

VIDEO

DVD
VIDEO

Werkstatt-Kurs

BLICKFANG

Stefan Böning

HOLZ

Fräsen, Sägen, Behauen, Bürsten –

für eindrucksvolle Effekte

LEHR-
Programm
gemäß
§ 14
JuSchG

HolzWerken

Impressum

©2021 Vincentz Network GmbH & Co. KG, Hannover
Werkstatt-Kurs Blickfang Holz
1. Auflage 2021

Druck: Gutenberg Beuys, Hannover
Video: brunottefilm Hannover
Fotos: wenn nicht anders aufgeführt, vom Verlag.

ISBN: 978-3-7486-0374-0
Best.-Nr.: 21450

HolzWerken
Ein Imprint von Vincentz Network GmbH & Co. KG
Plathnerstraße 4c, 30175 Hannover

www.HolzWerken.net

Das Arbeiten mit Holz, Metall und anderen Materialien bringt schon von der Sache her das Risiko von Verletzungen und Schäden mit sich. Autor und Verlag können nicht garantieren, dass die in diesem Buch beschriebenen Arbeitsvorhaben von jedermann sicher auszuführen sind. Vor Inangriffnahme der Projekte hat der Ausführende zu prüfen, ob er die Handhabung der notwendigen Werkzeuge und Maschinen beherrscht. Autor und Verlag übernehmen keine Verantwortung für eventuell entstehende Verletzungen, Schäden oder Verlust, seien sie direkt oder indirekt durch den Inhalt des Buches oder den Einsatz der darin zur Realisierung der Projekte genannten Werkzeuge entstanden.

Die Vervielfältigung dieses Buches, ganz oder teilweise, ist nach dem Urheberrecht ohne Erlaubnis des Verlages verboten. Das Verbot gilt für jede Form der Vervielfältigung durch Druck, Kopie, Übersetzung, Mikroverfilmung sowie die Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen etc.

Die Wiedergabe von Gebrauchsnamen, Warenbezeichnungen und Handelsnamen berechtigt nicht zu der Annahme, dass solche Namen ohne Weiteres von jedermann benutzt werden dürfen. Vielmehr handelt es sich häufig um geschützte, eingetragene Warenzeichen.

Inhalt

Vorwort	5
1. Arbeitssicherheit	6
2. Holzfehler	7
3. Holzfeuchte	10
4. Schleifen	12
5. Bürsten	16
6. Oberflächengestaltung mit dem Elektro-Handhobel ...	20
7. Winkelschleifer	22
8. Sägeraue Holzoberflächen	26
9. Blickfang durch Rastern	27
10. Oberflächen einfassen und abgrenzen	28
11. Blickfang durch Bohren	29
12. Blickfang durch Fräsen	30
13. Blickfang mit Handwerkzeugen	32
14. Blickfang durch Öffnungen	34
15. Oberflächenschutz	36

Die Videos



1. Einleitung
2. Holzfehler
3. Holzfeuchte
4. Schleifen
5. Bürsten
6. Blickfang mit dem Festool-Handhobel
7. Blickfang mit dem Winkelschleifer
8. Sägeraue Oberflächen
9. Oberflächen rastern
10. Oberflächen einfassen und abgrenzen
11. Blickfang durch Bohren
12. Blickfang durch Fräsen
13. Blickfang mit Handwerkzeugen
14. Blickfang durch Öffnungen
15. Oberflächenschutz
16. Schlusswort



Vorwort

Holz ist wunderbar, besser lässt sich der nachwachsende Rohstoff aus dem Wald nicht beschreiben. Holz und Holzoberflächen lassen sich vielseitig gestalten. Es gibt kaum einen anderen Werkstoff, dessen Oberflächen so individuell gestaltet werden können und der so verschiedenartig einsetzbar ist wie Holz.

Was erwartet Sie in diesem Video-Kurs? Zunächst geht es um die Voraussetzungen, das Material und den Arbeitsplatz.

Die Holzfeuchtigkeit ist ein wichtiger Ausgangspunkt, für jegliche Projekte, die aus Holz angefertigt werden. Diesem Wert sollte man definitiv Beachtung schenken. Nur wer seine Projekte mit der passenden Holzfeuchtigkeit startet, wird lange Freude daran haben.

