

Schalen schnitzen

Objektyp: **Group**

Zeitschrift: **Pestalozzi-Kalender**

Band (Jahr): **59 (1966)**

Heft [2]: **Schüler**

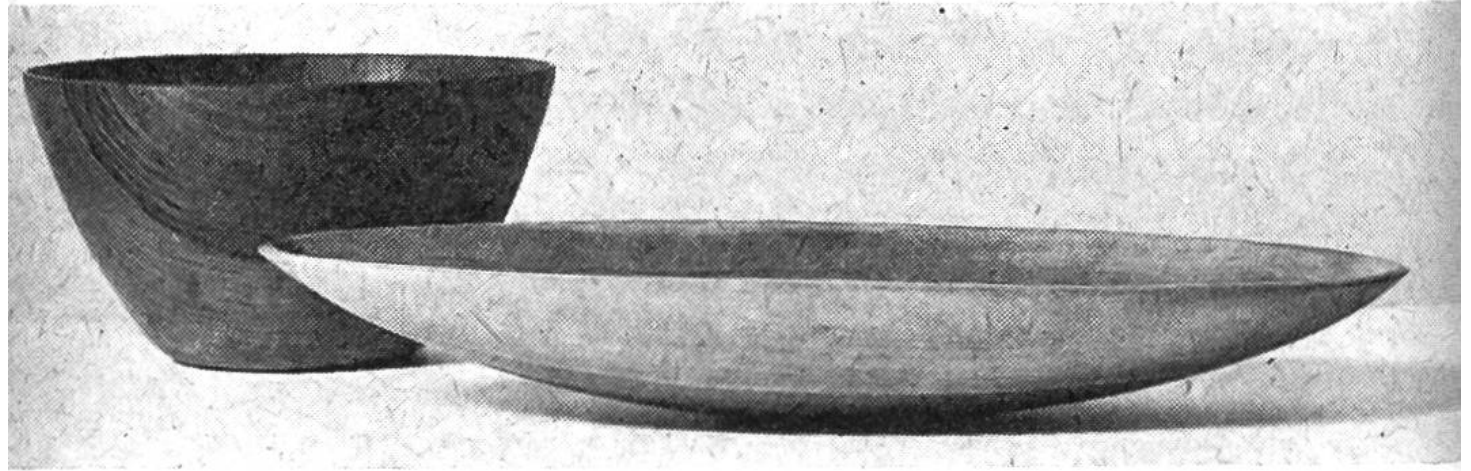
PDF erstellt am: **20.07.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.



Schalen schnitzen

Eine Holzschale kann für Früchte, für Nüsse, für Salat und für viele andere Zwecke verwendet werden.

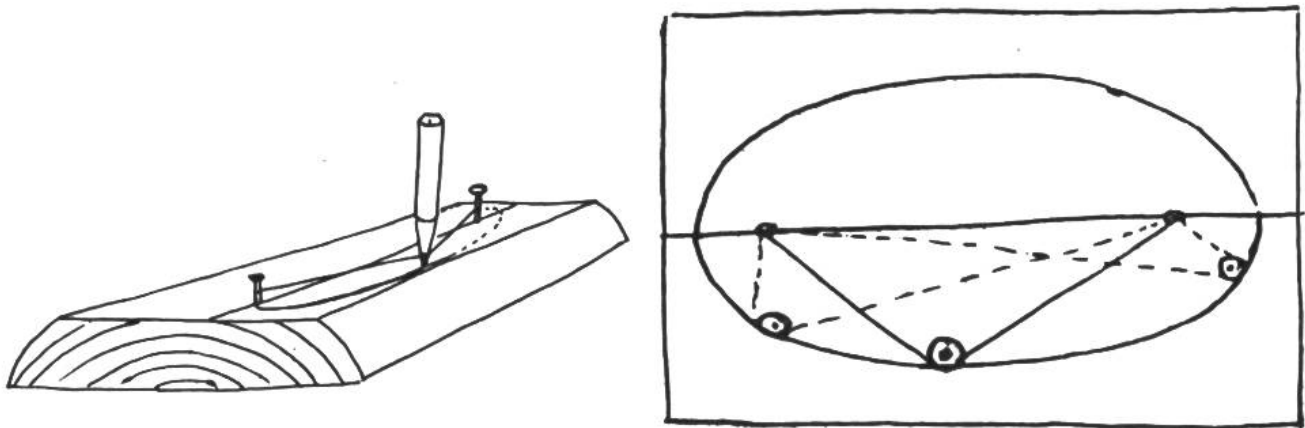
Wenn wir eine Schale schnitzen, überlegen wir uns vorerst zwei Dinge: 1. Wie soll die Form beschaffen sein, damit sie dem Material Holz entspricht? 2. Welches Holz und welche Formvariante soll für den beabsichtigten Zweck gewählt werden?

Es ist bekannt, dass eine Holzschale auch gedrechselt werden kann, während die Profilform vielgestaltig sein kann, so ist doch die Schale, die auf der Drehbank entsteht, im Grundriss in der Regel kreisrund.

Aus diesem Grunde wählen wir für unsere von Hand geschnitzte Schale nicht die kreisrunde Grundform, sondern ein Oval. Wir zeichnen nach der alten Handwerkerart ein Oval mit Hilfe von 2 kleinen Nägeln, einer dünnen Schnur und Bleistift.

