

Jeremy Williams

Schnitzen

Schritt für Schritt



HolzWerken

© 1992 The Crowood Press Ltd. Ramsbury,
Malborough
für die englische Ausgabe
„Woodcarving. Step-by-Step Technique“

© 1993/2016 Vincentz Network GmbH & Co. KG,
Hannover
10. Auflage 2016

Aus dem Englischen übersetzt
von Dr. Günther Heine

Umschlaggestaltung:
Kerker + Baum, Hannover

Druck:
Grafisches Centrum Cuno GmbH & Co. KG, Calbe
(Saale)

ISBN 978-3-86630-917-3
Best.-Nr. 9107

HolzWerken

Ein Imprint von Vincentz Network GmbH & Co. KG,
Plathnerstr. 4c, 30175 Hannover
www.holzwerken.net

Das Schnitzen von Holz 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. 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. Der Verlag weist ausdrücklich darauf hin, dass vor Inangriffnahme der Projekte diese sorgfältig zu prüfen sind, ebenso muss sichergestellt werden, dass vom Ausführenden die Handhabung der jeweiligen Werkzeuge beherrscht wird.

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

Inhaltsverzeichnis

- | | | | |
|-----------|---|------------|--|
| 4 | Einleitung | 80 | Skulpturen schnitzen |
| 6 | Das Holz | 84 | Analyse von Skulpturen |
| 7 | Wie Bäume wachsen | 90 | Aufrecht stehende Skulpturen |
| 11 | Der Aufbau des Holzes | 92 | Liegende Skulpturen |
| 12 | Wachstumsmuster | 94 | Komplizierte Schnitzereien |
| 14 | Trocknung und Lagerung | 96 | Fertigbearbeitung |
| 20 | Selbstversorgung | 98 | Fertigbearbeitung – Vorbereitungen |
| 21 | Lagerung | 100 | Fertigbearbeitung – Ziehklänge schärfen |
| 22 | Typische Hölzer für Schnitzarbeiten | 101 | Fertigbearbeitung – Glas und
Grundflächen |
| 23 | Schnitzwerkzeuge | 102 | Fertigbearbeitung – Schleifpapiere |
| 28 | Empfehlenswerte Bildhauer-
Stechbeitel | 103 | Fertigbearbeitung – Schleifen |
| 32 | Auswahl weiterer Werkzeuge | 106 | Fertigbearbeitung – Einlaßgrund |
| 34 | Werkbänke | 108 | Fertigbearbeitung – Strukturieren |
| 38 | Spannmethoden | 110 | Fertigbearbeitung – Beizen |
| 40 | Das Schärfen der Werkzeuge | 112 | Fertigbearbeitung – Wachssorten |
| 50 | Allgemeine Regeln für den Entwurf | 113 | Fertigbearbeitung – Fehler vermeiden
und beseitigen |
| 58 | Arten der Reliefschnitzerei | 114 | Elektrowerkzeuge |
| 60 | Übertragen des Entwurfs | 116 | Arbeitssicherheit |
| 64 | Formen beim Schnitzen | 118 | Vorlagen für Schnitzereien |
| 65 | Schnitzen mit dem Hohleisen | 124 | Bedarfsliste |
| 68 | Flachreliefschnitzerei | 125 | Fachausdrücke |
| 74 | Hochreliefschnitzerei | 127 | Register |
| 77 | Analyse von Reliefschnitzereien | | |

Die Holzschnitzerei ist ein fesselndes Hobby. Holz zu formen und in die Hand zu nehmen bereitet sehr viel Vergnügen. Beobachten Sie nur einmal die Leute auf einer Ausstellung, in der Schnitzereien gezeigt werden. Sie werden feststellen, daß das Holz einfach zum Anfassen reizt. Jeder möchte eine Schnitzerei berühren, mit seiner Hand über die geglättete oder strukturierte Oberfläche fahren oder den Konturen mit den Fingerspitzen folgen. Holz bietet wie kein anderer Stoff ein angenehmes Gefühl der Wärme.

Das Verlangen, Holz für Schnitzarbeiten zu verwenden, hat es seit Jahrhunderten gegeben – eines der frühesten Beispiele für Holzschnitzereien stammt vermutlich aus der Zeit von etwa 2000 vor Christus. Wenn man sich also vornimmt, das Schnitzen zu erlernen, folgt man einer sehr alten Tradition.

Holzschnitzerei ist ein ideales Hobby für jedes Alter. In meinem Unterricht befanden sich Schüler im Alter von 13 bis 80 Jahren. Schnitzen ist zeitaufwendig, und die Stunden verfliegen dabei im Nu.

Jede Schnitzarbeit ist ein Abenteuer. Oft erreicht man, was man sich vorgestellt hat. Manchmal aber hat die Natur ihre Hand im Spiel, und tiefer im Holz kommen Strukturen oder Farben zum Vorschein, die vorteilhaft genutzt werden könnten. In der Regel ist das Ergebnis sehr erfreulich. Lassen Sie sich aber durch einen Fehlschlag nicht entmutigen. Denken Sie daran, daß Sie Lehrgeld entrichten müssen, und versuchen Sie herauszufinden, was Sie falsch gemacht haben. Ein echter Künstler ist mit seinem Werk nie ganz zufrieden, sondern es ist ihm Ansporn zu intensiverem Bemühen.

Hat man jedoch die Grundbegriffe der Holzschnitzerei richtig erfaßt, lassen sich Fehler weitgehend vermeiden. Die Kunstfertigkeit birgt kein Geheimnis; sie ist im Grunde ein ganz einfacher Vorgang. Stellen Sie sich das Schnitzen wie eine Fremdsprache vor: Man muß etwas Grammatik lernen und sich ein hinreichendes Vokabular aneignen, bevor man sich verständigen kann. Sie würden vermutlich auch mit einigen grundlegenden Lektionen beginnen und nicht gleich erwarten, daß Sie eine Zeitung von vorn bis hinten lesen können. Ich habe mich bemüht, in diesem Buch alle Aspekte einer ersten Lernphase zu behandeln, und der Leser sollte mit einiger Übung recht bald Fortschritte machen.

Um einfühlsam mit Holz arbeiten zu können, ist es erforderlich zu wissen, wie Bäume gewachsen sind, welche von ihnen geeignetes Holz zum Schnitzen liefern und wie es getrocknet werden muß. Wüßte man hierüber nichts,

gäbe es nur Enttäuschungen und Fehlschläge. Ebenso muß man über die Werkzeuge Bescheid wissen. Die Vielzahl der Werkzeuge bei einem geübten Schnitzer kann verwirrend sein, aber das zugrunde liegende System ist eigentlich recht einfach. Das Schärfen von Bildhauer-Stechbeiteln kann eine frustrierende Arbeit sein, wenn man nicht weiß, wie es richtig gemacht wird. Aber auch hierbei gibt es kein Geheimnis, es ist wie mit dem Fahrradfahren, wenn man es kann, wundert man sich, weshalb andere soviel Wesens davon machen.

In den letzten zehn Jahren sind viele Leute in meine Lehrgänge gekommen. Einige wollten gern schnitzen, hatten es aber noch nie versucht, andere hatten es schon einmal probiert, dann aber wieder aufgegeben. Ich konnte häufig feststellen, daß sie nach relativ kurzer Unterweisung Unsicherheit und Frustration verloren und sehr bald Freude an der Arbeit hatten. In dem vorliegenden Buch habe ich die wesentlichen Punkte dieser faszinierenden Kunst nach meiner Lehrmethode dargestellt. Wenn Sie als Leser die nötige Begeisterung und Geduld aufbringen, müßte beides zusammen zum Erfolg führen.

Bei den Holzschnitzereien unterscheidet man zwei Grundarten, Reliefschnitzen und figürliche Skulptur. Füllungen, Schmucktafeln und Möbel werden mit Reliefschnitzereien verziert. Es handelt sich dabei um eine kleinteilige und dekorative Formgebung in der Holzfläche. Ich nenne diese Arbeit immer *Holzschnitzen*, während die Gestaltung einer dreidimensionalen Figur, sei es ein Tier oder etwas Abstraktes, mehr in den Bereich der *Skulptur* gehört, da hierbei die Formgebung entscheidende Bedeutung hat. Dreidimensionales Gestalten wird auch als »Rundumarbeit« bezeichnet. Beide Verfahren können sich auch ergänzen, besonders dann, wenn eine Skulptur reichhaltig verziert ist. Ein typisches Beispiel dafür ist ein Adler am Lesepult in der Kirche, bei dem jede Feder deutlich herausgearbeitet ist. Während dies ein sicheres Zeichen dafür ist, daß die Arbeit von einem geübten Künstler stammt, kann aber auf der anderen Seite ein Zuviel an äußerlicher Dekoration von der Form einer Skulptur ablenken, bis schließlich nur noch ein reichverziertes, aber lebloses Stück Holz vor einem steht. »Lebendigkeit« und »Bewegung« sind wichtige Gestaltungsmerkmale bei einer Skulptur, und diese Aspekte werden im Kapitel über den Entwurf eingehend behandelt. Es sind die wichtigsten und grundsätzlichen Unterschiede zwischen Skulptur und Reliefschnitzen; allerdings wird beides im allgemeinen meist als Holzschnitzerei bezeichnet. Ich selbst benutze auch diesen Begriff, wenn er mir zutreffend erscheint.

Lernen Sie die Grundbegriffe, arbeiten Sie einfühlsam mit dem Holz und gehen Sie Schritt für Schritt vor, dann wird Ihnen die Holzschnitzerei Freude bereiten. Ich hoffe sehr, daß sie Ihnen ebensoviel Spaß machen wird wie mir in den letzten vierzig Jahren.

Ich danke folgenden Firmen für die Bereitstellung von Abbildungen und für die Hilfe: Black & Decker; Robert Bosch; John Boddy's Fine Tool and Wood Store Ltd; Brimarc Associates; De Walt Power Tools; Hermes Coated Abrasives; Ashley Isles (Edge Tools) Ltd.; Liberon Waxes; Lervad (UK) Ltd.; Microflame Ltd.; Sandvik Saws & Tools Ltd.; Record Marples (Woodworking Tools) Ltd.; Stanley

Tools; Henry Taylor (Tools) Ltd.; Alec Tiranti Ltd.; F. Zaulauf/Schweiz; Tilgear Ltd.; Craft Supplies Ltd. und weiteren Firmen aus der Holzbearbeitungsbranche, die mich unterstützt haben.

