

HOLZLÖFFEL

MATERIAL:

Holzblock ca. 35cm lang, ca 7cm breit und ca. 3cm hoch
mit der Bandsäge kann der Block als Rohling vorgeformt werden (Vorbereiten der groben Form)



1. Arbeitsschritt:
grobe Form (Löffelkontur) auf die Oberseite aufzeichnen und durch Näherungsschnitte mit der Feinsäge aussägen; das Ausschneiden kann auch mit der Bandsäge durch die Lehrkraft vorgenommen werden (bei Zeitmangel).

2. Arbeitsschritt:
seitliche Kontur auf den Rohling aufzeichnen und die Oberseite der Löffelkelle grob zusägen.

3. Arbeitsschritt
Einspannen des Rohlings zwischen Bankhaken und Herausarbeiten der Mulde mit Hohleisen (beginnend mit kleinem Hohleisen, später egalisieren mit breitem Hohleisen oder mit Schwanenhalsziehklinge). Wichtig ist es, auf eine symmetrische Form und gleichmäßigen Rundungsradius zu achten.

4. Arbeitsschritt
Außenform der Kelle grob zusägen, mit Raspel verfeinern.

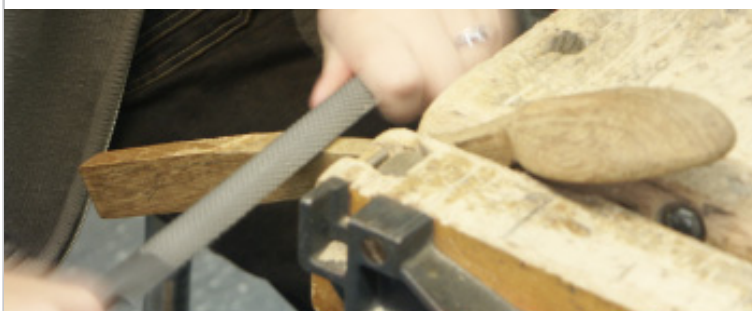
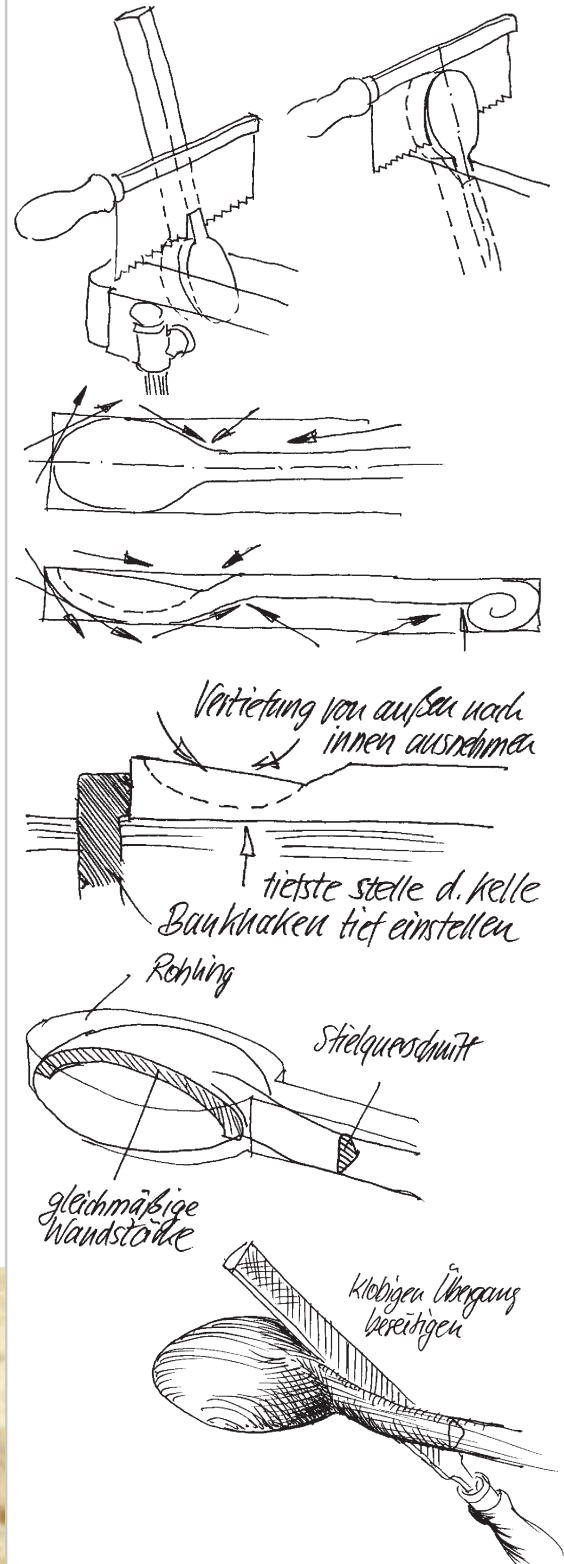
5. Arbeitsschritt
Stielende schnitzen (Form aufzeichnen, z.B. als Volute: Rillen mit Schnitzmesser oder senkrecht gehaltene Hohleisen vorschneiden, Rillenflanken ausschnitzen. Symmetrie beachten, Drehrichtung muss synchron sein!)

6. Arbeitsschritt
Übergang zum Stiel formen (s. Skizze)

7. Arbeitsschritt
Oberflächenbearbeitung mit der Feile (Halbrundfeile)

8. Arbeitsschritt
Schleifen mit flexibel gebundenem Schleifleinen

9. Arbeitsschritt
Oberflächenbehandlung mit Olivenöl (matt polieren)





Allgemeine Hinweise zum Schnitzen:

Nur mit maximal scharfem Werkzeug arbeiten! Stumpfe Schnitten erkennt man an weißlichen Streifen in der Schnittspur.

Bei Vertiefungen immer zuerst die tiefste Stelle V-förmig vorschneiden, dann erst die Form der linken und rechten Flanken ausarbeiten.

Die Schnittrichtung erfolgt immer mit der Faser: Die Fasern am Werkstück müssen - vergleicht man das Schneiden mit dem Kämmen von Haaren - beim Schnitt „in die Länge gezogen“, nicht „gegen den Strich“ gestauch werden. So ergibt sich eine saubere Oberfläche.

Werkzeuge:

Am universellsten einsetzbar ist das **Schnitzmesser**. Es erlaubt sowohl das V-förmige Herausarbeiten von Vertiefungen als auch das Rundschneiden von konvexen Oberflächen.

Balleisen (im Bild links) dienen zum Egalisieren leichter Wölbungen. Liegt die Spiegelseite auf, dann lassen sich konvexe Formen arbeiten; liegt die Ballenseite auf, dann lassen sich hohle Formen entsprechend der Schneidkrümmung ausarbeiten. Balleisen kann man leicht aus Stemmeisen durch Nachschleifen herstellen (Schneide nicht verbrennen).

Hohleisen trennen den Span auf beiden Seiten gleichzeitig vom Materialumfeld ab. Das ermöglicht schrittweises In-die-Tiefe-gehen durch Abtragen von dünnen Spänen.