Dabei geht man folgendermassen vor:

Durch die Mitte des Brettes wird eine Achse gezogen. Die Länge der Schale, d. h. das Innen- oder Lichtmass, tragen wir auf dieser Achse ab, so dass auf beiden Stirnseiten 20–30 mm Holz bis zur Stirnkante des Brettes bleiben. Von diesen Grenzen, wieder 20



bis 30 mm nach innen, werden die kleinen Nägel, ca. 5 mm tief, genau auf der Achsline eingeschlagen. Das eine Ende der dünnen Schnur wird an einem dieser Nägel festgeknotet, das andere Ende wird leicht um den anderen Nagel geführt. Mit der Bleistiftspitze können wir nun die Breite der Schale bestimmen, die Schnur wird angespannt und mit dem 2. Nagel fest verknotet. Ein schlankes, längsförmiges Oval braucht wenig Schnur, für eine breite Form muss mehr Schnur freigegeben werden. Beim Zeichnen des Ovals wird nun der Bleistift innerhalb der gespannten Schnur nachgeführt und zeichnet mühelos und sauber je eine Hälfte der Schaleninnenform auf.

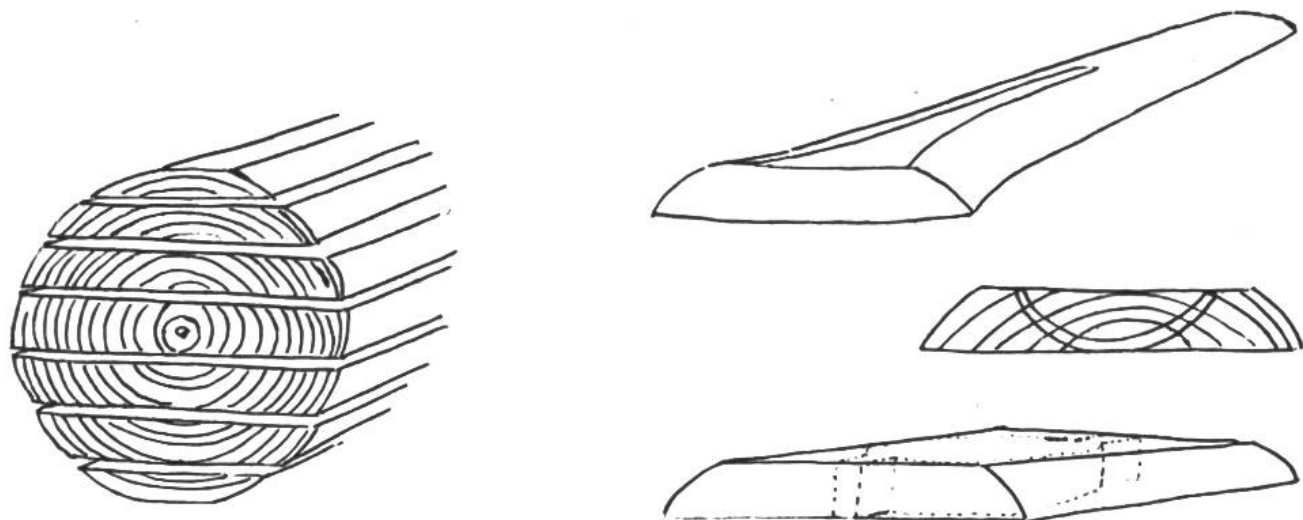
Bei der Wahl des Materials achten wir auf Hölzer mit schöner Struktur, wie z. B. Nussbaumholz, Kirschbaum, Esche, Ulme, Zwetschgenbaum oder Lärche.

Es sind nicht nur die teuersten Kernbretter eines Stammes gut geeignet, sondern auch aus Seiten- oder Randbrettern lässt sich ein schönes Stück Schalenholz gewinnen.

In der Holzhandlung lässt sich oft ein Stück Seitenbrett vom untersten Teil des Stammes finden, das für unser Vorhaben pas-

send wäre; es ist meist nur ein Stück weit parallel als Brett geschnitten und verläuft nach oben wieder in die Rundung der Baumkante.

