlich.



Für den schnellen Leistenzuschnitt ohne Strom ist die Feinsäge mit Lade der klassische Ansatz. Sofern die Lade selbst gut eingespannt ist, kann die Leiste mit einer Hand gehalten werden.

einer Fläche geschnitten werden muss, sind flexible, rückenlose Feinsägen überlegen.) Es gibt sie gerade und mit fester Kröpfung. Sehr beliebt sind die Modelle, bei denen das Sägeblatt gedreht werden kann. So lässt sich die Kröpfung von links auf rechts einstellen. Das ist nicht nur für Linkshänder praktisch. Es gibt viele Situationen, bei denen man mit der falschen Kröpfung nicht weiterkommt: Im Inneren eines Schrankes zum Beispiel oder bei Montagearbeiten.

Bei uns weniger bekannt ist die Zapfensäge – eine Rückensäge, deren Zahnung auf Längsschnitte ausgelegt ist. Mit einer relativ feinen Zahnteilung erzeugt sie sehr glatte Schnittflächen und ist deshalb hervorragend zum Schneiden von Zinken, Zapfen und Schlitten geeignet.

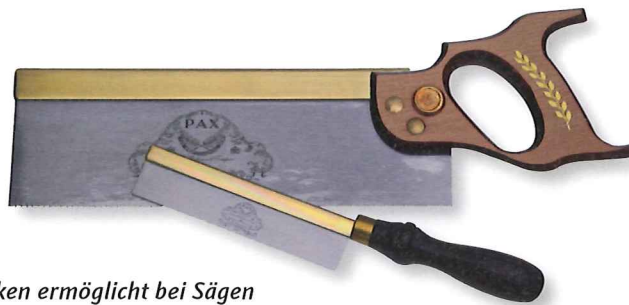
Viele Feinsägen lassen sich von rechts auf links drehen

Feinste Schnitte mit gerade einmal 0,3 Millimeter Schnittbreite liefert die sogenannte Perlsäge. Sie kommt ursprünglich aus dem Schmuckhandwerk, ist nicht geschränkt und kann daher nur für kurze Schnitte ins Holz verwendet werden. Sie eignet sich jedoch ausgezeichnet für feine Schnitte bei Intarsien und Restaurierungsarbeiten.

Bei winkligen Schnitten, insbesondere beim Sägen von Rahmenecken und Bodenleisten, ist eine Sägeleide die ideale Ergänzung zu Fuchsschwanz und Rückensäge. Da der Fuchsschwanz meist auf Stoß gezahnt ist, kommt eine Sägeleide dafür mit einer Anschlagleiste aus. Die passende Leide für die Feinsäge verfügt hingegen über zwei Anschlagleisten. ■



Unser Autor **Heiko Pulcher** ist Tischler, Designer, Fachautor und Werkzeugexperte. Er lebt und arbeitet in München.



Der verstärkte Rücken ermöglicht bei Sägen dieses Typs dünnere Blätter, was wiederum den Schnittverlust verkleinert.



Der Größenvergleich macht die verschiedenen Einsatzgebiete deutlich: Der Fuchsschwanz (oben) mit seinen kräftigen Stoßzähnen; darunter zwei Vertreter aus der Familie der Rückensägen. Die Zapfensäge und ganz unten die zierliche Perlsäge.



Feinsägen bilden eine Untergruppe der Rückensägen. Es gibt sie starr und gerade (unten) sowie mit gekröpftem Griff. Dieses Modell hier oben lässt sich obendrein für Links- oder Rechtsbetrieb umlegen.



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



Verwandeln Sie bisher nicht genutzten Raum im Wohnzimmer, in der Diele oder auch im Schlafzimmer in einen ansehnlichen Stauraum: Mit einem Eckschrank, der jede Menge Platz für Geschirr, Bettwäsche oder Accessoires bietet.

Nutzt den Platz bis in die kleinste Ecke

Die Besonderheiten unseres Entwurfs: Die breite Rahmentür mit Glasfüllung lässt sich leicht bedienen und ermöglicht schnellen Zugriff auf den Inhalt. Und: Der Eckschrank kann im Wesentlichen mit Handkreissäge und Führungsschiene, Oberfräse und Bohrmaschine gebaut werden. Möbelbau auf hohem Niveau ist also auch ohne Stationärrmaschinen möglich. Ermöglicht wird das durch die Verwendung von Möbelbauplatten. Das Format des Plattenmaterials von 2500 x 1250 mm lässt sich auch in einer kleinen Werkstatt noch bewältigen.

Der Korpus: Zerlegbar, aber dennoch so richtig stabil

Wo unser Eckschrank seinen Platz finden sollte, waren die bereits vorhandenen Möbel aus Birke, deshalb sollte der Eckschrank ebenfalls hell sein, aber eine deutlichere und lebendigere Maserung haben. Die Wahl fiel auf Esche (Massivholzplatte) für alle sichtbaren Frontelemente. Die verdeckten Korpusteile bestehen aus 18 Millimeter dicker fünflagiger Stabsperrholzplatte. Diese ist mit Schäl furnier aus Birke belegt und passt daher farblich gut zur Esche. Solche Platten eignen sich vorzüglich für den Korpusbau, da sie alle positiven Eigenschaften einer Stabsperrholzplatte besitzen aber sehr preisgünstig sind. Alle Böden erhalten an ihren vorderen Schmalfächern zwei Millimeter dicke Anleimer aus Birke. Diese sind bei den entsprechenden Angaben in der Maßliste eingerechnet.

Bevor Sie mit dem Bau beginnen, ist eine 1:1-Werkzeichnung des Horizontalschnittes unbedingt erforderlich. Hier definieren Sie die individuellen Maße und

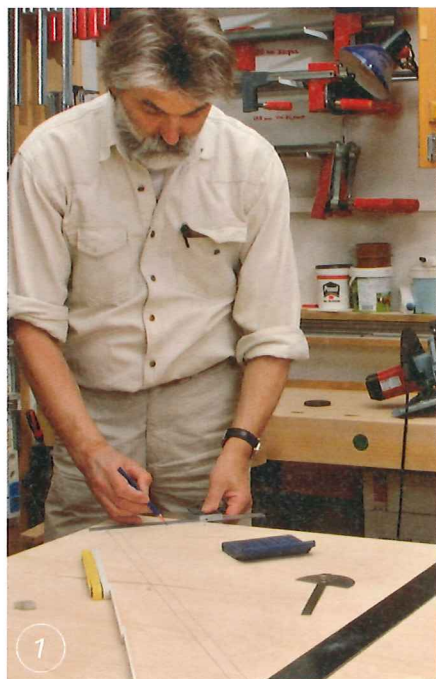
Winkel, denn unser Bauplan ist nur eine Vorlage, die Sie nach Ihren Erfordernissen ändern können. Für die Frontansicht reicht eine Zeichnung im Maßstab 1:10. Zeichnen Sie so exakt wie möglich und übertragen die Maße der Werkstücke auf die Materialliste, wenn Sie von unserem Entwurf abweichen. Nach diesen Werten erfolgt der Zuschnitt.

Der Korpus ist zerlegbar, muss jedoch sehr stabil sein. Das löst die einfach zu realisierende, verdeckte Verschraubung. Ihre Schrauben sind beim stehenden Möbel nicht sichtbar. Weiterer Vorteil: Sie benötigen keine einzige Schraubzwinge. Mit Hilfe des „Undercover Jig“ (Hersteller: Wolfcraft) und dem beiliegenden langen Stufenbohrer lassen sich spezielle Schraubenlöcher in einem spitzen Winkel bohren: Das Sackloch hat zehn Millimeter Durchmesser und hält den Schraubenkopf, während der Schraubenschaft durch ein 5-mm-Loch hindurch gesteckt wird und in das anliegende Werkstück greift.

Der Vorteil dieser Verschraubungsart liegt darin, dass Werkstücke auch von innen oder oben beziehungsweise unten verschraubt werden. Das kommt unter anderem dort zur Geltung, wo die abgewinkelt verleimten Teile (Frontstück plus Lisene) an den Seiten befestigt werden. Mit diesem Schraubensystem können Sie diese Teile unsichtbar an die Seiten schrauben. Die Bohrlöcher befinden sich auf der Außenfläche der Korpusseiten und sind später nicht sichtbar, da die Seiten ja an der Wand stehen. Mit einer normalen Verschraubung gäbe es immer von vorne sichtbare Löcher.







1 Zeichnen Sie auf einer hellen Platte einen 1:1-Grundriss auf. Nach dem Zuschnitt können Sie die Werkstücke auflegen und die Genauigkeit überprüfen. Von dieser Zeichnung ermitteln Sie mit einem Winkelmesser den Gehrungswinkel von Frontseite und Lise.



3 Mit der Oberfräse, bestückt mit einem 5-mm-Nutfräser, fräsen Sie alle Nuten für die Fremdfedern (aus einer 5-mm-Furnierplatte). Die spätere Breite der Federn hängt von der eingestellten Frästiefe ab, am besten 10 mm. Die Nutlänge liegt bei rund 140 mm.



5 Das „Undercover Jig“ in Aktion. Bohren Sie die Löcher zwischen den Federn. Das aufgespannte „Jig“ führt den gestuften Bohrer, von dem nur die vordere Stufe durchs Material geht. An der Oberfläche entstehen ellipsenförmige Lochränder.



2 Den Deckel und den untersten Boden sägen Sie identisch zu, indem Sie mehrere Teile übereinander legen. Berechnen Sie bei allen Böden die zwei Millimeter Anleimerstärke mit ein (siehe Bild 6).

4 Für die Nuten an den Schmalfächen verbreitern Sie den Seitenanschlag der Fräse mit einem Brettchen, das ergibt eine bessere Führung. Beim Fräsen der Nuten für die Eckverbindungen den Seitenanschlag nicht verstellen, Sie erhalten dadurch bündige Kanten.

Der Türrahmen muss sehr stabil sein und wird natürlich komplett fest verleimt. Eingeleimte Doppelzapfen aus Nussbaum (wegen des Kontrastes für die Fotos) bilden eine klassische Holzverbindung. Die Schlitz fräst auch hier die Oberfräse, ausgestattet mit einem 8-mm-Spiralnutfräser bei Frästiefe 30 Millimeter.

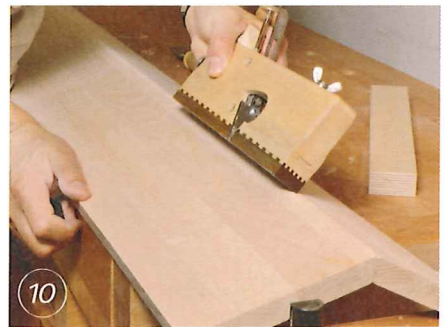
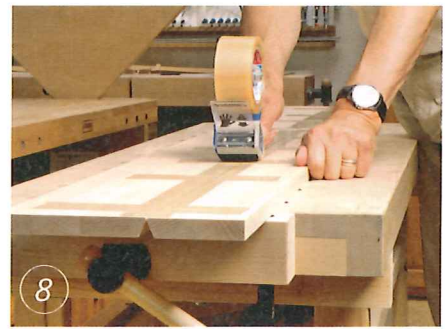
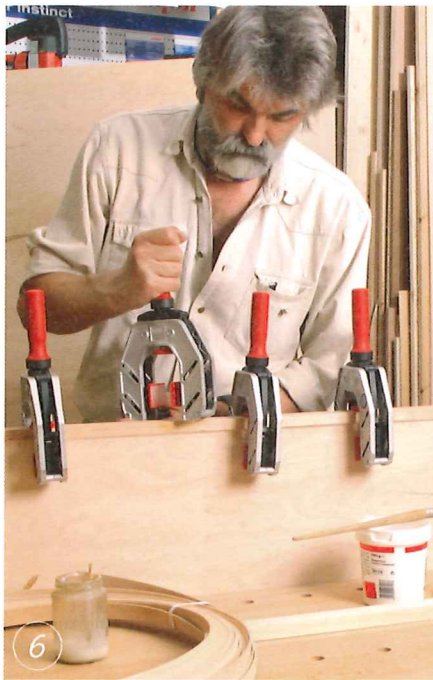
Allein mit Handmaschinen gut zu bewältigen

Die Tür wird mit vier neuartigen „Sensys“-Stollenscharnieren mit integrierter Dämpfung (Hersteller: Hettich) am Korpus angeschlagen.

Für die Herstellung des gebogenen oberen Rahmenfrieses benötigen Sie eine Schablone. Um diese herzustellen, kommt zunächst ein aufschraubbares flexibles Kurvenlineal zum Einsatz. Es wird einfach im gewünschten Bogen auf eine 10 Millimeter dicke MDF-Platte geschraubt; die Stichsäge entfernt schon einmal das Größte an Material. Die Oberfräse wird mit einem Bündigfräser mit oben liegendem Anlauflager bestückt. Nun zwingen Sie das Rahmenholz auf die Schablone, bestücken die Oberfräse mit einem Bündigfräser mit unten liegendem Anlauflager und fräsen den Bogen. Vorher wieder mit der Pendelstichsäge vorsägen. Danach fräsen Sie den Falz für das

Glas mit einem Falzfräser. Alle Rahmen-teile der Tür erhalten eine durchgehende Innennut mit acht Millimetern Breite. Die untere Türfüllung besteht aus beidseitig rundum abgeplatteter Massivholzplatte, die obere Füllung aus satiniertem Glas. Lassen Sie die oben gebogene Scheibe vom Glaser anhand einer von Ihnen aus Karton geschnittenen Schablone schneiden. Dabei ist zu beachten, dass das Glas rundum zwei Millimeter Luft haben soll; es wird später mit entsprechend dicken Furnierstreifen im Rahmen „verklotzt“.





Fotos und Illustrationen: Roland Heilmann

Materialliste

Pos.	Anz.	Bezeichnung	Maße (mm)	Material
1	1	Korpusseite links	1820 x 800 x 18	Tischlerplatte
2	1	Korpusseite rechts	1820 x 782 x 18	Tischlerplatte
3	2	Frontseite	1820 x 168 x 20	Esche
4	2	Lisene	1820 x 90 x 20	Esche
5	6	Böden	782 x 782 x 18	Tischlerplatte (mit Anleimer versehen)
6	2	Türfries senkrecht	1760 x 98 x 20	Esche
7	2	Türfries quer oben/unten	541 x 150 x 20	Esche
8	1	Türfries quer Mitte	541 x 120 x 20	Esche
9	1	Füllung	484 x 566 x 20	Esche
10	1	Kranzleiste	Ca. 1320 x 60 x 20	Esche
11	1	Trägerplatte für Kranzleiste	1150 x 150 x 18	Tischlerplatte
12	1	Glasleiste	Ca 3000 x 10 x 12	Esche
13		Glasscheibe	4 mm dick, nach Falzmaß zuschneiden lassen	
Beschläge				
4		Stollenscharnier	hier: Hettich Sensys	
24		Fachbodenträger		
		Schrauben: Halbrundkopf 3,5x30 für Undercover Jig, 3,0 x 20 Senkkopf für Glasleiste,		
1		Griff		

6 Alle Böden erhalten an den vorderen Schmalflächen zwei Millimeter dicke Anleimer. Einhandkanten-zwingen sind hier sehr hilfreich zum Anpressen. Den Überstand hobeln Sie später bündig.

7 Die Innenkanten von Frontseite und Lisene werden mit einer leichten Fase versehen – hier mit einem Fasehobel. Wenn die Bretter verleimt sind, entsteht so eine elegante V-Nut.

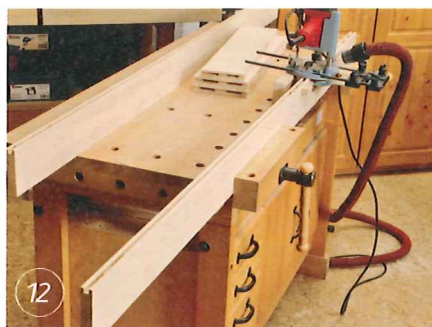
8 Frontseite und Lisene werden mit Handkreissäge und Führungsschiene an den Innenkanten schräg gesägt. Mit transparentem Paketklebeband fixieren Sie die Teile, diese müssen exakt ausgerichtet sein.

9 Jetzt beginnt die eigentliche Klebeverleimung: Drehen Sie die Teile um, geben Leim an die Schmalflächen und klappen die Lisene hoch. Weitere Streifen von Paketband fixieren die Teile in der vorgesehenen Position. Lassen Sie den Leim einige Stunden aushärten.

10 Unter dem Paketband wird Leim ausgetreten und ausgehärtet sein. Hobeln Sie mit einem Simshobel die Leimreste weg. Mit einer Schleifleiste (Holzleiste mit aufgeklebtem Schleifmittel) können Sie die V-Nut anschließend noch nachschleifen.



- 11 Mit dem Spiralnutfräser fräsen Sie die Schlitz für die Fremdzapfen in die Frieze der Tür. Eine Hilfsvorrichtung ermöglicht das senkrechte Einspannen der horizontalen Rahmenhölzer, in deren Stirnholz können Sie nun bequem und präzise schlitzen.



- 12 Alle Rahmenhölzer bekommen eine 8 mm breite Nut. Spannen Sie sie so in die Vorderzange, dass der Überstand gleichmäßig ist. Unter die Oberfräse schrauben Sie ein Distanzholz, nun können Sie die durchgehende Nut fräsen, ohne dass die Oberfräse kippt.
- 13 Das obere Rahmenholz wird an seiner Innenkante gerundet. Die nötige Frässchablone aus MDF entsteht mit dem flexiblen Fräslinial (rot). Ein Bündigfräser mit oben liegendem Anlauf ist bei der gezeigten Anordnung erforderlich.



- 14 Mit einem Bündigfräser samt unten liegendem Anlauftring wird nun die Form ans Holz selbst gebracht. Die richtige Ausrichtung des Frieses zur Schablone mit Anschlagleisten ist sehr sinnvoll.



- 15 Mit der Schablone und dem Bündigfräser wurde das obere Rahmenholz bereits in Bogenform gefräst, nun erhält es noch den Falz für das Glas. Es kommt ein Falzfräser mit Anlaufleger in die Oberfräse.



Zum Verleimen der Tür dient eine große, ausreichend dicke Verleimplatte aus Sperrholz. An einer langen und den beiden kurzen Seiten schrauben Sie exakt rechtwinklig zueinander Leisten auf, so dass die Tür exakt eingepasst ist. An der anderen langen Seite werden kurze Hölzer für den Gegenruck aufgeschraubt: Genau an den Stellen, wo sich bei der Tür Quer- und Längshölzer treffen. Mittels Hartholzkeilen werden die Teile ineinander gepresst. Vorteil: Sie benötigen keine langen Zwingen und die Tür wird exakt rechtwinklig verleimt.

Nach dem Verleimen der Tür fräsen Sie hinten an den Seiten und dem mittleren Querstück das noch stehende Holz ab und stellen den Falz her. Die Glasleisten sägen Sie aus einem Reststück der Massivholz-

platte. Stellen Sie das Sägeblatt der Handkreissäge leicht schräg, dann wird auch die Glasleiste einseitig schräg, das wirkt schöner. Die Enden der Glasleisten sägen Sie auf Gehrung, verwenden Sie Senkkopfschrauben 3,0 x 20.

Alternative zum Zwingenwald: Die Plattenverleimung

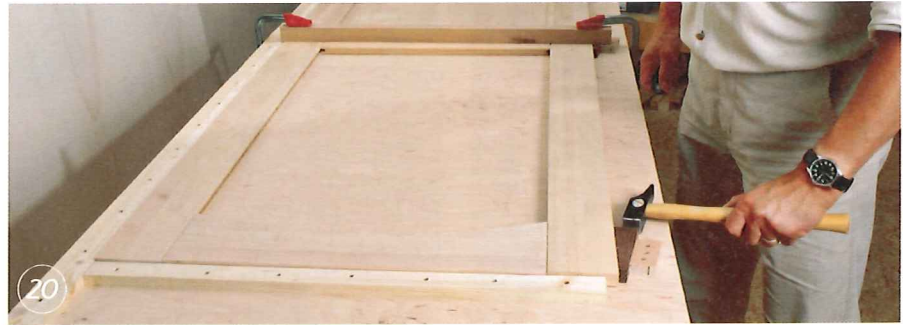
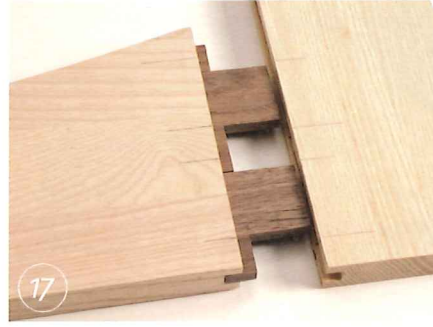
Der Eckschrank erhielt als oberen Abschluss eine aus drei Teilen bestehende, nach vorne um 20 Millimeter überstehende gerade Kranzleiste, deren Enden auf Gehrung gesägt sind. Um den Überstand zu ermöglichen, sitzt die Kranzleiste an einer Trägerplatte, mit der sie unsichtbar verschraubt ist. Die

Trägerplatte selbst ist auf den oberen Boden geschraubt.

Die Oberfläche wird zuerst mit Hartöl und anschließend mit Hartöl-Wachs seidenmatt behandelt, das gibt dem Eckschrank einen leichten edlen Glanz. Zuvor ist er natürlich einmal zur Probe montiert und dann geschliffen worden. Weil der Eckschrank zerlegbar ist, ist der Transport der Einzelteile aus der Werkstatt an den Standort ein Kinderspiel. Dann heißt es nur noch: Aufbauen und einräumen.



Unser Autor **Roland Heilmann** arbeitet in München - er unterrichtet unter anderem Studenten in seiner Kurswerkstatt.



16 Die Fremdzapfen fertigen wir hier aus dunklem Nussbaumholz. Leimen Sie die Zapfen immer nur in die Stirnholzflächen der horizontalen Rahmenhölzer. Zwischen den Zapfen leimen Sie kurze Federn in die Nut.

17 Die Eckverbindung der Tür im Detail: Gut zu erkennen sind die Anrissstriche, die über jeweils beide Teile gehend gezeichnet wurden. So lassen sich die Fräsbegrenzungen immer genau einhalten.

18 Je nach Geschmack bekommen die aufrechten Friese und auch die Querfriese Fasen, die an den Stößen zu V-Fugen werden. Damit es einheitlich wird, werden die Querfriese zusammengespannt und dann bearbeitet.

19 So sieht die fertige Tür vor dem Verleimen aus: Die Füllung ist dabei auf beiden Seiten mit einem Falz versehen. Der Falz für das Glas wird erst nach dem Verleimen gefräst.