Die Schnitzerei auf Seite 78 entstand nach einem Entwurf aus dem Buch: Traditional Japanese Crest Designs, herausgegeben von Clarence Hornung (Dover Publications Inc., New York, 1986).

Ich danke Ashley Isles für die Informationen zur Geschichte der Schnitzwerkzeuge; ebenso David Scholes, der die Fotos von meinen Arbeiten anfertigte, und letztlich auch meiner Frau für ihre Hilfe und Ermunterung.

Das Holz

Holz ist der Grundwerkstoff für den Holzbildhauer. Obgleich man fast alle Holzarten zum Schnitzen verwenden kann, sind doch bestimmte Sorten dafür besser geeignet als andere. Die richtige Auswahl ist daher wichtig, damit man nicht schon am Beginn durch eine falsche Wahl Schiffbruch erleidet. Um Holz fachgerecht bearbeiten zu können, muß man über seinen Aufbau Bescheid wissen, dann macht die Arbeit Freude und wird auch gelingen. Abgesehen von Ausnahmen natürlich kommen im allgemeinen nur wenige Holzsorten für Schnitzarbeiten in Frage, meist von langsam wachsenden Bäumen.

Eiche gilt als das Holz der Bildhauer. Das hat sicherlich seine Berechtigung, es ist aber bei weitem nicht das beste Holz für alle Zwecke. Vielleicht rührt die irrige Annahme daher, daß es in Kirchen so viele Schnitzereien aus Eiche gibt. Wollte man nur mit Eiche arbeiten, würde das die Gestaltungsmöglichkeiten sehr begrenzen. Das glei-

che gilt für Mahagoni, das zu seiner Zeit viel für dekorative Schnitzereien genommen wurde. Das geschah nicht, weil es sich besonders gut zum Schnitzen eignet, sondern nur, weil es bei den Möbelherstellern in Mode war.

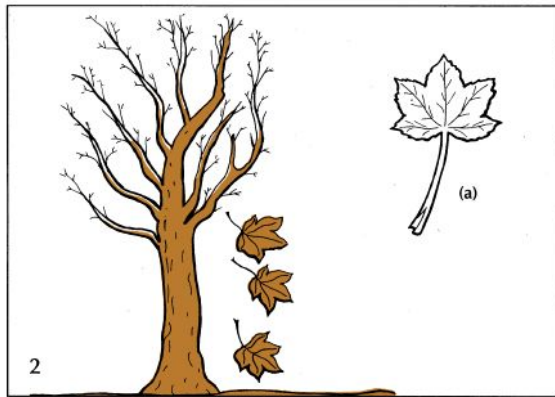
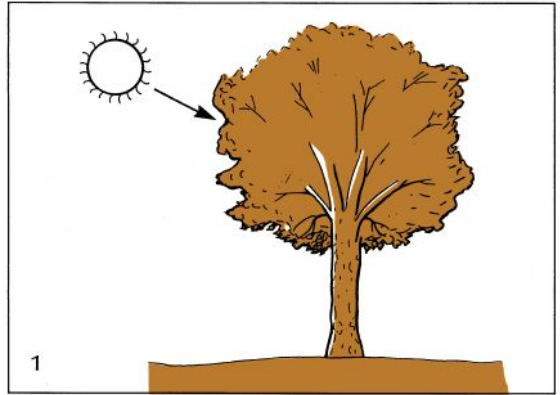
Um einem Mißerfolg bei der Verarbeitung von ungeeignetem Holz zu vermeiden, sollte man die wesentlichen Einzelheiten über das Wachstum der Bäume kennen. Das folgende Kapitel behandelt daher den Aufbau der Bäume, den Unterschied zwischen Tropenholz und demjenigen aus gemäßigten Zonen, den Zuschnitt und schließlich die als Voraussetzung für Schnitzarbeiten notwendige Lagerung sowie eine Auflistung empfehlenswerter Sorten.

Ein Holzbildhauer muß Kenntnisse über die Faserstruktur und das Gefüge der verschiedenen Holzsorten besitzen, und der beste Weg, sich dieses Wissen anzueignen, führt über das Verständnis der Art und Weise, wie Bäume wachsen.



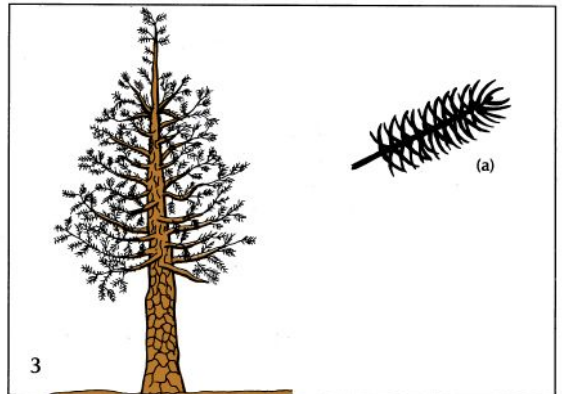
Der Grundstoff für den Schnitzer: Eschenstämmе ganz am Anfang ihrer Verarbeitung zu Nutzholz

Alle Bäume brauchen das Sonnenlicht. In den gemäßigten Zonen dauert die Wachstumsphase vom Frühling bis zum Herbst. Genauer gesagt sind es zwei Wachstumsphasen, die eigentliche reicht vom Frühling bis zum frühen Sommer. Eine zweite findet während des späten Sommers statt. Die beiden Phasen kann man am gefällten Baum leicht voneinander unterscheiden.

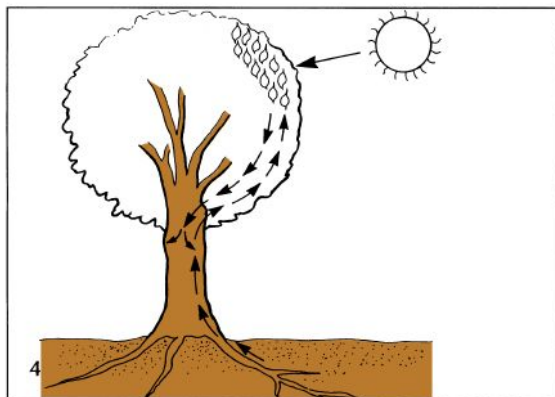


◀ Es gibt Bäume, die zum Winter ihre Blätter abwerfen. Das sind die sommergrünen Bäume, die in der Regel große Blätter haben (a). Im Holzhandel werden sie als Hartholzbäume bezeichnet. Diese Bezeichnung ist jedoch nur sehr allgemein und sagt noch nichts über die Dichte (Härte) des Holzes aus.

Bei anderen Bäumen haben die Blätter die Form von Nadeln (a), sie sind immergrün. Sie werden auch generalisierend als Weichholzbäume bezeichnet.



◀ Zum Wachsen nehmen Bäume Nährstoffe und Mineralien in gelöster Form über ihre Wurzeln auf. Über die äußere Splintholzschiicht gelangen diese Stoffe bis in die Blätter, wo sie durch das Sonnenlicht in Zucker und Stärke verwandelt werden (Photosynthese). An diesem chemischen Prozeß sind außerdem Kohlendioxyd aus der Luft und Chlorophyll (Blattgrün) beteiligt. Zucker und Stärke gelangen als Saft über die Innenschicht der Borke (Phloem, Innenrinde) in alle Teile des Baums. Sie werden dort entweder direkt verbraucht oder in den Zellen gespeichert.



Typische Hölzer für Schnitzarbeiten

Lagerlisten von Holzhandlungen können recht umfangreich sein. Im folgenden sind einige typische Hölzer für Schnitzarbeiten aufgeführt:

Leicht zu bearbeitende Holzarten

Linde (*Tilia*-Arten) Das klassische Bildhauerholz. Weich, dicht und feinporig. Farbe: weiß bis hellgelb. Gut zu polieren. Normalerweise in Stärken bis zu 100 mm erhältlich.

Amerikanische Linde (*Tilia americana*) Ähnlich der europäischen Linde. Bis zu 150 mm Stärke erhältlich.

Jelutong (*Dyera costulata*) Wird oft in Schulen, auch von Lockenten-Herstellern und Modelltischlern verwendet. Offenporig und ausdruckslos. Sehr weich. Kein attraktives Holz.

Birnbäum (*Pyrus communis*) Dicht und mäßig hart. Meist nicht in Stärken von mehr als 80 mm erhältlich. Hell, gedämpft, jedoch rötlich.

Mäßig schwer zu bearbeitende Hölzer

Kastanie (*Castanea*-Arten) Ähnlich Eiche, aber ohne Spiegel. Gut für Reliefschnitzereien geeignet. Gut zu bearbeiten – dünne Querholzpartien brechen leicht. Kernholz gelbbraun.

Bergahorn (*Acer pseudoplatanus*) Härter als Linde, jedoch in ähnlicher Charakteristik. Gut für filigrane Arbeiten geeignet. Fast weiß, häufig attraktiv geriegelt. In großen Dimensionen erhältlich.

Feldahorn (*Acer campestre*) Gleicht dem Bergahorn, ist aber härter.

Kirschbaum (*Prunus*-Arten) Hat meist eine lebhaftere Maserung. Blaßgelb und durch dunklere Streifen sehr dekorativ. Gut zu polieren. Muß sorgfältig abgelagert sein, sonst verzieht sich das Holz.

Mahagoni (nur Hölzer der Gattung *Swietenia* gelten als echtes Mahagoni) Viele Arten aus aller Welt. Oft wechsellagerfähig. Stockwerkbau der Zellen macht Feinarbeiten schwierig. Siehe auch Anmerkung über bedrohte Baumarten.

Buche (*Fagus sylvatica*) Gedämpftes Holz hat einen angenehmen, rötlichen Ton. Gut brauchbar und leicht erhältlich. Mäßig schwer zu bearbeiten.