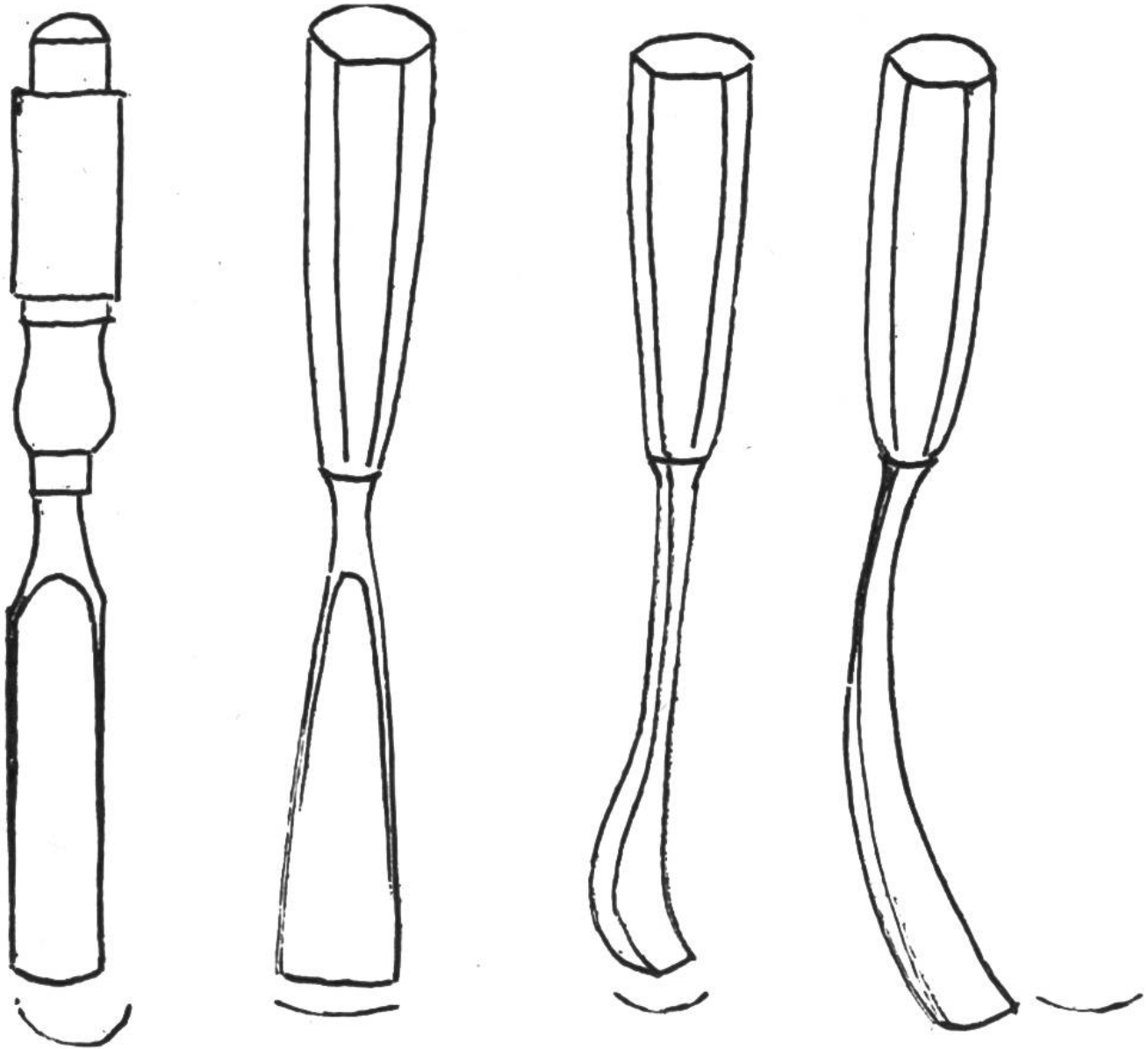
Eine andere Möglichkeit für den Bezug schöner Holzstücke sind Bretterabschnitte aus einer Schreinerei, in welcher solche Hölzer verarbeitet werden.



Kurze Hartholzstücke von 25–35 cm Länge lassen sich in vielen Schreinereibetrieben nicht mehr gut verarbeiten und werden darum günstig abgegeben.

Eine Schale, aus Seiten- oder Randbrettern geschnitzt, bekommt eine wunderbare Holzzeichnung, wenn die Schalenwölbung von aussen her geschnitzt, d. h., wenn die Jahrringe durchschnitten werden. Diese Seite des Brettes wird auch als die «Linke» und die Seite gegen den Kern des Stammes als die «Rechte» bezeichnet. An Werkzeugen und Einrichtungen brauchen wir Schweifsäge, Schnitzmesser, Klüpfel (Holzhammer), Raspel, Feilen und Schleifpapier, 1 Hobelbank, wenn diese fehlt, einen massiven Tisch und 2 Schraubzwingen. 1 starkes Schroppeisen (Hohleisen), 24 mm oder 30 mm Breite, und 1 Flachhohleisen, 24–30 mm Breite, genügen für einfache, flachgewölbte Schalen.

Für hohe Schalen mit entsprechender Innenform brauchen wir noch ein abgekröpftes (Löffel) und ein gebogenes Hohleisen dazu. Der gedrechselte Bildhauerklüpfel aus Hagebuche ist für unsere Schalenschnitzerei das einzig richtige Schlagwerkzeug.



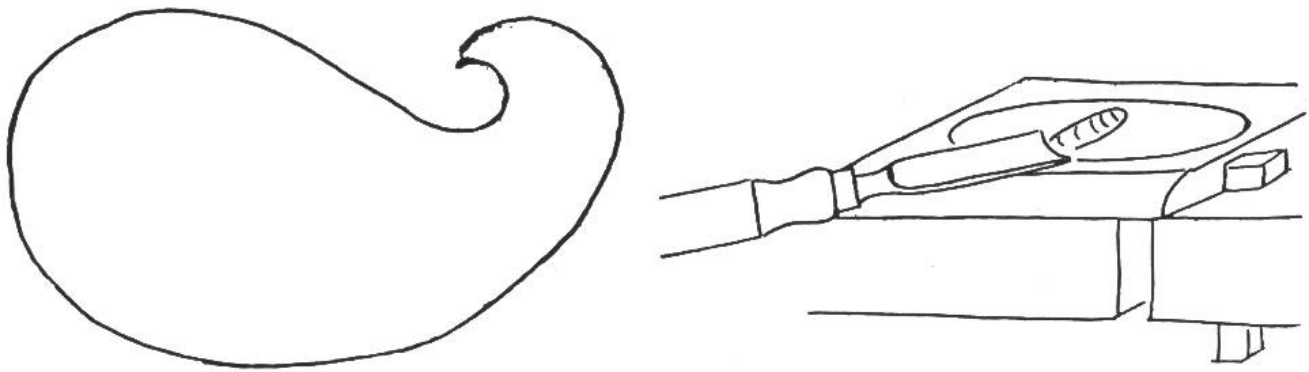
Mit der Schwanenhalsziehklinge, die wir vom Fachmann, einem Schreiner, richtig schärfen lassen, wird die Innenwölbung der mit dem Messer bearbeiteten Schale sauber ausgehobelt.

