

selber machen

SONDER
DRUCK

Die praktische Zeitschrift für praktische Leute

**Schnitz-
anleitung**

Werkzeuge

**Wertvolle
Tipps vom
Hersteller**



SCHNITZEN

Ein Hobby, das Freude macht

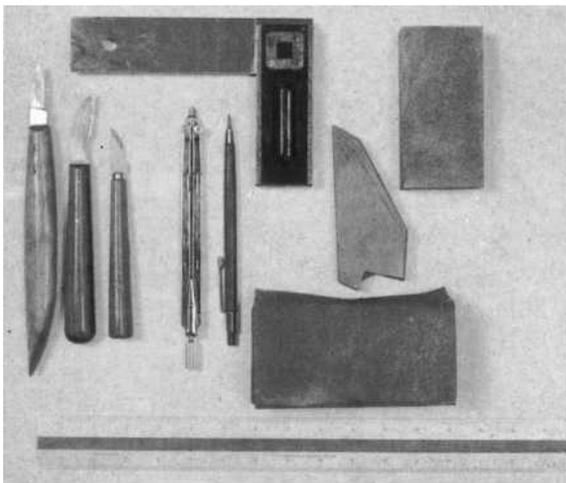
Die Kunst der Kerbschnitzerei, die wir Ihnen in diesem Kursus vorstellen, ist nicht nur sehr alt, sondern eröffnet Ihnen auch viele gestalterische Möglichkeiten. Bei der Arbeit braucht man sich nicht an eine Vorlage zu halten. Lindenholz ist das beste Schnitz-

KURSUS

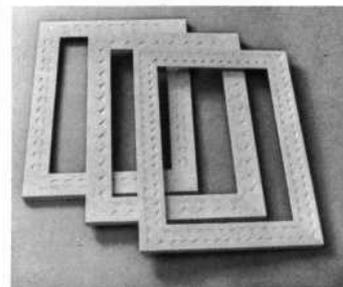
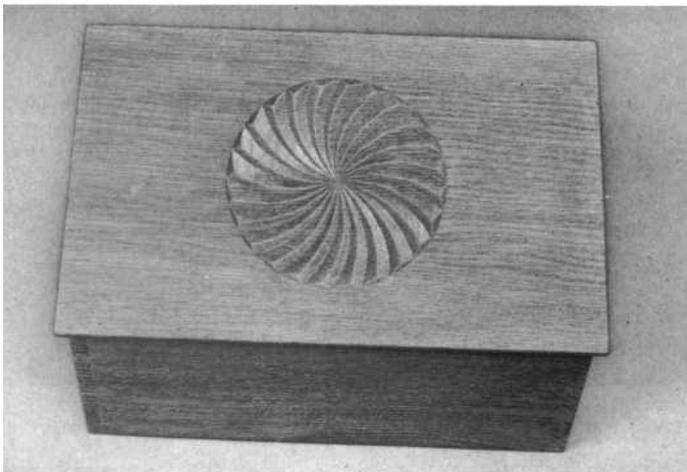
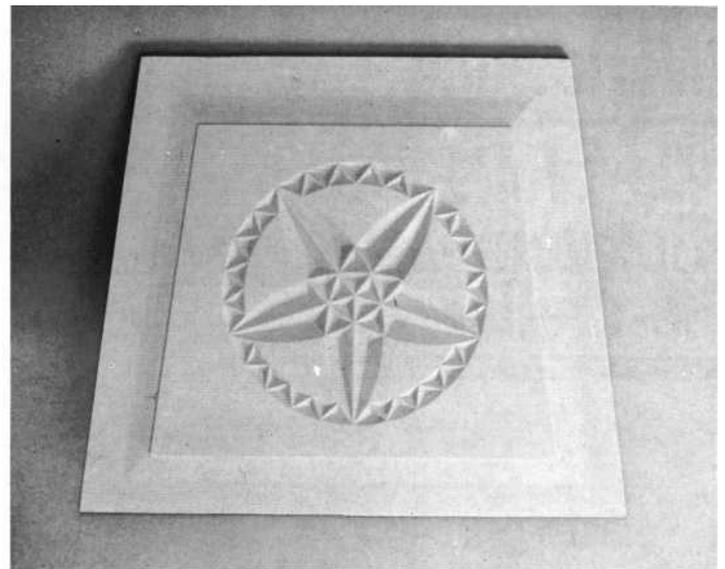