Holz ist nicht fehlerfrei. Massivholz ist ein natürlicher Rohstoff und nicht wie künstlich hergestellte Werkstoffe homogen und normbar. Jede Holzart, jedes einzelne Stück hat seine eigenen Eigenschaften. Hier spielt das Wachstum eine wichtige Rolle. Die Region, das Klima und sogar der Standort des Baumes hinterlassen ihre Spuren im Holz. So entstehen durch das natürliche Wachstum Äste, Harzgallen und Fehlstellen, die ausgebessert werden können. Hier gilt es abzuwägen, welche Mittel möchte ich einsetzen, um die passende Ausbesserungslösung für mein Projekt zu finden?

Für die Arbeit mit Holz benötigt man einen entsprechend gestalteten Arbeitsplatz. Staub und Späne absaugen um mit Freude an ihren Projekten arbeiten zu können, das ist die grundsätzliche Aufgabe, die ein solcher Arbeitsplatz meistern muss.

Der zweite Teil gibt Ihnen vielfältige Anregungen für unkonventionelle Oberflächen.

Holzoberflächen setzen Akzente und fangen Blicke ein. Hier sind für die Oberflächengestaltung Lösungen gefragt. Wann arbeitet man mit welcher Maschine? Wie schleift man Räder, Profile, Rundungen, Formen oder Bohrungen. Es werden Maschinen, Hilfsmittel und Vorrichtungen vorgestellt, die die Arbeit erleichtern. Müssen Holzoberflächen immer glatt geschliffen sein, oder lassen sich mit einfachen Mitteln weitere Akzente setzen? Welches Werkzeug kann ich einsetzen und mit welchem kann ich meine Holzoberflächen noch zusätzlich veredeln? Haben diese Holzoberflächen Vorteile gegenüber den glatt geschliffenen Holzoberflächen? Wie werden die Übergänge zwischen einem individuell gestalteten Blickfang und der übrigen Möbeloberfläche gestaltet? Wie lassen sich Holzflächen für Licht, Schall oder Wärme öffnen? Und was gibt es zu beachten, wenn die Oberfläche mit endbehandelt werden soll? Welche Oberflächenbehandlung ist sinnvoll?

Alles Fragen, die in diesem Werkstattkurs auf der DVD und im Begleitbuch abgehandelt werden. Die eine oder andere Anwendung lässt sich nur mit der entsprechenden Ausrüstung umsetzen, es wurde jedoch ausschließlich mit Handmaschinen gearbeitet, die auch in kleineren Werkstätten eingesetzt werden bzw. werden können.

Viel Spaß bei Ihren Projekten wünscht das Holzwerken Team und Tischlermeister Stefan Böning.

1



Sicher Arbeiten ...



Um sicher mit dem Werkstoff Holz zu arbeiten, gibt es einige Dinge zu beachten.

- › Tragen Sie anliegende Kleidung.
- › Der Verzicht auf Uhren und Schmuck erhöht ihre Sicherheit.
- › Handschuhe sind bei Maschinenarbeiten ungeeignet. Durch sie könnten sich die Folgen eines Unfalls noch verschlimmern.
- › Langes Haar kann in rotierende Maschinenteile geraten und gehört entsprechend geschützt.
- › Bei Maschinenarbeiten ist das Tragen eines Gehörschutzes Pflicht.
- › Tragen Sie Schutzschuhe! In der Werkstatt mindestens mit der Norm S1 mit einer Zehenschutzkappe. Noch besser sind Schutzschuhe der Norm S3 mit Zehenschutz und durchtritt-sicherer Sohle.
- › Sofern erforderlich, tragen Sie eine Schutzbrille.
- › Überprüfen und Kontrollieren Sie in regelmäßigen Abständen ihre Maschinen und Werkzeuge.
- › Arbeiten Sie nicht berauscht oder unter Einfluss von Medikamenten.
- › Achten Sie auf eine gute blendfreie Beleuchtung ihres Arbeitsplatzes.
- › Setzen Sie nur entsprechende geschärfte Werkzeuge ein.
- › Spannen Sie ihre Werkstücke so, dass diese sicher bearbeitet werden können.
- › Achten Sie auf Ihre Hände, nutzen Sie die von den Herstellern vorgesehenen Handgriffe der Maschinen.
- › Beim Halten oder Schieben von Werkstücken gilt als Sicherheitsregel ein Abstand von 120 mm zwischen Hand und Werkzeug.
- › Holzstaub ist gesundheitsschädlich, anfallende Stäube werden daher abgesaugt. Vorgeschrieben bei Arbeiten mit Holz ist ein M-Klasse Sauger mit einer Volumenstromüberwachung.