20 Die Verleimplatte ersetzt eine Menge Zwingen: Keile zwischen Tür und den kleinen aufgeschraubten Klötzen sorgen für ordentlich Druck. Auf der Gegenseite und an der Schmalseite sind genau im rechten Winkel zueinander durchgehende Gegenleisten aufgeschraubt. Aufgespannte Kanthölzer halten die Tür plan auf der Platte.

schoppach verleimt

Verleimpresse Plano

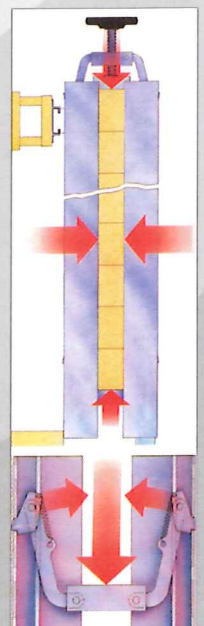
Grenzenlos glatte Flächen!

Mit der speziellen Technik der Verleimpresen Plano werden schmale Werkstücke zu großen.

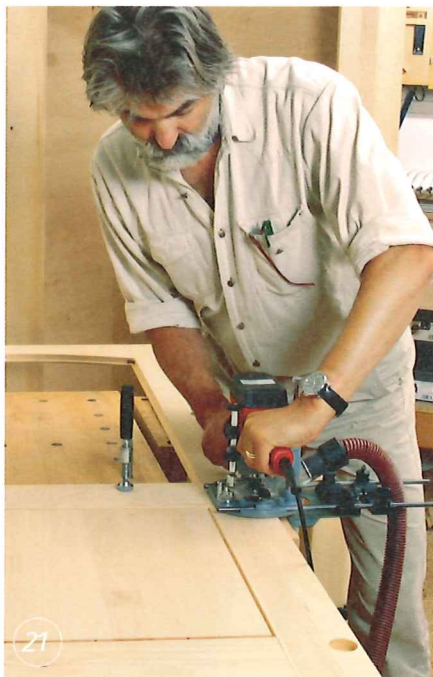
- max. Pressdruck 800 kp
- patentiertes Hebelarm-System
- gleichmäßiger Pressdruck auf alle 4 Werkstückseiten
- automatisches, plangenaues Verleimen
- platzsparende Wandmontage
- beliebig erweiterbar
- verschiedene Systeme ab 329,- € erhältlich

Produktinformationen und Händleradressen finden Sie auf

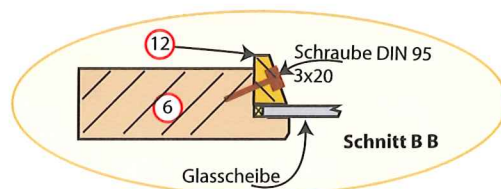
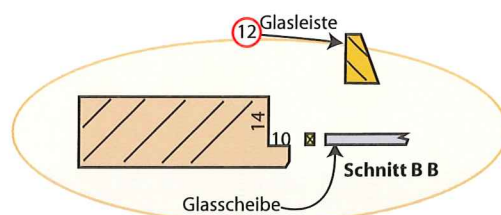
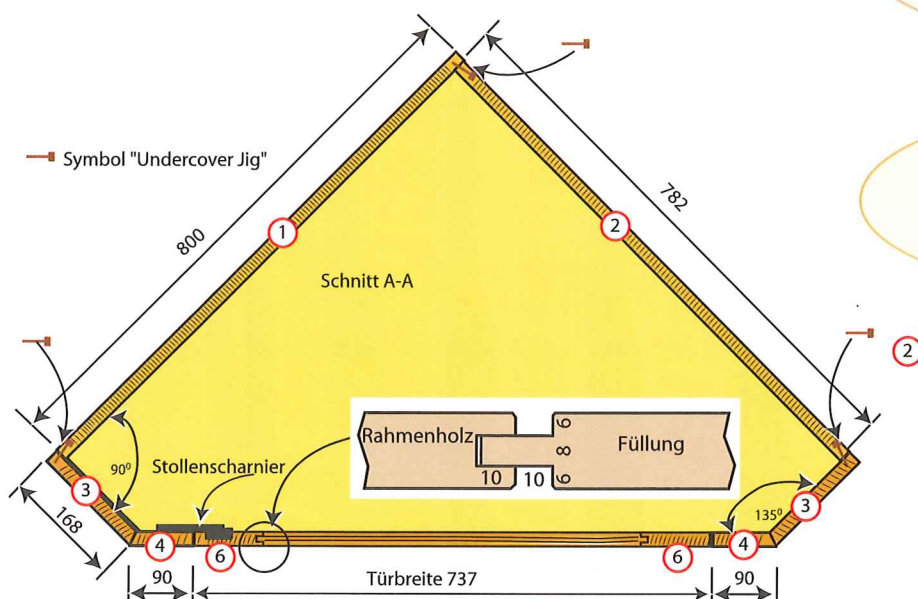
www.schoppach.com

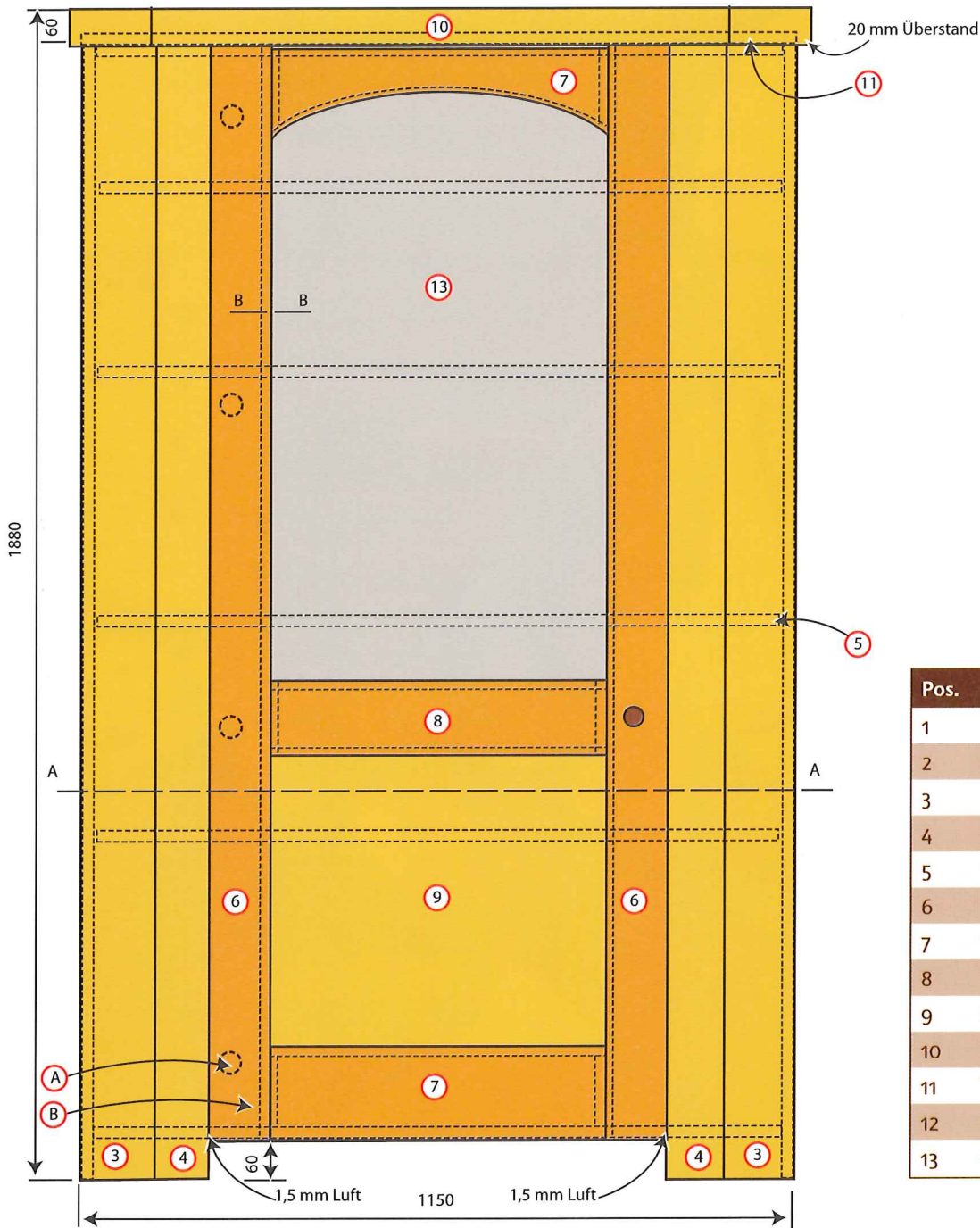


Durch das patentierte Hebelarm-System der Verleimpresse Plano wird der Druck gleichmäßig auf alle vier Werkstückseiten verteilt.



- 21 Die Topflächen für die Scharniere bohren Sie mit der Oberfräse und einem Beschlagfräser mit 35 Millimeter Durchmesser. Beachten Sie bei der Platzierung der Beschläge die Maßangaben des jeweiligen Herstellers.
- 22 Die Scheibe wird (mit Klötzchen „in der Luft“) im Falz ausgerichtet. Anschließend kommen die Glasleisten an ihren Platz. Achten Sie auf eine gleichmäßige Verteilung der Schrauben: Solche „Kleinigkeiten“ sorgen für einen hochwertigen Eindruck!
- 23 Die Kranzleiste wird um ihre Trägerplatte herumgelegt, um die genaue Länge der einzelnen Abschnitte zu ermitteln. Die Gehrungswinkel können jetzt hier ebenfalls abgenommen werden.
- 24 Die ermittelten Werte dienen nun für die Einstellung des Schnittwinkels der Säge. Mittels von vorne unsichtbarer Undercover-Verschraubung wird die Kranzleiste mit der Trägerplatte verbunden.
- 25 Wenn auch die Bodenträger-Bohrungen gemacht sind, kann der Korpus verschraubt werden. An den unteren Korpuskanten ist die flache Ausklinkung sichtbar. Damit steht der Korpus wie ein niemals wackelndes Dreibein.





Pos.	Bezeichnung
1	Korpuseite links
2	Korpuseite rechts
3	Frontseite
4	Lisene
5	Böden
6	Türfries senkrecht
7	Türfries quer oben/unten
8	Türfries quer Mitte
9	Füllung
10	Kranzleiste
11	Trägerplatte für Kranzleiste
12	Glasleiste
13	Glasscheibe

THEODOR NAGEL
 TIMBERTRADE · SAWMILLS
 SINCE 1937

EDELHÖLZER
 DEKORATIV UND FARBSCHÖN
 IN RIESIGER AUSWAHL

Theodor Nagel GmbH • Billstraße 118 • 20539 Hamburg
 Holz Shop • Tel.: (0 40) 78 11 00 – 43
 E-mail: info@theodor-nagel.com www.theodor-nagel.com

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



Musik in ihrer schönsten Form

Was wären Geigenvirtuosen wie Anne-Sophie Mutter ohne die Handwerker, die ihre exquisiten Instrumente bauen und pflegen! Geigenbau ist ein Handwerk, in dem die Zeit scheinbar stehen geblieben ist. Und gerade das macht ihn so faszinierend!

Wer in diese Werkstatt tritt, dem ist es, als tauche er in eine vergangene Zeit. Mitten in der quirligen Hamburger City, unweit des Gänsemarktes, überrascht eine Oase des klassischen Handwerks. Eine leichte Note von gehobelter Fichte schwebt in der Luft. Drei Menschen beugen sich in stiller Konzentration über ihre Arbeit. Kräftige Lampen und Lupen stehen zur Verfügung, um jedes Detail perfekt ausarbeiten zu können. Davon abgesehen, könnte diese Werkstatt beinahe im Venedig des 17. Jahrhunderts stehen. Denn die Kunst, die diese drei Handwerker pflegen, hat sich über die Jahrhunderte kaum verändert.

Kein Radio dudelt, und das obwohl – oder eher gerade weil – es hier um Musik geht. Eduard Schwen, Laura Germann und Thomas van der Heyd bauen, restaurieren und pflegen Geigen und Bratschen, Celli und Kontrabässe.

Die Geigenbauwerkstatt Winterling ist ein Hamburger Traditionsbetrieb, der seit seinem Gründungsjahr 1890 sein Quartier immer dort hatte, wo Musikliebhaber ein- und ausgehen: in der Nähe der Oper. Das ist auch heute noch so. Im vergangenen Jahr hat Eduard Schwen hier die Geschäfte übernommen. Der 45-jährige Geigenbaumeister steht stellvertretend für die Mitglieder seiner Zunft, die den Beruf in seiner Ganzheit schätzen: Nicht nur Handel und kleine Reparaturen, sondern auch aufwändige Restaurierungen und Neu-

bauten von allen Streichinstrumenten. Auf handwerklicher Basis ist das heute nicht mehr selbstverständlich. Um mit massenproduzierten Geigen aus Fernost mithalten zu können, stürzen sich manche europäischen Geigenbauer in einen radikalen Preiskampf, so Schwen. „Ich kenne Kalkulationen, in denen für einen Geigenneubau genau 3 Stunden und 37 Minuten eingeplant sind“. Dort werde dann wie am Fließband kopiergefräst und geschliffen – Verfahren, die im klassischen Geigenbau nicht vorkommen. „Diese ökonomische Reduzierung bringt unweigerlich Qualitätsreduzierung“, ist sich Schwen sicher.

Er geht den anderen, den handwerklichen Weg: 200 Stunden kann der Neubau einer Spitzengeige bei ihm dauern. Seine Kunden sind bereit, bis zu 15.000 Euro dafür zu bezahlen. Zwei leicht ausgehöhlte Holzplatten als Klangkörper, außen von einer umlaufenden Zarge verbunden. Dazu ein Hals und darauf gespannt vier Saiten. Das ist das Grundprinzip der Streichinstrumente, wie wir sie kennen. Hinzu kommt noch ein Steg, der den



Druck der Saiten auf die obere Holzplatte überträgt. Im Inneren des Kastens steht schließlich ein Fichte-Stäbchen – „Stimme“ oder „Stimmstock“ genannt –, das diese Schwingungen auch an die untere Platte weitergibt. Klingt gar nicht so kompliziert. Doch natürlich ist der Variantenreichtum der Instrumente von Geige bis Kontrabass riesig, und die handwerklichen Herausforderungen sind es auch.

Der Bau einer Geige beginnt nach der Auswahl von Gestalt und Holz mit einem Formbrett. Das war vor 400 Jahren nicht anders, als die Konzertgeige an Norditaliens Höfen entwickelt wurde. Dort, wo später besondere statische Belastungen für die Geige auftreten, werden sechs Klötze leicht an das Formbrett geleimt: An den vier Ecken der markanten Einbuchtungen der Zarge sowie unten und oben, wo später der Hals in den Korpus mündet. ➔



Eines der ältesten Fachwerkhäuser Hamburgs im Gängeviertel ist das Domizil von „Geigenbau Winterling“. Über dem Verkaufsraum liegt die Werkstatt.



Handarbeit, wohin man blickt. Der teilverleimte Korpus einer Geige bekommt seine Form.

Schon im Rohzustand lässt sich erahnen, welch prachtvollen Boden dieser Rohling aus geriegeltem bosnischem Ahorn abgegeben wird. Dazu wird er noch einmal aufgetrennt und die Teile dann an den hohen Schmalflächen verleimt.



Viel Platz benötigen Geigenbauer nicht! Eduard Schwen arbeitet Seite an Seite mit seinen Kollegen Laura Germann und Thomas van der Heyd. An Maschinen gibt es im wesentlichen nur eine kleine Bandsäge und eine Standbohrmaschine.

Der Geigenbauer formt diese Klötze aus Fichte, Pappel, Linde oder Weide mit einem Stockeisen so aus, dass im nächsten Schritt die Zargenteile angeleimt werden können. Dabei handelt es sich um exakt ausgehobelte Ahorn-Streifen.

Fein gerieglter Ahorn aus Bosnien ist die erste Wahl

Etwas 1,2 Millimeter dick ist so ein Streifen. Mit dem Aushobeln ist es bei den Ahorn-Zargen nicht getan. Sie werden unter Hitze in Form gebogen, an die Klötze geleimt und später innen noch mit verstärkenden Futterleisten (Reifchen) versehen. Die beiden Resonanzplatten entstehen aus langsam gewachsener Fichte (für den Deckel) und Ahorn (für den Boden). Dekorativ gerieglter und feinjähriger Ahorn aus



Filigrane Arbeit: Das Einsetzen des Stimmstocks durch ein f-Loch ist einer der letzten Schritte. Im Bild scheint übrigens an der Geige alles spiegelverkehrt zu sein: Es handelt sich um eine Spezialanfertigung für Linkshänder!

Bosnien ist hier erste Wahl. Für alle Hölzer gilt: Zehn Jahre Lagerung vor der Verarbeitung ist das Minimum. Boden und Deckel werden jeweils aus einem ausgespaltenen, trapezförmigen Stammsegment entnommen, das mittig aufgetrennt und zu einer Dachform verleimt wird. Je nach Modell und Größe bekommen Boden und Deckel eine ganz unterschiedliche Wölbung. Außen wird sie angestochen und mit kleinen Hobeln geformt, um dann von innen auf die richtige Stärke ausgehöhlt zu werden: Ein Fichtendeckel hat in der Mitte gerade mal eine Dicke von drei Millimetern.

Um den Fortgang zu kontrollieren kommt aber kein Messgerät zum Einsatz.

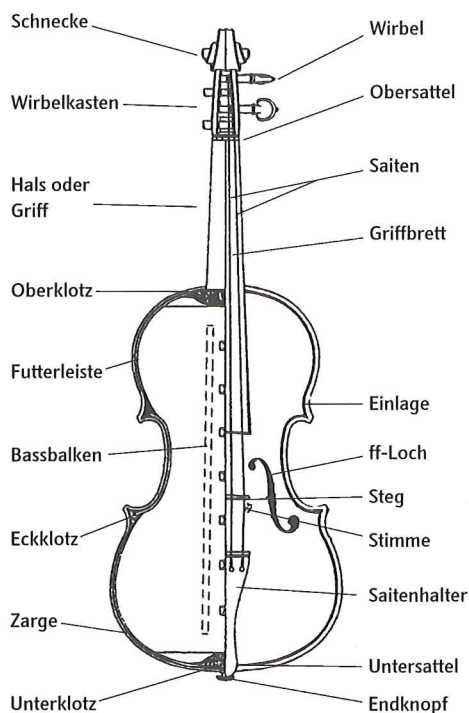


Reparaturen wie bei dieser Geige erfordern viel Einfühlungsvermögen für den Charakter des alten Instruments.

„Augenmaß, Erfahrung und Ausdauer“ sind die wichtigsten Werkzeuge eines Geigenbauers, findet Schwen. Ob ein Boden oder Deckel gut klingen wird, verrät unter anderem das Aufklopfen mit einem Fingerknöchel. Wenn hier alles den richtigen Ton trifft, bekommt der Deckel noch seine markant geschweiften f-Löcher. Auf der Innenseite wird schließlich der Bassbalcken eingepasst. Er sitzt außermittig, übernimmt links von der Geigen-Hauptachse den Druck, den die Saiten über den Steg ausüben und stützt so den fragilen Deckel. Auf der rechten Seite leistet dies der Stimmstock, der im fertigen Instrument zwischen Deckel und Boden aufgestellt wird. So entsteht ein dynamisches System, das erst die gewünschte Klangabstrahlung ermöglicht.

Sobald das Formbrett entfernt ist und Boden, Zarge und Deckel miteinander verleimt sind, formt der Geigenbauer noch die Überstände aus. Feine kontrastierende Streifen-Einlagen sorgen dafür, dass die Geige stabiler wird. Und es sieht auch noch schön aus.

Wenn der Geigenbauer den Klangkörper soweit fertig gestellt hat, widmet er sich dem Halsblock: Aus Ahorn sägt er den Umriss von Schneck, Wirbelkasten und Griff, den er dann mit Bildhauerei immer weiter ausformt. Ein Geigenbauer ist nicht nur ein Feinmechaniker des Holzes, er muss auch Bildhauer-Qualitäten haben. Der fertige Hals wird schließlich an den Geigenkorpus geleimt und die Geige ist fast schon spielbar. Aber nur beinahe, denn noch fehlen das Griffbrett, das wie die Wirbel zum Spannen



Fotos: Andreas Duhme, Illustration: Eduard Schwen

Zum Ausformen von Deckel und Boden kommen die kleinsten Hobel zum Einsatz, die es im Holzbereich gibt. Sie sind kaum größer als ein Daumennagel.

der Saiten grundsätzlich aus Ebenholz entsteht, sowie der Steg aus ungeriegeltem Ahorn.

Die Lackierung: Weit mehr als nur ein Überzug

Bevor es soweit ist, muss die Geige noch lackiert werden. Und auch das fordert volle Aufmerksamkeit: Der Lack wird in mindestens fünf, bisweilen aber auch in 40 Schichten aufgetragen. Zum Einsatz kommen Rezepturen auf Lösemittel- oder Öl-basis mit verschiedenen Grundierungen, Füllschichten und weiteren Variationen.



Wie bei Form und Klang unterlagen Geigen auch in Sachen Oberflächenbehandlung im Lauf der Zeit wechselnden Moden. Um richtig restaurieren zu können, muss ein Geigenbauer diese Techniken kennen und beherrschen. Und bei einem Neubau ist es nicht viel einfacher: Bis zu einem Fünftel des Gesamtgewichts eines Geigendeckels kann der Lack ausmachen. „Man kann ein gutes Instrument mit einem Lack zerstören!“, sagt Schwen.

Sobald die Lackarbeit abgeschlossen ist, werden Griffbrett und Wirbel, Stimmstock und Steg an ihre Plätze gebracht. „Ein Zehntelmillimeter sind mitunter Welten und als Fehler nicht tolerabel!“, sagt Eduard Schwen zum Einpassen des Stimmstocks. Endlich ist dann die Zeit für einen feierlichen Moment: Die umspannten Stahlsaiten werden aufgezogen und gestimmt. Schwen greift zu einem Bogen. Der ist traditionsgemäß aus brasilianischem Fernambuk-Holz gefertigt und mit Rosshaar bespannt. Der Geigenbaumeister streicht zum ersten Mal über die neue Geige und spielt eine Melodie an. Mit der Stille in der Hamburger Werkstatt ist es in diesen Minuten vorbei. Aber es gibt wirklich niemanden, den das stören würde.