SCHNITZEN I

material. Für den Anfang reicht aber auch das billigere Fichtenholz. Sie benötigen zwei bis drei verschiedene Schnitzmesser (Abb. auf Seite 6), z. B. Nr. 3358, 3352, 3356. Als Arbeitsunterlage reicht sogar ein einfacher Küchentisch.



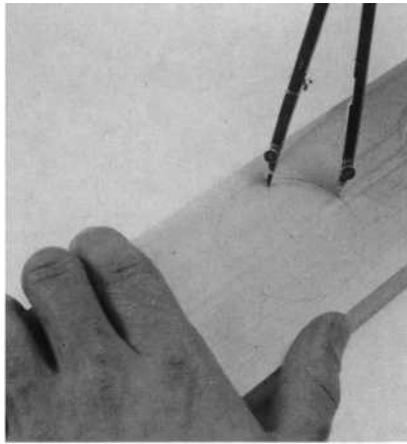
Diese Werkzeuge benötigt man zum Kerbschnitzen: Ein Messer mit durchgehender, eines mit vorgesetzter Klinge und einen Stecher, außerdem Zirkel, Bleistift und Winkel.



Diese vier Fotos zeigen ein paar typische Beispiele von Kerbschnitzerei. Wie Sie die Wirbelrosette (links) schnitzen, zeigen wir Ihnen auf den Fotos 2 bis 6. Das Motiv oben entstand aus einer Spielerei mit dem Zirkel. An den beiden Leuchtern erkennen Sie, dass man nicht nur gerade Flächen mit Kerbschnitzerei verzieren kann. Bevor Sie aber in Eiche oder Lindenholz schnitzen, sollten Sie an billigeren, ausgehobelten Fichtenholz Brettern üben.



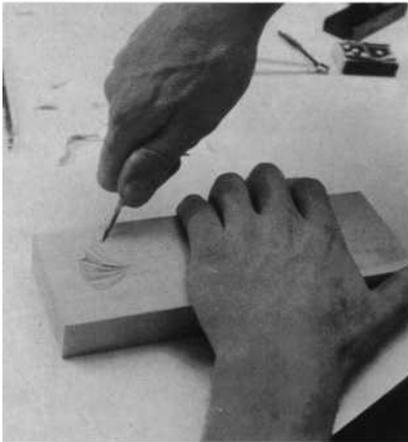
1 Jedes Messer muss vor der Arbeit geschärft werden: Die Klingen flach auf einem gröberen Schleifstein kreisend bewegen (oben). Den Grat auf einem »Belgischen Brocken« abziehen (unten).



2 Das Schnitzmuster wird mit Zirkel, Winkel oder Lineal auf das Holz übertragen. Dafür nur Bleistift benutzen, da andere Mittel die Oberfläche verletzen oder ins Holz eindringen.



3 Wer zum erstenmal schnitzt, sollte das Werkstück mit einer kleinen Zwinne auf dem Arbeitstisch befestigen. Geübte Kerbschnitzer halten kleinere Holzstücke mit der Hand.



4 Die äußeren Begrenzungslinien werden zuerst geschnitten. Wichtig ist, dass das Messer immer gleich gehalten wird, damit sich die Schräge des Schnittes nicht ändert.