Nicht ganz leicht zu bearbeitende Hölzer

Kiefer (*Pinus*-Arten) Kiefernholz hat eine ansprechende Farbe und Maserung. Es ist aber wegen des harzreichen Spätholzes nicht einfach zu bearbeiten. Columbianische Kiefer und Douglasie liefern gutes Schnitzholz. Das etwas härtere Holz der Pitch pine ist sehr dekorativ, kann aber zuviel Harz enthalten. Am besten ist das Holz von Bäumen aus höheren Lagen. Die Bearbeitung von Hirnholz kann Schwierigkeiten bereiten.

Eibe (*Taxus baccata*) Splint (gelblich) und Kernholz (rotbraun) deutlich voneinander unterschieden. Bei entsprechendem Entwurf kann dies vorteilhaft zur Geltung gebracht werden. Färbung dunkelt mit der Zeit nach. Stücke ohne innere Risse oder eingewachsene Borke sind schwer zu bekommen. Besonders gut für kleine Schnitzereien zu gebrauchen.

Apfelbaum (*Malus sylvestris*) Hart und etwas spröde. Hat oft unruhigen Wuchs. Farbe: hell- bis dunkelbraun. Reißt oft beim Trocknen.

Pflaumenbaum (*Prunus domestica*) Besser zu bearbeiten als Apfelbaumholz. Rötlich-braune Farbe, dekorativ.

Esche (*Fraxinus excelsior*) Raschwüchsig, breite Frühholz-/Spätholz-Jahresringe, halbringporig. Dunkles Kernholz wird als Olivische bezeichnet. In größeren Dimensionen erhältlich.

Eiche (*Quercus*-Arten) Meist hart und grobporig, eher für großformatige Schnitzereien geeignet. Kernholz hellbraun. Die immergrüne Eiche (*Quercus ilex*) ist feinporiger, ebenso die Traubeneiche.

Ulme (*Ulmus*-Arten) Grobporig, dekorativ, hellbrauner Kern dunkelt nach. Infolge des Ulmensterbens gibt es nur selten brauchbares Holz.

Walnuß (*Juglans*-Arten) Europäischer/amerikanischer Nußbaum. Sehr dekorativ. Wegen des hohen Preises sollte man das Holz nur kaufen, wenn man Erfahrung im Schnitzen hat. Splint hell, Kern grau- bis dunkelbraun. Australischer Nußbaum hat öfter Wechsellagerwuchs.

Weißdorn (*Crataegus monogyna*) Ist mit Bildhauerbeiteln schwierig zu bearbeiten, hat aber eine dekorative Maserung. Bizarre Astformen bieten sich zur Verwendung für Freiformgestaltung an.

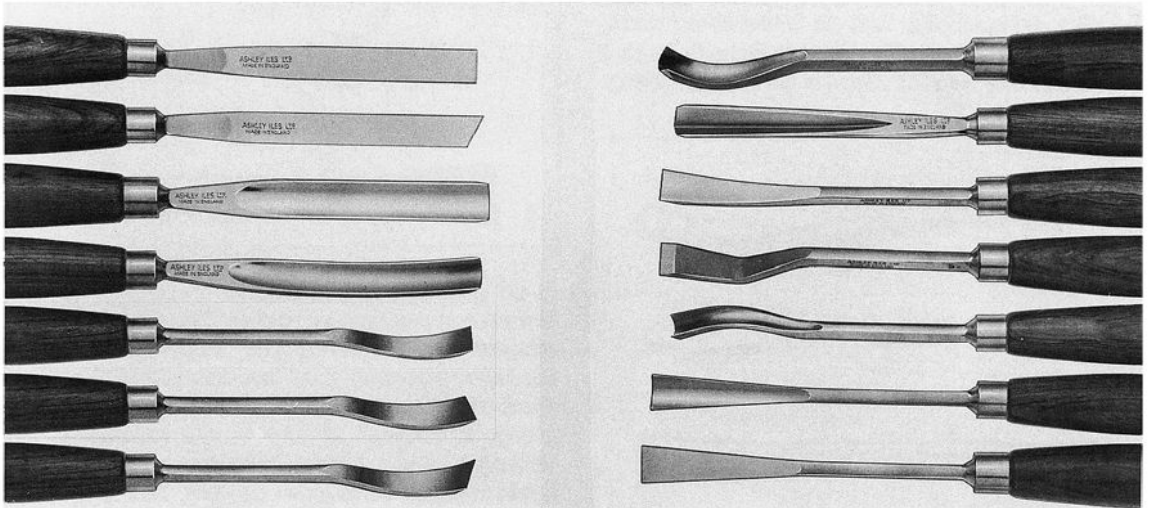
Lorbeerbaum (*Laurus nobilis*) Besitzt eine attraktive Färbung. Das Holz enthält ölige Bestandteile und kann leicht reißen, wenn es als ganzer Stamm gelagert wird. Ein ideales Holz für abstrakte Arbeiten, bei denen der Tastsinn angesprochen wird.

Vollständige Liste der Bogenformen und Größen

					Bildhauer-Stechbeitel »Londoner Form«												
gerade	gebogen	geköpft	rückwärts geköpft	ausgesteilt gerade	1,5	2,25	3	4,5	6	7,5	9	10,5	12	15	19	22	25 mm
3	12	24	33	54 x 3													
4	13	25	34	54 x 4													
5	14	26	35	54 x 5													
6	15	27	36	54 x 6													
7	16	28	37	54 x 7													
8	17	29	38	54 x 8													
9	18	30	-	54 x 9													
10	19	31	-	54 x 10													
11	20	32	-	54 x 11													

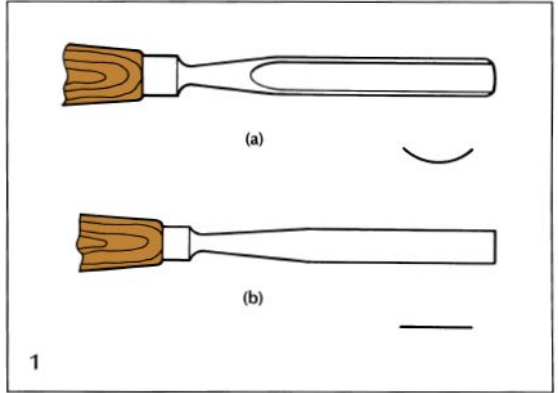
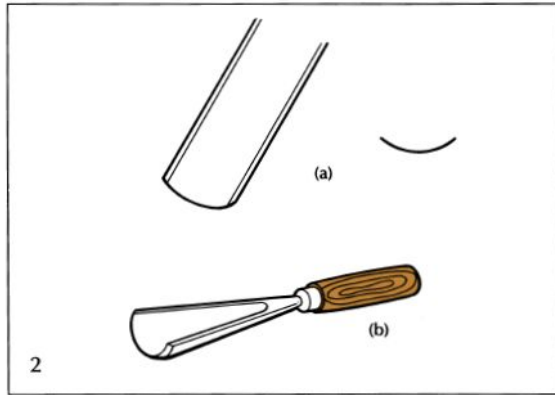
Tabelle der Bildhauer-Stechbeitel »Londoner Form«

Stechbeitel Fabrikat »Ashley Iles«



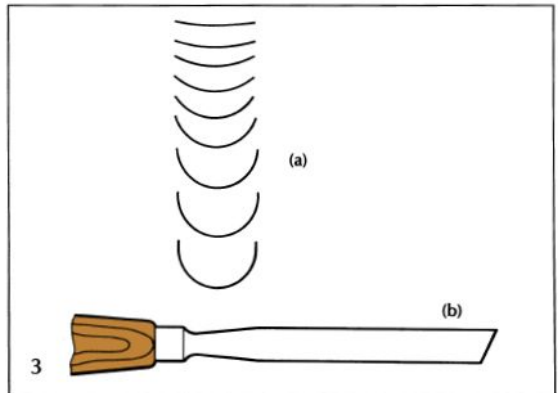
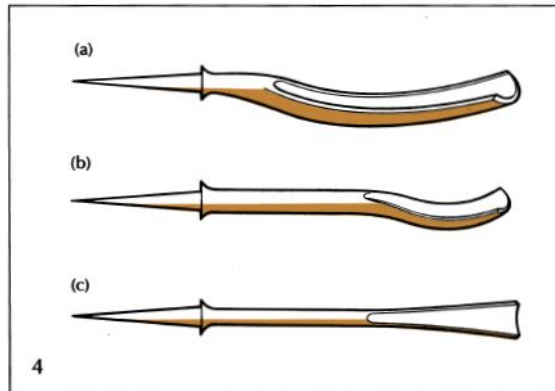
Schnitzwerkzeuge

Bildhauer-Stechbeitel mit bogenförmiger Schneide heißen Hohleisen (a), die mit gerader Schneide Balleisen (b). Ihre Formen haben sich in Jahrhunderten herausgebildet. Gegen Ende des neunzehnten Jahrhunderts wurden sie in England genormt, danach boten alle Hersteller gleiche Sortimente an. Obgleich die meisten Bildhauer-Stechbeitel aus Sheffield kamen, wurde die Norm doch unter »Bildhauer-Stechbeitel Londoner Form« bekannt.



Hohleisen werden nach der Krümmung ihrer Schneide eingeteilt. Diese Krümmung wird als Stich bezeichnet (a). Hohleisen gibt es in Breiten von 1,5 bis 25 mm, für ganz große Skulpturen auch noch breiter. Letztere haben Breiten zwischen 31 und 50 mm und werden oft in Schweizer Form (b) angeboten mit ausgestellten Seitenkanten. Die normalen Hohleisen haben parallele Seitenkanten und werden in der Londoner Form hergestellt.