Andreas Duhme

Eduard Schwen im Profil

Musiker und Handwerker aus Passion

Mit 11 beginnt er Cello zu spielen, mit 13 ist der Weg dann wie vorgezeichnet: Eduard Schwen will Geigenbauer werden! 1980 bekommt er einen Ausbildungsplatz an der einzigen westdeutschen Fachschule und setzt sich dabei gegen 2.000 andere Bewerber durch. Als Geselle arbeitet er in Lübeck, Amsterdam und in Franken. 1994 gründet er, schon als Meister, in Walsrode seine eigene Werkstatt. Ehe Schwen 2009 die renommierte Werkstatt „Geigenbau Winterling“ übernimmt, erhält er 2003 beim „Internationalen Geigenbauwettbewerb“ in Cremona eine Auszeichnung für ein Cello, das er gefertigt hatte. Die Liebe zum Instrument seiner Jugend ist bis heute erhalten geblieben. Schwen spielt in einem Orchester, das Konzertreisen bis nach China unternimmt.



Geigenbau Winterling,
Eduard Schwen,
Valentinskamp 34,
D-20355 Hamburg
www.geigenbau-winterling.de

Die Fähigkeit zur höchsten Konzentration, Erfahrung und einen breiten Wissensschatz: Das braucht ein Geigenbauer.



Feine Handwerkzeuge für die Holzbearbeitung

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

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

Zum Anbeißen – aber nur fast!

Vorsicht, nicht zubeißen! Diese leckeren Früchte sind aus Holz. Ob geschnitzt oder wie hier gedrechselt: Mit der richtigen Farbtechnik bekommen auch Sie diese Täuschung hin!

Vor einiger Zeit bat mich meine Frau, ihr Holzobst zu drechseln. Allerdings hatte ich keine Idee, wo ich anfangen sollte. Ich hatte eine Demonstration gesehen, bei der ein Spannfutter für Holzobst verwendet worden war. Aber ich beschloss, das müsste auch einfacher und günstiger zu machen sein. Ich entwickelte die Methode, an der ich bis heute festhalte. Das Kernproblem: Wie befestige ich das Holz in der Drechselbank, um Holzfrüchte zu drehen? Ganz einfach, dachte ich, man benutzt ein Schraubenfutter. Aber die damals im Handel erhältlichen Exemplare waren zu groß. Deshalb fertigte ich selbst Holzfutter an und nahm dazu 40 Millime-

ter lange 6er- und 8er-Holzschrauben, die ich in der Werkstatt liegen hatte.

Soll das Holzobst seine natürliche Holzoptik bewahren, dreht man es aus dekorativ und stark gemaserten Hölzern wie gestockter Buche und Eibe. Aber Vorsicht: In der Regel gilt, je dekorativer ein Holz, desto gefährlicher der Staub. Dies ist zwar nur ein kleines Projekt, Ihre Augen und Ihre Lunge sollten Sie dennoch schützen. Man sollte nicht vergessen, dass Obst je nach Region und Jahreszeit sehr unterschiedlich ausfällt. Drechseln Sie also Früchte, die in Ihrer Umgebung vorkommen, und besorgen Sie sich ein paar schöne, frische Exemplare der Sorten, die →



Naturholzbirne



1 Der Rohling wird für das Schraubenfutter gebohrt und aufgedreht. Drücken Sie dann die Körnerspitze gegen die andere Seite, um hier das Zentrum zu bekommen. Dort wird ebenfalls ein Schraubenloch gebohrt.



2 Der Reitstock wird als zusätzliche Stütze wieder herangeführt, bevor man mit einer Schruppöhre den Rohling zur Walze abdrehet. Mithilfe einer 10mm-Formröhre wird die Unterseite der Birne geformt.



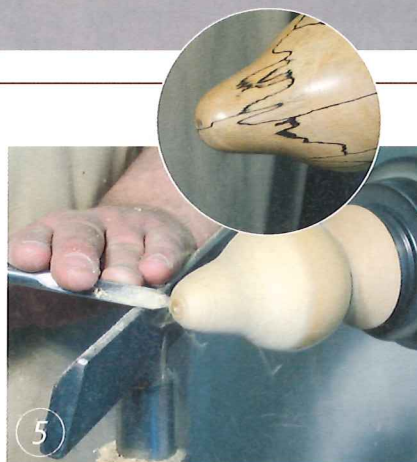
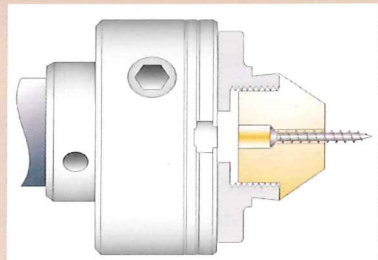
3 Entfernen Sie den Reitstock und drehen Sie eine Mulde in die Birnenunterseite. Der Birnenhals wird bereits jetzt im Durchmesser reduziert, aber noch nicht fertiggestellt. Dazu wird der Reitstock wieder angesetzt. Wenn Ihnen die Form gefällt – vergleichen Sie mit einer echten Birne – wird geschliffen.



Gibt dem Obst festen Halt

Schraubfutter im Eigenbau

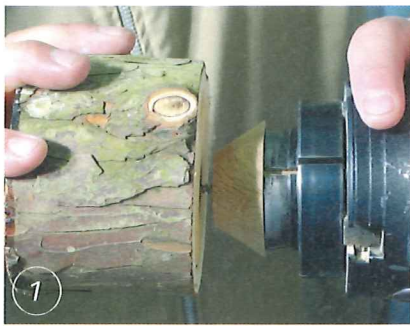
Ein solches Schraubfutter können Sie sich selber leicht herstellen. Es wird seinerseits ins Backenfutter gespannt. Es ist zweistufig durchbohrt, einmal mit einem 10-mm-Durchmesser für den Schraubenkopf und einmal so, dass der Schraubenkörper guten Halt findet. Also je nachdem, ob Sie eine 6er- oder 8er-Holzschraube nutzen wollen, 0,5 bis 1 mm kleiner. Die Bohrtiefe sollte so gewählt sein, dass die Schraube später 20 Millimeter aus dem Futter herauschaut. Das Loch über dem Schraubenkopf wird noch mit mittelviskosem Kleber gefüllt. ■



4 Für die Endbehandlung – zunächst nur im unteren Birnenteil – kommt Schellackpolitur in dünnen Aufträgen zur Verwendung.

5 Spannen Sie die Birne umgekehrt wieder ein, zum Schutz der Politur mit etwas Karton zwischen Futter und Birne. Vor dem letzten Formen des oberen Birnenhalses setzen Sie zunächst den Reitstock wieder an. Dann noch einmal ohne diese Stütze überdrehen, schleifen und polieren.

Natur-Apfel aus Eibe



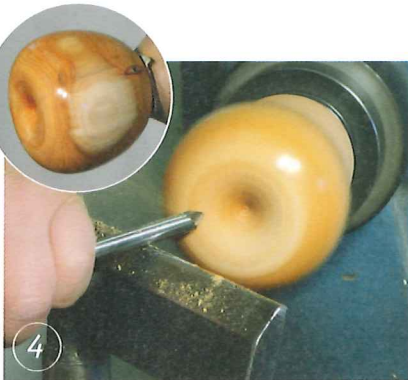
- 1 Der Eiben-Rohling für einen Apfel wird zunächst ganz ähnlich geformt wie die Birne: Bohren, aufs Futter schrauben, auf der Gegenseite das Zentrum ermitteln und bohren, schließlich mit Reitstock-unterstützung rund schrappen.



- 3 Ist die endgültige Form der Apfel-Unterseite harmonisch und passt zum natürlichen Vorbild, wird hier bereits geschliffen (bis 400) und Schellackpolitur aufgetragen.



- 2 Zunächst mit Hilfe des Reitstocks, dann wie im Bild ohne wird die Unterseite des Apfels und die Mulde für die Blüte harmonisch ausgeformt.



- 4 Um die Apfeloberseite zu drehen, legen Sie eine Kartonscheibe zwischen Holzfutter und Rohling. Die Mulde kommt hier tiefer ins Holz. Schließlich wird fein überdreht, geschliffen und poliert.

Täuschend echt

Stängel & Blüte nachahmen

Die Stängel auf den Holzfrüchten kann man auf viele Arten herstellen. Jedes Jahr wirft die Weißbirke (*Betula pendula*) kleine Zweige ab. Ich sammle sie, lege sie oben in meine Werkstatt und lasse sie langsam trocknen. Auf diese Weise schrumpfen sie nicht. Für die Unterseite der meisten Holzfrüchte nehme ich Gewürznelken.



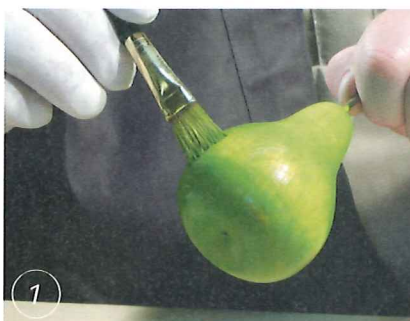
Mit einer flachen Ahle wird das Loch leicht vergrößert und eine Gewürznelke in die Unterseite der Frucht eingepasst. Entfernen Sie die Mitte.



Mit einem Seitenschneider schneiden Sie die Stängel für das obere Ende zu. Der Stängel wird, leicht abgewinkelt, mit Sekundenkleber befestigt.



Bemalen einer Birne



- 1 Nach dem Wässern und Feinschleifen drehen sie zunächst einen Haken als Halter in die Birne. Mit limonengrüner Acrylfarbe folgt die Grundierung. Dabei sind zwei bis drei Schichten nötig. Stets gut trocknen lassen!



- 2 Jetzt wird es natürlich: Mit einem feuchten Naturschwämmchen und kadmiumgelber Künstlerfarbe wird ein zufälliges Muster aufgetupft. Danach erneut trocknen.



- 3 Mit dem frisch gereinigten Schwamm kommt nun – wiederum nach dem Zufallsprinzip tupfend – Ockergelb darauf.

Bemalen eines Apfels



1 Der Apfel wird ebenfalls gewässert, mit einem Schleifschwamm bearbeitet und grundiert. Der erste Anstrich des Apfels ist eine Mischung aus gelber und grüner Künstler-Acrylfarbe in zwei bis drei Schichten.



2 In Kadmiunrot wird eine leichte Farbschattierung auf den Apfel aufgetragen. Mit unterschiedlichen Pinselstärken wird die Schattierung intensiviert und verdichtet.



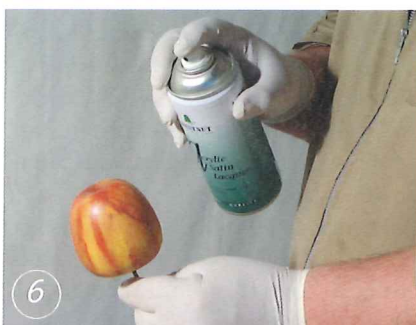
3 Vergessen Sie beim Auftragen der Schattierung auch die Mulden an Ober- und Unterseite des Apfels nicht. Machen Sie sich keine Sorgen, wenn Sie in dieser Phase mit Ihrer Bemalung nicht zufrieden sind.



4 Mit einem grauen Schleifschwamm und Wasser entfernen Sie überschüssige Farbe. Gehen Sie vorsichtig ans Werk, damit Sie nicht bis aufs Holz durchschleifen.



5 Keine zwei Exemplare einer Obstsorte sind identisch. Ziel beim Bemalen des Holzobstes ist es, dass es natürlichen Früchten gleicht. Spielen Sie mit Farben und Pinselstärken.



6 Staubeinschlüsse werden mit einem grauen Schleifschwamm entfernt. Dann gut entstauben und schließlich folgt auch hier die Lackierung mit Sprühlack.

Fotos: GMC Publications, Übersetzung: Tracey J. Evans, Bearbeitung: Andreas Dühme



4 Wenn die Birne über Nacht getrocknet ist, wird sie zum Abschluss mit seidenmattem Acryllack lackiert. Danach wirkt sie wie frisch vom Baum – zum Anbeißen eben.

Sie dreheln möchten. Die Formen und Farben der tatsächlichen Früchte werden Sie überraschen. Nehmen Sie sich Zeit und sehen Sie sie sich genau an. Für die Früchte in Naturholz-Optik kommt Schellackpolitur als Oberflächenschutz zum Einsatz. Die Holzäpfel entstehen aus Rohlingen mit den Abmessungen 75 x 75 x 75 Millimeter, die Birnenrohlinge sind 75 x 75 x 90 Millimeter groß.

Wenn ihre Früchte auch farblich täuschend echt aussehen sollen, greifen Sie zu Acryl-Farben und Beizen. Weil das Holz komplett unter der Deckschicht verschwindet, muss es nicht ausdrucksstark sein: Für lackierte Früchte eignet sich unter anderem Ahorn und Stechpalme (Ilex). Sie werden genauso geformt wie die holzsichtigen Kollegen, nur wird hier erst zum Schluss für die Oberfläche gesorgt. Dabei verwende ich Holzfarben auf Acrylbasis.

Außerdem benötigt man eine Auswahl an Künstler-Acrylfarben sowie Acryl-Klarlack zum Sprühen für die oberste Schicht. Nehmen Sie die Früchte direkt nach dem Dreheln aus der Drechselbank und wässern Sie die Oberfläche. An der Luft trocknen lassen und dann mit einem Schleifschwamm wieder glätten. Nach der farbigen Grundierung mit einem Pinsel sorgen Naturschwämme, die die zweite Acrylfarbe auftragen, am besten für eine realistische Anmutung des Obstes.

Ganz gleich, ob Sie farbige oder holzsichtige Früchte bevorzugen – zum Anbeißen sind sie alle!



Der Verfasser **Nick Arnall** aus Großbritannien ist anerkannter Fachmann für Oberflächen- und Drechselthemen.

Aus einem Holz, mit zwei Gesichtern

Die gleiche Form, das gleiche Holz, aber ein völlig anderes Aussehen. Mit den beiden grundlegenden Drechseltechniken längs und quer zur Faser lassen sich Stücke mit tollem Kontrast herstellen: Zum Beispiel diese beiden hübschen kleinen Schmuckdosen!

In der Drechslerei unterscheidet man bei der Bearbeitung zwei Drehverfahren: Lang- und Querholzdreheln. Bei Zeichnungen werden Querholzarbeiten durch drei parallele waagerechte Striche (kurz – lang – kurz) gekennzeichnet, Langholzarbeiten entsprechend mit drei parallelen senkrechten Strichen.

Diese signalisieren dem Drechsler, welches Drehverfahren und welche unterschiedlichen Techniken anzuwenden sind. Die Entscheidung, ob ein Drehteil in Lang- oder Querholz gedreht wird, hat einerseits mit Erfahrungen und andererseits mit dem Aussehen und Zweck zu tun.

Zum Beispiel sind Holzringe aus Querholz viel stabiler als Langholzringe: Hier gibt es nur an wenigen Stellen des Kreises kurze Fasern, die viel leichter brechen als lange. Ein aus Langholz gedrehter Ring

besteht hingegen nur aus kurzen Fasern. Ein so gedrehter, dünner Serviettenring geht oft schon entzwei, wenn er nur vom Esstisch fällt.

Langholz ist formstabiler, aber macht optisch nicht so viel her

Bei Büchsen und Dosen, vor allem größeren Ausmaßes, ist wiederum eine Langholzarbeit von Vorteil, da sie viel formbeständiger in ihrer Passung Deckel-Büchse ist. Das beruht auf dem unterschiedlichen Schwundverhalten des Holzes, bezogen auf die Wuchsrichtung. Eine Querholzdose schwindet, von oben gesehen, in einer Richtung potentiell stark (je nach Holzstück tangential oder radial). Im 90°-Winkel dazu, also in Faserrichtung, gibt es diesen Schwund aber fast gar nicht. Wenn Deckel und Dose von den Schwundrichtungen her verdreht zueinander aufgesetzt

werden, kann es sein, dass die Passung eben nicht passt.

Eine Langholzdose hat, wieder von oben gesehen, dieses Problem nicht: Hier ist der Schwund rundum mehr oder weniger gleichmäßig, so dass auch der Deckel in der Regel immer passt, egal wie man ihn dreht.



1 Wir starten mit der Langholzbüchse und da mit dem Deckel. Die zugerichtete Kante ist bereits eingespannt und zur Walze gedreht. Stechen Sie die Hirnseite mit einem Drehmeißel plan.



2 Mit der Meißelspitze lässt sich die Mitte ankörnen und so zentrieren. Der Meißel liegt dabei flach auf der Handauflage auf.





Natürlich bedeutet das nicht, dass man keine Döschen aus Querholz drehen kann. Allerdings sollte man nicht zu große Dimensionen wählen und vor allem sollte das Holz möglichst gut gelagert und trocken sein: So wird es später, im trockenen und beheizten Wohnzimmer oder auf dem Küchentisch, umso weniger arbeiten und

Passprobleme bereiten. Unsere Döschen sind ein gutes Beispiel für die sehr unterschiedlichen ästhetischen Wirkungen, die Drechselarbeiten im Lang- und im Querholz haben können. Und zwar sogar dann, wenn sie aus dem gleichen Stamm gefertigt wurden: Die Langholzdose kommt mit sehr ruhigen, dezenten Strukturen daher. Die

Querholzdose dagegen lässt sowohl von der Seite als auch von oben gesehen die volle Schönheit der Maserung erkennen.

Wichtig zu wissen ist, dass beim Drehen von Lang- und Querholz völlig unterschiedliche Techniken beim Spannen und beim Spanen nötig sind. Um diese geht es im Bildteil dieses Projekts. →



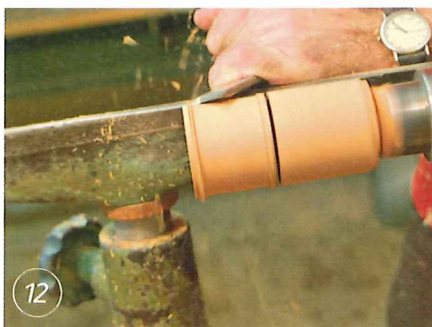
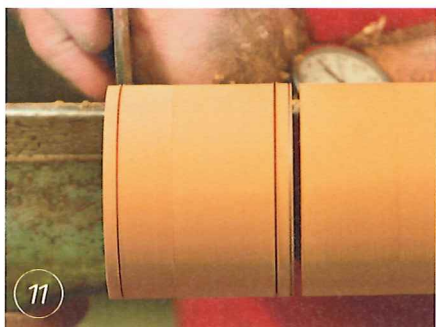
3 Nun den Innendurchmesser mit Hilfe einer Schieblehre anreißen. Dabei aber unbedingt vorsichtig zu Werke gehen.



4 Nun können Sie frei bohren. Wie das am besten geht, lesen Sie im Info-Kasten auf Seite 38.



5 Jetzt kann man mit Hilfe der deutschen Röhre mit dem Ausdrehen (Überkopf) des Deckels beginnen. Dies ist erst einmal nur ein grobes Vorschrubben des Hohlraumes.



- 6 Die Röhre schafft ordentlich Platz. Sauberer wird es dann mit einem geraden Schaber; an der Hirnseite mit wenig Druck und Vorschub. Danach mit dem Schaber noch einen 5-mm-Falz anbringen.
- 7 Bevor Sie den Deckel abstechen, muss er noch geschliffen werden. Bitte nicht vergessen: Den Deckel zwei Millimeter länger als Fertigmaß abstechen und zur Seite legen.

- 8 Weiter geht es nun mit der Büchse. Das Bohren und Ausdrehen erfolgt wie beim Deckel beschrieben, nur entsprechend tiefer.
- 9 An die ausgedrehte Büchse wird nun der Gegenfalz gedreht. Der wird auch als Spundfutter für den Deckel genutzt, hier sollte man also sehr präzise und genau arbeiten!

- 10 Nun den Deckel aufstecken und an der Hirnseite leicht ballig abstechen. Wenig Span und Vorschub verhindert Druckstellen, die später nur schwer wegzuschleifen sind.
- 11 Jetzt werden die Gesamtlänge und Formmaße angerissen. Sie können diese Maße frei wählen.
- 12 Beim gemeinsamen Abdrehen der Büchse und des Deckels langsam und sauber arbeiten und die Maße immer wieder prüfen! Wichtig: Die kleinen Rundstäbe unten und oben müssen gleichförmig sein!

Pflaume mit seiner Härte und Struktur ist perfekt geeignet

In unserem Beispiel habe ich Pflaume verwendet, da es eine schöne Struktur und Maserung hat und schön hart ist. Bei größeren Büchsen empfehle ich Ahorn oder Erle. Diese Hölzer wurden schon früher gern von Drechslern für Apotheker- und Gewürzbüchsen benutzt. Erle

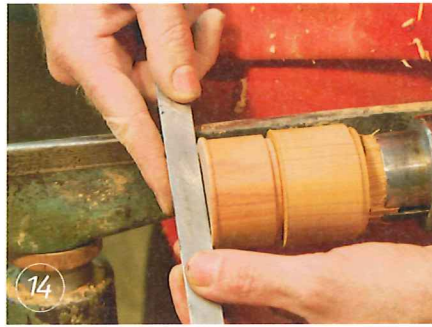
verzieht sich am wenigsten und wird noch heute gern von Modelltischlern verwendet.

Bewährt hat sich auch, die Büchse nur außen zu lackieren oder zu ölen. Der Falz darf wegen der mechanischen Beanspruchung an dieser Stelle auf keinen Fall mit geölt oder lackiert werden. Aber auch weiter innen sollten Sie bei geschlossenen Büchsen und Dosen lieber verzichten: Ein

Ölauftrag kann im geschlossenen Behälter auf Dauer ranzig riechen. Und Lackduft verfliegt innen natürlich auch nie so recht.



Unser Autor **Heiner Stephani** lebt und arbeitet in seiner Heimat, dem Erzgebirge, als selbstständiger Drechslermeister.



13 Nun die gesamte Büchse außen schleifen, dann den Deckel abziehen und innen schleifen. Den Deckel aufprobieren. Geht er zu schwer, vorsichtig den Falz schleifen und dann gerade abstechen.

14 Zur Endbearbeitung des Bodens aus der restlichen Kante ein Spundfutter (Zapfen) drehen, Büchse aufstecken und mit der Meißelspitze leicht hohl sauberstechen und schleifen.

15 Die Langholzbüchse ist fertig! Sie wird aber später noch benötigt, um die Querholz-Schwester herzustellen!

16 Schon die Vorbereitung für die Querholzbüchse ist aufwändiger: Brettchen abrichten, hobeln, zuschneiden und in der Mitte mit dem Forsterbohrer zwischen 25 und 35 Millimeter bohren.

17 Als erstes wird aus einer separaten Kante ein Spundfutter gedreht. Darauf wird der Rohling für Deckel und Büchse gespannt und auf Maß abgedreht.

18 Wir arbeiten hier mit einer Röhre. Vorsicht! Nicht hinten über das Werkstück hinausdrehen, da es sonst ausbrechen kann! Den Grat am besten von hinten her weg-drehen.