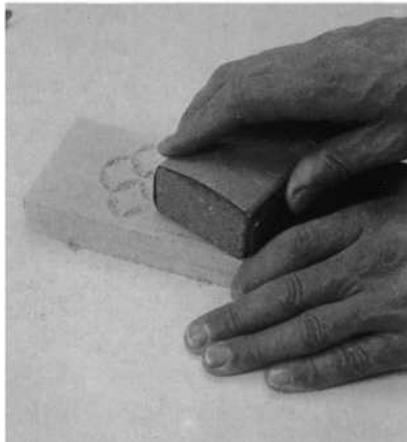
5 Jetzt können die Kerben von der Außenkante schräg zur Mitte des Wirbels geschnitten werden. Die Hand »liegt« dabei auf dem Daumen, der als Dreh- und Stützpunkt dient.



6 Die nun entstandenen Schnitte werden mit einem Bogenschnitt zur Mitte hin verbunden. Langsam und kraftvoll schneiden: Unsaubere Schnitte verderben sonst das ganze Muster!



7 Mit diesem Kerbschnitt kann man ganze Flächen versehen, die in Quadrate aufgerastert werden. Sauberes Vorzeichnen ist für diese Arbeit unbedingt erforderlich!



8 Die fertiggeschnittene Fläche wird in Maserrichtung geschliffen. Am besten ist es, sie anschließend nicht zu lackieren, weil sonst die Arbeit an optischer Wirkung verliert.



9 Vorsicht, wenn Sie das Holz färben wollen. Die Farbe zieht tief in das Hirnholz der Kerben ein. Sie erhalten so einen anderen, dunkleren Farbton. Solche Flächen deshalb nur betupfen!

KURSUS



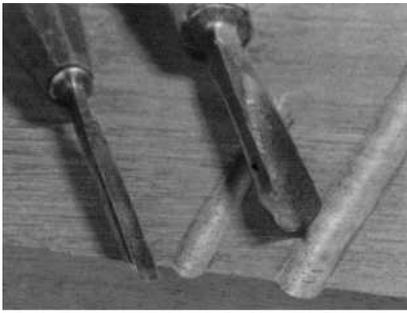
SCHNITZEN II

Ob Sie nun Schriftzüge oder Rosetten aus dem Holz ›zaubern‹ wollen – die Technik des Reliefschnitzens ist immer gleich.

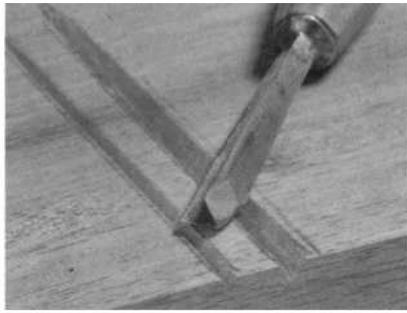
Wenn Sie diese beherrschen, brauchen Sie nur noch Ausdauer und viel Übung, um zu guten Ergebnissen zu kommen. Zur Ausrüstung gehören beim Reliefschnitzen allerdings einige Schnitzmesser mehr als für die einfachere Kerbschnitzerei, die wir Ihnen in unserem Kursus Schnitzen I (Seite 1) zeigten. Hier sehen Sie jetzt, wie die Rosette (oben) aus dem Holz entsteht.

Um verschiedene Formen schnitzen zu können, brauchen Sie auch verschiedene Schnitzseisen. Greifen Sie nie zum Hammer, wenn die eigene Kraft nicht ausreicht. Benutzen Sie dazu immer ein Klopflholz (links). Wer keine Hobelbank hat, kann das Werkstück auch festzwingen.

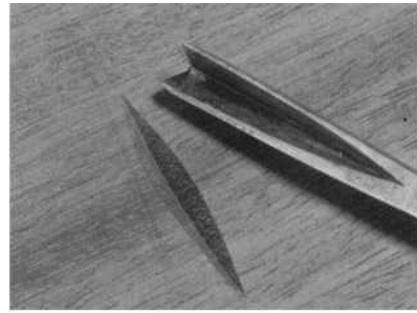




1 Hohlkehlen werden mit verschiedenen breiten Hohlkehleisen geschnitzt. Zum Abziehen dieser Messer benötigt man einen Abziehstein in der Form eines geraden Tropfens.