Das Schleifen und Richten der Schnitzmesser lassen wir uns ebenso von einem Fachmanne besorgen. Wenn kein Holzbildhauer oder Drechsler unsere Eisen instand stellen kann, so müssen wir diese Schärfarbeit einem tüchtigen Messerschmied übergeben. Dass wir bei unserer Arbeit gute, scharfe Werkzeuge zur Verfügung haben, ist eine wesentliche Voraussetzung für das Gelingen der Schnitzerei.

Und nun, Material und Werkzeuge stehen bereit, wir können uns ans Werk begeben.

Das präparierte Werkstück wird zwischen 2 Bankhaken auf der Hobelbank fest eingespannt. Die ovale Innenform der Schale ist exakt vorgezeichnet. Für den Rand der Schale muss auf beiden Längsseiten mindestens 6–8 mm Holz reserviert bleiben.

Wir nehmen nun das Schroppeisen (starkes Hohleisen) fest in die linke Hand, setzen ca. 10 mm nach innen in der Mitte quer zur Faser an und schneiden so einen ersten Graben. 10 mm vor der gegenüberliegenden Kante fahren wir wieder aus.



Ist dieser Graben quer zur Holzfaser im ersten Stoss zu wenig tief geworden, so wird ein zweites Mal nachgeschnitten, bis die Grabenform etwa der vollen Wölbung des Hohleisens entspricht.

Alle anderen Hiebe mit dem Hohleisen werden in der Faserichtung geführt. Die erste Hiebreihe bildet einen kleinen Halbkreis zum Quergraben. Für die zweite Reihe drehen wir das eingespannte Werkstück und schlagen die andere Kreishälfte aus, dann folgt eine dritte und eine vierte Hiebreihe und so fort; es geht immer tiefer und weiter hinaus zur angezeichneten Innenkante.

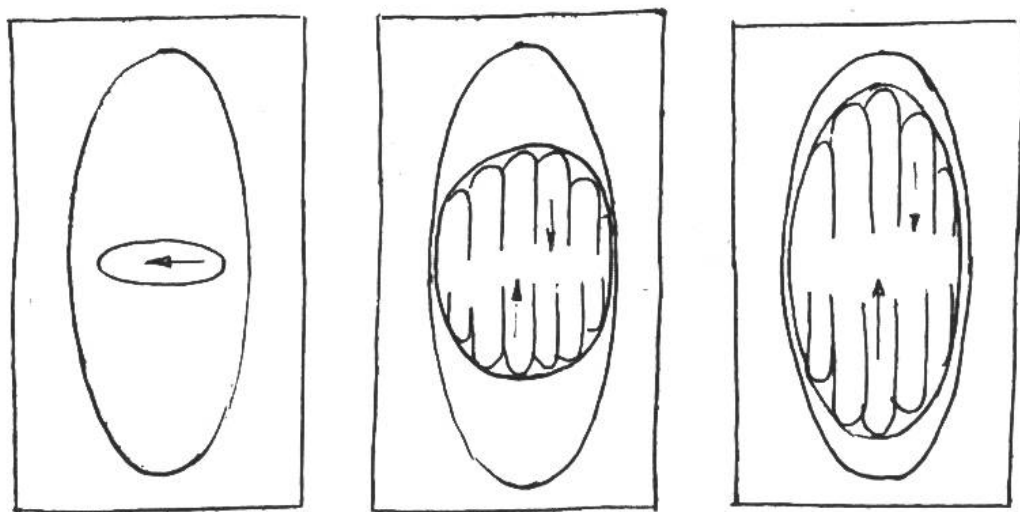
Es ist darauf zu achten, dass sich der Boden der Schale in beiden Richtungen als eine schön geschwungene, gewölbte Fläche durchzieht.

Der Anfänger soll nie schon zu Beginn seiner Arbeit gewisse Punkte der Schalenwölbung festlegen, z. B. durch einen sehr tiefen Graben in der Längs- oder Querrichtung oder wenn er den

Boden als zu grosse Ebene ausgebildet. Auf diese Weise wird eine schöne Innenform meist kaputt gemacht. Was zu viel ausgehoben oder weggeschnitten worden ist, lässt sich bestenfalls noch ein wenig ausgleichen, aber nie mehr ansetzen. Ganz besondere Vorsicht ist auch notwendig, dass der Schalenboden nicht zu dünn oder gar durchgeschlagen wird.

Die Tiefe der Mulde soll mit Maßstab oder Bleistift immer wieder nachkontrolliert werden. Für Schalen aus 30–40 mm dickem Holz soll der Boden ca. 10–12 mm dick sein. Handelt es sich um höhere Schalen, so darf der Boden etwas dicker sein.