19 Nun wird wieder aus einem separaten Stück Holz ein Hohlfutter gedreht, in das die beiden Rohlinge gespannt werden können.

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!

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: _____

20090109



20 Jetzt wird der Deckelrohling mit der glatten Seite in das Futter gedrückt und die Seite mit der Bohrung ausgedreht. Den Boden kann man wie im Langholz mit einem geraden Schaber glatt drehen.

21 Eine schmale Formröhre dreht die Wandungen: Die Hirnseiten sollen geschnitten und nicht geschabt werden! Zum Schluss an den Deckel noch einen 5-mm-Falz andrehen und innen schleifen.

22 Nun wird die Langholzbüchse (!) in den Querholzdeckel (!) gesteckt und der Rohling des Querholzdeckels auf den Durchmesser der Langholzbüchse gedreht.

23 Der Büchsenrohling wird wie der Deckel eingespannt und ausgedreht. Auf dem Foto kann man gut die Körperhaltung sehen, wenn die Wandung mit der Röhre ausgedreht wird.

24 Mit dem geraden Schaber wird der Falz angedreht und danach der Querholzdeckel aufgespannt.

Freihändiges Bohren

Direkt in die Tiefe

Beim freien Bohren an der Drechselbank geht man wie folgt vor: Bohrer mit Heft auf ein Werkzeug legen und in den Achsverlauf schieben. Die Tiefe kann mit Klebeband am Bohrer gekennzeichnet werden. Der Bohrer darf dabei keinen Vorschneider haben, am besten eignen sich hierzu HSS-Metallbohrer. Die Vorzentrierung im Hirnholz muss dabei einen größeren Schnittwinkel als

der Bohrer haben, damit die Bohrspitze zuerst schneidet.





25 Der Büchsendeckel wird ebenfalls mit dem geraden Schaber leicht ballig geschlichtet. Im Langholz haben wir das mit einem Meißel getan – das funktioniert hier auf keinen Fall!

26 Nun das Profil an den Deckel drehen und Büchse und Deckel mit der Röhre auf den gleichen Durchmesser drehen. Erst Deckel außen schleifen, abziehen und dann Büchse innen schleifen.

27 Jetzt wird auch diese Büchse ausgespannt und aus dem Hohlfutter ein Spundfutter hergestellt, auf das die Büchse aufgesteckt wird.

28 Als Abschluss wird der Boden der Büchse mit dem Schaber leicht hohl gedreht und mit einer Röhre der Rundstab am Boden angedreht und geschliffen.

29 Die Zwillinge sind fertig! Durch die unterschiedlichen Maserrichtungen des Holzes entstehen völlig unterschiedliche Eidnrücke, obwohl die Formen identisch sind.

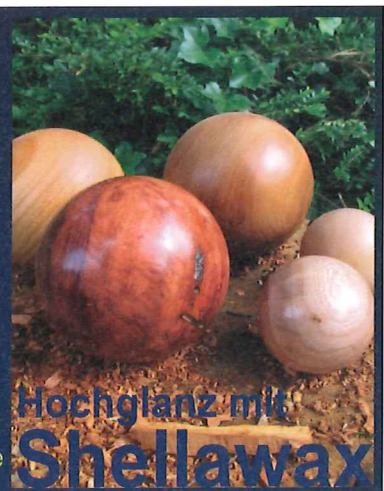
Fotos: Heiner Stephani



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

HolzWerken lädt Sie nach

Wenn es eine Stadt des Handwerks gibt in Deutschland, dann ist es zweifellos Nürnberg. Ganz besonders gilt das vom 24. bis zum 27. März bei der Messe „Holz-Handwerk“. Und das Beste für alle HolzWerken-Abonnenten ist: Sie bekommen eine Eintrittskarte für diese Leistungsschau geschenkt.



Beratung von Fachleuten: Die deutschsprachige Holz-Welt trifft sich im März im Nürnberger Messezentrum.

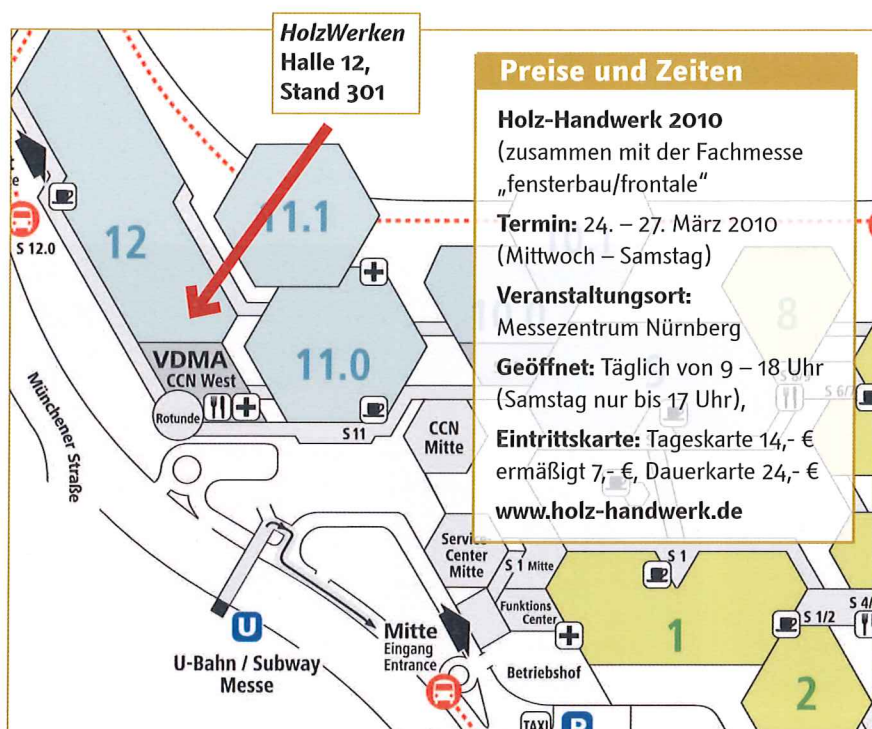
Was für eine Überraschung: Nicht nur das frische HolzWerken-Heft steckt im Briefkasten! Sondern darin auch gleich noch eine Freikarte im Wert von 14 Euro für das deutsche Holz-Ereignis 2010. Wir wollen Sie damit einladen, nach Nürnberg zu kommen.

Nach dem Rekordjahr 2008 mit über 100.000 Besuchern werden die Nürnberger Messehallen auch diesmal wieder ein Ma-

gnat. Die Krise ist in aller Munde – aber an der Beteiligung an der „Holz-Handwerk 2010“ lässt sich das kaum ablesen. Bosch, Festool, Mafell, Metabo, Altendorf, Scheppach, DeWalt, Felder, Jet und Co.: Schon unter den Maschinenherstellern lässt sich kaum ein Vertreter den Auftritt in Nürnberg entgehen. Ganz genauso ist es

bei den Werkzeugherstellern und -händlern. Mit Ashley, Dick, Leigh, Magma, Steinert oder ENT sind auch hier die wieder viele der wichtigsten Namen vertreten. Wie in den vergangenen Jahren ist die große Halle 12 des Messezentrums erneut der Mittelpunkt des Geschehens, in der sich vom Handwerk Begeisterte treffen.

Der Weg dorthin lohnt sich doppelt: Am Stand 301 in der Halle 12, gleich am Übergang zur Sonderschau „Träume aus Holz“ in Halle 11, erwartet Sie das Team von HolzWerken. Informieren Sie sich über das aktuelle Buchprogramm, treffen Sie



Werner Weis im Einsatz: Am 27. März ist der Hobelexperte einen ganzen Tag lang Standgast von HolzWerken.

Nürnberg ein!

Exklusiv für
**abo
plus**
HolzWerken-Abonnenten



HOLZ-HANDWERK 2010

Gleichgesinnte und lernen Sie die Menschen kennen, die **HolzWerken** ausmachen.

Doch das ist nicht alles, wir lassen auch an drei Tagen die Späne fliegen: Am 25. und 26. März treffen Sie **HolzWerken**-Autor Guido Henn, der viele Tipps und Tricks mit der Oberfräse aus dem Köcher holt. Und am Samstag, 27. März, ist Hobelmeister Werner Weis vor Ort. Lesen Sie mehr im Interview. Am Stand 301 trifft sich also die Holzwerker-Szene – wer am Stand vorbeischaut, den begrüßen wir mit einer kleinen Erfrischung: Herzlich Willkommen!

Die Sonderschau „Träume aus Holz“ ist auch 2010 wieder in Halle 11 zu sehen.

Bei dem Treffpunkt der Handarbeit mit Holz gibt es wieder viele interessante Impressionen.



Fotos: NürnbergMesse/Frank Boxler; Erika Kreipl



Hobelexperte Werner Weis steht Rede und Antwort am HolzWerken-Stand

„Schärfen ist kein Selbstzweck! Schöne Holzoberflächen sind das Ziel!“

Man liegt nicht ganz falsch, wenn man sagt, Werner Weis habe sich mit Haut und Haaren dem Hobeln verschrieben. Nicht von ungefähr wurde er deshalb in diesem Jahr Hobelmeister. Er wird am Samstag, 27. März, den ganzen Tag am Stand von **HolzWerken** auf der Holz-Handwerk in Nürnberg zu Gast sein. Die beste Gelegenheit für alle, denen schon immer Fragen rund um das Hobeln auf der Seele brannten. Wir haben vorab mit ihm gesprochen.

HolzWerken: Herr Weis, Sie stehen unseren Gästen am **HolzWerken**-Stand in Nürnberg einen ganzen Tag lang Rede und Antwort. Wie können Sie in Sachen Hobeln helfen?

Werner Weis: Wenn jemand einen Hobel oder ein Eisen mitbringt, mit dem er Probleme hat, versuche ich zu helfen. Ich selbst zeige auf meinen Wassersteinen verschiedene Schleif-Varianten, mit denen man Hobel-eisen richtig scharf bekommt und wie man den Hobel für optimale Ergebnisse einstellt.

HolzWerken: Bei der Hobelmeisterschaft im Herbst 2009 in Bernried haben Sie mit einem Abstand die dünnsten Späne mit einem selbst geschärften Hobel produziert. Was hat Sie zu solcher Perfektion gebracht?

Weis: Nach einem Japanaufenthalt 2006, bei dem ich viele japanische Holzhandwerker besuchen konnte, sah ich, welche wunderschönen Oberflächen man durch Hobeln erzielen kann. Mir wurde bewusst, dass scharfe Eisen die Voraussetzung dafür sind. Deshalb arbeitete ich viel an meiner Schärf-technik. Glücklicherweise konnte ich mir durch weltweite Kontakte zu Spezialisten Ratschläge holen und Verbesserungsvorschläge bekommen.

HolzWerken: Das klingt nach einer wahren Sammelleidenschaft. Ist für Sie das Schärfen mittlerweile wichtiger als die Arbeit mit Holz selbst?

Weis: Nein, Schärfen ist für mich auf keinen Fall ein Selbstzweck! Für einen Holzliebhaber ist das Schärfen nur ein notwendiges Übel, aber ohne scharfe Eisen geht nichts. Das Ziel ist es immer, sehr schöne, glänzende Oberflächen auf dem Holz zu erzielen!

HolzWerken: Sie legen Ihren Schwerpunkt mittlerweile stark auf japanische Werkzeuge. Warum?

Weis: Oh, ich hatte eine Experimentierphase mit europäischen und amerikanischen Hobeln. Mir gefällt aber bei den Japanern zum Beispiel der tiefe Schwerpunkt viel besser. Japanische Hobel werden gezogen und nicht gestoßen; dabei hat man mehr Kontrolle und kann feiner arbeiten als mit unseren. Und dann gibt es da natürlich extreme Eisen. Wenn wir von Eisen aus hochwertiger Handarbeit sprechen, dann hat man dort durch das Schmieden eine Kohlenstoffverdichtung, die man sonst nirgendwo bekommt. Ich meine: Nur unlegierter, reiner Kohlenstoffstahl wird rasiermesserscharf. Und außerdem bin ich Ästhet: Die archaisch anmutenden japanischen Hobel verkörpern für mich perfekt das Gestaltungsprinzip „Weniger ist mehr“

HolzWerken: Was wollen Sie den Gästen an unserem Stand besonders nahe bringen?

Weis: Es würde mich freuen, wenn es mir gelänge, Messebesucher für die fast vergessene Technik des Hobelns zu begeistern. Ich will zum Nachdenken anregen, ob man wirklich immer schleifen muss. Und ich freue mich auf viele spannende Gespräche mit den Gästen von **HolzWerken** in Nürnberg!

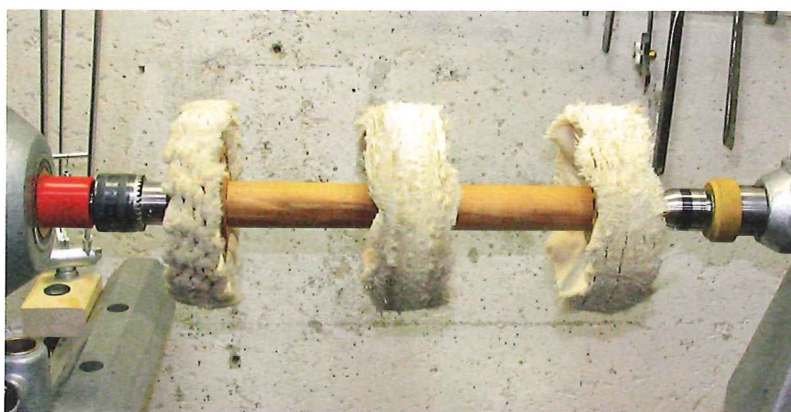
Drei auf einen Streich

Eine hochwertig glänzende Oberfläche veredelt fast jedes Projekt. Und besonders leicht gelingt das auf der Drechselbank: Wir zeigen Ihnen, wie man handelsübliche Scheiben noch effektiver einsetzt!

Mit Baumwoll-Schwabbelscheiben und geeigneten Polierpasten erhalten kleinere Holzobjekte im Nu eine besonders schöne Oberfläche. So gehören Poliersets für die Drechselbank inzwischen zu den Verkaufsschlägern der meisten Drechselhändler. Diese bestehen aus drei unterschiedlichen Baumwoll-scheiben der Stufen grob, mittel und fein. Hinzu kommen meist zwei verschiedene Polierpasten speziell für Holz – grob und fein – sowie ein Drechslerhartwachs. Zur Befestigung der Schwabbelscheiben an der Drechselbankspindel ergänzt meist gleich noch ein konischer Aufspanndorn solch ein Set.

Hochglanz-Ergebnisse brauchen drei Polierstufen

Wenn die Scheibe der Wahl installiert ist, sind Konzentration und ein fester Griff erforderlich. Nur so lässt sich sicherstellen,



Auf einer M12-Gewindestange lassen sich alle drei Polierscheiben mit Distanzrollen nebeneinander anordnen. Als Gegenlager dient hier die mitlaufende Körnerspitze, die in einer Zentrierbohrung am Ende der Gewindestange sicheren Halt findet.

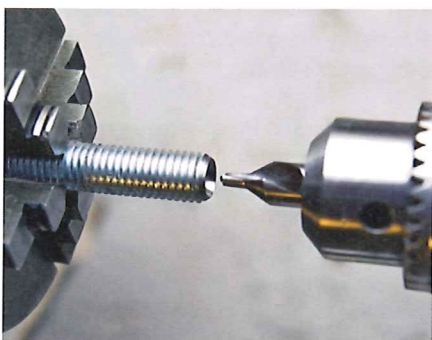
dass sich das Werkstück nicht verfängt und weggeschleudert wird. Die Pasten, insbesondere das Wachs, sollten sparsam verwendet werden. Bei dunklen und grobporigen Hölzern empfiehlt es sich, die Wirkung erst an einem Abfallstück zu erproben! Selbstverständlich muss der Anwendung sorgfältiges Feinschleifen und eine geeignete Grundierung des Werkstü-

ckes vorausgehen. So sollte auf Anrieb ein schönes Oberflächen-Finish gelingen.

Bei häufigerem Gebrauch ist das ständige Wechseln der Baumwollscheiben, die ja in der Reihenfolge eins bis drei an jedem Werkstück anzuwenden sind, etwas mühsam. Auch das anschließende – möglichst platzsparende und natürlich staubgeschützte – Verstauen der Einzelteile ist



Ein konischer Aufspanndorn wie dieser ermöglicht die Nutzung der Drechselbank als Poliermotor. Allerdings ist das Wechseln der verschiedenen Baumwollscheiben etwas umständlich.



Für diese Zentrierbohrung an der Gewindestange stellt ein Bohrer mit spezieller Schneidengeometrie sicher, dass die Bohrung genau im Zentrum ansetzt. Außerdem stimmt der Fasenwinkel mit dem Winkel der Körnerspitze überein.



Alternativ kann auch ein solcher Hohlkegeleinsatz als Gegenlager verwendet werden. Eine Hutmutter, auf das Ende der Gewindestange geschraubt, sorgt für eine noch bessere Verbindung.



Fotos: Hans-Günter König



Nach getaner Arbeit ist das gesamte Poliersystem schnell, Platz sparend und staubsicher in einem selbstgebauten Aufbewahrungsköcher untergebracht.

Ende der Gewindestange mit einer Zentrierbohrung versehen werden, die die mitlaufende Körnerspitze zur Gegenlagerung aufnehmen kann. Alternativ gibt es auch Hohlkegel-Einsätze für den Reitstock, die eine unbearbeitete Gewindestange sicher halten können. Ist alles sicher verschraubt, kann der Probetrieb erfolgen, der sich keinesfalls nur auf gedrechselte Objekte beschränken muss.

Köcher aus Pappe sorgt für staubfreie Lagerung

Vom Testergebnis motiviert, reicht der Tatendrang sicher noch aus, um Boden und Deckel für einen „Köcher“ zu dreheln. Er wird dann mittels einer Papphülse zu einem maßgeschneiderten Aufbe-

wahrungsbehälter für unser Poliersystem komplettiert. In die Hohlräume zwischen den Polierscheiben geben wir die einzeln in Plastiktütchen verpackten Polierpasten. Auch den konischen Aufnahmedorn bewahren wir hier auf: Sollte doch einmal ein besonders sperriges Werkstück mehr Bewegungsfreiheit erfordern, sind die Polierscheiben schnell von der Gewindestange gelöst und könnten dann – ausnahmsweise – wieder separat verwendet werden. Das Poliersystem wartet nach bestandener Bewährungsprobe gut verstaubt auf den nächsten Einsatz. ■



Unser Autor **Hans-Günter König** ist seit seiner Kindheit passionierter Schnitzer und Drechsler. Er lebt in Halle an der Saale.

eher lästig. Unser Lösungsvorschlag: Montieren Sie alle drei Scheiben ihres Poliersets auf eine M12-Gewindestange. Die beiden Distanzrollen sind schnell aus einem Rotbuchenkantel gedrechselt. Die Befestigungsmuttern sind gewissenhaft gegen Lockerung zu sichern: Verwenden Sie selbst sichernde Muttern oder zusätzliche Kontermuttern! Außerdem muss ein

Die Nutfräsmaschine für präzise, schnelle und günstige

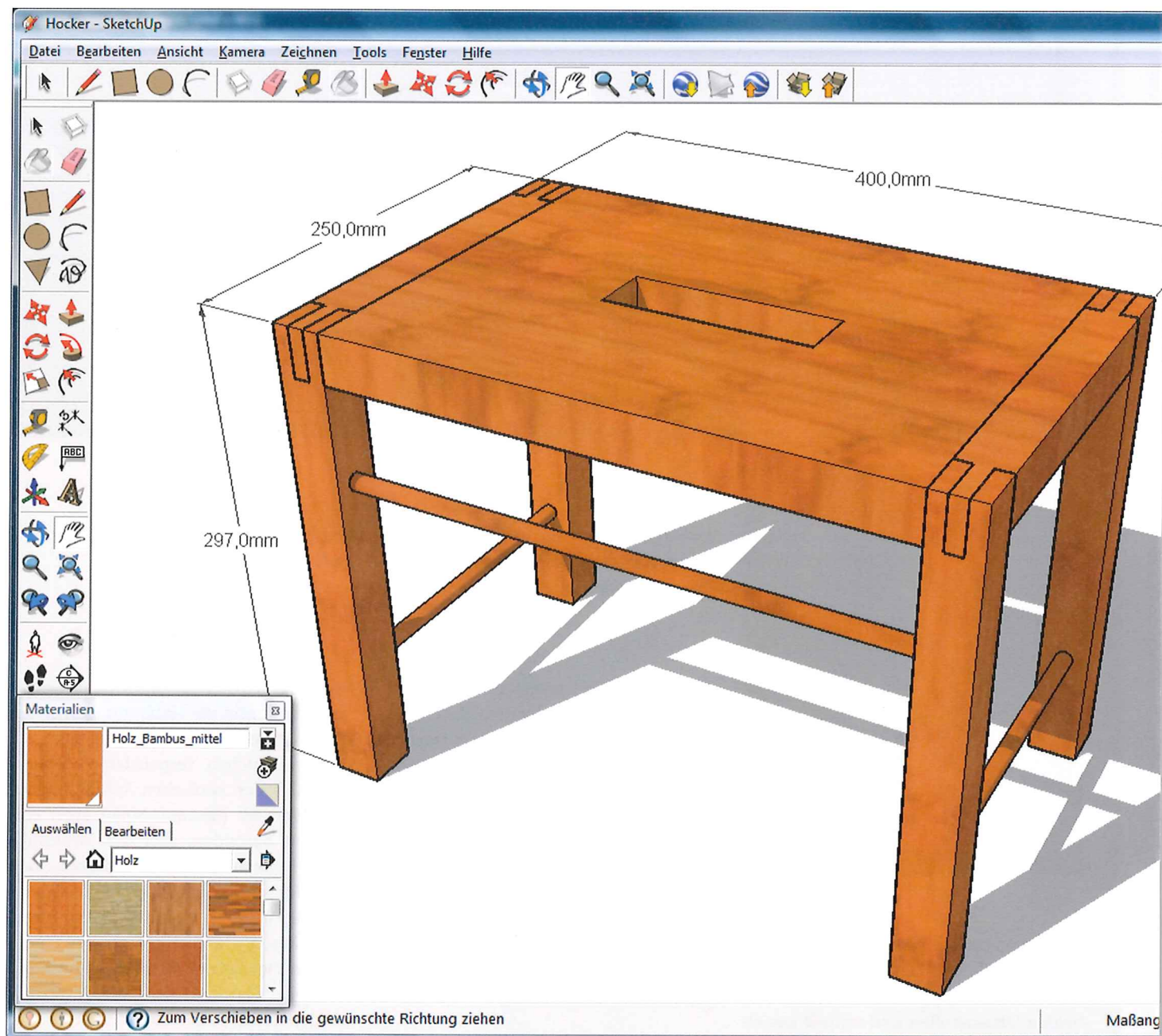
Verbindungen

CLASSIC C3

- Präzisionsführung für perfekte Passgenauigkeit
- Anschlagwinkel auf Grundplatte aufsetzbar
- Zusatznutzen: Schattenfugen schneiden, Holzreparatur, Kanten kappen

24. – 27. März 2010
HOLZ-HANDWERK 2010
 Halle 10, Stand 104

Lamello GmbH Verbindungstechnik · www.lamello.de



Der große (Ent-)Wurf

HolzWerken SERIE

**Projekte entwickeln
mit SketchUp**

**Teil 1: Vom Download bis
zum ersten Erfolg**

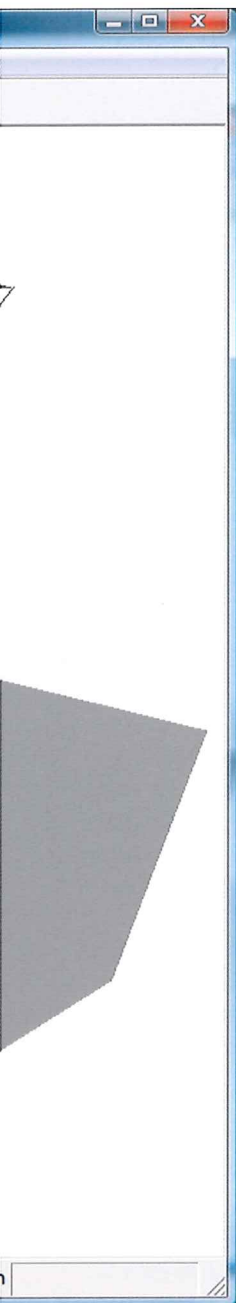
Teil 2: Konstruieren Sie Ihre Möbel
punktgenau!