2 Dieses V-förmige Schnitzisen wird »Geißfuß« genannt. Auch hier gibt es verschiedene Größen. Zum Schärfen wird die spitze Kante des Abziehsteines genommen.



3 Wie hier die V-förmige Hohlkehle kann auch eine runde Kehle direkt aus der Fläche geschnitzt werden. Wichtig: In einem Zug arbeiten, nicht von beiden Seiten anfangen!



4 Damit wir es deutlich zeigen können, haben wir nur ein Rosettenblatt aufgezeichnet und geschnitzt. Normalerweise wird die ganze Fläche aufgerissen und geschnitzt.



5 Nachdem mit dem Geißfuß (Foto 4) das Blatt freigelegt wurde, wird mit dem halbrunden Eisen die Fläche so ausgehoben, dass ein Rand von 1 cm Dicke stehen bleibt.



6 Das Blatt wurde mit einem sehr flachen Hohlkehleisen plastisch abgeschragt. Danach zeichnet man sich die Umrisse noch einmal auf: So macht man sich die Feinarbeit leichter.



7 Zwischen den einzelnen Fingern des Blattes wird das Holz mit dem Geißfuß sauber abgestochen. Bei diesen Feinarbeiten reicht die Fingerkraft. Bedingung: Ein sehr scharfes Messer!



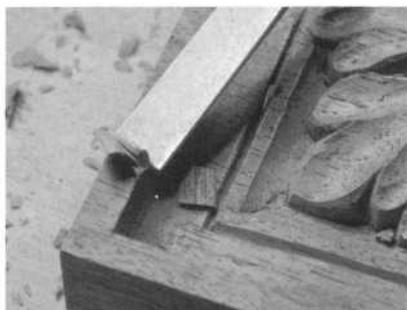
8 Bei Schnitzereien werden die Kanten nicht mit Schleifpapier gebrochen, sondern der Grat wird mit dem flachen Eisen weggestochen. So erscheinen die Kanten noch plastischer!



9 Die umlaufende, scharfkantige Hohlkehle wird mit dem kleinen Geißfuß ausgehoben. Das Ausstechen von geraden Kanten sollte man vorher an einem Abfallholz üben!



10 Wenn das Blatt fertig ist, werden die letzten feinen Arbeiten ausgeführt. Alle Ecken und Kanten überprüfen: Es dürfen keine angestochenen Holzfasern mehr zu sehen sein!



11 Die letzte Arbeit: Der Rand wird mit einem geraden Schnitzisen abgestochen, so dass er 5 mm unter den Blättern liegt. Deutlich sichtbar: Die hohlgeschnitzten Blätter.



12 Das Blatt ist fertig! Damit man nicht so oft die Messer wechseln muß: Die gleiche Tätigkeit hintereinander an allen anderen (hier nicht gezeigten) Blättern ausführen!



»KIRSCHEN« SCHNITZWERKZEUGE

Kerbschnitzmesser



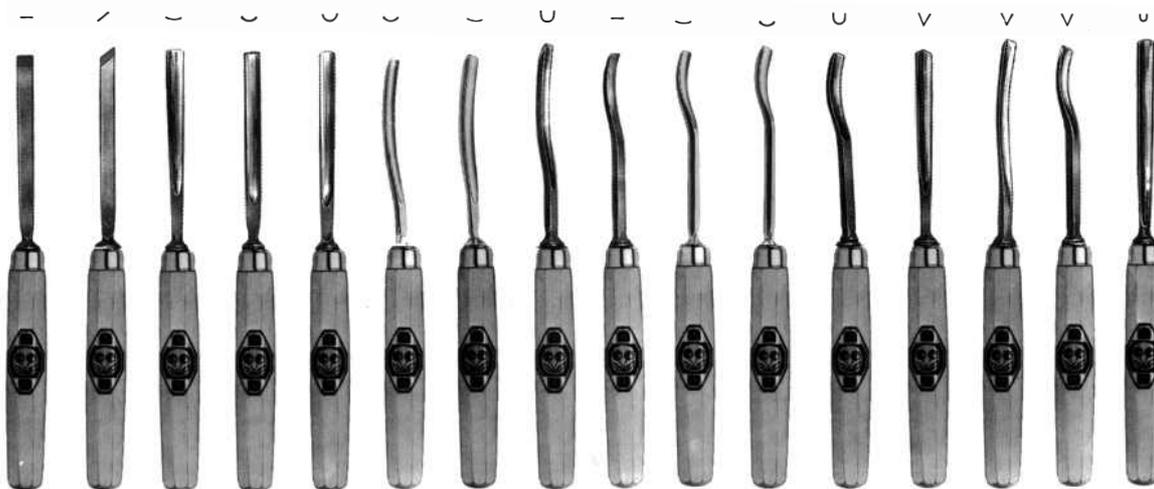
3351 3352 3353 3354 3356 3357 3358 3360 3361 3362 3363

