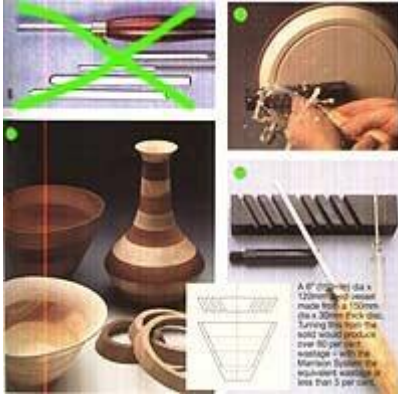


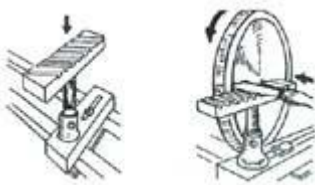
Ringstecher

oder

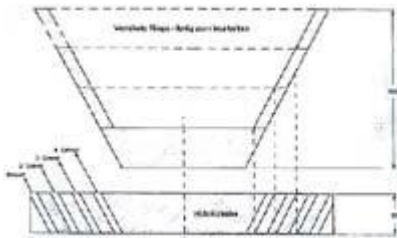
Die etwas andere Technik Schalen herzustellen



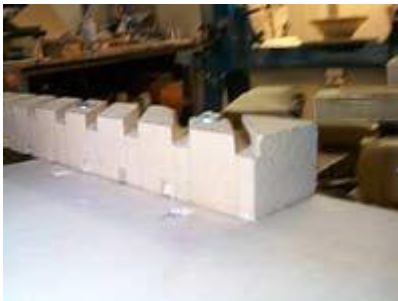
Schon vor längerer Zeit bekam ich diese Seite einer englischen Drechsler-Zeitschrift in die Hände.



Eine ganze Nacht lang grübelte und zeichnete ich herum, nur um anderntags festzustellen, dass die Fa. Eugen Mitsch in Mainaschaff bereits diese Art Ringstecher in ihrem Programm führt.



Wer nun letztendlich der Ideengeber war, ist mir eigentlich egal. Ich hab das ganze auf meine Art probiert.



Aus einem Stück Fichtenholz schnitt ich auf der Kreissäge die vorher berechneten Führungsnuten für meinen Abstechstahl aus. Die Schräge beträgt ca. 45° für eine Brettdicke von 30 mm.



Eine Unterkonstruktion zum Befestigen auf der Drechselbank war einfach herzustellen.



Ein Ahornbrett mit 30 mm Stärke wurde auf eine Hilfsplanscheibe geschraubt



Nun wurde, geführt durch die schrägen Nuten ein Ring nach dem Anderen abgestochen



Wenn man mehrere Bretter gleichzeitig bearbeitet, können durch unterschiedliches Übereinanderleimen schön geschwungene Formen entstehen



Wenn der Abstechstahl schön scharf geschliffen ist, entstehen sehr lange und dünne Späne.

Es wird noch fleißig



abgestochen, bis das Bodenbrett übrig bleibt.



Ich kann nur jedem raten, bei dieser Arbeit Handschuhe zu tragen, da die abgestochenen Ringe messerscharfe Ränder haben. So sah mein Daumen noch 2 Wochen später aus..



Hier ist ein Kirschen-Brett ganz aufgearbeitet worden.



Man kann schon eine gewisse Form erkennen.



Auf diese Weise müsste auch eine Hohlkugel machbar sein. Diese Idee ist mir gerade jetzt beim Schreiben gekommen.



Hier ist auch unser ursprüngliches Ahornbrett wieder



Die einzelnen Ringe werden nun miteinander verleimt



So ist ein Schalenrohling entstanden



Wer mag kann auch verschiedene Holzarten miteinander verbinden



Nun wird der Rohling aufgespannt



Im Schalenboden wurde ein Rezzus zum Umspannen hergestellt und die äußeren Konturen der Schale können geschnitten werden. Auch die ersten Schleifarbeiten können erledigt werden

Das Backenfutter wird



angesetzt und auf runden Lauf geprüft



Nun kann umgespannt und mit dem „Innenausbau“ begonnen werden



Natürlich ist bei dieser Methode die endgültige Form weitgehend vorbestimmt



Aber so kann man ohne Materialverluste auch aus einem flachen Brett ein tiefes Gefäß herstellen.



Jetzt kommen nur noch die Feinheiten



Mit dem Brennstempel wird noch signiert, damit jeder erkennen kann, wer dieses Ding verbrochen hat.



Sicherlich eine akzeptable Variante zur Herstellung von Hohlkörpern. Aber bestimmt kein Ersatz für das herkömmlichen Schüsselstechen.

Bei der Fa. Mitsch gibt es Ringschneidlehren aus Metall zum Aufsetzen auf die Handauflagehalter in verschiedenen Gradeinteilungen:

Holzdicke	Anordnung der Führungsnuten
20 mm oder 40 mm	50 °
25 mm oder 50 mm	60 °
30 mm oder 60 mm	62 ½ °

Wer etwas zum Aussetzen findet, darf es behalten Servus Fred