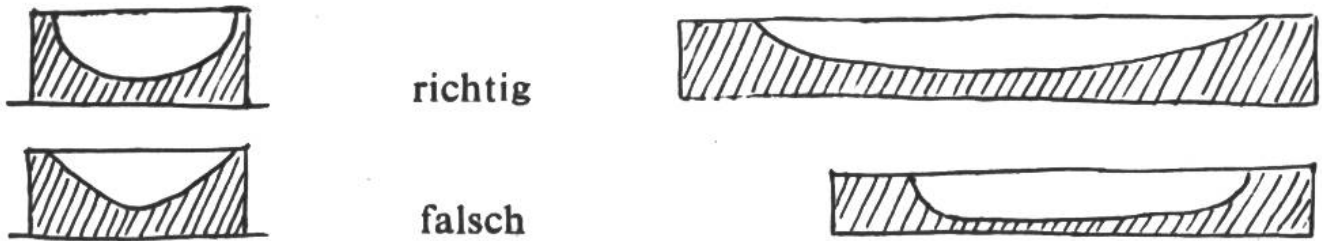
Beim Messen der Muldentiefe legt man eine Leiste über die Fläche und misst mit einem kleinen Holzstab, indem man mit dem Daumnagel die tiefste Stelle auf dem Stäbchen fixiert. In gleicher Stellung halten wir nun das Stäbchen an die Brettkante und können dort die Dicke des Bodens feststellen.



Mit dem Schroppeisen haben wir die Mulde fertig ausgehoben. Die ovale Innenkante muss genau mit der vorgezeichneten Linie verlaufen. Nun nehmen wir das Flachhohleisen zur Hand, das Eisen ist nur ganz wenig mehr gewölbt als die Innenseite unserer Schale, so dass wir alle Spuren des groben Schroppeisens sauber aushobeln können. Je feiner die Hohlform mit dem Eisen bearbeitet wird, um so weniger Ziehklängen- und Schleifarbeit gibt es daran.

Die Schwanenhalsziehklinge wird zuerst in der Schräghaltung von der Stirnseite her im Winkel von 45 Grad durch die Hohlfläche gezogen. Dabei wird vorsichtig geprüft, ob und wo sich Vertiefungen befinden. Es ist wichtig, dass man mit der Ziehklinge nicht durch die tieferen Stellen hobelt, sondern dass die höheren Stellen so lange bearbeitet werden, bis die Fläche ausgeglichen ist. Nach diesen Zügen schräg zur Faser, man bezeichnet es als «Zwirchen», wird in Längsrichtung von den beiden Stirnseiten her bis etwas über die Mitte der Mulde gezogen.

Nun wird die Innenfläche geschliffen, zuerst mit groben, dann mit immer feineren Schleifpapieren, bis alle Kratzspuren verschwunden sind.



Beim Schleifen der Mulde sollen die Papiere klein zusammengelegt werden. Es ist sehr darauf zu achten, dass die scharfe Innenkante der Schale nicht mit einem zu grossen Schleifpapier oder durch Unachtsamkeit verschliffen wird. Der Bildhauer bezeichnet das als eine «flaue Kante».

Gerade bei dieser Kante kommt es darauf an, dass man sich ein wenig Selbstdisziplin auferlegt und nicht den Weg des geringsten Widerstandes geht.

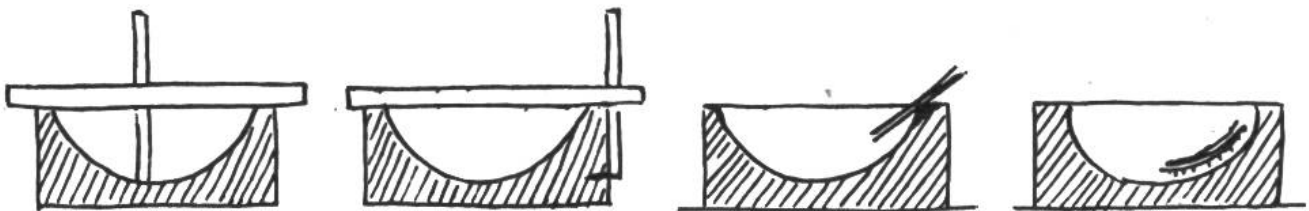
Nach der fertigen Innenform wird der äussere Schalenrand gezeichnet. 5–7 mm Dicke je nach Grösse und Holzart dürften genügen. An beiden Stirnseiten wird dazu noch für eine Einspannverstärkung zugegeben, dann sägen wir die vorgezeichnete Form mit der Schweifsäge aus.

Wer bei dieser Sägearbeit nicht zuwege kommt, müsste sich beim Schreiner auf der Bandsäge diese Form ausschneiden lassen.

Um die gewölbte Unterseite der Schale zu schnitzen, wird das Werkstück, Hohlform nach unten, wieder zwischen 2 Bankhaken des Hobelbankes gespannt.

Wer keine Hobelbank zur Verfügung hat, spannt die Form an den Einspannverstärkungen mit 2 Schraubzwingen fest auf den Arbeitstisch.

Beim Einspannen im Hobelbank ist darauf zu achten, dass die Bankeisen auf die richtige Höhe gestellt werden. Die Oberkante des Bankhakens sollte mindestens 20 mm über der Bankplatte stehen.