Teil 3: Maße, Optik, Präsentation:
Der Feinschliff

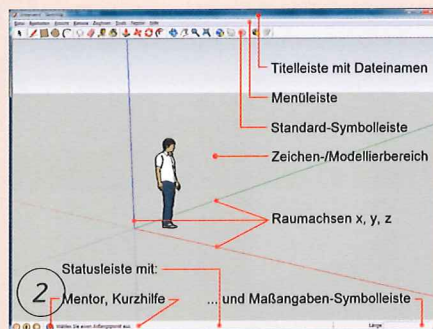
**Der Zeichenblock hat ausgedient:
Wer mühevolleres Entwerfen auf
Papier schon immer scheute,
dem bietet der Computer heute
eine Alternative: Das Programm
„SketchUp“ ist leicht zu lernen –
und völlig kostenlos!**

SketchUp von Google gilt als das 3D-Modellier-Werkzeug für Projektideen. Mit diesem dreiteiligen Workshop stellt Ihnen **HolzWerken** das intuitive, kostenfrei downloadbare Programm und dessen Möglichkeiten vor.

Ursprünglich in den USA für Architekten und alle Kreativen entwickelt, hat sich SketchUp mittlerweile weltweit als Standard für das schnelle, dreidimensionale Skizzieren von Objekten etabliert. In



- 1 Unter www.sketchup.com können Sie das 3D-Modellierprogramm kostenfrei herunterladen und installieren.



- 2 So präsentiert sich der SketchUp-Bildschirm nach dem Programmstart mit allen Bedienelementen. Zuvor wird in einer einmaligen Abfrage das Programm aus „Millimeter“ ausgerichtet.

„Deutsch“ aus. Klicken Sie danach in der linken Menüspalte auf „Download“, anschließend rechts auf „Google SketchUp 7 herunterladen“.

Erste Schritte: SketchUp downloaden und installieren

Gegenüber der kostenfreien Version verfügt das kostenpflichtige Google SketchUp Pro (rund 450 Euro) über diverse Zusatzfunktionen. Für unsere Zwecke genügt die kostenfreie Version völlig! Wählen Sie auf der Download-Seite Ihr Betriebssystem, bestätigen Sie die Lizenzbestimmungen mit „Zustimmen und herunterladen“ und klicken Sie anschließend im Download-Fenster auf „Ausführen“. SketchUp wird binnen weniger Minuten herunter geladen und jeweils mit „Weiter“ und „Installieren“ installiert. Bei Download- oder Installationsproblemen sollten Sie die Sicherheitseinstellungen Ihres Internet-Browsers überprüfen und die genannten Arbeitsschritte wiederholen.

Erste Eindrücke: Der Bildschirm und seine Elemente

Starten Sie SketchUp über den Windows-Startbutton, anschließend mit „Alle Programme“ in der Programmliste „Google SketchUp 7“ auswählen. Jetzt folgen wichtige Voreinstellungen, die Sie aber nur einmal vornehmen müssen: Im SketchUp-Startfenster über „Vorlage auswählen“ das „Architektonische Design – Millimeter“ auswählen und mit „SketchUp verwenden“ eine neue SketchUp-Zeichnung starten. SketchUp wird gestartet. Die Benutzeroberfläche ist sehr einfach und in folgende Bereiche gegliedert: in die Titelleiste, die Menüs, die Symbolleiste, den Zeichenbereich, die Statusleiste und die Maßangabensymbolleiste. Die Titelleiste zeigt den aktuellen Dateinamen (momentan „Unbenannt“) an. Die unter Windows standardmäßig angezeigten Menüs sind Datei, Bearbeiten, Ansicht, Kamera, Zeichnen, Tools, Fenster und Hilfe. Die Symbolleiste



erstaunlich kurzer Zeit und erstaunlich einfach können auch Holzwerker damit ihre Projektideen dreidimensional realisieren. Beliebige Objekte lassen sich wahlweise als abstrakte Handskizze samt Bemaßung, als realistisch wirkende Computergrafik mit Materialtexturen und Schlagschatten oder als Animation visualisieren. Das Besondere ist die extrem einfache Bedienung, die das Prädikat „intuitiv“ wirklich verdient. Dieser dreiteilige Workshop und ein Online-Lernvideo be-

gleiten im ersten Teil Ihren SketchUp-Einstieg und zeigen in Teil 2 und 3 Schritt für Schritt, wie schnell und einfach ein kleines Projekt realisiert werden kann.

SketchUp kann man in der aktuellen Version 7 für die private Nutzung kostenlos herunterladen. Das Programm läuft auf allen aktuellen Windows XP/Vista/7- oder MAC OS X-Rechnern. Geben Sie dazu in Ihrem Internet-Browser www.sketchup.com ein und wählen Sie anschließend oben rechts mit Sprache wechseln

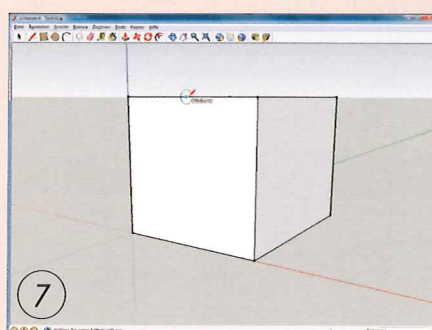
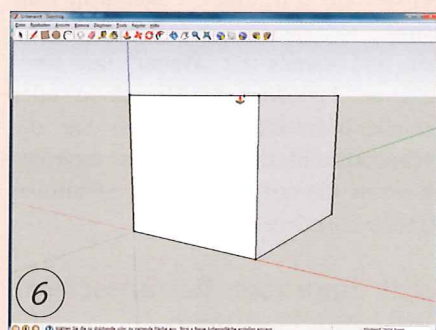
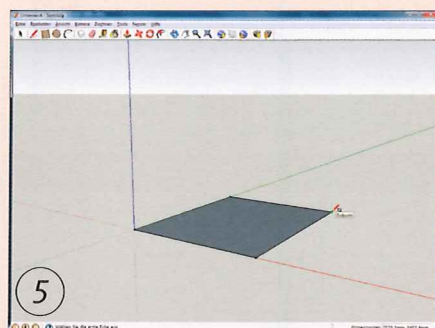
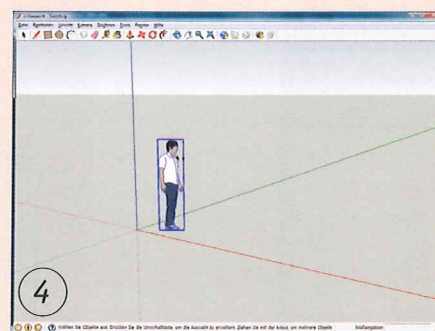
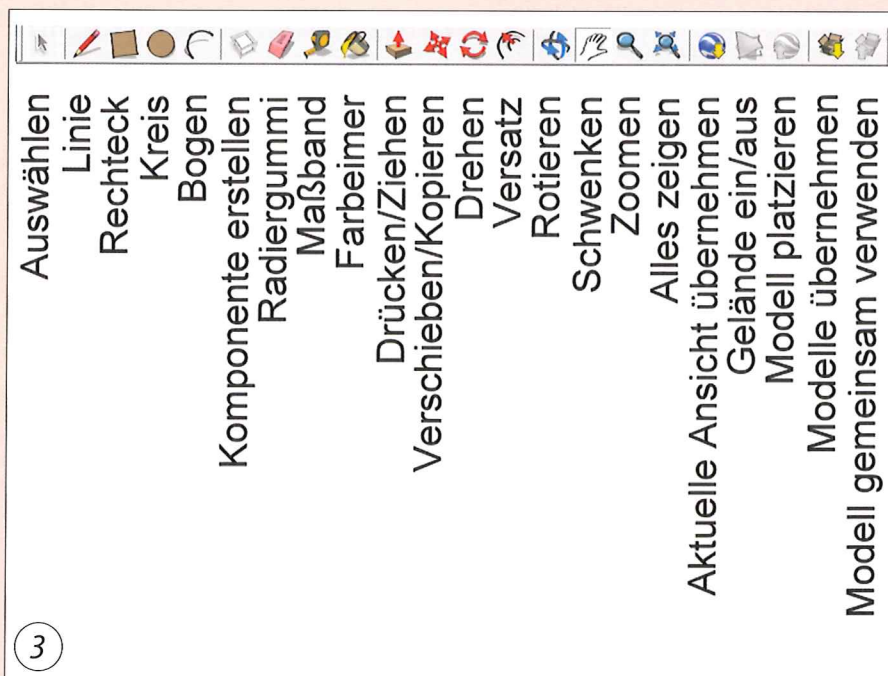
Atelier
Peter Hook

INDIVIDUELLE HOLZ-WORKSHOPS

Impressionen von den Holz-Workshops finden Sie unter:

www.peterhook.com

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



3 Die Standard-Symbolleiste im Überblick: Hier finden Sie alles, was Sie für die ersten Schritte benötigen. Das Experimentieren mit den Flächen wie Rechteck und Kreis ist der Start.

4 Nun Schritt für Schritt: Wir modellieren einen Holzklotz, durch den wir ein Loch bohren. Dazu löschen wir zunächst die Figur auf der Zeichenfläche. Wählen Sie aus der Symbolleiste die Funktion „Auswäh-

len“. Zeigen Sie mit dem Mauszeiger auf die Figur und löschen Sie diese mit der [Entf]-Taste.

5 Wählen Sie aus der Symbolleiste die Funktion „Rechteck“, bewegen Sie den „Stift“ an den Ursprung des Achsenkreuzes, bis ein gelber Nullpunkt erscheint. Drücken Sie die linke Maustaste und ziehen Sie ein Rechteck auf. Ein zweiter Mausklick auf die linke Maustaste legt die Größe des Rechtecks fest.

6 Wählen Sie anschließend aus der Symbolleiste die Funktion „Drücken/Ziehen“. Bewegen Sie den Mauszeiger auf die Fläche des Rechtecks, bis darin ein Punktemuster erscheint. Drücken Sie die linke Maustaste, halten Sie diese gedrückt und „ziehen“ Sie das Rechteck in die Höhe. Lassen Sie die Maustaste an beliebiger Stelle los und der „Holzklotz“ ist fertig.

7 Für das Loch im Holzklotz wählen Sie die Funktion „Kreis“ und fahren mit dem Zeichenstift an einer Kante des Klotzes entlang, ohne eine Maustaste zu drücken. Bewegen Sie den Stift in Richtung Kantenmitte, bis sich das kleine rote Quadrat an der Zeichenstiftspitze in einen blauen Kreis verwandelt. Damit zeigt SketchUp an, dass er die Kantenmitte erkannt hat.



enthält die wichtigsten SketchUp-Funktionen, die man sich auch in Textform anzeigen lassen kann (dazu mit dem Mauszeiger kurz auf dem Symbol verweilen).

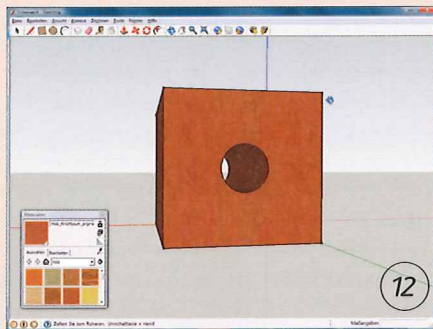
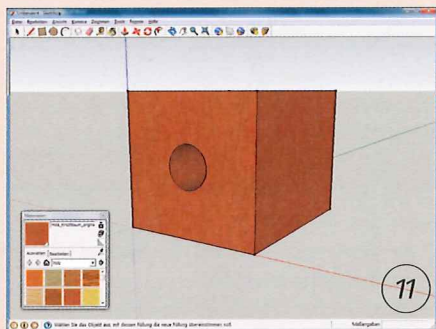
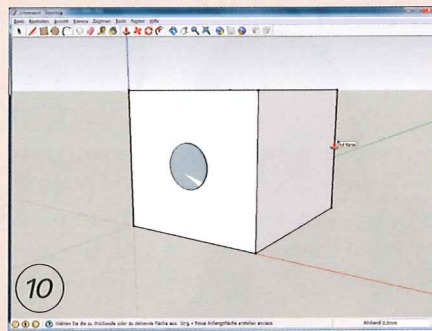
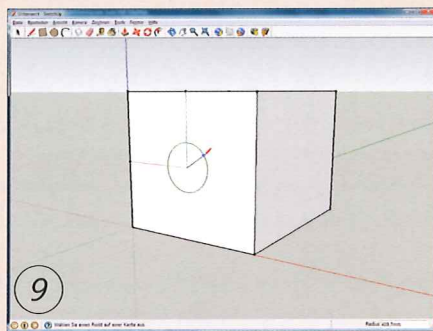
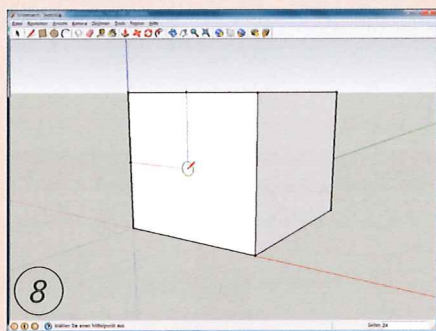
Erste Striche: Aus Linien werden 3D-Objekte

Der Zeichen- oder besser 3D-Modellierbereich wird durch drei rechtwinklig zueinander angeordnete Raumachsen (rot,

grün, blau für x, y, z) symbolisiert. Eine 2D-Person am Achsennullpunkt dient lediglich der räumlichen Orientierung und kann jederzeit gelöscht werden. Für den Einsteiger relevant sind in der unteren Statusleiste das Fragezeichen-Symbol und die Kurzhilfe. Klicken Sie auf das Fragezeichen-Symbol – es erscheint der so genannte Mentor. Immer dann, wenn Ihnen die neben dem Fragezeichen-Symbol angezeigte Handlungsanweisung (Kurzhilfe)

nicht ausreicht, gibt er Ihnen weitere Hilfestellung zur jeweils aktuell ausgewählten Funktion. In der so genannten Maßangabensymbolleiste werden einerseits die aktuellen Abmessungen des gerade gezeichneten Elements angezeigt. Sie können hier aber auch direkt die Maße eintragen, wenn es statt um eine Skizze bereits um präzise Abmessungen geht.

Nachdem Sie SketchUp installiert und die Bedienoberfläche kennen gelernt ha-



Fotos: Marian Behaneck

www.HolzWerken.net

Zu jedem der drei Teile unserer SketchUp-Serie können Sie auf unserer Homepage www.holzwerken.net ein unterstützendes Video ansehen. Autor Marian Behaneck erläutert dabei den Umgang mit dem Programm. Reinklicken lohnt sich!



8 Bewegen Sie nun die Maus an der zweiten Quaderkante entlang, bis SketchUp erneut den Kantenmittelpunkt erkennt. Bewegen Sie den Zeichenstift von diesem Kantenmittelpunkt in Richtung Flächenmitte. SketchUp zeichnet eine gepunktete Hilfslinie. Sobald Sie die Mitte der Fläche erreicht haben, „fängt“ SketchUp sich auf die zuvor erkannte Kantenmitte. Sie sind nun in der Lage, exakt in der Flächenmitte einen Kreis zu zeichnen.

9 Legen Sie mit der linken Maustaste den Kreismittelpunkt fest und „ziehen“ Sie den Kreis auf, indem Sie den Zeichenstift von der Flächenmitte wegbewegen. Legen Sie mit einem zweiten Mausklick den Radius des Kreises fest.

10 Wählen Sie anschließend „Drücken/Ziehen“ erneut, Klicken Sie auf die Kreisfläche und „ziehen“ Sie den Kreis in die dritte Dimension. Die „Bohrungstiefe“ bestimmen Sie mit einem zweiten Mausklick, wobei der Holzklotz durchgebohrt werden soll. Dazu bewegen Sie einfach den Zeichenstift auf die Kante der gegenüberliegenden Fläche. Sobald an der Pfeilspitze der Hinweis „auf Kante“ erscheint, drücken Sie die linke Maustaste – fertig!

11 Geben Sie dem Holzklotz eine Holzstruktur: Wählen Sie dazu aus der Symbolleiste den „Farbeimer“ und wählen Sie in der Auswahlbox im Auswahlfeld „Holz“ aus, danach eine Textur Ihrer Wahl. Klicken Sie nun auf alle sichtbaren Flächen des Holzklotzes.

12 Wählen Sie nun die Funktion „Rotieren“, bewegen Sie das „Rotieren“-Symbol auf den Quader, drücken Sie die linke Maustaste und halten Sie diese gedrückt. Durch bewegen des Cursors können Sie das Objekt aus beliebiger Perspektive betrachten. Drehen Sie den Holzklotz so, dass Sie die restlichen weißen Flächen sehen. Wählen Sie erneut den „Farbeimer“ und füllen Sie diese Flächen mit der Holzstruktur – Fertig!



ben, zeigen wir Ihnen, wie leicht man damit dreidimensional konstruieren kann. Die Grundidee von SketchUp ist genial einfach (oder einfach genial): Jedes 3D-Objekt entsteht aus einfachen 2D-Grundelementen wie Linie, Rechteck, Vieleck, Kreis oder Bogen. Immer wenn eines oder mehrere dieser Elemente eine rundum geschlossene Fläche bildet, kann die dritte Dimension hinzukommen: Mit dem Werkzeug „Drücken/Ziehen“ werden die zwischen den

2D-Elementen aufgespannten Flächen einfach in die dritte Dimension „gezogen“. Jede beliebige Fläche lässt sich ihrerseits in beliebige Flächen unterteilen und modifizieren. Fang- und andere Hilfsfunktionen erleichtern die Konstruktion. Ein Beispiel zeigt, wie einfach SketchUp ist. Folgen Sie den Hinweisen zu den Abbildungen.

Sollte Ihnen einmal ein Fehler unterlaufen – kein Problem: Wie in anderen Windows-Programmen auch, können Sie mit

der Tastenkombination [Strg]+[z] und [Strg]+[y] schrittweise die zuletzt ausgeführten Aktionen rückgängig machen und wieder herstellen. Ebenso können begonnene Aktionen jederzeit mit der [Esc]-Taste abgebrochen werden. ■



Unser Autor **Marian Behaneck** ist diplomierter Architekt und Fachmann nicht zuletzt für CAD-Themen.



Bahn frei für den Holzwerker des Jahres

Das ist Ihre Chance! Werden Sie Holzwerker des Jahres 2010 und räumen Sie ein DeWalt-Maschinenpaket im Wert von 3.000 Euro ab.

Die Teilnahme ist jetzt noch einfacher als in den vergangenen Jahren: Schicken Sie uns einfach eines oder mehrere Bilder von Ihrem selbst gefertigten Lieblingsobjekt – ganz gleich ob ein schönes Möbelstück, eine gedrechselte Dose oder, oder, oder ... Schreiben Sie uns dazu einige informative Worte – was wir genau wissen möchten, finden Sie in unserem Bewerberbogen. Das Beste ist: Sie können auch mehrmals teilnehmen! Einfach für jedes Ihrer Objekte einen Bogen ausfüllen! Das erhöht ihre Chancen, Holzwerker des Jahres 2010 zu werden.

Neben diesem klangvollen Titel loben wir noch einen Publikumspreis aus. Wer ihn bekommt, entscheiden Sie: Alle eingesandten Werke werden auch unter www.holzwerken.net präsentiert, wo Sie dann nach Ablauf der Einsendefrist am 30. September auch abstimmen können. Bis dahin werden wir Ihnen hier in unserer Lesergalerie bereits schöne und interessante Einsendungen zeigen.

Schicken Sie Ihre Bilder (bitte als Papierabzug in guter Qualität, keine Datenträger) und die Bewerbungsbögen an:

Vincenz Network
Redaktion **HolzWerken**
Stichwort: Holzwerker des Jahres
Plathnerstraße 4c • D-30175 Hannover

Sie können wie gewohnt auch online teilnehmen: Sie finden den Bewerberbogen samt Uploadfunktion für die Bilder (im JPG- oder TIFF-Format) ebenfalls unter www.holzwerken.net

Bitte beachten Sie: Damit wir die Bilder auch abdrucken können, benötigen wir immer – auch bei online eingereichten Bildern – eine Mindestgröße und -qualität. Daumenregel: Dateigröße 300 Kilobyte. Deutlich kleinere Zusendungen können wir für den Wettbewerb leider nicht berücksichtigen.

Unter allen Teilnehmern verlosen wir zudem drei hochwertige Werkzeuge aus dem Hause Magma. Viel Spaß beim Mitmachen!