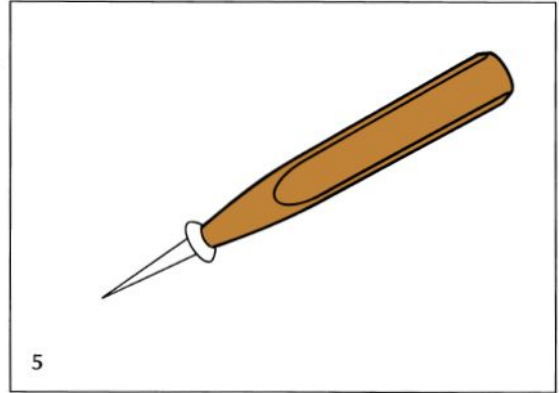
Die unterschiedlichen Stiche reichen von der fast noch geraden Schneide bis zur U-förmigen mit steilen Flanken und werden bei Eisen mit parallelen Seitenkanten mit den Nummern 3 bis 11 bezeichnet (flache Eisen: Nr. 1 und 2). In der Abbildung ist die Londoner Form mit (a) bezeichnet. Bei allen Bildhauerbeiteln wird die Schneide rechtwinklig zur Längsachse angeschliffen, nur der flache Beitel Nr. 2 hat die Schneide unter 20° , damit er gut in Ecken gelangt.



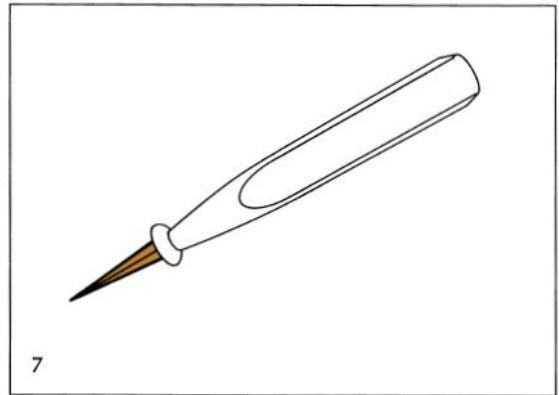
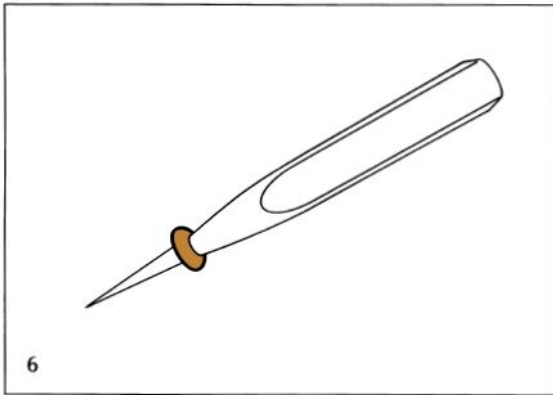
Es gibt gebogene Beitel und solche mit ausgestellten Seitenkanten in den gleichen Stichen. Sie haben dann eine entsprechende Numerierung mit anderen Zusatzzahlen. Das Nummernsystem ist auf dem europäischen Kontinent etwas anders als das der Londoner Form in England. Das gebogene Hohleisen (a) wird für das Ausarbeiten von Höhlungen benutzt. Das gekröpfte Hohleisen (b) ist für Arbeiten in engen Vertiefungen geeignet. Das ausgestellte Hohleisen (c) eignet sich hervorragend zum Schlichten.

Ein Bildhauer-Hohleisen ist folgendermaßen aufgebaut:

► **Klinge** Sie sollte aus hochwertigem Stahl geschmiedet und auf beste Schneidhaltigkeit vergütet sein. Wenn sie auch kräftig sein muß, so darf sie doch nicht zu dick und schwer sein. Die besten Klingen werden immer noch in traditioneller Weise von Hand geschmiedet.

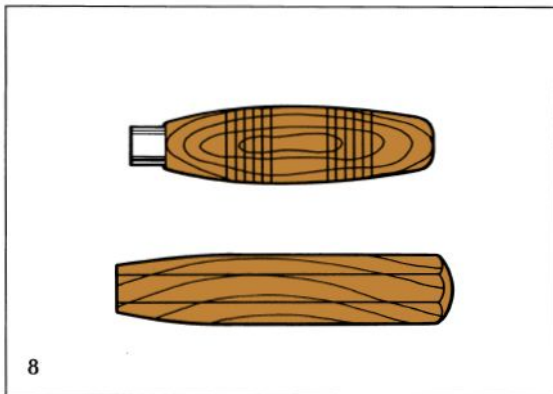


◄ **Krone** Sie verhindert, daß die Klinge zu tief in das Heft eindringt. Da die Beanspruchung beim Arbeiten an dieser Stelle besonders groß ist, sollte sie nicht zu schwach sein.



► **Angel** Sie wird in das Heft eingelassen. Es ist wichtig, daß die Angel exakt in der Verlängerung der Längsachse der Klinge verläuft. Ist das nicht der Fall und steht infolgedessen die Klinge schief zum Heft, dann ist ein genaues Arbeiten mit einem solchen Werkzeug sehr schwierig.

◄ **Heft** Es ist entweder aus Buchenholz rund gedrechselt und mit einer Messingzwinde versehen, 115 mm lang, oder aus Eschenholz, achtkantig, mit einer innenliegenden Zwinde, 135 mm lang. Englische Hohleisen haben runde Hefte, die des Festlands achtkantige. Daß das Hohleisen in England etwa 20 mm kürzer ist, liegt wohl daran, daß die Engländer früher meist Eiche verarbeiteten und Klüpfel benutzten, um das Eisen ins Holz zu treiben. In der Schweiz und Österreich wurden weichere Hölzer und die nur mit Muskelkraft bearbeitet und die längeren Eisen boten größere Hebelwirkung.



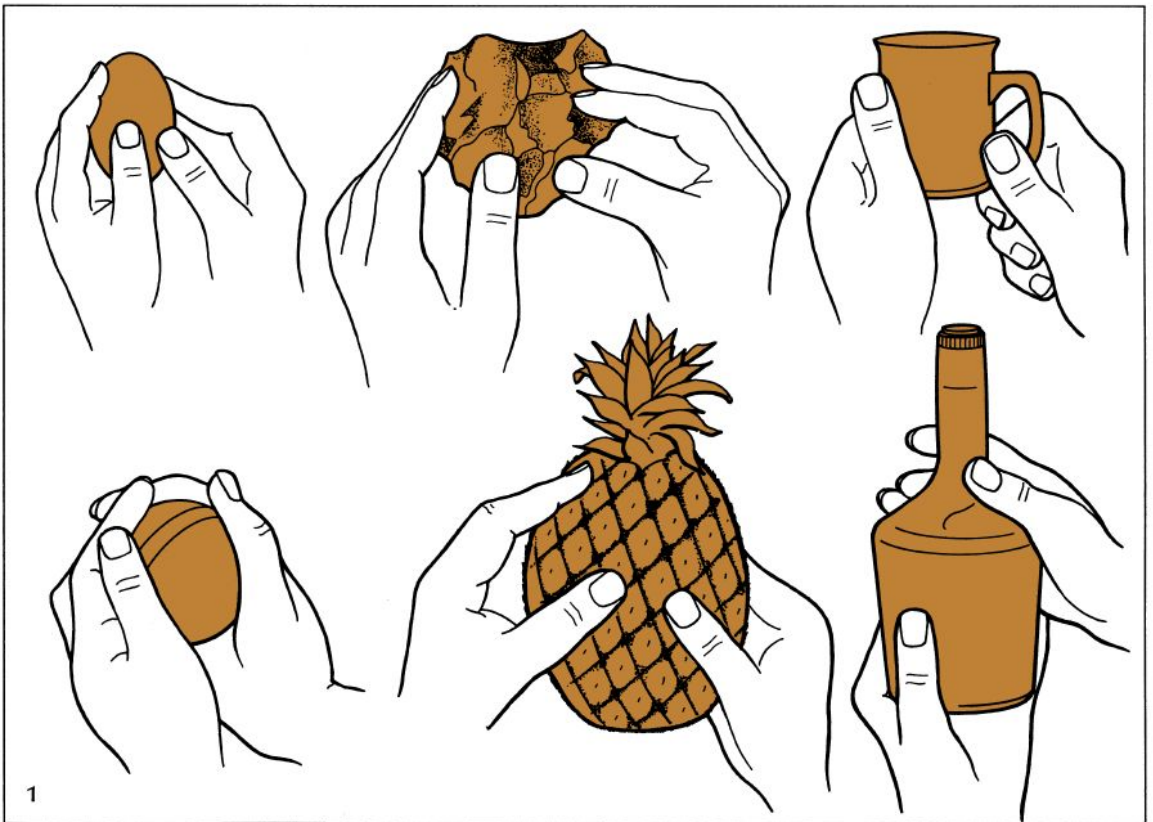
Allgemeine Regeln für den Entwurf

Man sollte einen Entwurf sorgfältig planen. Beim Schnitzen wird nach und nach Material abgetragen, und das einmal abgetragene Holz kann nicht wieder angefügt werden. Sie mögen das anfänglich als Hemmnis empfinden, aber die mit jedem Schnitt abgetragene Holzmenge ist tatsächlich nur sehr klein. Die gravierenden Fehler treten meist schon beim Entwurf oder beim Zuschnitt mit der Säge auf.

Eine dreidimensionale Arbeit ist am schwersten zu entwerfen. Eine Reliefschnitzerei ist dagegen einfacher aufzuzeichnen, da diese weitgehend zweidimensional aufgefaßt werden kann. Ist der Entwurf einfach, kann dabei die Ausformung der einzelnen gedachten Schichten auch während des Schnitzens festgelegt werden, oder noch besser macht man sich für jede Schicht eine Skizze. Bei einer dreidimensionalen Arbeit ist das Vorstellungsvermögen manchmal überfordert, ganz besonders bei anspruchsvollen Entwürfen.