Oberflächenkorrektur bei Holzoberflächen



Holz ist nicht fehlerfrei, aber einer der facettenreichsten Werkstoffe überhaupt. In Farbe, Textur und Wachstum einzigartig. Kein Stück gleicht dem anderen. Einzig die Natur bestimmt über das Erscheinungsbild. Harzgallen, Holzfehler wie eingetrocknete und ausgefallene Äste gehören dazu. Druckstellen, Ausbrüche, Risse und die natürlichen Holzfehler sind erst nach dem Hobeln sichtbar. Es gibt eine Vielzahl von Möglichkeiten, Holzfehler auszubessern. Vom einfachen funktionalen Verschließen der Schadstelle bis hin zum optischen Blickfang ist vieles möglich.

Das **Spachteln** kann für Ausbesserungen in Bereichen eingesetzt werden, bei denen im Nachgang mit einer deckenden Beschichtung, wie einem farbigem Lack, gearbeitet wird. Bei einer transparenten Oberflächenbehandlung kann man mit farbigem Spachtel, beispielsweise in Schwarz oder Weiß, Akzente setzen. Häufig werden Zwei-Komponenten-Systeme bestehend aus Spachtelmasse und Härter eingesetzt. Einfach in der Handhabung und durch die Härterzugabe mit einer schnellen Aushärtezeit. Durch Spachtelmasse geschlossene Holzporen, auf den gespachtelten Oberflächen-



Schleifmaschinen, Zubehör, Hilfsmittel und mehr



Noch nie war das Angebot an Schleifmaschinen und Hilfsmitteln so groß und unüberschaubar wie heute. Einige ausgewählte Maschinen, Zubehör und Hilfsmittel möchte ich Ihnen vorstellen, jedoch die ganze Bandbreite wiederzugeben, das ist kaum möglich.

Durch dieses Angebot ermöglicht das maschinelle Schleifen in der Werkstatt perfekte Ergebnisse. Oft wird mit sogenannten Schwing-, Exzenter- oder Bandschleifern für Flächen und gearbeitet. Ein erfolgreicher Einsatz der oben genannten Schleifmaschinen beruht auf dem Zusammenspiel zwischen der Schleifrichtung (quer oder längs zur Faser) und dem eingesetzten Schleifmittel. Während mit Bandschleifern ein hoher Abtrag erreicht wird, arbeiten sogenannte Rutsch- oder Exzenter Schleifer eher im Feinschliffbereich. Dort ent-

scheidet der Schleifhub, der Schleifteller, das Schleifmittel und auch die Saugstärke des Staubsaugers über das Ergebnis ihrer Arbeit. Ein hoher Hub geht mit einem hohen Abtrag einher, ein geringer Hub bringt weniger Abtrag, sorgt aber für feinere Oberflächen. Sichtbar wird der Hub über die Schleif-Kringel auf der Fläche. Eine zu hoch eingestellte Saugkraft des Staubsaugers kann ebenfalls einen Ansaugeffekt der Maschine auf der Fläche bewirken. Auch hier besteht die Gefahr von unsauberen Schleifergebnissen in Form von sichtbaren Schleif-Kringeln. Das Schleifmittel hat ebenfalls Einfluss auf das Schleifergebnis. Hier gilt die Regel „von Grob nach Fein“. Dies kann sowohl auf den Hub als auch auf das Schleifmittel übertragen werden.

Wenn sich beim Schleifen die Struktur des Schleifpapiers zusetzt, lassen sich mit Schleifgittern evtl. bessere Ergebnisse erzielen. Hier wirken viele Faktoren zusammen und wie so oft beim Arbeiten mit Holz macht der sprichwörtliche Versuch klug. Genau so kann man auch mit Schleifgittern an Grenzen kommen, die sich wiederum mit herkömmlichen Schleifpapier umgehen lassen. Auch die Härte des Schleiftellers beeinflusst den Abrieb und das Schleifergebnis. Während der harte Teller mehr Abrieb bringt und zum bündig schleifen besser ge-

eignet ist, sorgt der weiche für ein besseres Finish im Nachgang.