Messen der
Muldentiefe

Messen der
Bodendicke

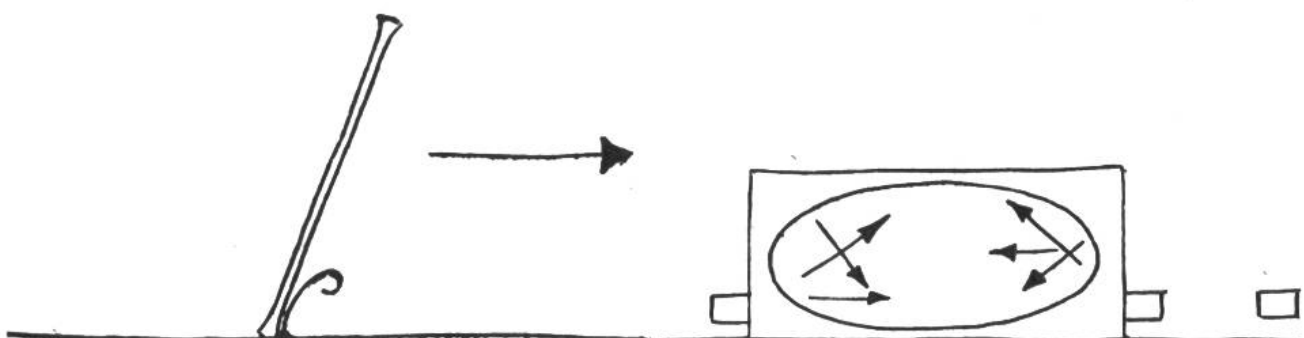
falsch schleifen

richtig schleifen

Stehen die Bankhaken zu tief, z. B. nur 10 mm oder weniger hoch, so besteht die Gefahr, dass durch den Druck des Eisens an dieser Stelle die Schalenwand mit einem halbkreisförmigen Loch durchbrochen wird. Vor dieser grossen Enttäuschung möchte ich den jungen Bildhauer bewahren.

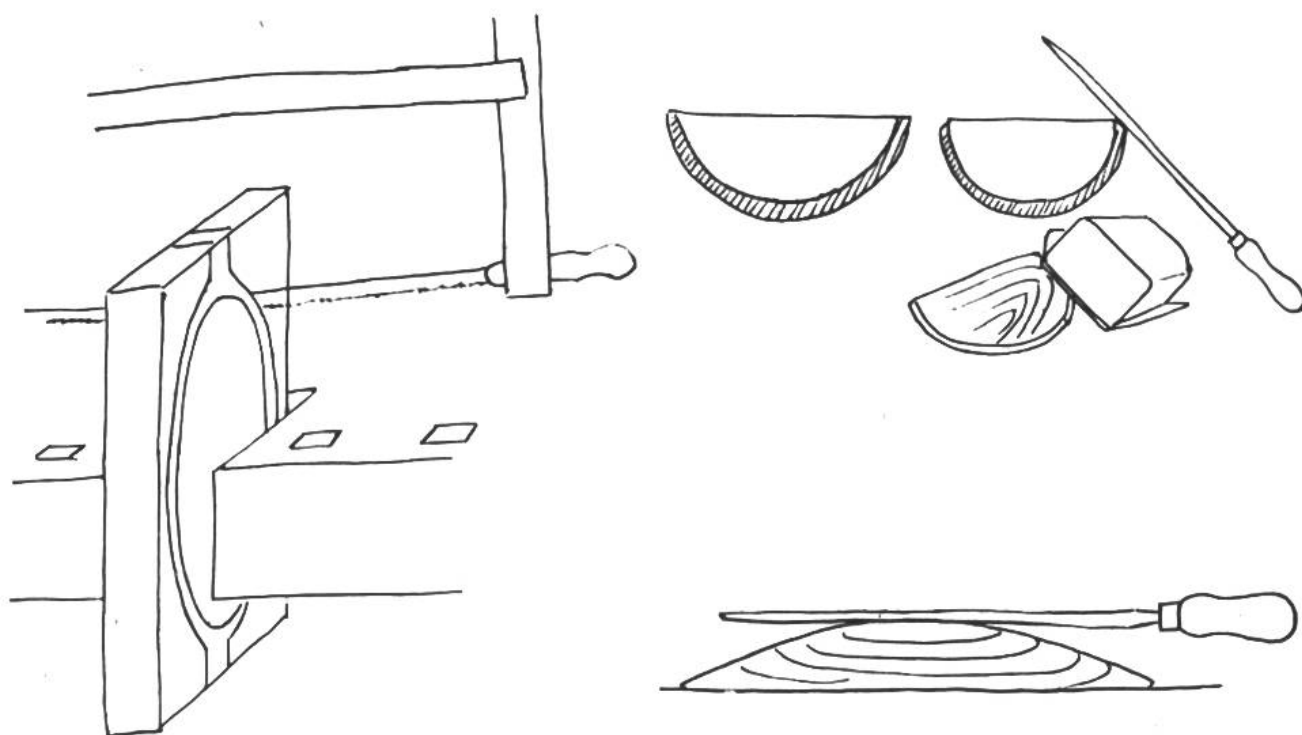
Beim Bearbeiten der Aussenwölbung brauchen wir eine starke Unterlage aus Pavatex oder Karton, die Hobelbank oder Tisch vor Messerhieben schützt.