Akku-Bohrschrauber
DC722C2



Handoberfräse
DW621



Tauchkreissäge
DWS520K



Paneelsäge
DW777



Vierteiliges Japansägen-
Set Gold



Exzenterschleifer
D26453



Vibrationsschleifer
D26441



Lamellendübelfräse
DW682K



Zwei-Set Black Line
Schüsseldrehrohren



Flexcut Carvin Jack

Bewerberbogen (auch unter www.holzwerken.net):

(Sie können auch ein Extrablatt anfügen)

Name: _____

Vorname: _____

Beruf: _____

Straße: _____

PLZ/Ort/Land: _____

E-Mail*: _____

Telefon*: _____

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

A) Beschreibung der Arbeit (Material, Maße, etc.) _____

B) Was sind die Besonderheiten? _____

C) Wie viele Stunden haben Sie benötigt? _____

D) Welches Werkzeug und welche Maschinen haben Sie eingesetzt? _____

E) Welche besonderen Herausforderungen gab es zu meistern? _____

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

Datum, Unterschrift

Neun Zentimeter Eisenbreite: Eine besondere Herausforderung!

Als mir ein Schüler der Berufsfachschule für Holzbildhauer in München ein neun Zentimeter breites Hobeisen aus einem „Zwiemandl“ (Zwei-Mann-Hobel, Red.) seines Großvaters mitbrachte, staun-

ten wir nicht schlecht: Der erste Anschliff zeigte deutlich einen zweilagigen Aufbau wie japanische Eisen! Allerdings gab es tiefe Rostkrater auch in der dünnen Spiegelseite.

Nachdem diese mit einer Messingbürste und sachte mit Sandpapier entfernt waren, fehlte nur noch der Korpus. Japanische Weißbeiche war zu schmal – also? Wir haben stabverleimten Bambus aus Küchenplatten-Abfall genommen: Der gleitet gut, ist enorm verwindungssteif und sieht gut aus! Ich meine, dass gute Hobel eine bessere Oberfläche erzeugen als das lästige und gesundheitsgefährdende Schleifen. Zudem ist Hobeln selbst viel sinnlicher.

Erich Turtl, München



Gedreht und nicht gebogen: Illusion in Kirschbaum

Die Idee zu dieser Vase entstand eigentlich ganz spontan. Im Rahmen einer Studienarbeit habe ich mich mit Holzbiegen befasst und da entstand dann auch der Einfall, ein gebogenes Stück Holz zu simulieren. Das heißt nicht biegen, sondern die Vase so zu schnitzen, dass der Eindruck entsteht, das Holz sei um eine Spirale gebogen. Birnbaum hat sich daher sehr gut angeboten, da ich große Blöcke aus einem Stamm gesägt hatte und das Holz sehr feinjährig gewachsen ist und sich

gut zum Drechseln und Schnitzen eignet. Zuerst habe ich eine ganz „normale“ Vase gedreht. Die endgültige Außenform war dann die Schwierigkeit. Ich habe Versucht, mit einer Stück Schnur das Gewinde um die Vase zu legen und habe die Kontur mit Stift nachgezogen. Mit einer sehr feinen Säge habe ich dann die Form herausgesägt, danach viel geschliffen und geschnitzt. Die Vase habe ich dann mit Leinöl und schlussendlich mit Wachs behandelt. Die Maße sind:

22 Zentimeter Höhe, Durchmesser circa 10 Zentimeter.

Guntram Weiland, Karlsruhe



Drechsel-Traktor mit eigener Farbnote

Auch ich bin das Projekt mit dem Traktor angegangen. Ein wirklich schönes Objekt mit großem Spaßfaktor beim Drechseln. Auch mein Enkel ist verliebt in seinen Traktor. Die leichte Farbgestaltung kam gut an. Danke an Herrn König aus Halle und an die Redaktion für Ihre Anregung zum Bau dieses Traktors.

*Winfried Barth,
Regis-Breitungen*



Fotos: privat

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
Hobelbreite
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. Hobelbreite

Schnitthöhe 80 mm,
Alu-Schiebeschitten 1.070 mm

Erhältlich nur im Fachhandel

**Besuchen Sie uns auf der
HOLZHANDWERK 2010
in Nürnberg
Halle 9 Stand 322**

holzkraft
Holzbearbeitungsmaschinen

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

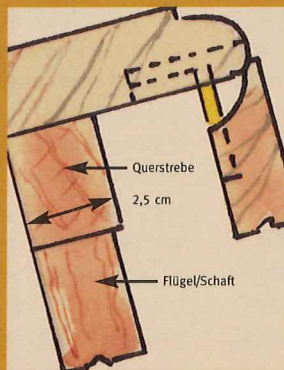
Kreativ arbeiten
mit Holz liegt mir!
Für Praxis-Tipps von Profis
bin ich immer dankbar.



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

unterstützt.

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

Grifflein wechsel' dich: Neue Sägenfamilie bei Dick

6 x 8: Diese kleine Rechenaufgabe stellt der niederbayerische Werkzeugversender Dick seinen Kunden mit einem neuen Mitglied der Produktfamilie. Die Sägenserie „Akagashi“ besteht aus sechs verschiedenen Griffen, die sich frei mit acht Sägeblatttypen kombinieren lassen: So ergeben sich 48 verschiedene Sägekombinationen. Möglich wird das durch einen Schnellwechselverschluss. Er ist über einen einfachen Hebel bedienbar und sichert das von unten eingesteckte Blatt an zwei Punkten. Im Test der Redaktion zeigte sich die Arretierung als sehr stabil und zuverlässig. Da die Sägeblätter je nach vorgesehener Einsatzart mit 0,3 bis 0,6 Millimetern unterschiedlich dick sind, ergibt sich konstruktionsbedingt etwas seitliches Spiel bei den dünneren Blättern. Das fällt aber, da die Japan-Sägen alle auf Zug schneiden, nicht negativ ins Gewicht. Die Griffe sind mit einer Kunststoff-Ausnahme alle aus geölter Roteiche gefertigt. Es muss also nicht immer die klassische japanische Rattanumwicklung sein: Auch beim vergleichsweise glatten Holzgriff kommt ein Abrutschen quasi nicht vor. Selbstverständlich ist nicht jede der 48 Sägekombinationen auch

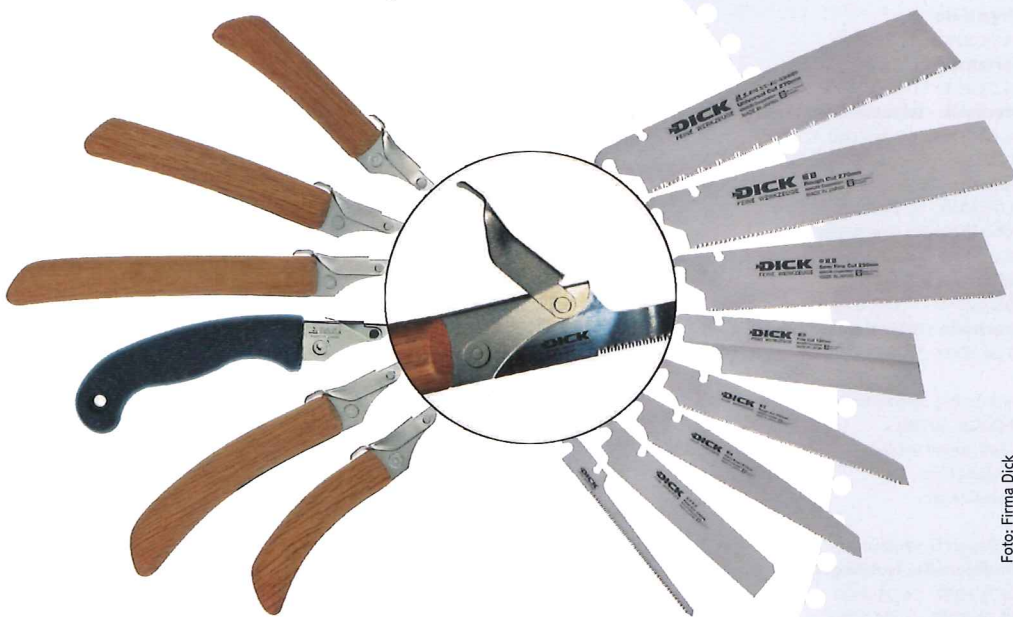


Foto: Firma Dick

48 Kombinationen zwischen Sägeblättern und Griffen ermöglicht die Akagashi-Sägefamilie durch ein robustes, aber handliches Schnellspannsystem.

sinnvoll. Aber durch die unterschiedliche Griff-Form – gerade oder gebogen – und die wählbaren Griff-Längen von 125 bis 215 Millimeter lässt sich je nach Vorliebe und Einsatzart der passende Griff finden. Man muss aber nicht im Nebel stochern, der Anbieter Dick gibt für jedes Blatt eine entsprechende Empfehlung. Allen Blättern gemein ist die Trapezverzahnung, ansonsten gibt es eine große Bandbreite: Von stark geschränkten, großen Blättern für den Grobschnitt (in zwei verschiedenen Längen) bis zur extrafeinen, dünnen

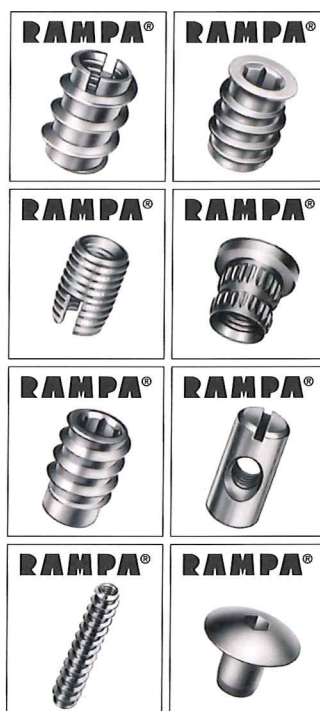
Säge ganz ohne Schränkung. Auch eine flexible Dübelsäge ist dabei, ebenso eine Sticksäge für kurvenreiche Schnitte. Jeder einzelne der Rotbuchen-Griffe kostet 23,90 Euro, der Kunststoff-Griff 9,90 Euro. Die Blattpreise rangieren vom kurzen (210 mm) Grob-Blatt mit 9,90 Euro bis zum extra-feinen Blatt für 29,90 Euro.

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

Von grob bis fein: Die Akagashi-Blätter auf einen Blick

	Blattbreite	Blattstärke	Schnittbreite	Zahnabstand
Universal 270*	60	0,6	0,75	1,9
Grob 270	60	0,6	0,8	1,9
Fein 250	60	0,5	0,6	1,4
Extra Fein 180	22**	0,3	0,3	1,0
Grob 210	35	0,6	0,9	1,9
Hartholz 210	35	0,6	0,7	1,3
Dübelsäge 170	35	0,4	0,4	1,0
Sticksäge 150	10-15	0,6	0,8	1,6

* Dieser Wert gibt die Blattlänge an, alles in mm, ** Rückensäge; Angabe = Schnitttiefe



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:

Liege Hato

01.03.2010 - 03.03.2010

Gartenstuhl

04.03.2010 - 06.03.2010

Drechseln - Intensiv-Grundkurs

04.03.2010 - 05.03.2010

15.04.2010 - 16.04.2010

Hocker Hato

11.03.2010 - 13.03.2010

Schreibgeräte drechseln

18.03.2010 - 19.03.2010

Möbel aus Wildholz

19.03.2010 - 21.03.2010

Drechseln - Intensiv-Aufbaukurs

17.04.2010 - 18.04.2010

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

● Design & Handwerk:

Traditioneller Holzbogenbau

12.03.2010 - 14.03.2010

09.04.2010 - 11.04.2010

Traditioneller Holzbogenbau - Fortgeschrittene

30.04.2010 - 02.05.2010

Meike Lietz-Butzer, Gerhard Butzer,
Bergstraße 5,
D-38476 Barwedel,
T +49(0)5366 5523,
mail@bogenrohling.de,
www.bogenrohling.de

● Ammergauer Holzkunst:

Schnitzkurs Gesichter

22.02.2010 - 26.02.2010

15.03.2010 - 19.03.2010

Schnitzwerkzeuge schleifen

07.03.2010

25.04.2010

Schnitzkurs „alles ist möglich“

08.03.2010 - 12.03.2010

05.04.2010 - 09.04.2010

26.04.2010 - 30.04.2010

Für alle Kurse gilt: 2 bis 4 Teilnehmer.

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

● Atelier Peter Hook:

Individuelle Holzarbeiten

26.02.2010 - 28.02.2010

05.03.2010 - 07.03.2010

26.03.2010 - 28.03.2010

16.04.2010 - 18.04.2010

Bau eines Schemels

09.04.2010 - 11.04.2010

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

Schüsselstecher schaffen echten Mehrwert

Schade um das schöne Holz! Statt bei einer großen Schale innen extrem viel Holz verschwenderisch zu zerspanen, gibt es für Drechsler eine sparsame Alternativmethode: Dabei werden, je nach Holzgröße, einer oder gar mehrere kleine Schalenrohlinge aus dem Bauch der großen Schale gewonnen. Möglich machen das Schüsselstecher-Vorrich-

tungen. Sie dringen zwangsgeführt kreis- oder bogenförmig in den großen Rohling ein und lösen die kleineren Portionen heraus. Ein ausgefeiltes Schüsselstecher-System gibt es von der Firma Woodcut. Es ist nicht nur einmal (im Handauflagen-Unterteil), sondern ein zweites Mal (nämlich im MK2-Reitstock) gelagert. Der Anwender hat die Wahl zwischen zwei

Schneiden, die kleine Rohlinge von 22 Zentimeter beziehungsweise 30 Zentimeter Durchmesser ausstechen. Die Ausrichtung lässt sich millimetergenau einstellen, so dass die Dicke des Schalenbodens unter Kontrolle bleibt. Durch die seitliche Verschiebbarkeit des gesamten Gerätes lassen sich tiefe, flache und bauchförmige Rohlinge ausstechen. Mindestanforderung an die Drechselbank beim Schüsselstechen ist neben guter Stabilität ein Motor mit mindestens 1,1 Kilowatt Leistung. Den Woodcut „Bowl-saver“ gibt es beim Drechselversand Steinert für 241 Euro. Nötig ist zusätzlich noch ein passender Aufnahmezapfen für das vorhandene Handauflagen-Unterteil.

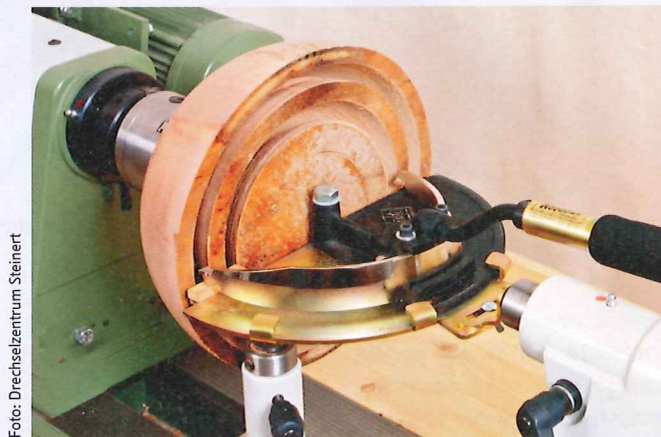


Foto: Drechselzentrum Steinert

Im Gegensatz zu früher werden Schüsselstecher wie der „Bowl-saver“ heute sicher zwangsgeführt.

Mehr Infos:
Drechselzentrum Erzgebirge - Steinert
Heuweg 3
D-09526 Olbernhau
T +49(0)37360 72456
www.drechselzentrum.de

Druck auf voller Breitseite: Verleimpresse von Scheppach

Große Platten gleich große Probleme: Beim Einsatz von Massivholz ergeht das vielen so. Beim Verleimen von mehreren langen Riegeln zum Beispiel für eine Tischplatte wird hoher Druck (verteilt auf mehrere Leimfugen) auf einer längeren Strecke benötigt. Scheppach hat für diese Aufgabe seine Verleimpresse „Plano“ im Programm. Je nach Setgröße nehmen sich drei oder mehr teilbare Press-Stempel der Aufgabe an. Mit einem patentierten Hebelarm-System werden die zu verleimenden Bretter gehalten und, bezogen auf die Holzstärke, mittig verpresst. Durch diese Arbeitsweise wird laut Hersteller ein Verkanten beim Verleimen verhindert.

Den Maximaldruck beziffert Scheppach mit 800 kp, so dass mit drei Elementen wie im Startset „Plano 5“ eine Plattenlänge von 1,2 Metern verpresst werden kann. Dieses Set wird mit einer verlängerbaren Schiene für die Wandmontage geliefert. Möglich sind Werkstückbreiten von 1,05 Metern und -dicken von bis zu zwölf Zentimetern. Das Set Plano 5 ist im Handel für etwa 459 Euro (unverbindliche Preisempfehlung) zu bekommen.

Mehr Infos:
Scheppach GmbH
Günzburger Straße 69
D-89335 Ichenhausen
T +49(0)8223 4002-99
www.scheppach.com



Foto: Firma Scheppach

Das patentierte Hebelarm-System verhindert bei der Plano-Bauserie laut Scheppach das Verkanten der Holzteile.

Die Dübel auf die Reihe bringen

Dübelreihen, bei denen die Löcher wirklich 100 Prozent passend zueinander stehen, bekommt niemand freihändig hin. Da nimmt es kaum Wunder, dass es auch viele Dübelhilfen gibt. Die Firma Wolfcraft aus dem Rheinland schickt da unter anderem ihre Dübelleiste ins Rennen. Ohne umzuspannen ermöglicht diese Alu-Schiene durchgehende Lochreihen bis zu einer Materialbreite von 60 Zentimetern. Je nach gewünschtem Dübeldurchmesser werden Bohrbuchsen für 6-, 8- und 10-Millimeter-Löcher eingeschraubt. Wer Scharniere oder Bodenträger im gängigen Raster-Abstandsmaß von 32 Millimetern einbringen will, greift zur 5-mm-Bohrbuchse. Die Rasterung des Trageschlittens in der Schiene entspricht diesem gängigen Möbelbau-Standard. Wie weit eine Dübelreihe von der Bezugskante entfernt laufen soll, legen zwei An-

schläge fest. Sie erlauben so Dübelverbindungen im gängigen Bereich von dünnen 12 Millimetern bis hin zu einer Holzstärke von 40 Millimetern. Die Wolfcraft-Dübelleiste ist ab rund 49 Euro zu haben.

Mehr Infos:
www.wolfcraft.de



Fotos: Firma Wolfcraft

Präzise Lochabstände sind mit der Dübelleiste vorgegeben, so dass schlecht sitzende Verbindungen kaum noch vorkommen können.

Faustrecht: Neuer kleiner Schleifer von Makita

Für kleinere Aufgaben und die Arbeit in engen Bereichen bringt Makita einen neuen Schwingschleifer auf den Markt: Der BO 4558 arbeitet trotz seiner kleinen Größe und

einem Fliegengewicht von 1,1 Kilogramm mit einem Anti-Vibrationssystem, das die Handgelenke schont. Genauer gesagt: Das Handgelenk, denn der kleine Blaue ist für den Be-

trieb in einer Faust ausgerichtet. Die zweite Hand bleibt frei, etwa um die gerade geschliffene Oberfläche zu prüfen. Der Staub wird durch die Grundplatte in den Staubsack überführt. Der BO 4558 arbeitet mit 14.000 Schwingungen bei einer Hubzahl von 28.000 pro Minute im hochtourigen Bereich. Dafür sorgt ein Motor mit 200 Watt Leistungsaufnahme. Der Schwingkreis misst 1,5 Millimeter. Der Wechsel der Papiere erfolgt über einen Spannhobel. Der kleine Makita-Schleifer ist für rund 110 Euro im Handel.

Mehr Infos:
www.makita.de



Foto: Firma Makita

Schwingt für kleinere Aufgaben: Makitas neuer Schleif-Winzling BO 4558.

Nürnberg, Germany
24. - 27.3.2010
HOLZ-HANDWERK



Sonderpreise nur gegen Abgabe dieses Gutscheins!

Universal-Douzuki 240
mit Gutschein
nur **21,90**
inkl. MwSt.

NEU

Klapp-Douzuki 240
mit Gutschein
nur **39,90** inkl. MwSt.



Universal-Douzuki

Die ideale Säge zum Zinken. Feinsäge mit Universalzahnung für Quer- und Längsschnitte, wahlweise mit traditionellem japanischem Griff mit Rattanumwicklung oder als Klappäge mit gummiertem Griff. Blattlänge 240 mm, Zahnabstand 1,5 mm.

MAGMA

FINE WOODWORKING

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

Kurse

● **Kunsttischlerei Olt:**
Schnitzkurs für Kinder ab 8 Jahren
 27.02.2010
 24.04.2010
Drechselkurs
 04.03.2010 - 06.03.2010
Schärfen von Schneidewerkzeugen
 13.03.2010
Schnitzkurs und Tischlerkurs
 13.03.2010 und 20.03.2010
 2 Tage

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

● **Drechsler-Stammtische:**
Pfälzer Drechslerstammtisch
 03.03.2010
 17.00 Uhr in der Schreinerei und
 Drechserei Wiedemann,
 Breitenweg 19, D-67354 Römerberg
Fränkischer Drechslerstammtisch
 04.03.2010 und 01.04.2010
 18.00 Uhr in der
 Schreinerei Kunzmann, Neules 9,
 D-91322 Gräfenberg
Allgäuer Drechslerstammtisch
 05.03.2010 und 09.04.2010
 19.00 Uhr in der Schreinerei -
 Drechserei Adomat, Bethlehem 11,
 D-87663 Lengenwang,
 info@drechserei-adomat.de
Drechseltreffen - Hannover
 05.03.2010
 19.00 Uhr im Freizeitheim
 Ricklingen, Beekestraße 1,
 D-30459 Hannover.
 Informationen bei: Ulrich Ristau,
 T +49(0)5131 54730
Drechslerstammtisch
Westküste Schleswig-Holstein
 06.03.2010
 Um Anmeldung wird gebeten!
 Infos bei: Randolph Pohl,
 T +49(0)481 86636,
 email-rp@drechslerstammtisch-sh.de
Dreiländer-Drechsler-Treff
 12.03.2010 und 09.04.2010
 18.00 Uhr im Restaurant
 „Bei Janosch“, Bad Neustadt an der
 Saale, Informationen bei:
 Andreas Scholl, T +49(0)9771 97723
Münchener Drechslerstammtisch
 19.03.2010
 19.01 Uhr im Landgasthof
 Forchhammer, Münchener Straße 2,
 D-85652 Plienig

Weitere Informationen unter:
 www.drechslerforum.de

● **Maderas:**
Freifliegendes Drechseln
 24.04.2010

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

Akribischer Blick auf die Kunst des Schärfens

In der Ruhe liegt die Kraft. Das gilt nicht zuletzt für das Schärfen von Beitel, Hobel und Co. Ruhig, systematisch, akribisch, das sind denn auch Beschreibungen, die auf die neue DVD „Werkzeug schärfen“ zutreffen. Harald Welzel ist vielen Holzwerkern als Kursleiter, Vorführer und Werkzeugexperte ein Begriff. Seine über 30-jährige Erfahrung, nicht zuletzt in japanischen Schärftchniken, bringt er in dem 92-minütigen Video voll ein. Er konzentriert sich dabei auf das händische Schärfen von Schneiden aller Art auf

Wassersteinen. Grundlegend geht er auf die entscheidende Auswahl der richtigen Steine durch alle wichtigen Körnungen ein. Auch die Geometrie der verschiedenen Werkzeuge wird eingehend erläutert. Welzel macht übrigens nicht bei Holzwerkzeugen Schluss, sondern er widmet sich auch Küchenmessern und sogar Rasierklingen. Das Werkzeugschärfen von Hand ist ein Geduld erfordernder Prozess, und das findet sich auch in dem Video wieder. Wer Action erwartet, ist hier fehl am Platz. Durch das wie-

derholte Zeigen ähnlich anmutender Arbeitsschritte aber lässt sich die richtige Handhaltung effektiv abschauen. Für Freunde des händischen Schärfens ist diese DVD empfehlenswert.