Als Hilfsmittel für das Schleifen sind Interface- oder Softpads erhältlich. Diese dienen als Dämpfungselement zwischen Schleifteller und Schleifmittel. Sie erleichtern das Schleifen von Rundungen und gewölbten Flächen. Diese Pads sind in unterschiedlicher Stärke zu bekommen und erleichtern den Feinschliff. Während die dünnen Unterlagen nur gering dämpfen, bringen die Unterlagen mit einer größeren Dicke dementsprechend mehr Dämpfungspotential mit. So lassen sich auch gerundete Softlineanten problemlos schlei-

fen. Aus eigener Erfahrung setze ich bei der Arbeit mit diesen Pads oft auf Schleifgitter, da diese sich bedingt durch ihre Flexibilität besser anpassen.

Auch für das Schleifen von Hand lassen sich diese Unterlagen einsetzen. Es gibt von verschiedenen Herstellern speziell geformte Schleifklötze mit einem Klettverschluss. Sie sind so geformt, dass mit Standard-Schleifscheiben gearbeitet werden kann. So lassen sich beispielsweise die Schleifscheiben vom 150mm Exzenter schleifern einsetzen. Dies ist die verbreitetste Größe. Als Faustregel kann man vereinfacht sagen, je größer die Fläche, desto planer / sauberer kann gearbeitet werden. Auch der Einsatz von dämpfenden Pads ist somit möglich. Mittlerweile sind auch Schleifklötze mit Staubsaugeranschluss zu bekommen. So wird der beim Schleifen anfallende Staub gleich abgesaugt. Sauber für die Oberfläche und für den Menschen.

Profile und Rundungen schleifen

Für das aufwendige Schleifen von Profilen gibt es Hilfsmittel. Hier kann man mit einem speziellem einstellbaren Profilschleifklotz arbeiten. Hiermit wird ein Gegenprofil erzeugt. Mit flexiblen Schleifgittern erreicht man die besten Ergebnisse, vor

Handschleifklötze: Speziell an die Form der Hand angepasste Schleifklötze sind erhältlich. Während der Gelbe über die handliche Form und einen Klettverschluss für 150 mm Schleifscheiben verfügt, sind auch Schleifklötze mit Absaugmöglichkeit in verschiedenen Größen erhältlich. Bei dem eckigen Schleifklotz kommen die Schleifscheiben vom Duplex-Schleifer zum Einsatz. Das Schleifpapier wird mittels Klettverschluss gehalten.



Linearschleifer: Durch seine spezielle Schleifbewegung eignet sich der Linearschleifer für Fälze und Profile. Verschiedene austauschbare Schleifplatten stehen zur Verfügung. Auch eigene Profile lassen sich schleifen.



Schleifkissen: Gerade für den Lackzwischen Schliff haben sich Schleifkissen besonders etabliert. Ihre flexible Form machen die auch als Schleifschwämme bezeichneten Helfer sehr flexibel einsetzbar. Sie sind wie auch Schleifpapier und Schleifgitter in unterschiedlichen Körnungen zu bekommen.



Eine messingbeschichtete Stahldrahtbürste kommt hier beim Strukturieren von Eiche mit der Bohrmaschine zum Einsatz. Für kleinere Flächen ist diese Methode gut geeignet.

Fotos: Stefan Böning

Struktur pur!



Das ist bei fast allen Menschen gleich: Wer Holz sieht, möchte es auch anfassen. Dabei muss es gar nicht immer makellos glatt zugehen: Eine gebürstete Struktur gibt vielen Möbeln das gewisse Extra!

Bürsten ist die Oberflächenbehandlung, die Holz in seiner Schönheit auch fühlbar macht. Es ist ein Verfahren, das Holzoberflächen eine plastische, reliefartige und somit markante Oberfläche verleiht. Jedes Stück Holz hat eine einzigartige Struktur und kann durch Bürsten zu einem besonderen Unikat werden.

Wie stark der Effekt ist, hängt dabei ganz vom Holz ab: Bei Nadelholz wie Fichte und Lärche wird das weiche Frühholz tief – einen Millimeter und mehr – herausgebürstet. Die Spätholzzonen bleiben reliefartig stehen. Gerade große Nadelholzflächen wie Balken, Türblätter oder Vertäfelungen können mitunter etwas langweilig und „platt“ aussehen. Die gezielte Akzentuierung durch das Ausbürsten der weichen Holzbestandteile kann da Wunder wirken.