Schräghaltung der Ziehklänge



Mit dem Schroppeisen formen wir nun die Aussenwölbung bis auf eine Dicke von ca. 15 mm. Die Hohleisenschnitte sollen von der Mitte der Schale nach rechts und links ausgeführt werden. Nach Möglichkeit soll nur auf der Seite des Hobelbankes geschnitzt werden, weil die Gefahr des Reissens besteht, wenn das Werkstück bei der Bearbeitung mit dem Hohleisen federt.

Mit Begeisterung, Fleiss und wohlgezielten Hieben entsteht die konvex gewölbte Form, doch müssen wir hie und da die schön fortschreitende Arbeit unterbrechen und wieder einmal ausspannen, um nachzusehen, wie dick die Schalenwände noch sind. Wagen wir uns mit dem Hohleisen nicht mehr weiter, dann nehmen wir Raspel und Feile und glätten damit alle Hiebsspuren aus. Die Einspannverstärkungen werden so lange wie nur möglich



nicht von der Schale weggeschnitten; erst wenn die Wölbung zwischen den Einspannklötzen mit grobem und feinem Schleifpapier geschliffen ist, spannen wir aus und sägen diese Hilfsstücke weg.

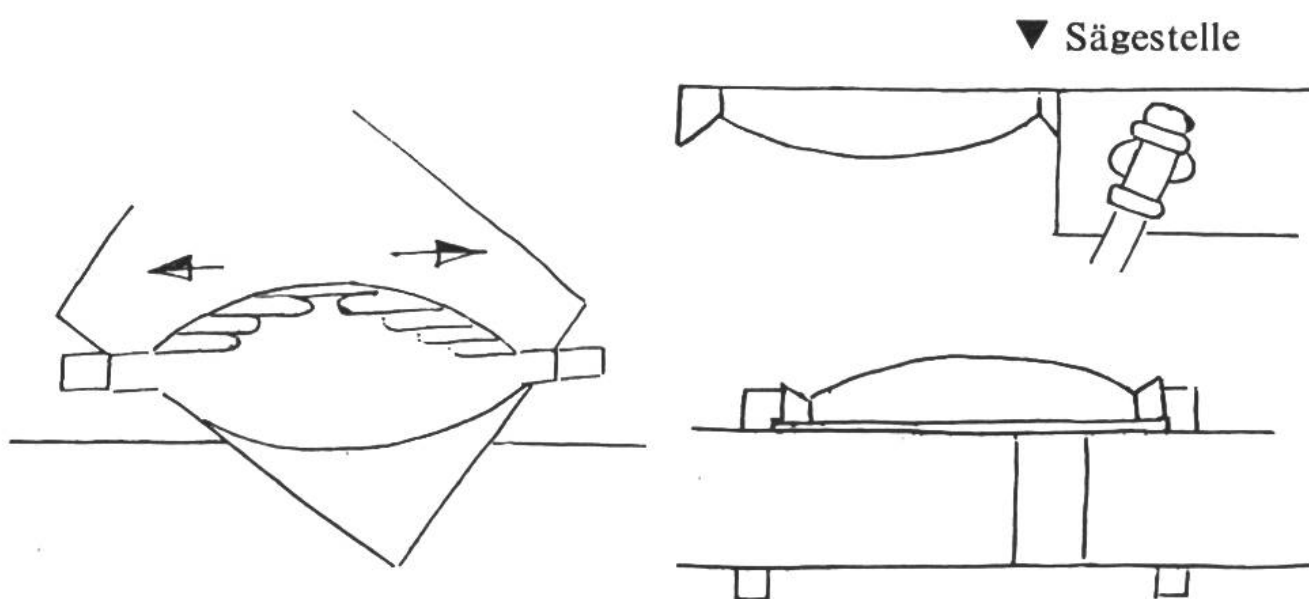
Sind die Einspannstücke einmal weggesägt, darf die Schale nicht mehr eingespannt werden. Um den Rand mit den Sägespuren auszufeilen und zu schleifen, halten wir unsere Schale fest im

Arm oder auf dem Knie. Der Rand der Schale muss überall parallel geschliffen werden, dann wird die horizontale Kante auf allen Seiten gleichmässig mit der Feile etwas hinuntergezogen und mit Schleifpapier fein bearbeitet, ohne die scharfen Ecken am Rand rund zu schleifen.

Wenn wir einen Schleifklotz als Schleifunterlage benützen, besteht die Gefahr des Verschleifens weniger.

Flache, grosse Schalen brauchen keinen Boden, d. h. eine auf der Unterseite der Schale angefeilte gerade Fläche. Für Schalen, die höher sind als 30 mm, wird jedoch mit Vorteil ein Boden angefeilt. Zu diesem Zwecke legen wir die Schale auf den Tisch, halten sie mit der einen Hand fest, während wir mit der anderen exakt in horizontaler Richtung die kleine Bodenfläche feilen.

Damit die Schale noch besser steht, kann mit der Schwanenhalsziehklinge, die kleine, ovale Standfläche noch ein wenig hohlgehobelt werden.



