

# Wie auch aus „Brennholz“

## Kunst werden kann ...

von Helmut Harhaus

**D**rechsler sind immer auf der Jagd nach dem besonderen Stück Holz. Und auch hier spielt die „Mode“ eine große Rolle. Mal sind tropische Hölzer „in“, mal tendiert der Geschmack mehr zu dezenteren, heimischen Arten. Egal was gerade im Trend liegt, jeder Kreativ-Drechsler sucht grundsätzlich die ausgefallenen Stücke. Die Kunst liegt ja gerade darin, in Einklang zu bringen, was die Natur erschaffen hat und was formgebend auf der Drechselbank möglich ist. So entstehen die Holz-Objekte, die eben aus dieser Symbiose „Material“ und „Form“ entstanden sind – einzigartig, nicht kopier- und nicht reproduzierbar.

Auf der Kunsthandwerker-Ausstellung der IHK Düsseldorf trafen wir den Tischlermeister Josef Kemp und hatten die Gelegenheit, seine Objekte, seine Philosophie und auch seine handwerkliche Methodik kennenzulernen. Das, was Kemp auf diesem Forum präsentierte, hob sich auffallend vom Üblichen ab – ein Grund, näher hinzusehen. Und da Kemp sich weniger als „Künstler“, mehr als „Handwerker“ sieht, machte er auch kein Geheimnis daraus, wie seine Werke entstanden sind. Ein Besuch in seiner Werkstatt war sehr interessant und könnte sicherlich manchem Hinweise und Motivationen vermitteln.

### Die Kemp-Philosophie

Sie ist eigentlich ganz einfach: „Nehmen, was die Natur geschaffen hat und die Form den Gegebenheiten anpassen“. Er sucht also nicht nach Hölzern, die in völlig anderen Hemisphären gewachsen sind, er sucht mit offenen Augen in heimischer Natur, was diese hervorgebracht hat. Es sind auch nicht die edlen, geraden, glatten oder ebenmäßigen Stücke, die ihn reizen; vielmehr haben es ihm die „Sonderlinge“ angetan. Hölzer, die kein Tischler zur Herstellung von Möbeln oder Innenausbau verwenden könnte, kein Drechsler für Gebrauchsgegenstände aussuchen würde. Zum Teil wählt Kemp nun wirklich Hölzer für seine Arbeit aus, die üblicherweise im Ofen enden würden ...

Aus Astgabeln werden Vasen, aus wurmstichigen Obstbaumhölzern werden Becher und Holz mit Stockflecken mutiert zu schmuckvollen Schalen. Natürlich gilt auch hier die Regel, dass das Holz alt sein muss, gut abgelagert und der Feuchtigkeitsgehalt unter 8 % liegen soll. Nur in besonderen Fällen wird „grünes“ Holz verwendet, wenn die dann einsetzende Holz-Eigendynamik – Reißen, Verwinden, Schrumpfen – zum wesentlichen Teil des Objektes werden soll. Wenn der Klotz bearbeitet wird, ist natürlich der Wurm längst aus dem Holz ausgezogen. Und auch die stockige Buche ist in einem Stadium, in dem die stockigen Partien noch genügend Festigkeit haben und noch nicht schwammig und bröselig sind, der Pilzbefall jedoch schon seine Arbeit aufgenommen und für eine flammende Marmorierung gesorgt hat. Solches Holz – üblicherweise mit Mißachtung bedacht – hat in der Kemp'schen Werkstatt eine echte Chance. Schauen wir dem Meister einmal über die Schulter:

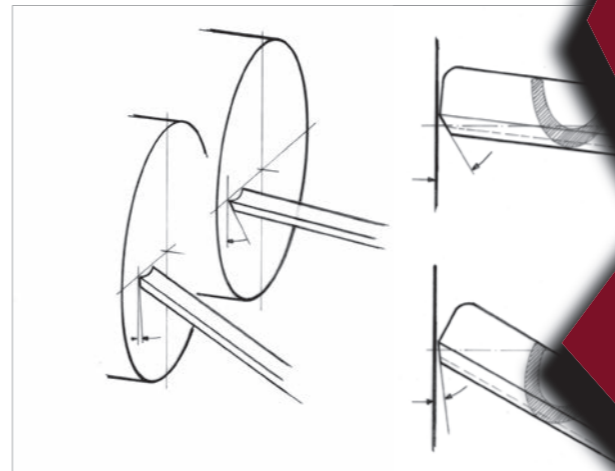
### Vom Klotz zur Schale

Wände sieht man in der Werkstatt kaum, denn rundum stehen Regale davor, in denen sich Holz stapelt. Wie die Flaschen im Weinkeller auf das „Gut-werden“ warten, so warten hier die unterschiedlichen Hölzer auf ihre Bestimmung: Material genug, um Ideen zu Objekten werden zu lassen. Und auch dieses „Werden“ drängt uns in seiner anfänglichen Banalität den Vergleich zum Wein auf. Mit nackten Füßen stampfte man die Trauben zu Matsch, um daraus so manchen edlen Tropfen zu machen. Mit Kettensäge, Bandsäge oder ähnlichem rückt man dem Stamm zuleibe, um daraus ein edles Holzgefäß entstehen zu lassen ...