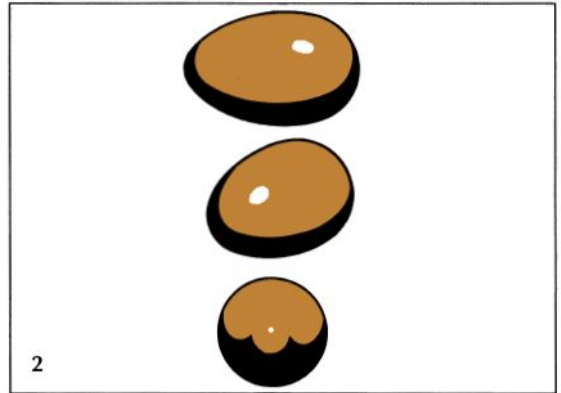
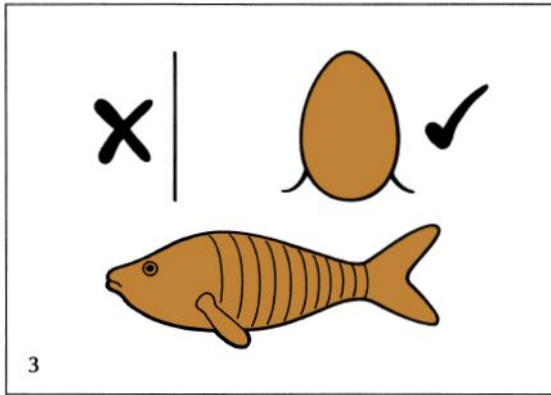
Eine wichtige Voraussetzung für das Arbeiten an einer dreidimensionalen Skulptur ist die Schärfung des räumlichen Vorstellungsvermögens. Ein Kind, das Laufen lernt, erfaßt die Räumlichkeit von Sachen dadurch, daß es irgendwo anstößt. Als Erwachsene neigen wir mehr dazu, in der Kategorie von Flächen als von Körpern zu denken. Bei einer Skulptur ist die dritte Dimension ein wichtiges Gestaltungsmerkmal, bei einem Relief ist das nicht so ausgeprägt. Bei einer Skulptur sollen vordere, hintere, rechte und linke Seite so ineinander übergehen, daß insgesamt eine harmonische Form entsteht. Keine der Seiten darf für sich allein betrachtet werden, denn das entspräche einem zweidimensionalen Denken.

Aus dem Versuch, eine Figur zu schnitzen, resultiert oft ein Gegenstand mit vier zweidimensional wirkenden Seiten. Wenn Sie sich dagegen Ihre Schnitzerei als räumliches Gebilde vorstellen können, gelingt sie viel eher. Dazu muß aber Ihre Vorstellung auch wirklich räumlich sein.

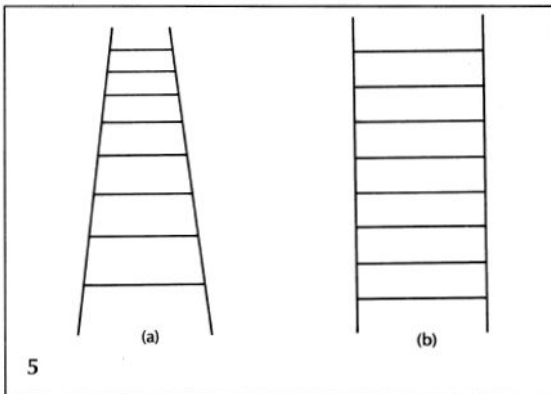


Trainieren Sie Ihr räumliches Vorstellungsvermögen – schließen Sie die Augen, und erfühlen Sie verschiedene Formen

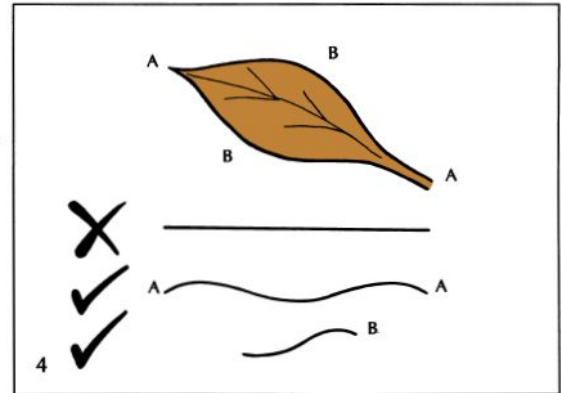
Machen Sie einmal diesen einfachen Test. Nehmen Sie ein Ei, und betrachten Sie es, während Sie es langsam drehen, so daß Sie es von der Seite und von den Enden her sehen. Schließen Sie dann die Augen, und stellen Sie sich vor, wie das Ei bei der Drehung seine Form in der Ansicht ändert. Nehmen Sie das Ei in die Hand, und befühlen Sie bei geschlossenen Augen seine Form; ertasten Sie seine Kontur, wie sie sich zum spitzen Ende hin verjüngt, und stellen Sie sich bildlich vor, was Sie ertasten. Das wäre dann räumliches Vorstellungsvermögen.



Stellen Sie sich nun in Gedanken ein Blatt vor. Ist es platt, mit nur zwei Dimensionen, oder ist seine Oberfläche bucklig, vielleicht mit einer abfallenden Seite? Sobald Sie die Form, wenn auch nur undeutlich, vor Ihrem geistigen Auge sehen können, haben Sie eine räumliche Vorstellung. Und wenn Sie die räumliche Vorstellung beherrschen, werden Sie auch dreidimensional schnitzen können.



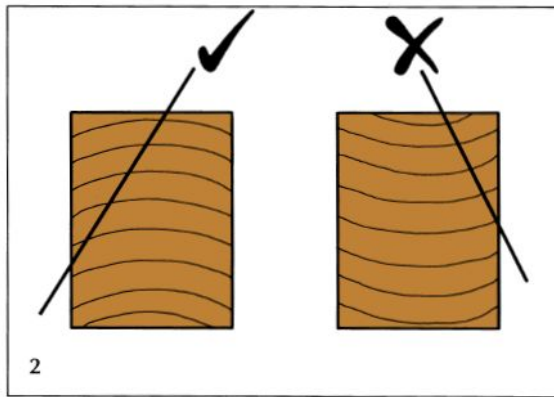
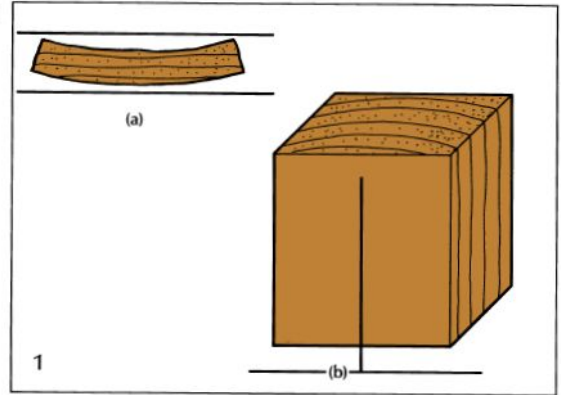
Stellen Sie sich in Gedanken einen Fisch in der Seitenansicht vor. Betrachten Sie ihn vom Kopf bis zum Schwanz. Ist seine Flanke flach oder bauchig? Eine flache Flanke hätte nur Länge und Höhe, wäre also zweidimensional. Eine bauchige Flanke wird von Länge, Höhe und Tiefe bestimmt – räumlich vorgestellt.



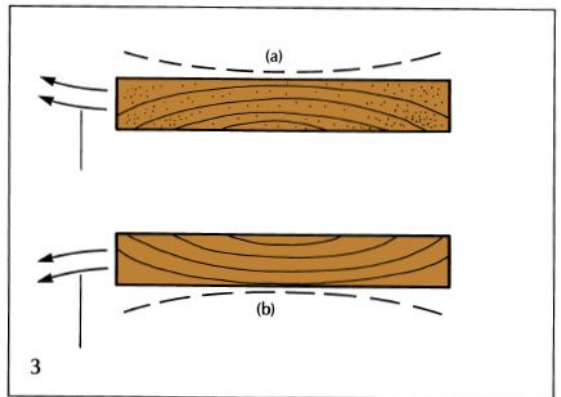
Bei zweidimensionalen Darstellungen wird die dritte Dimension durch Perspektive angedeutet. Perspektive kann auch bei Reliefschnitzereien angewandt werden, sie gehört aber nicht an Skulpturen, bei denen die dritte Dimension in der Realität vorhanden ist. Daran muß man denken, wenn man Vorlagen mit perspektivischen Verkürzungen als Anregung oder Hilfe benutzt. Vermeiden Sie ein »Abkupfern«. Berücksichtigen Sie die Grenzen, die ihnen das Holz beim Gestalten setzt. (a) zeigt eine perspektivische Darstellung, (b) dasselbe als Ansicht.

Übertragen des Entwurfs

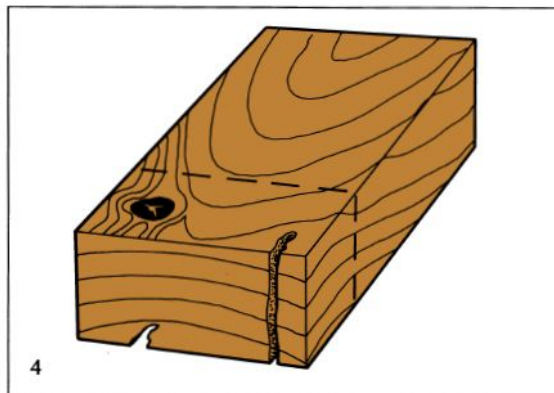
Brettabschnitte für Reliefschnitzereien sollten auf Stärke (in der Fachsprache »Dicke«) abgerichtet sein. Prüfen Sie mit einem Lineal, ob sie sich verzogen oder geworfen haben (a). Rohlinge für Skulpturen sollten möglichst auch an allen Seiten sauber abgerichtet sein, dann läßt sich die Zeichnung besser darauf übertragen. Alle Seiten müssen zueinander rechtwinklig sein (b), wenn das nicht der Fall ist, könnte die Skulptur später nach irgendeiner Seite schief stehen.



Überlegen Sie sich gut, wie herum Sie den Rohling benutzen wollen. Die Jahresringe müssen mit den Rundungen der Skulptur im Einklang stehen. Wenn Sie darauf achten, wird die fertige Skulptur dadurch an Aussehen gewinnen. Die Holzmaserung zeigt ein breiteres Bild, wenn die Jahresringe unter einem flachen Winkel geschnitten werden.



