

Randarbeit und Einlage nach geschlossenem Korpus

Es ist schwer die beiden Themen separat zu beschreiben, da sie für mich in direkter Beziehung stehen und sich viele Arbeitsschritte gegenseitig beeinflussen. „Mein“ System ist auch nicht wirklich neu, vielmehr eine Kombination aus Bekanntem. Ungewöhnlich ist vielleicht mein persönlicher Weg es anzuwenden. Für mich ist es ein schneller, logischer Weg, den ich mir so oder so ähnlich von „Klassikern“ praktiziert vorstellen könnte. Es ist eine Methode, die viele Details der Klassiker von selbst entstehen lässt, ohne sie bewusst forcieren zu müssen.



1) Der fertige, auf beiden Seiten mit Futterleisten bestückte Zargenkranz wird auf Boden und Decke übertragen + der gewünschte Randüberstand; ich benutze zunächst 3,5mm zum Aussägen (fertig 2,5mm).

Da im gesamten Prozess die Mittellinie sehr wichtig ist, versuche ich wenn möglich genau die Fuge zu nehmen und setze gerne Pins, die gleichzeitig die Länge des Instrumentes definieren. Wenn man eine Kopie macht und Asymmetrie gewünscht ist, kann man das Formbrett zuvor herausnehmen und über die fixierten Pins den Zargenkranz verschieben (sehr schön beschrieben in Peter Biddulphs Guarneri Buch: Working Methods).

Da der Umriss erst zum Schluss fertig wird, ist genaues Aussägen wichtig, um genügend Orientierung für die Folgearbeiten zu haben.



2) Randstärke auf Endstärke der fertigen Ecken und Zäpfchen bringen, ich benutze sehr gerne eine kleine Säge dazu, die durch ihre kleine Auflagefläche sehr handlich und präzise einzusetzen ist. Die Stärke ist abhängig von der späteren Hohlkehltiefe und dem verwendeten Radius des Werkzeuges, bei mir funktionieren 4,7mm sehr gut.



3) Wölbung grob anlegen: ich steche zunächst die Ränder im Außenbereich ca. 15mm und im Mittelbug ca. 8mm komplett eben rein, wobei die eingesägte Randstärke als Richtlinie für das Werkzeug dient. Dann steche ich die vorläufige Hohlkehle auf gewünschte Endtiefe + 2-3/10mm Sicherheit (bei mir 3,3mm + 0,3mm = 3,6mm). Dabei steche ich die Hohlkehle bis auf 2mm Sicherheitsabstand ganz nach außen. Man muss dieses Maß nicht ständig kontrollieren, ein guter Schatten oder die Fingerspitzen sind dabei präzise „Messinstrumente“.



Für die Hohlkehlen in den Außenbögen benutze ich ein altes englisches Hohleisen von 25mm Breite und einer 6er Rundung, für die Mittelbüge 12mm Breite, gleiche Rundung (Angaben für Strad-Modell; die hier gezeigten Bilder sind von einem Guarneri-Modell mit engeren Radien!).



4) Wölbung mit vorläufiger Hohlkehle verbinden und fertig machen. Dies ist zunächst etwas gewöhnungsbedürftig, da Umriss, Einlage usw. noch fehlen, aber nach 2-3 Wölbungen hat es bei mir sehr gut funktioniert. Es gibt außerdem eine neue Sicht der Wölbung, die ohne große Mühe mehr denen der Klassiker ähnelt.

Ein großer Vorteil dieser Methode ist das Putzen der Wölbung mit einer großen Klinge bis in die Randbereiche hinein, was einen sehr geschlossenen schönen Hohlkehlbereich und -übergang schafft, und das alles sehr einfach und mühelos!

Außerdem sieht der Hohlkehlbereich und die spätere Randarbeit sehr klassisch aus und ich bin von der historischen Richtigkeit dieses Schrittes überzeugt.



5) Ausarbeiten der Innenwölbung, ff-Löcher schneiden und Bassbalken einpassen, nach beliebiger Methode.

Wieder achte ich bei der Konstruktion der F-Löcher sehr genau auf die Mittellinie, da der Umriss/ Einlagen noch fehlen. Aus diesem Grunde bevorzuge ich das System nach Simon F. Sacconi oder auch in Stuart Pollens Buch „Stradivari's Violin Forms“ beschrieben. Dabei ist die Stellung abhängig von Mittellinie und Zargenkranz bzw. Formbrettlinie.

Es entstehen so oft minimale Asymmetrien auf eine sehr natürliche, durch den Arbeitsprozess bedingte Weise, die sehr lebendig und klassisch aussehen und für mich ein Vorteil sind!



6) Korpus schließen, ohne fertigen Umriss und innere Randarbeit.



7) Umriss fertig stellen nach beliebiger Methode; Ich benutze im Außenbereich sehr gerne einen kleinen Flachhobel und in den Innenkurven einen Schnitzer.