Erster Schritt: Rund muss es werden. Natürlich hat der Drechsler schon die grobe Form im Kopf, wenn er zum Holzklotz greift. Im Gegensatz zum Bildhauer, der alles ausschließlich manuell bearbeitet, nutzt der Drechsler die Rotation, damit ist die Symmetrie der Formgebung vorgegeben. Das Holz muss also aufspannbar sein, was eine grobe Vorbereitung erfordert. Je besser der Holzklotz auf die runde Form vorbereitet wird, desto sauberer läuft er auf der Maschine, ohne durch massive Unwucht in Schwingung zu geraten oder gar von der Maschine zu fliegen (= Lebensgefahr!). Mit einer einfachen, aber sinnvollen Vorrichtung auf der Bandsäge, bringt man den Klotz auf annähernd gleichen Radius. Auf dem Sägetisch, geführt durch die Längsnuten, liegt ein Brett mit einem Zapfen. Der Holzklotz wird mittig mit einer Bohrung versehen. Mit dieser Bohrung zentriert sich der Klotz auf dem Brett und kann auf dem Brett horizontal gedreht werden, wobei der Abstand Zapfen/Bohrung zum Sägeblatt immer gleich bleibt. So werden die Ecken des Klotzes abgesägt, Segment für Segment, bis der Rohling eine annähernd runde Form hat und gleiche Radien aufweist.

Dann kann der Rohling auf der Drechselbank aufgespannt werden. In diesem Fall – und das ist für nahezu alle Hohlformen anwendbar – ist die Spindel der Drechselbank mit einem soliden Schraubenfutter (wie: Holzgewinde/Stockschraube) ausgestattet. Um genügend Stabilität zu haben, das Werkstück auch noch im unrunderen – also ungewuchtetem – Zustand tragen zu können, sollte die Holzgewindeaufnahme nicht unter 10 mm Durchmesser und 50 mm Länge liegen. Das Werkstück wird nun aufgeschraubt und ist automatisch vorzentriert und grob gewuchtet. Das, was nun bearbeitet wird, ist die Außenform des Objektes. Also muß man sich nun schon mit der Form explizit auseinandersetzen, die Form den Materialgegebenheiten anpassen.

Sehr praktisch, wenn die Maschine stufenlos in der Drehzahl regelbar ist und auch bei langsamen Drehzahlen das volle Drehmoment entwickelt. Empfehlenswert also der Drehstromantrieb mit Phasenanschnittsteuerung. Eine langsame, angepasste Drehzahl ist in dieser Bearbeitungs-Phase wichtig, denn so lässt sich exakt die Drehzahl finden, in der das Werkstück noch nicht durch die



Unwucht die Drechselbank ins Schütteln bringt. Mit der Schrupp-Röhre (siehe: Bemerkungen zu Werkzeugen) wird nun der Holzklotz auf die gewünschte Form grob bearbeitet. Dieser Arbeitsschritt ist Gefühlssache. Der lange Griff des Werkzeugs bietet gute Handhabung und Führung, denn besonders im Anfang, wenn der Klotz noch die Säge-Kanten aufweist, ruckelt es doch erheblich – man muss festhalten und kraftvoll führen!

Der Anstellwinkel des Werkzeugs zum Holz ist ausschlaggebend für die erzielte Oberflächengüte des Werkstücks. Man braucht eine Vielzahl von Drechselbeiteln, Drehröhren oder Hohlmeißeln. Minimalfall reicht eine Röhre, wie hier demonstriert. Führt man die Röhre in einem größeren Winkel ans Holz, ist die Spanabnahme größer und grober – das Schruppen mit großer Materialabnahme ist schnell erledigt. Wenn man dann die Röhre – siehe Skizze – in einem kleineren Winkel ansetzt, schneidet der Stahl dünnere Späne ab. Die Materialabnahme wird geringer und die Oberfläche glatter. Im Extremfall setzt man die Röhre so flach an, daß der Stahl nur einen leichten Anschliffs (Freiwinkel) auf dem Holz flächig aufliegt. Die Materialabnahme (und neigt dann den Stahl nur wenig) ist gering, Holz weg, der Stahl schabt mehr als er schneidet, so erzielt man eine glatte Oberfläche „wie geschliffen“. Letzter Arbeitsgang ist das Feinschleifen der Aufnahme für die Innenbearbeitung.

Übung macht den Meister – besonders beim Drehen ist das Gefühl in den Händen des Meisters gefragt!

Ist die Außenform gefertigt, muss umgespannt werden. Je größer der Durchmesser, desto ein wesentlicher Unterschied des „Drechsels“ zum „Drehen“ ist die Materialfestigkeit. Beim Drehen wird erstlinig Metall bearbeitet. Metalle sind – von Stahl bis Alu – erheblich druckfester als Holz.



**...den ausführlichen Bericht lesen Sie in „Altes Handwerk ...neu erlebt!“ 1-2013. Die Ausgabe ist direkt über [www.neckar-verlag.de](http://www.neckar-verlag.de) erhältlich.**