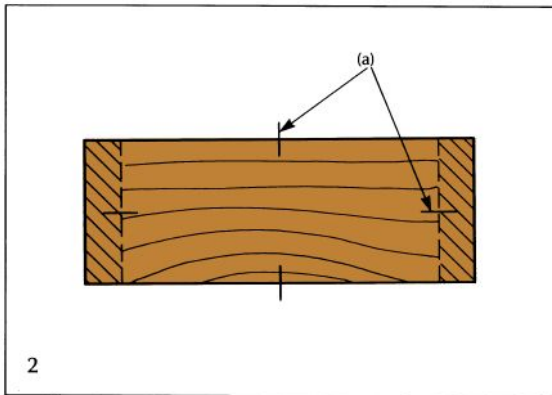
Seitenbretter neigen beim Trocknen dazu, sich zu wölben, die eine Seite wird dann hohl, die andere rund. Die sogenannte »linke Seite« wird hohl (a). Wird sie mit einer Reliefschnitzerei versehen, können senkrecht zu den Jahresringen stehende Flanken bröckeln. Nehmen Sie deshalb die sogenannte »rechte Seite« für Ihre Schnitzerei.



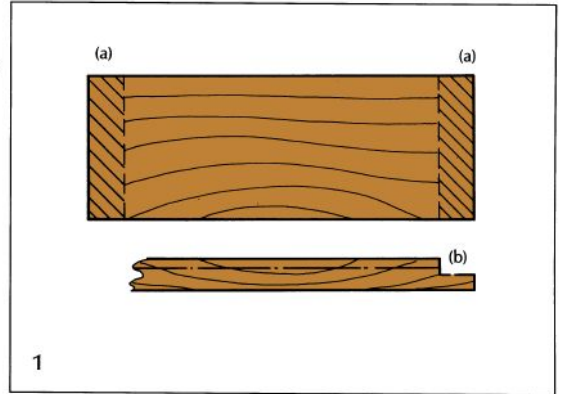
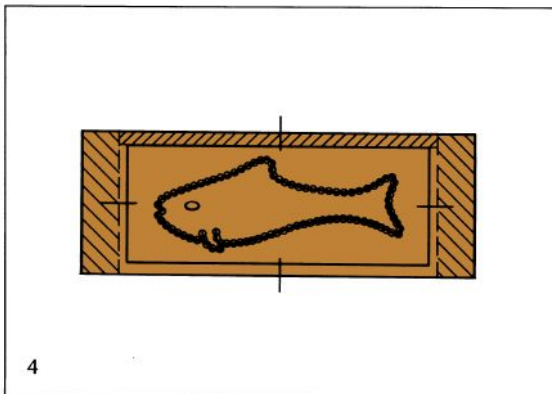
Prüfen Sie das Holz auf Fehler wie Risse und Äste. Schneiden Sie bei solchen Fehlern das Holz lieber etwas großzügiger weg. Das mag zunächst verschwenderischer erscheinen, zahlt sich aber auf lange Sicht aus. Den an Hirnenden erkennbaren Rissen kann man nicht ansehen, wie tief sie ins Holz reichen. Haben Sie nicht genug weggeschnitten, können sie während der Arbeit zum Vorschein kommen, und dann läßt sich nichts mehr dagegen tun.

Reliefschnitzereien

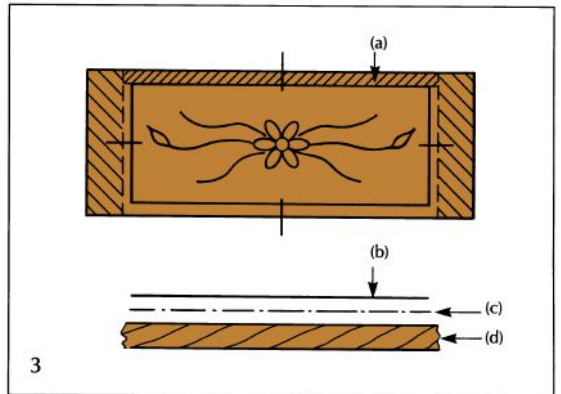
(Schritt 1–4) Wenn Sie das Werkstück mit Schraubzwingen festspannen wollen, sollten Sie an jedem Ende eine Zugabe vorsehen (a). Die Zugabe kann abgefälzt sein, damit sie tiefer liegt als die Schnitzebene (b).



Die Zeichnung (b) wird nach den markierten Mitten auf dem Brett (d) ausgerichtet und mit einem Klebestreifen (a) an einer Seite befestigt. Anschließend legen Sie ein Durchschreibe-Pauspapier (c) dazwischen (Kohlepapier für Schreibmaschinen gibt keine so sauberen Linien). Pausen Sie dann die Zeichnung mit einem Kugelschreiber durch.



◀ Markieren Sie die Mitten auf Werkstück und Zeichnung (a). Überprüfen Sie noch einmal, ob auch wirklich die rechte Seite des Brettstücks oben liegt. In Ihrem Eifer, mit dem Schnitzen anfangen zu können, übersehen Sie diesen wichtigen Punkt leicht.



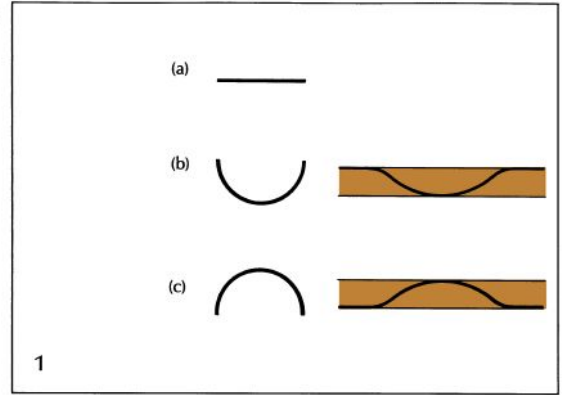
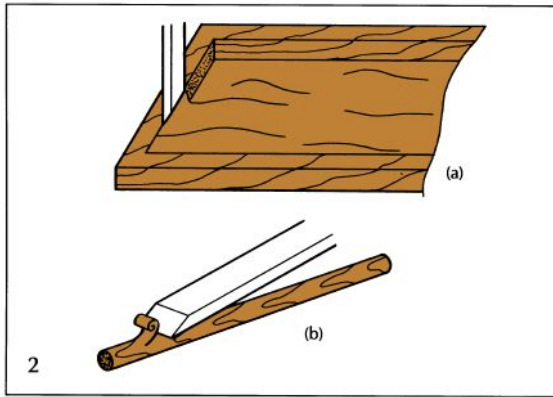
◀ Wenn Ihnen die Übertragung mit Pauspapier nicht möglich ist, können Sie die Zeichnung auch punktieren. Dafür stechen Sie mit einer Nadel Loch an Loch entlang der Linien Ihrer Zeichnung. Sie können dann mit Puder oder Holzkohlenstaub die Zeichnung durch die Löcher auf das Werkstück übertragen. Sie können auch mit einem Filzschreiber auf die Löcher tupfen und erreichen damit das gleiche.

Formen beim Schnitzen

Beim Schnitzen gibt es drei Grundformen:

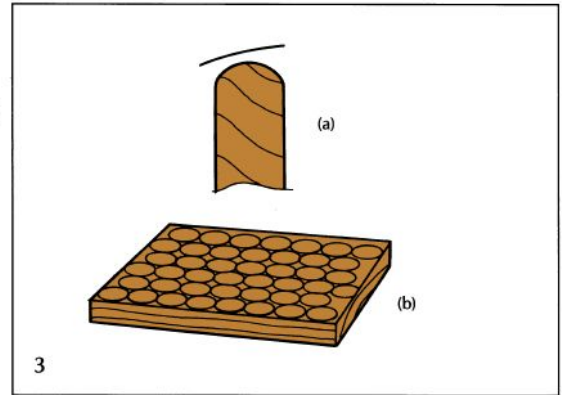
1. Flach – mit dem Balleisen Nr. 1 als Werkzeug (a)
2. Konkav – mit Hohleisen Nr. 3–11 als Werkzeug (b)
3. Konvex – mit über Kopf benutztem Hohleisen als Werkzeug (c).

Praktisch jede Form läßt sich schnitzen, wenn man die verschiedenen Schnittmöglichkeiten und Winkellagen der Werkzeuge kombiniert.

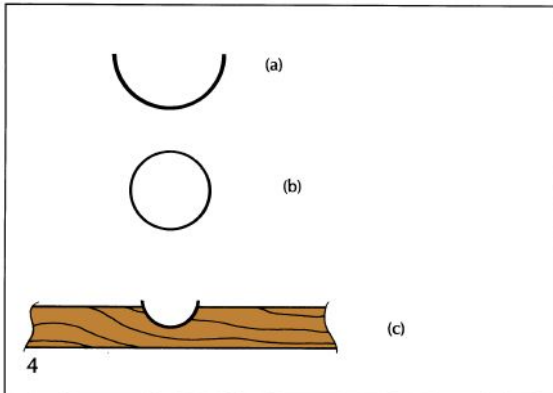


- Die Balleisen Nr. 1 und 2 werden für senkrecht einstecken gebraucht (a) (Innenflanken von Rahmen bei Reliefs) und für Details, die ein gerades Eisen erfordern. Sie können mit diesen Eisen auch sauber nachputzen (b).

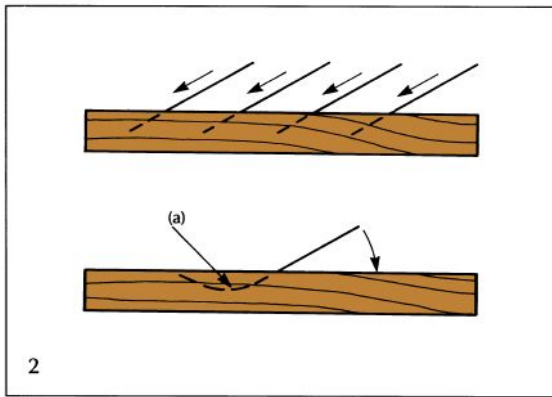
Mit dem Hohleisen Nr. 3, über Kopf benutzt, lassen sich konvexe Formen (a) herstellen, z. B. der Kopf eines Vogels, eine Nuß oder eine Beere. Bei normaler Benutzung entstehen schwach muldenförmige Schnitte. Auf flachen Partien gibt das einen ansprechenden Effekt von Bearbeitungsspuren (b).