Kerbschnitzmesser sind aufgrund ihrer unterschiedlichen Klingensformen die idealen Werkzeuge für alle Arten von Schnitzarbeiten. Mit Hilfe dieser 11 verschiede-

nen Klingen können Sie besonders gut **kleine Figuren, Kerbschnittverzierungen** und **Intarsien** (Einlegearbeiten) an-

fertigen. Handgerechte Holzgriffe geben einen sicheren Halt und gute Führung des Werkzeugs.

Kerbschnitzbeitel



Breite 2 4 6 8 10 mm
3201 3202 3206 3208 3210 3215 3217 3219 3221 3227 3229 3231 3239 3240 3243 3247

Anfänger und Hobbyschnitzer schätzen diese Kerbschnitzbeitel zum Anfertigen von **einfacheren Schnitzarbeiten**. So vielfältig die Anwendungsgebiete auch sind, unter den ca. 80 verschiedenen Größen und Formen der **KIRSCHEN-KERBSCHNITZBEITEL** finden bestimmt auch Sie Ihr passendes Werkzeug. Und wenn Sie noch kein Hobbyschnitzer sind, hier finden Sie einige Hauptanwendungsgebiete:

Balleisen (Nr. 3201 + 3202) und Flach-eisen (Nr. 3206) dienen speziell der Oberflächenbearbeitung von **Möbeln, Platten, Schüsseln, Rundplastiken und flachen Reliefs**. Ein gutes Ergebnis erzielen Sie, wenn Sie den Beitel bei der Arbeit nicht zu steil führen. Mit Hohleisen (Nr. 3208) und Bohrer (Nr. 3210) lassen sich sehr gut **tiefe Einbuchtungen und Aushöhlungen** schnitzen, wie sie häufig bei **Ornamenten** vorkommen. Die

entsprechenden gekröpften Kerbschnitzbeitel (Nr. 3219 – 3231 und 3240 + 3243) eignen sich hervorragend zum Ausarbeiten von tief liegenden Formen wie z. B. bei einem **Hochrelief** oder bei **sakralen Schnitzereien**. Auch bei **Schalen** können Sie damit das Material gut herausarbeiten. Geißfüße (Nr. 3239 – 3243) erleichtern das genaue **Ausarbeiten der Figuren**. Der Winkel des Geißfußes beträgt ca. 75°.

Bildhauerbeitel

(Nr. 3100–3197)

Bildhauerbeitel sind mit ca. 900 verschiedenen Formen und Größen die umfangreichste Gruppe bei den Schnitzwerkzeugen. Sie werden aus stärkerem Material hergestellt und sind je nach Sorte bis zu 60 % länger als die Kerbschnitzbeitel. Zwar gibt es dieselben Formen wie bei den Kerbschnitzbeiteln, also Balleisen, Flacheisen, Hohleisen, Bohrer, Geißfüße und gekröpfte Bild-

hauerbeitel, die Abmessungen gehen jedoch über 10 mm hinaus, teilweise sogar bis zu 60 mm. Verwendet werden die Bildbauerbeitel **für jede Art anspruchsvoller Schnitzarbeit**. Die zahlreichen verschiedenen Stiche, darunter versteht man die unterschiedlichen Höhlungen der Beitel bzw. die verschiedenen Winkel bei den Geißfüßen (60° und 100°) bedeuten für den Schnitzer eine unbe-

grenzte Ausweitung der Anwendungsgebiete.