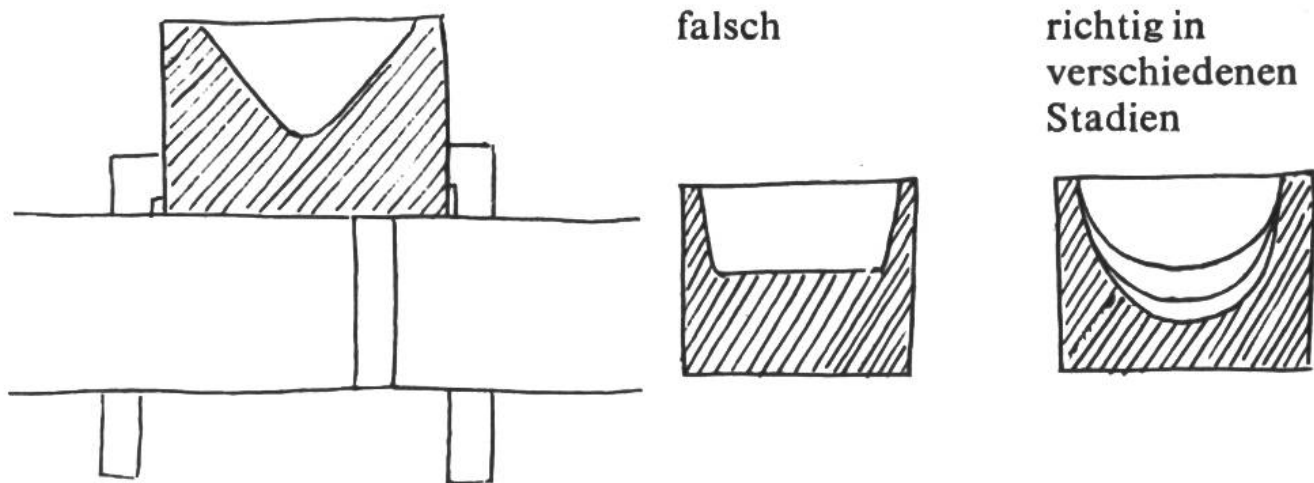
Nachdem nun die Schale mit feinstem Schleifpapier behandelt wurde und alle Kratzer verschwunden sind, wird sie mit warmem Wasser benetzt. Ist sie trocken geworden, wird mit feinstem Schleifpapier wieder nachgeschliffen. Damit ist sie für die weitere Oberflächenbehandlung vorbereitet.

Es fragt sich, ob man die Schale mit einem dünnen, matten Überzug oder einem dickeren, wasserfesten Belag versehen soll.

Ein wasserfester Belag ist nicht immer sehr einfach aufzutragen. Die Behandlung mit Nitrowachs ist wohl sehr einfach, aber der Belag bietet wenig Widerstand.

Häufiger angewendet wird die Behandlung mit folgenden Präparaten: Ein Anstrich mit Zellulose-Mattschliff, Hartgrund oder ähnlichem Grundierpräparat mit Pinsel oder Putzfäden. Nach dem Trocknen wird mit feinstem Schleifpapier leicht geschliffen, dann wird mit Putzfäden oder Polierwatteballen eine Überzugsmattierung, Spezialmattierung oder Kunstharzmattierung aufgetragen.

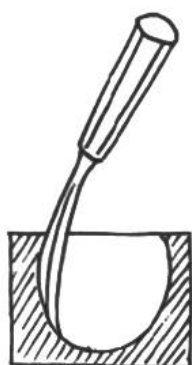
Den ersten Auftrag lässt man trocknen, schleift mit feiner Stahlwatte und bringt noch einen zweiten Überzug mit dieser Mattierung darauf. Zuletzt wird mit feiner, frischer Stahlwatte gleichmässig mattgeschliffen und mit einem weichen Lappen entstaubt.



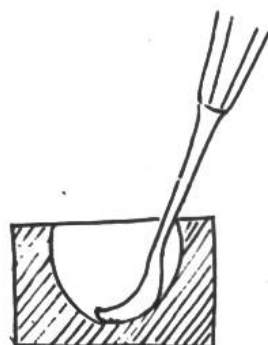
Damit ist der letzte Streich an unserem Werke getan. Mit der schlichten Schale haben wir eine Arbeit geleistet, die doch einige Ausdauer und Disziplin gefordert hat. Wenn sie wirklich schön geraten ist, so möchte ich zum Weitermachen aufmuntern.

Da käme vielleicht eine Schale aus kostbarem, exotischem Holz in Frage, aus ostindischem oder brasilianischem Palisander, aus Buchsbaum, aus Rosenholz, aus Olive oder Teakholz.

Eine hohe Schale zu schnitzen, z. B. eine Salatschüssel, oder gar eine, deren Seitenwände sich oben wieder gegen die Öffnung wölben, dürfte noch ein paar Grade schwieriger sein.



Hobeln der
Schalenseiten



Saubermachen
des Grundes

Auf einige Besonderheiten bei der Herstellung einer hohen Schale oder einer mit überhängenden Seiten möchte ich noch hinweisen. Beim Schnitzen einer tiefen Mulde ist zu beachten, dass sich in jedem Arbeitsstadium die Wölbung in schön geschwungener Linie durchzieht. Es darf nicht ein keilförmiger Graben oder eine kegelförmige Öffnung entstehen.

Bei Schalen mit überhängenden Seiten verwenden wir gebogene oder gekröpfte Hohleisen.

Auf das gebogene Eisen sollte nicht, oder notfalls nur ganz leicht, mit dem Klüpfel geschlagen werden. Der Löffel oder das gekröpfte Hohleisen erträgt überhaupt keine Schläge auf das Heft. Mit dem gebogenen Eisen werden die gewölbten Schalenseiten sauber gehobelt. Der Löffel hilft uns den Grund oder Boden der Schale sauber zu machen.