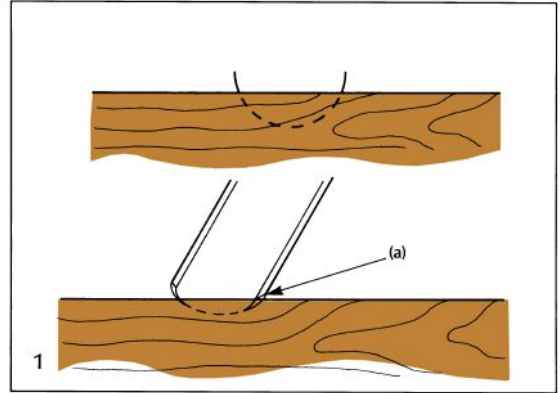
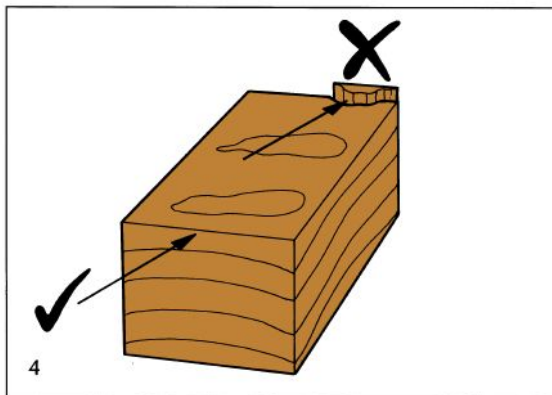
- Die Hohleisen mit den höheren Nummern werden für konkave Formen gebraucht. Das Hohleisen Nr. 9 hat eine halb-kreisförmige Schneide (a) und kann daher zum Herausarbeiten von Kreisringen, wie Umriss von Augen (b), eingesetzt werden. Mit diesem Eisen können Sie tiefe Schnitte machen und rasch große Mengen Holz abtragen (c).



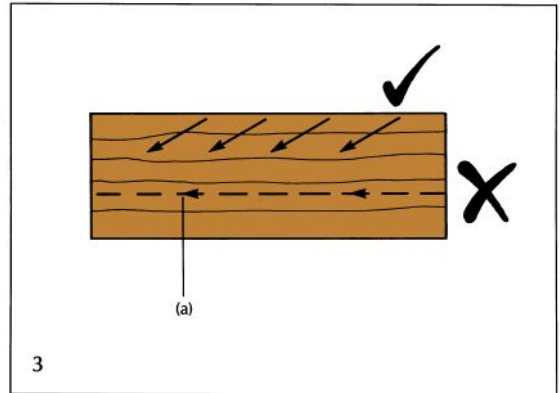
Bei allen Hohleisen sollte die maximale Eindringtiefe beim Schnitzen nur $\frac{2}{3}$ vom Stich betragen. Schneidet man nämlich mit einem Hohleisen so tief ein, daß die Seitenkanten ins Holz gelangen, dann wirken sie wie Keile, und der Span wird herausgebrochen, das Werkzeug schneidet dort nicht mehr (a). Außerdem besteht bei zu tiefem Eindringen die Gefahr, daß das Hohleisen sich festklemmt und womöglich abbricht. Geißfüße und Ziereisen sind dafür besonders anfällig, wenn sie zu tief ins Holz gedrückt werden.



Schneiden Sie etwas schräg zur Maserung. Das ergibt eine glattere Oberfläche und verhindert weitgehend, daß ein Riß im Holz der Werkzeugschneide vorausgeht. Wenn Sie dagegen in Richtung der Holzfasern schneiden, können diese aussplintern.



Bei allen Schnitten sollte das Werkzeug im gleichen Winkel angesetzt werden. Wenn Sie während des Schnittes das Werkzeugheft senken, bricht das Holz aus (a). Es ist immer günstiger, eine Reihe von flacheren Schnitten nacheinander zu machen als nur einen tiefen.

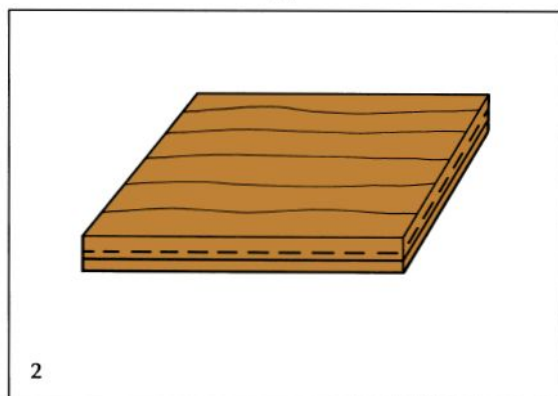


Beim Wegschneiden von Partien an Kanten müssen Sie immer gegen den Rohling arbeiten, nicht über die Kante hinaus, sonst bricht die Partie aus, da hinter ihr kein Halt mehr ist. Beim Schnitzen entlang von Kanten sollten Sie nur sehr wenig Kraft anwenden, damit nichts ausbrechen kann.

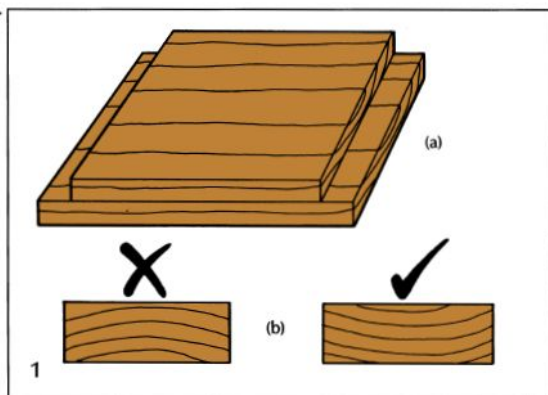
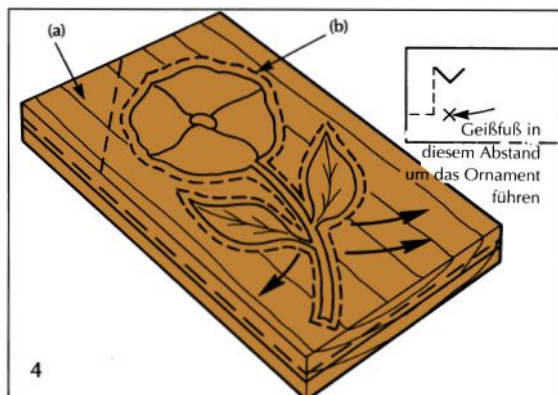
Flachreliefschnitzerei

Als Anfänger sollten Sie zunächst ein Flachrelief schnitzen und sich erst später eine Skulptur vornehmen.

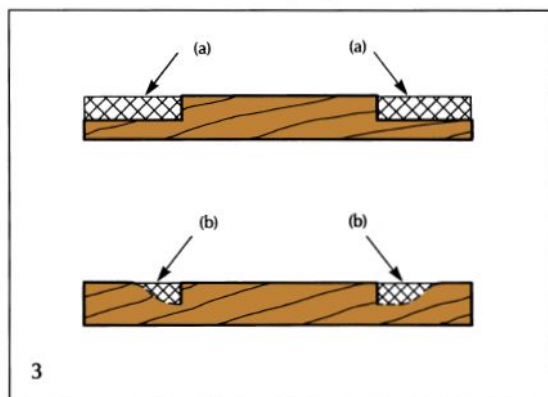
(Schritt 1–16) Bei einem Flachrelief kann man kaum Fehler machen, beginnen Sie daher mit einem Entwurf für etwa 10 mm Schnitztiefe. Wählen Sie ein feinporiges, nicht zu hartes Holz, z. B. Linde. Zunächst muß das Stück auf 20 mm Dicke abgerichtet werden. Die Hirnenden können zum Spannen abgefälzt werden (a). Länge und Breite hängen von der Wahl des Ornaments ab. Für die Blume auf Seite 72 brauchen Sie ein Brettchen von 300 x 100 x 20 mm. Sehen Sie auf den Hirnenden nach, welches die rechte Seite ist (b).



Übertragen Sie die Zeichnung mit Pauspapier auf das Werkstück. Vermeiden Sie Absätze, die das Kontrollieren der Schnitztiefe erschweren. Diese Kontrolle ist leichter, wenn Sie den Abfall rundherum gleich auf die Tiefe bis zur punktierten Linie entfernen (a). Sie können aber auch die äußeren Kanten stehen lassen und den Abfall nur entlang der Kontur bis auf gleiche Tiefe als Rinne ausarbeiten (b).

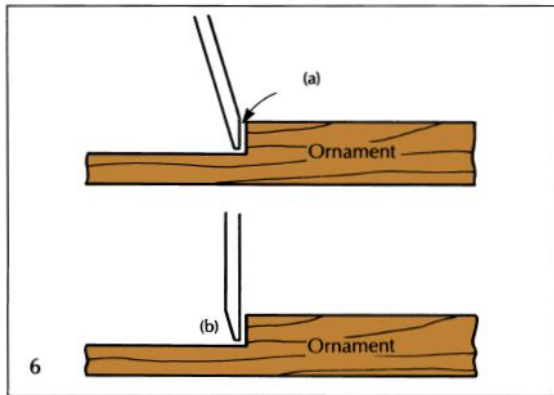
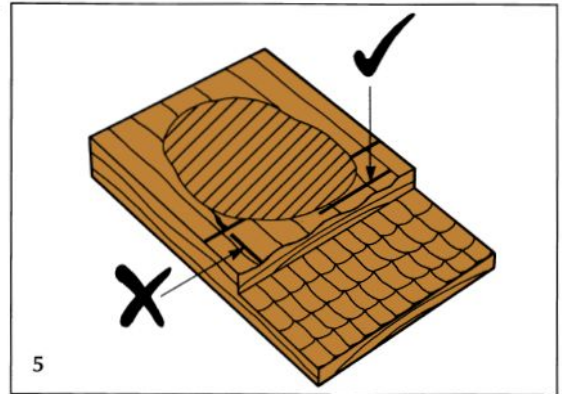


Legen Sie die Schnitztiefe fest, in diesem Fall etwa 10 mm. Reißen Sie diese Tiefe von der oberen Fläche aus an allen Kanten an. Der Riß bezeichnet die endgültige Tiefe der Schnitzerei. Reißen Sie etwas oberhalb davon eine punktierte Linie ebenfalls auf allen Kanten an. Bis zu dieser Tiefe wird die Schnitzerei im ersten Stadium ausgeführt, damit Korrekturen noch möglich sind und kein Schnitt tiefer geht, als die endgültige Schnitztiefe vorsieht.