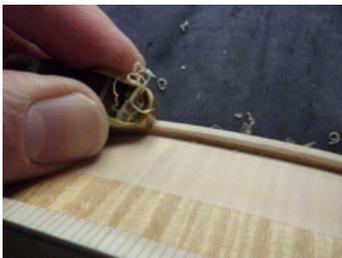
8) Einlage schneiden und einlegen: Ich bevorzuge zwei separate Umrißmesser da der Abstand von außen und zwischen den Klingen viel einfacher einzustellen sind als mit Doppelklinge. Außerdem macht man die bekannten Fehler an den Jahresringparallelen der Decke nur einmal und kann beim zweiten Schnitt an betreffender Stelle gut aufpassen und korrigieren; der Span im fertigen Graben sucht sich immer die schöne, richtige Kurve und ignoriert den Fehler! Für mich der Hauptgrund zwei einzelne Klingen zu verwenden war jedoch ein organischeres Aussehen und mehr Freiheit mit dem Messer. Mit großer Übung kann es mit Doppelklinge „zu gut“ und steril aussehen, da alles gleich breit ist. Die minimalen Abweichungen in der Breite des Grabens sehen für mich abermals klassischer aus und entstehen in einem guten Maße von selbst.

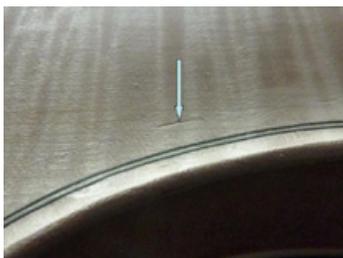


9) Hohlkehle bis ganz nach außen stechen (evt. einige 1/10 mm stehen lassen) und gleichzeitig die Überstände der Einlage egalisieren. Anschließend die Übergänge zur Wölbung verarbeiten und Wölbung putzen. Wieder kann bis raus geputzt werden (siehe Punkt 4) Man muss keine Angst vor kleinen Randverletzungen haben, da diese später weg fallen, wenn die Ränder reduziert werden.



10 a) Randarbeit: Erst mache ich die inneren Ränder, wobei ich zum Schutz der Zarge ein leichtes Klebeband verwende. So kann man den Flachhobel aufliegen lassen, ohne die Zarge zu verletzen und hat immer den gleichen Winkel. Mit etwas Übung ist es kein Problem den Hobel auch mit der schwachen Hand zu führen, da man genügend Anlagen hat. Für die Innenkurven benutze ich einen Schnitzer und versuche dabei immer eine Anlage an der Werkbank oder am Korpus selbst zu finden und stelle mir Zirkelschläge vor. Bei den äußeren Rändern verfare ich genauso, breche die Kanten mehrfach, feile und schleife aber danach den gesamten Rand mit einer feinen Feile und 3 Körnungen Sandpapier (150, 220, 280). Dabei falte ich das Papier mind.4-5 Mal, fange an den stabilen Hirnholzbereichen an und forme durch Druck eine stabile „Zulage“, die an den kritischen Stellen die weichen Jahrringe durch Eigenstabilität überbrückt.





10 b) Dabei lasse ich im Inneren eine kleine Phase stehen, an der später der Lack durchscheinen wird, was man oft bei gut erhaltenen klassischen Instrumenten beobachten kann.

Auf diese Weise wird auch von innen der Umriss nochmal hervorgehoben, was einen sehr starken Effekt hat, jedoch bei kompletter Verwindung verschwimmt. Außerdem hat man bei Reparaturen genügend Leimfläche.

Durch diese Art, die Ränder und den Übergang zur Hohlkehle von außen fertig zu machen reduziert sich die Randstärke auf das fertige Maß von 3,8-4mm, nur die Ecken steigen in der Stärke an.

Ich liebe diese ebenfalls in Biddulph's Guarneribuch von Roger Hargrave beschriebene Methode, da es sehr einfach ist ein klassisches Randprofil und saubere Übergänge zur Hohlkehle zu schaffen.

11) Je nach Sauberkeit der Hohlkehle entstehen nahezu immer leichte oder auch größerer Unterschiede in der Randstärke, die man, falls gewünscht mit einer Feile oder einem kleinen Flachhobel ausgleichen kann.

Für mich ist dies eine mögliche Erklärung für die Verletzungen im Mittelbugbereich bei Stradivari u.a. Diese Annahme wird durch die Tatsache unterstützt, dass diese Verletzungen bei Stradivari durch die gesamte Schaffenszeit und auch bei frühen del Gesù zu beobachten sind aber nicht mehr oder nur sehr selten bei späten del Gesù. Dies passt perfekt zur Philosophie von Stradivari und Guarneri, der am Anfang sehr sauber gearbeitet hat, später aber immer weniger sorgfältig war und solchen „unwichtigen Details“ keine Bedeutung mehr beigemessen hat, Stradivari hingegen schon.

Die Vorteile „meiner“ Methode liegen in der Ersparnis von Arbeitsgängen und das der Randabstand bleibt wie er ist, da er erst nach dem Schließen des Korpus fertig gemacht wird. Hauptgründe für mich waren jedoch das „automatische“ und sehr natürliche Entstehen vieler Details, die wir von Klassikern kennen und vor allem lieben! Die leichten Asymmetrien im Umriss, der natürliche Schnitt der Ecken, die Platzierung der ff-Löcher, das Rand- und Hohlkehlprofil..., all dies ergibt ein lebendiges ungekünsteltes Ganzes!