Alle diese Werkzeuge sind übrigens in unserem **Katalog** abgebildet und selbstverständlich auch alle Stiche.

Unseren Online-Blätter-Katalog finden Sie auf www.kirschen.de.

Schnitzgarnituren

Welche Werkzeuge Sie in welcher Anzahl benötigen, hängt ganz von Ihren Ansprüchen ab. Gute Holzbildhauer werden 150 und mehr Schnitzseisen benötigen, Hobby-schnitzer kommen dagegen schon mit

einigen wenigen Werkzeugen aus.

Um den Freunden dieser schönen alten Kunst die sicherlich schwierige Werkzeugauswahl zu erleichtern, haben unsere

Fachleute Schnitzgarnituren zusammengestellt, die jeweils die wichtigsten Werkzeuge in den gängigsten Abmessungen enthalten. Nachstehend drei Beispiele für beliebte Schnitzgarnituren:



Nr. 3435 – 6 Teile
im Verkaufskarton
mit Türschild-Rohling
und Anleitung-DVD



Nr. 3406 – 6 Teile
im Verkaufskarton



Nr. 3441 – 11 Teile
im Holzkasten

Weitere Schnitzgarnituren und Bildhauerbeitel-Sätze sowie sinnvolles Zubehör finden Sie in unserem Online-Blätter-Katalog unter www.kirschen.de.

Gutes Schnitzen ist nur mit gutem Werkzeug möglich. Ersparen Sie sich also den Ärger mit aus Blech gestanzten billigen und schlechten Werkzeugen, genießen Sie die Freude, die Ihnen dies schöne Hobby schenkt. Achten Sie deshalb beim Einkauf auf das **KIRSCHEN-ZEICHEN**. **KIRSCHEN-WERKZEUGE** sind Quali-

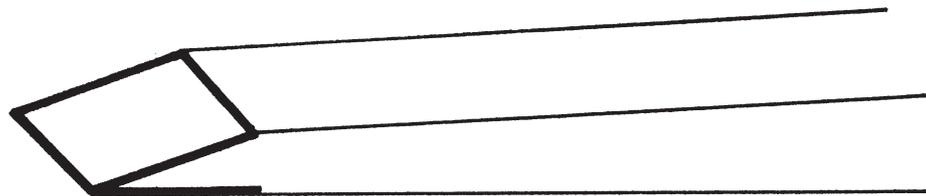
tätswerkzeuge, die Stück für Stück aus allerbestem Stahl geschmiedet und nur in handwerksgerechter Qualität ausgeliefert werden. **KIRSCHEN-WERKZEUGE** schenken Ihnen jahrelang Freude – zu einem fairen Preis. Nutzen Sie die über 150-jährige Erfahrung des größten Herstellers dieser Werkzeuge.

Was Sie noch über Schnitzwerkzeuge wissen sollten:

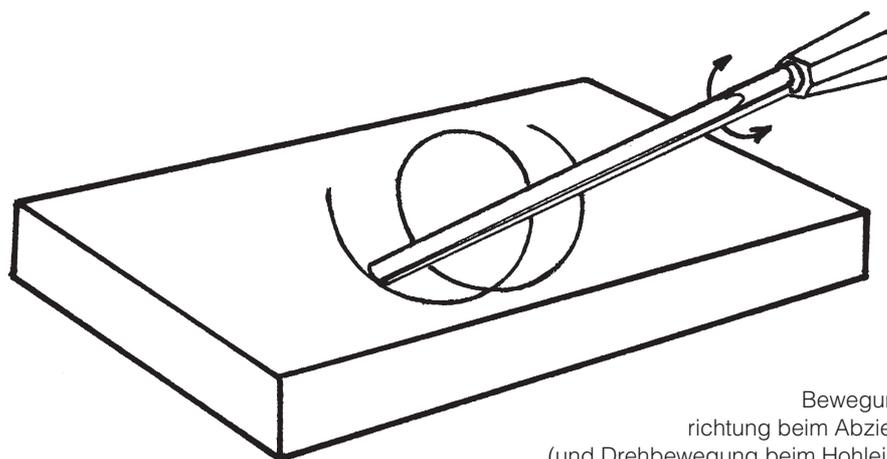
Für verschiedene Holzarten und verschiedene Arbeiten braucht man entsprechend unterschiedlich angeschärftes Werkzeug. Alle neu im Handel erworbenen Schnitzwerkzeuge haben daher nur einen einheitlichen Anschlag. Vor dem ersten Gebrauch müssen Sie deshalb Ihre Werkzeuge entsprechend bearbeiten. Nachfolgend geben wir Ihnen ein paar Tipps, wie Sie unsere Werkzeuge **schleifen und schärfen** sollten:

Zum Schleifen nimmt man eine Hand- oder Elektroschleifmaschine. Der Schleifstein sollte von mittlerer Körnung sein (ca. Korn 60–80). Aber Vorsicht: verfärbt sich die Schneide beim Schleifen durch zu großen Anpressdruck bzw. durch zu geringe Kühlung, muss der verfärbte Teil restlos abgeschliffen und eine neue Schneide im harten Teil des Werkzeugs erzeugt werden.

Anschliffwinkel und Schärfe der Schneide sind von wesentlicher Bedeutung für die Schneidfähigkeit und Schnittfähigkeit der Schnitzwerkzeuge. Der Winkel beträgt dabei ca. 17°–20° in weichem Holz. Je härter das Holz, desto größer muss der Winkel werden (bis max. ca. 25° bei Eichenholz). Beim Schleifen entsteht an der Schneide ein feiner Grat. Dieser wird entfernt, indem man die Schneide abzieht, d.h. man schleift von Hand mit Hilfe eines Abziehsteines beide Flächen der Schneide solange, bis die Schneide völlig scharfenfrei, glatt und ohne Grat ist. Das Abziehen und Entgraten der Schneide muss man im Wechsel mehrfach wiederholen. Nach dem Abziehen muss die Schneide glatt und scharf wie eine Rasierklinge sein.



Anschliffwinkel ca. 17°–25°



Bewegungsrichtung beim Abziehen (und Drehbewegung beim Hohleisen)

Flach- und Balleisen werden auf einem **Abziehstein Nr. 3705** abgezogen. Für Hohleisen und Geißfüße gibt es einen speziellen Satz **Bildhauersteine Nr. 3704 mit verschiedenen Profilen**, um auch die Innenflächen abziehen zu können. Nach längerem Gebrauch sollte jede Schneide sorgfältig nachgeschärft werden. Diese Mühe macht sich immer bezahlt, denn mit stumpfen Schnitzwerkzeugen erreicht man nur unbefriedigende Ergebnisse. Sollten Sie Ihre Werkzeuge längere Zeit nicht gebrauchen, empfehlen wir Ihnen, die Klingen mit einem öligen Tuch abzuwischen, um so Rostbefall vorzubeugen.

TIPP

DVD „Schleifen und Schärfen“

Lernen Sie professionell Schärfen und Schleifen mit unserer DVD. Der Einstieg zum richtigen Schleifen und Schärfen von Stechbeitel, Schnitzbeitel, Hobeisen und Kerbschnitzmesser. Mit praktischen Übungen, anschaulich und detailliert dargestellt. Best.-Nr. 3657



›KIRSCHEN‹ SCHNITZWERKZEUGE

Wilh. Schmitt & Comp.

GmbH & Co. KG

Postfach 130 428

42819 Remscheid

Telefon (0 21 91) 7 82 04-10

Fax (0 21 91) 7 82 04-20

e-mail: schmitt@kirschen.de

Internet: www.kirschen.de

Lieferung nur über den Fachhandel

(Ihr Fachhändler)