Harald Welzel:
 Werkzeug schärfen
 (DVD)
 92 Minuten
 24,90 Euro

Erhältlich unter www.shop.informiert.tv

Echt, gefälscht oder wohlmeinend verhunzt?

In der Reihe „Sammlerpraxis“ hat Martin Marquardt, ehemals Leiter der Möbelrestaurierungswerkstatt des Württembergischen Landesmuseums, einen anschaulich bebilderten Leitfaden veröffentlicht. Er will nicht nur Antiquitäten-Käufer vor betrügerischen Fälschungen bewahren, indem er auf typische Indizien hinweist. Martin Marquardt streitet für eine „verantwortungsbewusste Restaurierung“: Anders als Kunstwerke sind Möbel ja Ge-

brauchsgegenstände und sollen also in nutzbaren Zustand gebracht werden. Wie gelingt es, dabei die vorhandene Substanz zu respektieren und alles zu vermeiden, was die Originalität zerstört oder verfälscht? In aller Deutlichkeit beschreibt Marquardt die „häufigsten Todsünden der Überrestaurierung“: Abschleifen, Ablaugen, Lacküberzug, stilistisch unpassende neue Beschläge, gekittete und retuschierte Schönfärberei ...



Martin Marquardt:
 Original oder Fälschung?
 Restaurierte Möbel bewerten –
 Plagiate erkennen
 Verlag Battenberg/Gietl
 144 Seiten,
 29 Euro

Drechselstart im Kleinformat

Ein kleinformatiges, schmales Bändchen zum Einstieg ins Drechseln: Ein ambitioniertes Projekt, das Autor Christian Zeppetzauser mit „Drechseln leicht gemacht“ da angegangen ist. Der geringe Umfang macht gleich klar: Allzu weit in die Tiefe geht es nicht; aber das ist auch nicht der Anspruch. Zeppetzauser setzt statt langer Texte auf insgesamt 450 Bilder, die die jeweils wesentlichen Details klar zeigen. Allerdings

ist man bisweilen mit den Bildern allein gelassen: Man wünscht sich für den Anfänger hier und da doch etwas mehr an Hinweisen und Erklärungen. Die Werkzeugkunde etwa beschränkt sich auf drei Seiten, die Grundübungen im Querholz zum Beispiel sind mit acht Seiten auch nicht gerade üppig bemessen. Regelrecht ärgerlich ist die Zuordnung der Bilder zum Text. Um die spartanischen Bildbeschreibungen lesen zu

können, muss man oft seitenlang zurückblättern. Insgesamt ist das Buch ein guter Ansatz, aber nicht durchgehend überzeugend umgesetzt.

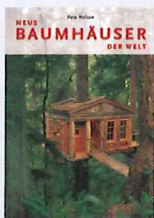


Christian Zeppetzauser:
 Drechseln leicht gemacht
 Leopold Stocker Verlag
 136 Seiten
 19,90 Euro

Pete Nelson geht in die Luft – schon wieder

„Wir alle wissen, dass jeder Mensch Baumhäuser liebt!“ – dieser Satz, zitiert aus seinem Buch „Neue Baumhäuser der Welt“, ist das Credo von Autor Pete Nelson. Nachdem der Vorgänger ein Erfolg war, legt Nelson mit diesem üppigen Bildband nach. Zu sehen sind nicht etwa simple Bretterverschläge in luftiger Höhe. Vielmehr beschreibt und fotografiert Nelson einige wahre Traumhäuser mit fließendem Wasser und bleiverglasten Fenstern, die wie von Zauberhand in einer Baumkrone gelandet zu sein scheinen. Vor allem in Nordamerika sind diese überbordenden Domizile zu finden. Wohltuend der Kontrast, den Nelson anhand asiatischer und australischer Baumhäuser präsentiert. Atem-

beraubend hier vor allem die Konstruktionen des Japaners Taka Kobayashi, der zum Beispiel ein eiförmiges Luftschloss aus Treibholz errichtete. Ist es da übrigens bezeichnend, dass kein einziges deutsches Baumhaus (und nur ein europäisches) in dem Band vertreten ist? Die Baumhaus-Bewegung ist hierzulande noch eher klein und die Bauaufsicht sicher ein Problem. Nelsons zweites Buch zum Thema ist jedenfalls wie der Vorgänger absolut sehenswert.



Pete Nelson:
Neue Baumhäuser der Welt
Christian Brandstätter Verlag
224 Seiten
29,90 Euro



Foto: Aus dem besprochenen Band

Ein Ei aus Treibholz: Die begeisternden Baumhaus-Konstruktionen von Taka Kobayashi sind die Highlights in Pete Nelsons zweitem Buch.

HolzWerken

Fachwissen fürs ganze Jahr!



www.HolzWerken.net

Fehlt Ihnen ein Heft?

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

Vor-/Zuname

Straße/Haus-Nr.

PLZ/Ort/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,- €

Kurse

- Mannes Tischlerei:
Phantastische Oberfräse
06.03.2010
Friesenstuhl
19.03.2010 - 20.03.2010
Grundlagen der Holzbearbeitung
09.04.2010 - 10.04.2010
Hobeltechnik
23.04.2010
Technikkurs Gratverbindungen
24.04.2010

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

- Heimwerkerei:
Japanische Holzverbindungen
07.03.2010
Drechseln
17.04.2010
Tischlerwerkstatt
18.04.2010

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

- Magma:
Nassholzkurs
12.03.2010 - 13.03.2010

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

- Schnitzschule Geisler-Moroder:
Reliefs schnitzen
15.03.2010 - 20.03.2010
05.04.2010 - 10.04.2010

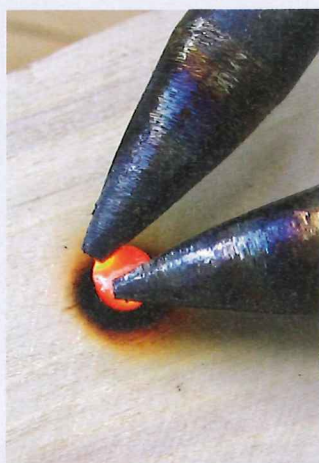
Schnitzschule Geisler-Moroder,
A-6652 Elbigenalp 63 / Tirol,
T+43(0)5634 6215,
info@schnitzschule.com,
www.schnitzschule.com

Messen & Events

- Forst & Holz 2010
19.03.2010 - 21.03.2010
Fachmesse der modernen Forst-
und Holzwirtschaft
Messering Dresden
- Holz-Handwerk 2010
24.03.2010 - 27.03.2010
Messezentrum Nürnberg
www.holz-handwerk.de
- Tag der offenen Tür
09.04.2010 und 10.04.2010
Schreinerei und Drechslerei
Wiedemann, Anschrift s. unter
Pfälzer Drechslerstammtisch
- Frühlingsdrechseln
24.04.2010, Theodor Nagel,
Hamburg, www.theodor-nagel.com

Hitze aus der Steckdose löst Schrauben und Nägel

Alte Nägel und Schrauben in historischen Eichenbrettern: Das ist eine Herausforderung, vor der Orgelbauer häufig stehen. Wenn die Eisenteile heraus müssen, bedeutet das meist: Großflächig ausstemmen, ausbohren und verdübeln. In Dresden sind Orgelbauer vor einigen Jahren auf eine ebenso einfach klingende wie praktische Erfindung gekommen, die von



Zwei Elektroden und eine gewaltige Stromstärke: So werden alte Nägel zum Glühen gebracht. Wieder erkaltet, lassen sie sich viel leichter lösen.

einem findigen Ingenieur perfektioniert wurde. Klaus Hellbach setzt die Metallteile gezielt unter Strom. Werden zwei Elektroden an einen Nagel gedrückt, erhitzt er sich, dehnt sich aus und weitet dabei das Holz, das ihn bisher festhielt. Ist der Nagel erkaltet, lässt er sich viel leichter aus dem Holz herausbekommen, da die Weitung im Holz bleibt. Zwar klingt das Prinzip einfach, aber die Umsetzung verlangte Klaus Hellbach einiges ab: Schließlich galt es, Spannung und Stromstärke so zu dosieren, dass kein Lichtbogen entsteht, der Holz und Au-

gen gleichermaßen schädigt. Außerdem darf das Eisen nicht unkontrolliert glühen oder gar schmelzen. Die Lösung bietet ein besonderer Transformator, der mit einer kleinen 2-Volt-Spannung arbeitet, dabei aber eine gewaltige Stromstärke von bis zu 277 Ampere abgibt. Diese Dosierung verhindert den Lichtbogen: Restauratoren können das „Glühfix“ genannte Gerät ohne Schweißerbrille einsetzen und bei ihrer Arbeit nun erheblich behutsamer mit den historischen Hölzern umgehen: Ausstemmen von alten Nägeln, das war gestern.



Trotz der ausgefallenen elektrischen Parameter wird der Glühfix von Restauratoren auf der Baustelle einfach ans 230-Volt-Netz angeschlossen.

Fotos: Klaus Hellbach

Wie viel Staub darf in der Luft sein?

Zwei Milligramm pro Kubikmeter Luft – mehr Holzstaub sollte es in Deutschland in Tischlereien nicht sein. Das regelt die Technische Richtlinie Gefahrstoffe Holzstaub, die seit einigen Monaten in Kraft ist. Wird dieser Wert überschritten, müssen die Mitarbeiter in den Betrieben einen Mundschutz tragen. Zuvor galten fünf Milligramm pro Kubikmeter als Grenzwert. Der BHKH als Bundesverband der Tischlerbetriebe kann mit der Verschärfung leben, da die meisten modernen Maschinen den neuen

Grenzwert locker unterschreiten. Davon können auch private Werkstätten profitieren, wenn beim Kauf neuer Geräte konsequent auf den Staub-Ausstoß und die Absaugbarkeit geachtet wird.

Mehr Infos:
www.bhkh.de

Staubintensive Arbeiten wie am Kantenschleifer unterliegen nun strengeren Grenzwerten.

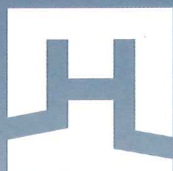


Foto: BHKH



Nürnberg, Germany

24. – 27.3.2010



HOLZ-HANDWERK 2010

15. Europäische Fachmesse für Maschinenteknologie 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





Besondere Talente auf leisen Sohlen

Wer sie nicht kennt, weiß nicht, was alles möglich ist: Spezialhobel eröffnen neue Möglichkeiten für viele Einsatzzwecke. HolzWerken stellt sie in dieser neuen Serie vor!

Der Hobel ist das Symbol des Tischlerhandwerks. Unzählige Schreinerbetriebe führen einen Hobel in ihrem Logo. Dennoch nimmt ein moderner Schreiner einen traditionellen Holzhobel nur noch selten in die Hand. Weil es häufig schnell gehen muss, greift er dann eher zum Hobel aus Metall und Kunststoff mit Einwegklinge oder gleich zur Oberfräse. Doch genau mit solchen Spezialisten wird sich **HolzWerken** in die-

ser Serie beschäftigen: Weil die Arbeit mit Handwerkszeugen in der Freizeit einen ganz eigenen Wert hat, auch wenn sie mitunter langsamer ist: Dafür ist sie leiser und viel genussvoller.

Mit klassischen Handhobeln ist man einfach viel näher dran am Werkstoff Holz. Wir starten daher hiermit unsere neunteilige Artikelserie: Sie stellt europäische Spezialhobel aus Holz vor, die es auch heute noch im Handel gibt. Zunächst zei-



Mit dem Falzhobel sind Sie vereinzelt sogar schneller als eine Oberfräse.

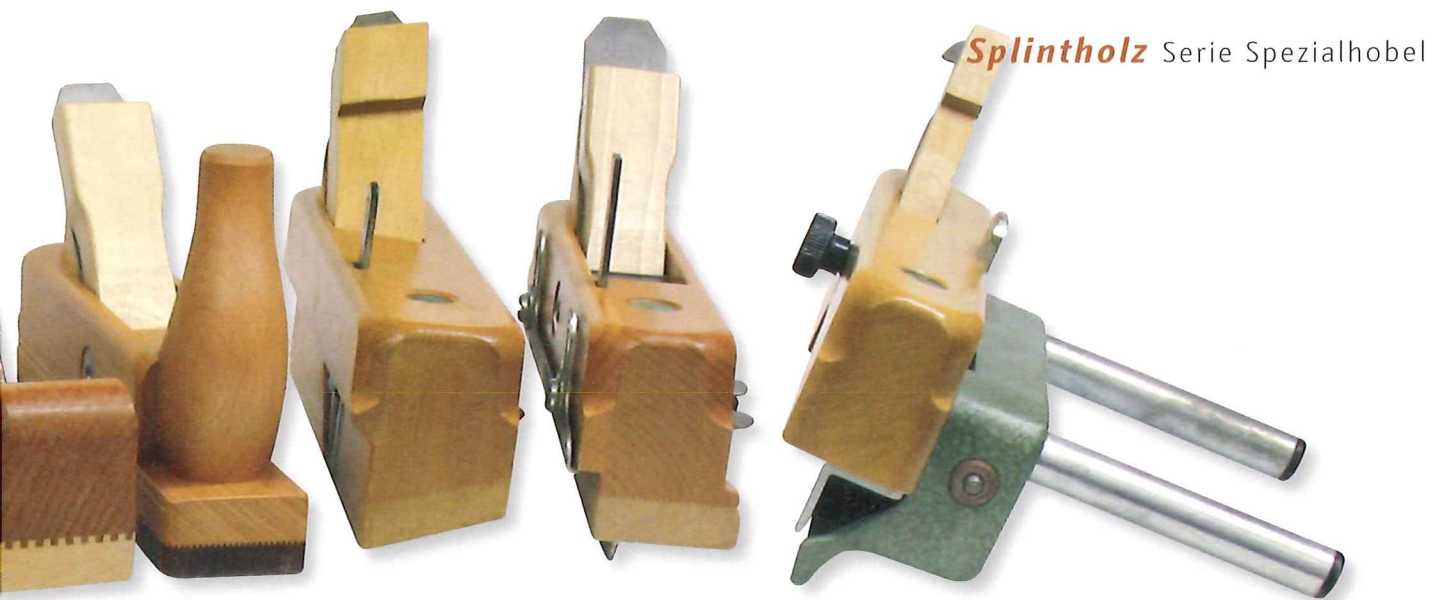


Geht in die Tiefe: Auch dem Grundhobel ist ein ausführlicher Teil unserer Serie gewidmet.



Die vielen Einstellmöglichkeiten eines Nuthobels lernen Sie in einem Teil unserer Serie kennen.

Fotos: Berthold Cremer



gen wir Ihnen im Überblick, was Sie erwartet! Auf der folgenden Seite geht es dann gleich los: Mit dem praktischen Einlasseckenhobel, der das Anbringen von Scharnieren von einer lästigen Pflicht zu einem Genuss macht.

In den folgenden Teilen zeigen Falzhobel und Simshobel, wie man Kanten auch ohne Oberfräse passgenau in Form bringt. Während der Schrupp- oder Schrupphobel fürs Grobe auf der Oberfläche zuständig ist, dringt der Nuthobel in die Tiefe vor – wichtig zum Einlassen von Schubkastenböden und vielem mehr. Der Wangenhobel wiederum arbeitet da nach, wo der Nuthobel nicht ganz sauber war.

Wer schöne, handwerkliche Verbindungen schätzt, kommt um den Grathobel nicht herum. Um das Gegenteil einer Gratleiste, die Gratnut, sauber ins Holz zu bekommen, ist der Grundhobel wie gemacht. Wie viele andere Werkzeuge kann er für zahlreiche Einsatzzwecke genutzt werden – lassen Sie sich überraschen.

Vielen Holzwerkern sind die Hobel aus dieser Serie sicher nicht bekannt. Das hat viele Gründe. Diese Spezialhobel aus Holz werden im Wesentlichen nur noch von zwei Herstellern gefertigt und das in ex-

trem kleinen Stückzahlen. Dementsprechend sind auch die Preise deutlich über denen eines Massenproduktes.

Tatsache ist auch, dass die Arbeiten, für die ein Spezialhobel erdacht wurde, mit einer Handoberfräse oder anderen Elektrowerkzeugen schneller und einfacher zu erledigen sind. Allerdings gilt das oft nur, wenn es nicht um große Serien geht. Wenn einzelne Arbeiten anstehen, heißt das bei der Oberfräse oft zunächst: Schablone oder Vorrichtung bauen. Mit dem passenden Hobel hingegen kann es direkt losgehen.

Echtes Handwerk, abgelöst vom Trend zur Hektik

Die Spezialhobel stammen aus der Zeit, als es noch keine elektrischen Handmaschinen gab und die wenigen Maschinen – Kreissäge, Bandsäge und Hobelmaschine – mit einer Transmission von Dampf- oder Wasserkraft angetrieben wurden. Teilweise sind die Wirkprinzipien auch noch deutlich älter. Welche Daseinsberechtigung haben dann die hölzernen Spezialisten noch? Für alle, die es lieben, den Werkstoff Holz mit Handwerkszeugen zu bearbei-

ten, sind sie eine Bereicherung. Natürlich kann man eine Nut mit der Handoberfräse schneller herstellen, doch wer es mit dem Nuthobel macht, hat nicht nur seine Ohren geschont, sondern auch das Erlebnis, mit der Hände Kraft und Geschicklichkeit eine Nut in das Holz zu arbeiten.

Wir leben heute in der Welt der Perfektion und Schnelligkeit. Umso mehr gibt es Menschen, die in ihrer Freizeit diesem Trend entgegenwirken wollen und sich auf alte Handwerkstraditionen besinnen und darin ihren Ausgleich finden. Ein Händler dieser hölzernen Spezialisten bestätigte mir, dass er von manchen seltenen Hobeln nur wenige Exemplare im Jahr verkauft. Diese gehen dann häufig ins europäische Ausland an Liebhaber, die bereit sind, sich auf die Arbeit mit diesen Hobeln einzulassen. Sie wissen: Es lohnt sich! ■

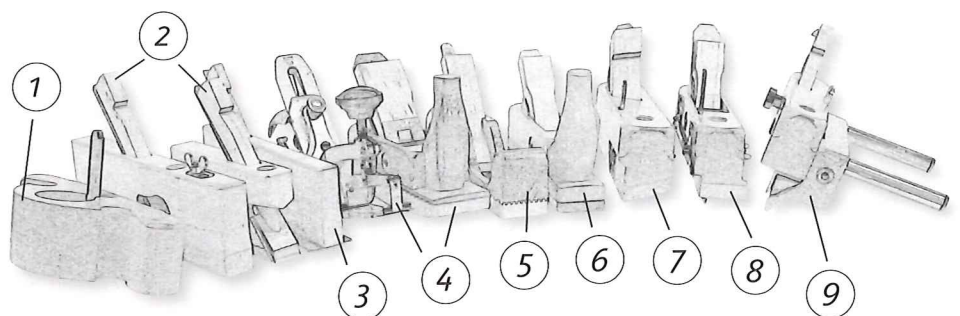


Unser Autor **Berthold Cremer** ist passionierter Holzwerker und setzt bei seiner Arbeit viele Hobeltypen ein. Er lebt in Gießen.

➔ Teil 1 der Serie:
Los geht es mit dem Einlasseckenhobel



Blick auf die Varianten: Der Schiffhobel wird aus Holz und aus Metall angeboten. Wir gehen auf beide Bauarten ein!



Das sind die Spezialhobel in unserer Serie von links nach rechts: 1) Grundhobel, 2) Simshobel mit der Kurzvariante des Absetz-Simshobels, 3) Wangenhobel 4) Schiffhobel in Metall- und Holz Ausführung 5) Einlasseckenhobel, 6) Schrupphobel, 7) Grathobel, 8) Falzhobel, 9) Nuthobel



HolzWerken **SERIE**
Teil 1-9

**Spezialhobel im
Überblick:**

Teil 1: Der Einlasseckenhobel

Er bettet die Beschläge

**Bänder müssen so eingelassen sein, dass ihre
Auflage plan ist und sie darauf nicht kippeln. Der
Einlasseckenhobel ist dafür der richtige Spezialist.**

Der Einlasseckenhobel wurde erdacht, um den Grund von Aussparungen für Möbelbänder zu eben. Heute wird diese Aufgabe fast immer mit der Oberfräse erledigt, und nur die Radien, die der Fräser an den beiden Ecken hinterlassen hat, werden mit dem Stechbeitel zu Ecken geformt. Man kann diese Arbeit aber auch ganz traditionell mit dem Einlasseckenhobel und einem Stechbeitel erledigen.

Die Umriss für ein Möbelband werden auf dem Brett angezeichnet, mit dem Stechbeitel die Begrenzungen eingestochen und vielleicht auch schon die ersten Späne abgehoben. Dann kommt der Einlasseckenhobel zum Einsatz. Im Prinzip ist er nichts anderes als ein zwangsgesführtes Stecheisen. Denn ein Hobelmaul im eigentlichen Sinne sucht man hier vergeblich. Dafür hat man freien Blick auf die Spanabnahme. Zunächst lässt man das Hobeleisen nur ein wenig aus dem Hobel herausstehen. Dann kann man mit dem Hobeln beginnen. Später stellt man das Hobeleisen auf die Stärke des Möbelbandes ein und kann dann – unter Berücksichtigung der Faserrichtung – den Grund der Aussparung eben hobeln. Das geht viel besser und einfacher, als man es mit einem freihändig geführten Stechbeitel kann. Der Einlasseckenhobel ist sicher kein Verkaufsschlager, aber er ist ein Werkzeug für Liebhaber traditioneller Arbeitstechniken. ■



1 Die Vorbereitung: Position und Größe des Bandes sind angerissen und der erste Span ist schon abgenommen.



2 Nun kann das Hobeln beginnen. Der Hobel lässt sich bequem mit zwei Händen führen und punktgenau kontrollieren.



3 Von oben kann man genau die Spanabnahme beobachten. Vor allem hat man die volle Kontrolle, dass man nicht über den Anriss hinaus hobelt.