Aber auch bei deutlich härteren Hölzern wie Esche und Eiche lohnt sich das Bürsten. Zwar ist der Effekt weit geringer als bei weichen Hölzern. Dennoch betont diese Technik diese ohnehin porigen

Hölzer: Sie wirken deutlich griffiger als glatt geschliffen oder gehobelt. Die Technik des Bürstens wurde vor einigen Jahrzehnten vor allem angewendet, um bei Denkmalrestaurierungen rekonstruierte Bauteile an die historischen Balken anzupassen. Bei der Verwitterung von Holz verschwinden auch zuerst die Frühholz-Bestandteile, bei Fachwerk-Bauteilen aus Eiche bekommt die ganze Oberfläche den Charakter, den das Bürsten nachahmt.

Mittlerweile wird für Türen, Fußböden und Decken auch im industriellen Stil gebürstet. Dabei bieten durch Bürsten strukturierte Oberflächen auch praktische Vorteile. Sie reduzieren in Wohnräumen den Schall. Bei gebürstetem Holzfußboden beschränkt sich der mechanische Abrieb durch die Schuhsohlen auf die höher stehenden, harten Spätholzbereiche. Im Außenbereich sind die Vorteile ähnlich, auch hier sind die härteren Holzbestandteile unempfindlicher gegen Pilz- und Insektenbefall. Außerdem bleiben Beschichtungen auf rauen Oberflächen besser und länger haften.

Das Bürsten von Hand ist mühevoll, kann aber bei kleineren Stücken oder einfach zum Ausprobieren eine Alternative sein. Gebürstet wird mit einer Messingbürste oder mit einer mit Messing beschichte-

ten Stahlbürste in Faserrichtung. Da es bei der Arbeit zum Abrieb an den Borsten kommt, ist es ratsam, auf eisenhaltige Bürsten zu verzichten: Eisenhaltiger Abrieb würde winzige Eisenpartikel auf der Oberfläche hinterlassen. Je nach Holzart führt das zu unterschiedlichen Reaktionen: von kleinen Rostpunkten auf Fichte bis hin zu großen schwarzen Flächen auf der gerbsäurehaltigen und so stark mit Eisen reagierenden Eiche.

Das maschinelle Bürsten bringt viele Vorteile. Eine gleichbleibende Drehzahl führt zu gleichmäßigem Abrieb und erleichtert das Ausbürsten der weicheren Holzanteile. Dabei können professionelle Handbürstmaschinen eingesetzt werden. Fragen Sie Ihren Fachhändler vor Ort, ob es Bürstmaschinen auch zu leihen gibt.

Drei Bürstmaschinen räumen viel in kurzer Zeit

Die einfachere Variante sind Bürsten als Vorsatz für die Bohrmaschine. Das Arbeiten mit der Bohrmaschine ist nur etwas für kleinere Werkstücke, da die Bearbeitungsbreite eingeschränkt und keine Tiefeneinstellung möglich ist.

Mit Handbürstmaschinen können auch größere Flächen bearbeitet werden. Ein großer Vorteil dieser Geräte ist, dass die Strukturtiefe eingestellt und der entstehende Staub abgesaugt werden kann. Die drei bekanntesten Hersteller von Handbürstmaschinen sind die Firmen Braun, Festool und Makita.

Die Handbürstmaschine „Rustika“ der Firma Braun ist mit einem 1800-Watt-Motor ausgestattet und nimmt es somit mit sehr hartem Holz auf. Das Gerät hat eine Arbeitsbreite von 130 Millimetern. Neun Bürstensegmente sind bei dieser Arbeitsbreite im Einsatz. Je nach gewünschter Oberflächenstruktur sind verschiedenste Bürstentypen im Angebot – mehr dazu später. Von der Firma Braun können jedoch auch einzelne Segmente bezogen werden, als speziellen



Der tägliche Gebrauch von Bauteilen aus Holz, sei es Fußboden, Möbel usw. hinterlässt Spuren auf der Oberfläche. Diese Gebrauchsspuren fallen auf einer gebürsteten Holzoberfläche weniger auf. Sie werden kaum sichtbar und hinterlassen keinen ramponierten oder beschädigten Eindruck.