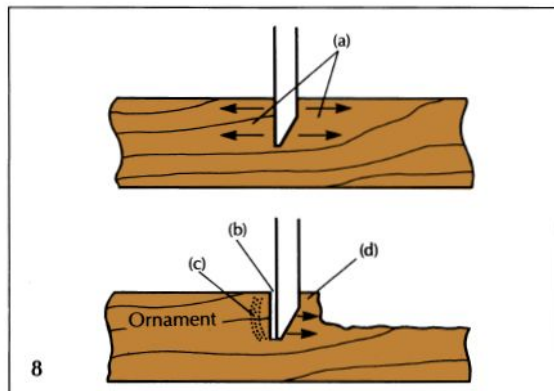
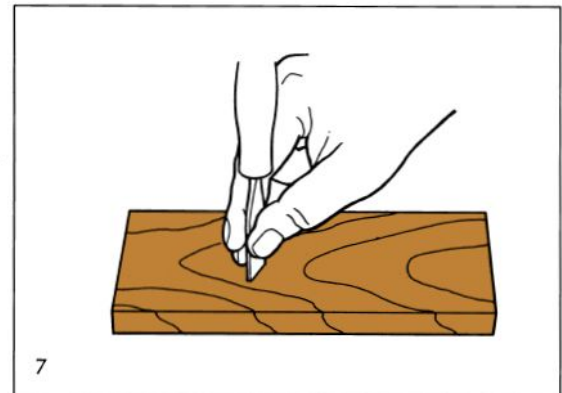
Größere Abfallstücke können weggesägt werden, man muß dabei nur aufpassen, daß man nicht tiefer als bis zur punktierten Linie einsägt (a). Umstechen Sie das Ornament etwa 3 mm vom Umriß entfernt im Abfallbereich mit dem Geißfuß (b). Schwierige Stellen lassen Sie vorerst voll und schnitzen nur die groben Umrisse. Anschließend arbeiten Sie den Abfall mit einem 6 mm breiten Hohleisen Nr. 9 oder einem Ziereisen schräg zur Faser vom Ornament her bis zur punktierten Tiefe weg.

Entfernen Sie das überflüssige Holz um das Ornament herum mit einem den Umrissen angepaßten Hohleisen durch senkrechte Stiche bis auf Tiefe. Konvexe Konturen können am besten mit dem Balleisen Nr. 1 geformt werden, konkave mit einem Hohleisen, dessen Stich größer ist als die konkave Rundung. Stechen Sie zuerst grundsätzlich quer zur Faser herunter. Auf diese Weise vermeiden Sie das Aussplittern neben dem Hohleisen, das beim Stechen längs der Faser auftritt.



◀ Wenn Sie das Hohleisen mit der Fasse zum Ornament gerichtet ansetzen, müssen Sie es geneigt halten, so daß die Fasse senkrecht steht (a), sonst weicht es im Schnitt nach außen ab. Zeigt die Fasse vom Ornament weg, halten Sie das Hohleisen senkrecht (b).

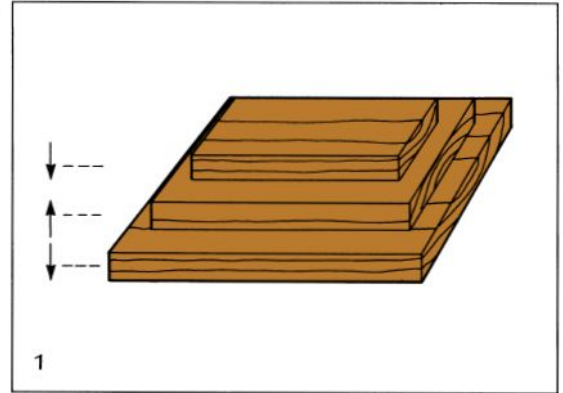
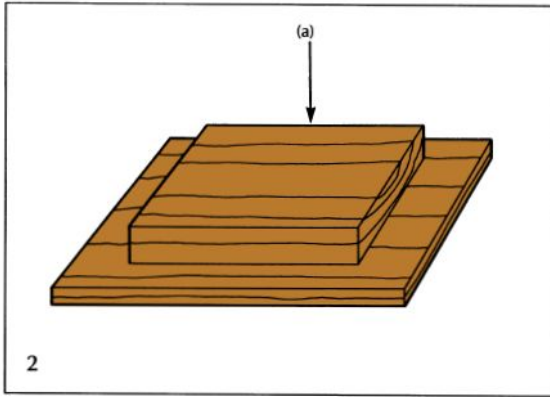
Um das Hohleisen zum Schnitt exakt ansetzen zu können, müssen Sie es ganz unten an der Klinge mit zwei Fingern und Daumen anfassen. Würden Sie es am Heft anfassen, wäre das genaue Ansetzen viel schwieriger. Sie könnten dann unbeabsichtigt verkantete Schnitte machen und dabei zuviel wegnehmen.



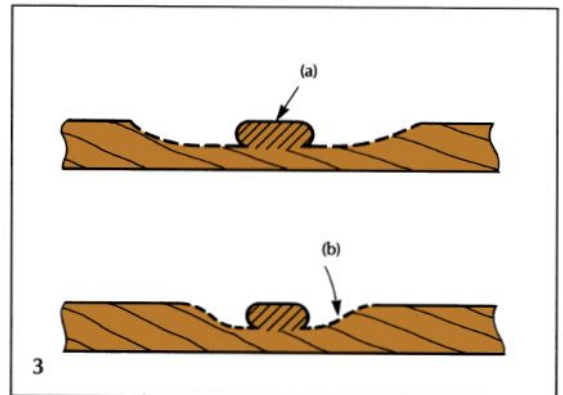
◀ Wenn das Eisen senkrecht ins Holz dringt, wirkt es wie ein Keil und drückt auf beiden Seiten die Holzfasern zusammen (a). Beim Herausziehen des Eisens brechen die Fasern dann oft aus. Deshalb sollten Sie immer im Abfallbereich beginnen und zum Ornament hin arbeiten (b). So wird auf der Ornamentseite kein Druck ausgeübt, und die Holzfasern bleiben dort intakt (c). Bei jedem weiteren Schnitt richtet sich der seitliche Druck nur in Richtung des Abfalls (d), und die Schnittfläche auf der Ornamentseite wird glatt.

Hochreliefschnitzerei

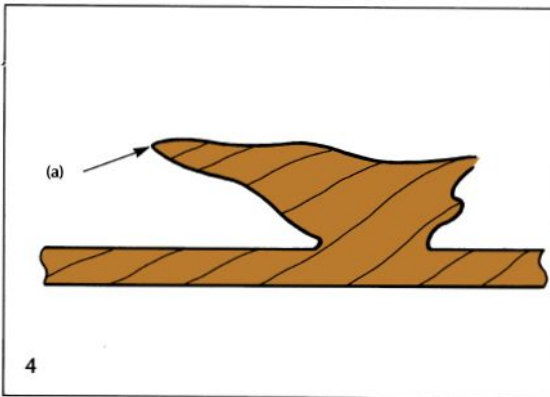
(Schritt 1–8) Schnitzereien als Hochrelief haben eine Schnitztiefe von 25 bis 150 mm oder mehr. Das Hochrelief eignet sich besser für einzelne Objekte als für wiederkehrende Formen. Für sehr große Schnitztiefe leimt man mehrere Brettstücke auf das Grundbrett. Es müssen rechte mit rechter Seite und linke mit linker Seite verleimt sein, damit sich Spannungen ausgleichen, sonst wirft sich das Ganze. Künstlich getrocknetes Holz eignet sich am besten, aber an den Verbindungsstellen kann eine Schwindung auftreten.



Im allgemeinen beträgt die Schnitztiefe beim Hochrelief jedoch nur 50 bis 60 mm, und man kann einen massiven Rohling dafür nehmen (a). Wählen Sie den Grund nicht zu dünn, sonst sieht es nicht harmonisch aus und wäre auch nicht haltbar genug. 20 mm sollten als Stärke für den Grund ausreichen.



Um das eigentliche Ornament (a) herum muß der Grund nicht überall ganz ausgehoben werden. Ein Relief mit abgestuften oder schrägen Flanken kann hübsch und gleichzeitig praktisch sein, da man die Zeit für das Abarbeiten bis auf den gesamten Grund spart. Wird die Schräge allerdings zu steil (b), kann es schwierig werden, Flächen und Hinterschnitte am Ornament sauber zu bekommen. Man nehme dann gebogene Hohleisen Nr. 12–20 oder gekröpfte Nr. 24–32.



Der Hinterschnitt kann ausgeprägter sein als beim Flachrelief. Es ist besonders wirkungsvoll, wenn ein Detail unten ganz freigearbeitet wird, so daß es völlig vom Grund gelöst ist. Die notwendige Festigkeit bleibt erhalten, wenn man bei Blättern nur die Kanten scharf zulaufend formt (a). Dadurch entsteht die Illusion, das Detail sei dünner als es wirklich ist. Ein Relief sollte von vorn betrachtet werden. Wenn man die Seiten des Ornaments betont, erhält die Schnitzerei optisch eine zu große Tiefe und nimmt den Charakter einer dreidimensionalen Arbeit an.