4 Für den letzten Arbeitsschritt wird das Hobelmesser genau auf die Stärke des Bandes eingestellt.



5 Und so kann eine sauber ausgehobelte Einlassung aussehen: Das Möbelband passt perfekt in die Einlassung!

Zahnräder gesucht

Können Sie verraten, wo ich Holzzahnräder bekommen kann? Oder gibt es für so etwas Bauanleitungen, Anregungen oder Ähnliches? Ich möchte ein kleines Haushaltsgerät bauen, in welchem zwei Walzen mittels einer Kurbel in gegenläufige Richtung gedreht werden müssen.

Ralf O. Witte, per Mail

Anmerkung der Redaktion: Herrn Witte hat der Verweis auf den englischsprachigen „Zahnrad-Generator“ von Matthias Wandel unter http://woodgears.ca/gear_cutting/template.html sehr geholfen.

Des einen Freud ...

Hallo Herr Duhme, habe zwar erst dieses Jahr meine Liebe fürs Werken mit Holz wieder gefunden, aber ich wurde von vielen Seiten unterstützt und auch

reichlich mit **HolzWerken**-Zeitschriften versorgt – sehr zum Leidwesen meiner Freundin ...
Martin Sprandel, per Mail

Wie kommt das Gewinde ans Holz?

Sie haben in Ihrem Video „Rundstäbe fräsen“ auf www.holzwerken.net einen Vorspann, wo Gewinde mit der Oberfräse gefräst wird. Wo

kann man diese Einrichtung erwerben oder die Pläne hierzu?

Lothar Ernst Schäfer,
Sankt Ingbert

Anmerkung der Redaktion: Der „Wood Threader“ des Herstellers „Beall“ kommt aus den USA (www.bealltool.com). Wichtig zu beachten: Das Gerät funktioniert ausschließlich mit dem mitgelieferten Fräser, der eine 1/4-Zoll-Spannzange in der

Oberfräse erforderlich macht. Der WoodThreader ist seit einem Jahr auch in Deutschland erhältlich über den Versender Starbond (www.starbond-europa.de)



Unsere Trendfrage im Internet

Planen Sie ihre Projekte gemeinsam mit anderen oder lieber allein?

So haben Sie online entschieden:

1. Was und wie ich baue, ist immer auch Thema im Familienrat.	54,84%	
2. Die Gestaltung ist meine Domäne – das Bauen ja schließlich auch.	23,58%	
3. Ich diskutiere schon mal, aber im Endeffekt entscheide ich!	21,58%	

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: redaktion@holzwerken.net

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

HolzWerken

Preisrätsel

Kennen Sie dieses Werkzeug?

Des alten Rätsels Lösung:

Gerade wird es mit diesem Werkzeug nie: Das war der Tipp zum Rätsel aus dem vergangenen Heft. Dass das für unsere Leser keine allzu harte Nuss war, beweist die große Zahl an Zuschriften mit der korrekten Lösung „Zirkel“ oder „Bogenzirkel“. Die richtigen Einsendungen wanderten in den Lostopf. Der Gewinner ist diesmal Dieter Spechtner aus Großbaitingen. Wir gratulieren herzlich und

wünschen viel Spaß mit dem neuen Werkzeug! Für alle anderen heißt es: Einfach bei der neuen Runde teilnehmen. Welches Werkzeug verbirgt sich rechts im Bild? Der Tipp diesmal: Ein kleiner Dreh sorgt hier für großen Druck! Na, haben Sie schon eine Ahnung?



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



Fotos: Andreas Duhme

www.HolzWerken.net

Die Teilnahme ist natürlich auch online möglich!

Teilnahmebedingungen

Einsendeschluss: 10.03.2010 (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
redaktion@holzwerken.net

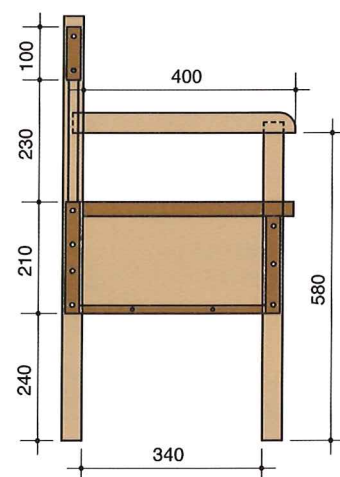


Materialliste

Pos.	Anz.	Bezeichnung	Maße (mm)	Material
1.	1	Sitzfläche	936 x 400	Ahorn 27 mm dick
2.	1	Frontzarge	940 x 183	Ahorn 27 mm dick
3.	1	Rückzarge	940 x 210	Ahorn 27 mm dick
4.	1	Rückenlehne	940 x 100	Ahorn 27 mm dick
5.	2	Seitenzarge	340 x 210	Ahorn 27 mm dick
6.	2	Pfosten hinten	800 x 38	Ahorn 38 mm dick
7.	2	Pfosten vorne	600 x 38	Ahorn 38 mm dick
8.	2	Armlehne	420 x 38	Ahorn 38 mm dick
9.	8	Gitterstäbe	230 x 38	Ahorn 18 mm dick
10.	2	Anschlagleisten	351 x 30	Ahorn 18 mm dick
11.	1	Bodenplatte	940 x 351	MPX-Birke 15 mm dick

Beschläge 1 x Klavierband 936 mm lang, 1 Klappenhalter

Sonstiges Runddübel 8 x 40 + 6 x 30, Holzleim, Spanplattenschrauben, Holzbeize Aqua Clou 2522 Kirschbaum, Holzlack Aqua Clou protect seidenmatt



Flurbereinigung mit Farb-Akzent

Endlich Platz im Flur für Mützen, Schals, Handschuhe oder auch Schuhe! Diese praktische Truhbank ganz in skandinavischer Tradition bietet genau das – und sie lässt sich prima nachbauen!

Für heimkehrende Spaziergänger ist sie der erste Rastplatz. Nur gut, dass die Ahorn-Oberfläche mit widerstandsfähigem Lack versiegelt ist!

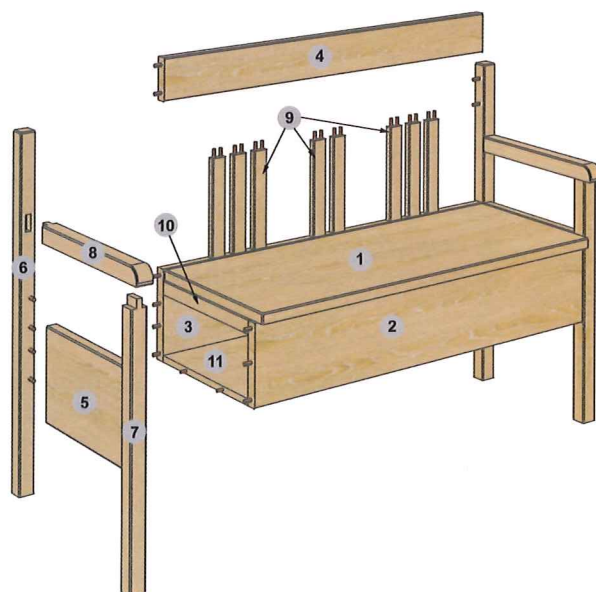
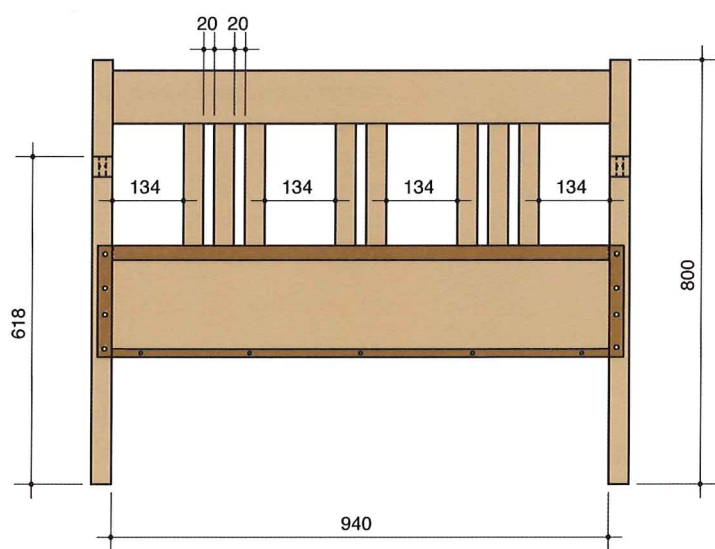
Das Schmuckstück lässt sich nach dem Zuschnitt nur mit Bohrmaschine (im Bohrstand), Dübelhilfen und einige Handwerkzeugen nachbauen. Statt Ahorn können Sie auch Leimholzplatten aus Fichte oder Kiefer einsetzen, da wir deren gängige Plattenstärken wie 18, 27 und ➔

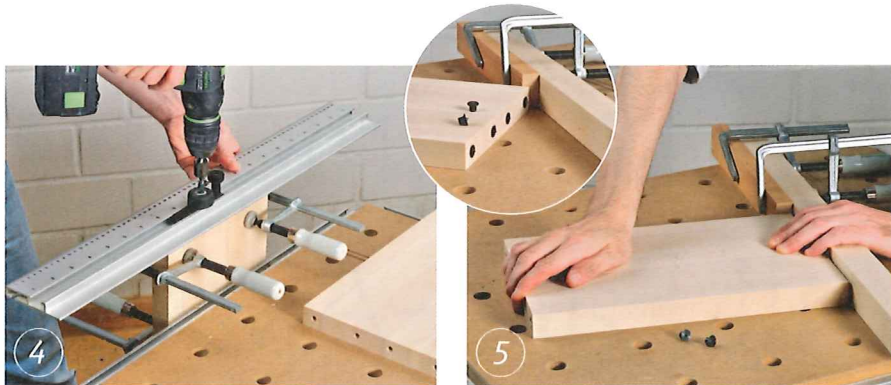


1 Nach dem Anzeichnen der Truhenseiten mit den Pfosten legen Sie auch die Armlehne passgenau auf die Pfosten und markieren sich deren Position mithilfe eines Winkels.

2 Die Zapfen und die Zapfenlöcher reißen Sie mit einem Streichmaß (ein Drittel der Holzstärke) an. Die 20 mm tiefen Löcher stemmen Sie mit einem schmalen Stechbeitel.

3 Für den Zapfen schneiden Sie zunächst zweimal seitlich ein (kleines Bild); ein Querschnitt auf jeder Seite vollendet die Form.





www.HolzWerken.net

Auf www.holzwerken.net finden Sie ein neues Video zum Beizen und Lackieren. Dort gibt es auch viele weitere spannende Filme. Alle zwei Wochen neu!



- 4 Die senkrechten 8-mm-Dübellöcher in den Seitenteilen bohren Sie am besten mit einer Dübelhilfe. Benutzen Sie dazu unbedingt einen Metallbohrer, da er sich besser von der Bohrlehre führen lässt als ein Holzbohrer mit Zentrierspitze.
- 5 Die passenden Gegenlöcher markieren Sie mit so genannten Dübelspitzen. Spannen Sie sich als Anlagepunkt für das Seitenteil noch eine Leiste an den Pfosten. Damit ist die genaue Positionierung ein Kinderspiel.
- 6 Zum Schluss müssen Sie nur noch die Zentrierspitze des Holzbohrers in die Markierungspunkte der Dübel-

spitzen einstecken und – am besten auf dem Bohrständler – die senkrechten Löcher in die Pfosten bohren.

- 7 Beim Verleimen werden zuerst der vordere Bankpfosten mit dem Seitenteil und anschließend die Armlehne zusammengesteckt. Zum Schluss wird das Ganze dann erst auf den hinteren Bankpfosten gesteckt und alles mit Zwingen fixiert.
- 8 Zeichnen Sie sich die Positionen der einzelnen Stäbe der Rückenlehne genau auf die Bretter der Rückenlehne auf und nutzen Sie wieder die Dübelspitzen, um die Gegenlöcher

zu markieren. Damit die Stäbe in etwa mittig zur Schmalseite liegen, wird eine vier bis fünf Millimeter dicke Sperrholzplatte untergelegt.

- 9 Nachdem Sie alle scharfen Holzkannten großzügig mit Schleifpapier gebrochen haben, kann die gesamte Rückenlehne schon verleimt werden.
- 10 Der Boden aus Multiplexplatte wird ebenfalls mit Runddübeln (Ø 6 mm) an Rückenlehne und Bankfront verankert und anschließend mit Zwingen verleimt. Dabei unbedingt den rechten Winkel aller Bauteile zueinander kontrollieren.

38 Millimeter bei den einzelnen Bauteilen berücksichtigt haben.

Die meisten Bauteile werden mit herkömmlichen Runddübeln verbunden. Lediglich die Armlehnen bekommen eine Schlitz- und Zapfenverbindung, weil hier zum Dübeln zu wenig Platz ist. Beim Dü-

beln ist genaues Anzeichnen beider Seiten wichtig, Metall-Dübelspitzen sind hier hilfreich.

Vor dem Beizen muss die gesamte Bank mit einem feuchten Lappen gewässert und danach mit 320er Schleifpapier wieder geglättet werden. Übrigens: Kommt

die Beize mit Eisen in Berührung, kann das erhebliche Farbänderungen zur Folge haben. Also immer einen speziellen Beizpinsel verwenden. Da Beizen oft schnell trocknen, ist es bei größeren Projekten ratsam, im Team zu arbeiten: Einer streicht die Beize auf, der andere nimmt schon



Fotos und Illustration: Guido Henn

11 Damit Sie die Gegenlöcher für die Dübel im Seitenteil erhalten, legen Sie unter den Truhenboden zwei vorstehende Leisten und richten darauf das Seitenteil auf. Dann reicht ein leichter Schlag auf die Seite, um mit den Dübelspitzen die Markierungspunkte zu erhalten.

12 Damit es beim Verleimen nicht zu hektisch wird, empfehlen wir, zuerst nur ein Seitenteil mit Zwingen zu verleimen.

13 Erst nachdem dann das Ganze getrocknet ist, sollten Sie das zweite Seitenteil aufleimen.

14 Das abgelängte Stangenscharnier (Klavierband) wird als Winkel aufgeklappt gegen die Hinterkante der Sitzfläche geschraubt. Dann die Sitzfläche auf die Rückenlehne legen, ausrichten und festschrauben.

15 Als zusätzliche Auflage für die Sitzfläche schrauben Sie noch je eine Leiste von innen an die Seitenteile. Ein absolutes Muss: Eine so genannte Klappenstütze sichert die Sitzfläche im geöffneten Zustand und verhindert so das Zuschlagen der Sitzfläche (kleines Bild).

16 Nach dem Wässern der Holzfläche mit warmem Wasser und anschlie-

Bendem Feinschliff mit 320er Papier können Sie die Kirschbaum-Beize mit einem sauberen Beizpinsel von unten nach oben auftragen. So verhindern Sie Beizflecken durch herunterlaufende Beize.

17 Nach dem Trocknen der Beize über Nacht wird der Klarlack mit einer feinen Moltoprenrolle zuerst quer zur Holzfaser aufgetragen und anschließend längs zur Faser locker ausgerollt. Dort, wo die Rolle nicht hinkommt, nehmen Sie einen hochwertigen Flachpinsel.

nach etwa einer Minute mit einem sauberen und saugfähigen Pinsel den Überschuss ab. Genau der richtige Schutz für die Beize und das Holz sind zwei Schichten Klarlack. Bestens dafür geeignet ist ein Lack, der nicht nur Schutz für Holz und Beize bietet, sondern auch antibakteriell

wirkt. Zum Auftrag nutzen Sie am besten eine feine Moltoprenrolle oder eine beflockte Schaumstoff-Rolle: Zuerst quer auftragen und dann längs zur Faser locker ausrollen. Die trockene Lackschicht kann mit 280er oder besser noch 320er Schleifpapier zwischengeschliffen werden, um

anschließend die zweite und letzte Lackschicht aufzutragen.



Unser Autor **Guido Henn** ist Tischlermeister, Fachautor und Kursleiter. Er stammt aus der Eifel, wo er auch lebt und arbeitet.



Raus ins Grüne! Endlich lassen sich Grillabende ohne Gerenne bestreiten! Mit unserem praktischen Gartenwagen.



So wird Holz anpassungsfähig: Lesen Sie in der kommenden Ausgabe, wie Sie Fehlstellen und Reparaturen aus den Augen verschwinden lassen!



Er ist ein Multitalent vom Fachwerkbau bis zum Aushöhlen von Schalen: Der Deckel steht beim nächsten Mal im Mittelpunkt.



Das passt perfekt! Die Garderobe im kommenden Heft ergänzt unsere Truhebank aus der aktuellen Ausgabe.



Ohne eine scharfe Schneide dreht es sich nicht gut. Lesen Sie, wie Spitzenautor Michael O'Donnell an das Schärfen herangeht.

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

Autoren und Mitarbeiter dieser Ausgabe:
Marian Behaneck, Willi Brokbals, Berthold Cremer,
Tracey J. Evans, Roland Heilmann, Guido Henn,
Hans-Günter König, Georg Panz, Heiko Pulcher,
Karen Roske, Heiner Stephani, Heiko Stumpe

Titelfotos: Andreas Duhme, Guido Henn

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

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

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

Anzeigen: Frauke Hallwass (Leitung),
T +49(0)511 9910-340, F +49(0)511 9910-013
frauke.hallwass@vincentz.net
Disposition: Erika Krüger,
T +49(0)511 9910-315, F +49(0)511 9910-013
erika.krueger@vincentz.net

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

Die zweimonatlich erscheinende Zeitschrift kostet bei Vorauszahlung im Jahresvorzugspreis inklusive der Versandkosten im Inland: 46,90 €, im Ausland 55,90 €, anteilige Rückerstattung bei vorzeitiger Abbestellung. Einzelpreise pro Heft Deutschland: 8,00 €, Österreich: 8,80 €, Benelux: 9,00 €, Schweiz: 14 Sfr. Bei höherer Gewalt keine Lieferungspflicht. Gerichtsstand und Erfüllungsort: Hannover und Hamburg.

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

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

Druck: Bonifatius GmbH, Paderborn
© Vincentz Network GmbH & Co. KG
ISSN 1863-5431
Druckauflage: IV. Quartal 2009: 14.100

Fotos: GMC Publications, Guido Henn, Melanie Kirchlechner, Jochen Lichtenberg, Michael Schütte

Die nächste Ausgabe erscheint zum 20.04.2010

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

Ballas - Maschinen

Drechselmaschinen und Zubehör,
Hobelmaschinen, Tischkreissägen,
Fräsmaschinen, Absauggeräte,
Werkzeuge und Zubehör
Metallmaschinen, Gebraucht-
maschinen.
Paarer Straße 27,
D-86556 Kühbach
T +49(0)8251 8799-0
Ballas Online Shop, ganz bequem
von zuhause aus bestellen,
24 Stunden, 7 Tage
www.ballas-drechseln.de

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

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

Edelhölzer

Theodor Nagel GmbH & Co.KG

Attraktive Hölzer zum Drechseln
und Schnitzen sowie Werkzeuge
und Zubehör im Holz Shop

Billstraße 118
20539 Hamburg
T +49(0)40-781100-0
F +49(0)40-781100-24
info@theodor-nagel.com
www.theodor-nagel.com

Edelholzverkauf.de

Seltene und edle Hölzer.
Deutschlands größte Auswahl
online!

Max Cropp oHG

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

Furniere u. Edelhölzer

DESIGNHOLZ.com
Desigfurniere 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

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

Schnitzen

AMMERGAUER HOLZKUNST

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

Hobby-Versand-Spangler

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

Schnitzwerkzeuge

AMMERGAUER HOLZKUNST

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

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

Kramer's Drechselshop

Holzer, Öle, Wachse,
Werkzeug, uvm.
Tormek Nassschleifsystem
Aktion
www.drechselshop-kramer.com

Schwaiger GmbH

Spezialmaschinen und Werkzeuge
A-6130 Schwaz, Fiecht-Au 32
T +43(0)5242 71235
F +43(0)5242 71235-5
www.spezialmaschinen.at
www.schwaigertools.at

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

Neue Ideen für Ihre Leidenschaft in Büchern von **HolzWerken**

Foto: Joachim Winter



Mike Tingey und Wolfgang Gschwendtner (Fotos)

Faszination Drechseln

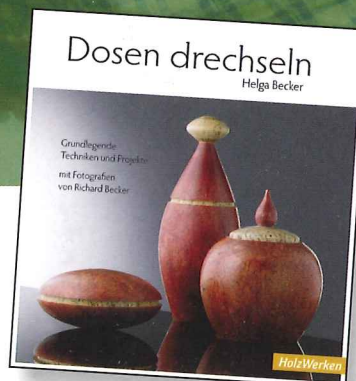
Das »Drechsler-Forum« ist die größte deutsche Drechsler-Community, die sich alle zwei Jahre auch ganz real trifft. Für dieses Buch im Juni 2009 in Römerberg (Pfalz). Bei diesem Treffen wurden die eigenen Objekte mitgebracht und diskutiert. Erstaunliches, Ausgefallenes oder einfach Schönes findet sich dort. Die besten davon haben Mike Tingey und Wolfgang Gschwendtner ausgesucht und in diesem Bildband zusammengestellt. Ergänzend zu den über 150 Seiten Galerieteil bietet der Band einige Detailanleitungen zu ausgewählten Stücken, so dass auch weniger Geübte die Objekte gut nacharbeiten können.

216 Seiten, 25 x 25 cm, gebunden

Best.-Nr. 8886

ISBN 978-3-86630-944-9

29,90 €



Helga Becker

Dosen drechseln

In diesem Buch zeigt Helga Becker, welchen Formenreichtum und welche Eleganz man einem so traditionellen Handwerk wie dem Drechseln entlocken kann. Mit fünf eigenen Projekten sowie zehn weiteren Arbeiten von befreundeten Drechslern, legt sie eine erstaunliche Bandbreite des Drechsels von Dosen vor. Alle Projekte sind Schritt für Schritt in Fotos festgehalten und werden ausführlich erläutert. So ist das Nacharbeiten kein Problem. Ergänzt wird das Buch von einem Galerieteil sowie Abschnitten über Werkstatt-Ausstattung, Arbeitssicherheit, Gestaltung etc.

196 Seiten, 24 x 26,5 cm, gebunden

Durchgehend farbig, mit Fotografien von Richard Becker

Best.-Nr. 9151

ISBN: 978-3-86630-943-2

38,00 €

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



HolzWerken

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

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