Bürstenvorsatz für die Bohrmaschine. Auch Maschinen für das industrielle Strukturieren von Holzoberflächen werden von Braun gefertigt und angeboten.

Festool hat mit dem „Rustofix“ ebenfalls ein Gerät im Angebot. Ein 1500-Watt-Motor sorgt bei einer Bearbeitungsbreite von 85 mm für reichlich Materialabtrag. Sehr nützlich ist die Möglichkeit zur Drehzahlanpassung. Verschiedene Bürsten werden angeboten und können nach Bedarf ausgetauscht werden.

Von hart bis zart: Bürsten für jeden Zweck

Auch der Bürstenschleifer, der von Makita angeboten wird, hat reichlich Anwender. Er ist mit einem 860-Watt-Motor ausgerüstet und kann eine Arbeitsbreite von 120 mm aufweisen. Auch für diese Maschine gibt es unterschiedliche Bürsten aus unterschiedlichen Materialien, die sich einfach austauschen lassen.



Zum Glätten einer Fichtenstruktur mit der Bohrmaschine wird ein entsprechender Vorsatz aus Sisal im Bohrfutter befestigt. Schutzbrille und Gehörschutz dienen dem Arbeitsschutz. Zu sehen sind weitere Bürstvorsätze für die Bohrmaschine. Handbürsten können bei der Nacharbeit am fertigen Stück helfen.



Die Struktur von Esche lässt sich besonders gut mit einer messingbeschichteten Stahldrahtbürste herausholen. Im nächsten Arbeitsschritt wird mit einer Kunststoffbürste geglättet.



Die reliefartige Struktur der Lärche lässt sich durch drei Arbeitsschritte sichtbar machen. Zuerst wird mit der harten Drahtbürste, dann mit der Kunststoffbürste und zuletzt mit der Sisalbürste gearbeitet.



Von der Fläche zum Blickfang – So gelingt der Übergang

Akzente, wie die hier vorgestellten Gestaltungsvarianten, werben Projekte und Holzoberflächen auf. Oft werden Akzente aber nur dann zu einem Blickfang, wenn in Kombination gearbeitet wird. So kombiniert man glatte Flächen mit strukturierten. Oder man bricht mit einem Raster eine größere Fläche auf. Ein Wellenprofil bricht das Licht auf der Fläche und diese ist dadurch weniger anfällig für Kratzer und Beschädigungen. Alle diese Eigenschaften lassen sich nur umsetzen, wenn man zur gestalteten Fläche auch den Übergang meistert.

Die einfachste Art, einen Übergang zwischen unterschiedlichen Materialien und Oberflächen zu meistern, ist ein Versatz. Genauso wie es ein altes Tischler Sprichwort sagt: „Bündig ist sündig“. Was für den Tischler heißt, dass man Holz im eigentlichen Sinn nicht bündig arbeiten kann. Jede Faser und jeder Faserverlauf reagiert unterschiedlich auf Feuchtigkeit, Sonne, Wärme usw., so dass immer Toleranzen entstehen können. So können sich zum Beispiel bei verleimten Werkstücken nach einiger Zeit Leimfugen abzeichnen, so dass sie auf einer Fläche sichtbar werden. Daraus entstanden die sogenannten V-Fugen, die beim Rahmenbau zwischen Hirn- und Längsholz angefräst werden. So wird das unterschiedliche Quell- und Schwindverhalten in diesem Bereich auf der Fläche kaum sichtbar. Auch die

Haarfuge in diesem Bereich wird kaum wahrgenommen. Daher ist es wichtig auch einen Blickfang entsprechend abzugrenzen. Hierfür eignen sich angefräste Rundungen, Kehlen, Fasen, Fälze und Nuten. Diese umrahmen zum einen den Blickfang und bilden je nach Ausführung eine Art Schattenfuge. Somit wird beim Betrachten des fertigen Projektes um den von uns gestalteten Akzent eine Grenze gezogen, die nicht nur trennt, sondern gleichzeitig eine Brücke zu den restlichen Bauteilen baut. Nur wenn es gelingt, diesen bei der Planung zu berücksichtigen, entstehen perfekte, harmonisch wirkende Kontraste.

Folgende Vorgehensweise lässt sich auf Ihre Projekte übertragen. Fertigen Sie Ihren Blickfang mit einer umlaufenden Maßzugabe an. Die Zugabe sollte mindestens 10-20 mm betragen. Gestalten Sie Ihren Blickfang nach Ihren individuellen Maßstäben und Wünschen. Ist dieser Ihren Vorstellungen entsprechend ausgeführt, dann führen Sie den Feinzuschnitt aus und schleifen, wenn erforderlich, die Schnittkanten. Nun können Sie eine Profilierung nach Ihren Wünschen vornehmen. Hier gilt es zu beachten, dass erst quer und dann längs zum Faserverlauf gearbeitet werden sollte. Nutzen Sie ein Opferholz, um Ausrisse bei der Bearbeitung quer zum Faserverlauf zu vermeiden. Je sauberer Sie arbeiten, desto besser wird das Ergebnis.

11



Blicke durch Bohrungen einfangen



Eines der ältesten Werkzeuge zur Holzbearbeitung ist der Bohrer. Von der handbetriebenen Bohrwinde bis zum kabellosen Akku-Schrauber, der heutzutage eine der weltweit am meisten eingesetzten Handmaschinen geworden ist.

Es werden spezielle Bohrer für das gesamte Materialspektrum angeboten. So kann man durch den gezielten Einsatz von bestimmten Bohrern Akzente setzen. Es lassen sich z.B. Blicke durch eine 5mm tiefe Bohrung mit einem Zapfenschneider einfangen. Die entstandene ringförmige Vertiefung kann vielfältig eingesetzt werden. Zum Beispiel bei der Gestaltung von Verzierungen im Türen- oder Möbelbau.

Eine weitere Möglichkeit mit Bohrungen zu gestalten, bieten die HW-Rosettenbohrer von Werkzeughersteller CMT. Unterschiedliche Durchmesser mit ganz unterschiedlichen Profilen sind erhält-

lich. So lassen sich mit einer herkömmlichen Ständerbohrmaschine Akzente setzten.

Bei der Auswahl der Hölzer ist man gut beraten, wenn man mit feineren Holzarten arbeitet. Buche, Kirschbaum oder Ahorn sind gut für die Bearbeitung geeignet. Da die Rosettenbohrer nicht mit einer Zentrierspitze ausgestattet sind ist es wichtig das Werkstück fest zu spannen. Die maximale Drehzahl sollte beim Bohren zwischen 1000 und 1500 Umdrehungen pro Minute betragen. Für die größeren Durchmesser der Bohrer wird auch eine entsprechend stabile Ständerbohrmaschine benötigt.

Auch in diesem Fall ist es von Vorteil, ein Muster anzufertigen und die Machbarkeit in der gewünschten Holzart sowie die Einstellungen der Maschine zu prüfen. Das Ergebnis ist mehr als nur ein Blickfang!

Werkstatt-Kurs

Mit dem eigenen Möbelprojekt einen Akzent setzen, Blicke einfangen, ungewöhnliche Holzoberflächen kreieren und gestalten – das ist Gegenstand dieses Video-Kurses mit Stefan Böning. Neben den Grundlagen, wie dem Ausbessern von Holzfehlern, dem Oberflächenschutz und dem Messen der Holzfeuchte werden Schleiflösungen für unterschiedliche Anwendungen vorgestellt.

Der Autor zeigt verschiedene Ansätze, einen Blickfang zu schaffen:

1. Glatt kann jeder! Durch den Einsatz von unterschiedlichen Hand- und Elektrowerkzeugen wird aus einer gewöhn-

lichen glatten Fläche eine außergewöhnlich strukturierte, gestoßene, behauene, sägeraue oder gewellte Oberfläche.

2. Die Geschlossenheit und Einheitlichkeit der Oberfläche wird aufgebrochen. Durch Rastern, Öffnungen und die entsprechende Einfassung von unterschiedlich akzentuierten Oberflächen lassen sich einmalige Oberflächeneffekte erzielen.

Hilfsmittel wie spezielle Bohrer, Frässhablonen und nicht alltägliche Fräser schaffen weitere Möglichkeiten, Akzente zu setzen.



Stefan Böning ist Tischlermeister und lebt mit seiner Familie im Eichsfeld. Er ist regelmäßiger Autor für die Zeitschrift *HolzWerken* und weiterer Fachzeitschriften zum Thema Tischlerei.

2
Video-DVDs
(ca. 140 Min.
Laufzeit)