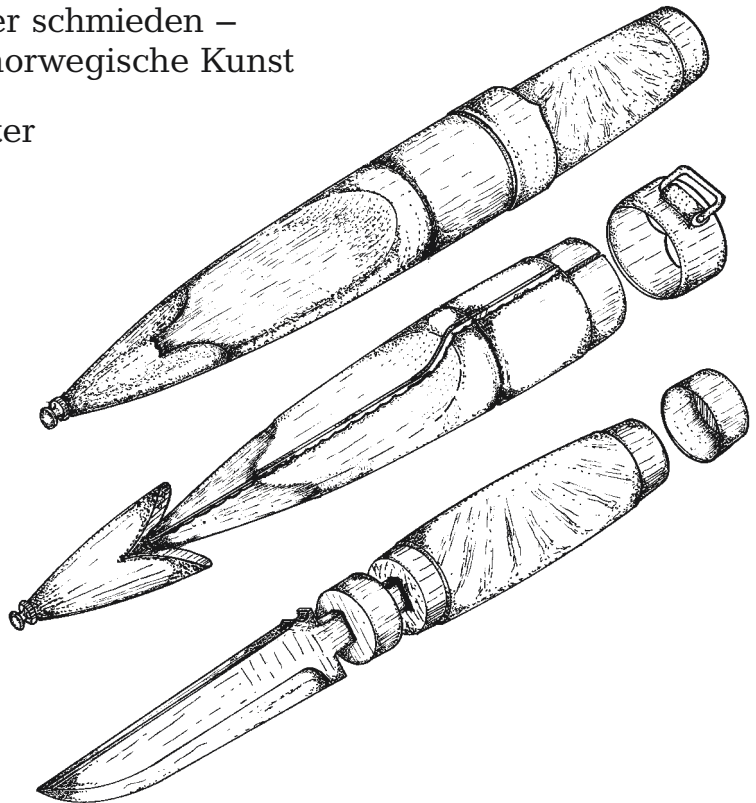


# Inhalt

- 5 Vorwort
- 7 Umfeld und Tradition
- 11 Werkzeuge und Geräte
- 27 Messerscheiden
- 71 Messergriffe
- 85 Metallbearbeitung
- 107 Schmieden
- 163 Messer schmieden –  
eine norwegische Kunst
- 167 Register





*Dalen in Telemark, Blick über den Bandakfjord. Hier wurde ich geboren, hier wuchs ich auf und hier erlernte ich das Schmiedehandwerk.*

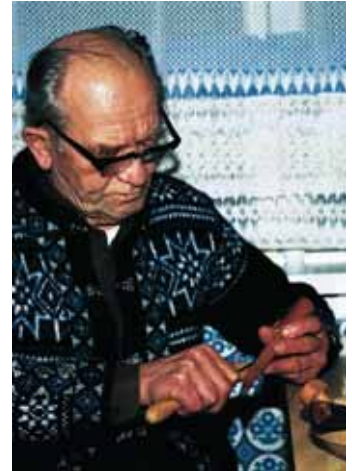
# Vorwort

Mit diesem Buch möchte ich Ihnen die Kunst des Messerschmiedens vorstellen, so wie sie in Norwegen üblich war und ist. Gleichzeitig ist es mir ein Anliegen, mein Wissen über das Schmieden zu Papier zu bringen, so daß künftige Generationen davon profitieren können. Fünfzehn Jahre lang, in denen ich im In- und Ausland unterwegs war, um das Messermachen und das Schmieden von Klingen vorzuführen, hatte ich mich mit diesem Gedanken getragen. Jetzt endlich scheint mir die Zeit gekommen zu sein, um meine Erkenntnisse in Wort und Bild in einem Buch zusammenzufassen.

Ich wurde 1935 in Dalen im Bezirk Telemark geboren. Damals war der Ort berühmt als die letzte Anlegestelle der Telemark-Dampfschiffe, die auf dem Norsee-Bandak-Kanal verkehrten. Dalen mit seiner langen Promenade und dem täglichen An- und Abfahrten war ein großartiger Ort. Die beiden Hotels beherbergten vornehme (und weniger vornehme) Gäste aus dem In- und Ausland. Gleichzeitig war Dalen Handelsplatz für die umliegenden Dörfer, und für mich war es der beste Platz auf der ganzen Welt, um aufzuwachsen. Damals schoß noch das Wasser des Flusses Tokke, aus den Gebirgsorten Vinje und Haukeli kommend, tosend über die Felsen und bahnte sich seinen Weg durch die bewaldete Gebirgsgegend nach Dalen. Von hier aus zog der Fluß ruhig und gemächlich zwischen grünen Wiesen und Laubbäumen dahin, um sich schließlich träge in den Bandakfjord zu ergießen.

In meiner Jugend war es noch üblich, Baumstämme zu flößen, und in der Schmiede der Flößer machte ich meine ersten noch recht vorsichtigen Hammerschläge, die die zischenden und funkensprühenden Kanthaken kleiner und kleiner werden ließen. Ich hatte zwar Kjetil, Nils und Tarjei beim Schmieden zugeschaut, aber es war eben doch nicht so leicht, wie es aussah.

Nach ein paar Jahren zur See in tropischen Gewässern kam ich, „erwachsen“ geworden, zurück und begann mit der Ausbildung zum Schreiner, um in den väterlichen Betrieb, einer Holzwerkstatt, eintreten zu können. Doch bald mußte ich meinem Vater gestehen, daß ich eigentlich lieber Schmied werden wollte. Zu meinem Verblüffung erzählte er mir, daß er das selbst auch lieber geworden wäre. Also war



*Vaters Arbeitsplatz am Küchentisch, hier schneidet er gerade ein Muster in eine Scheide. Mein Vater war ein echter Alleskönner, dem ich viele neue handwerkliche Erkenntnisse verdanke.*

die Bahn frei für meine Ausbildung zum Schmied, die vier Jahre dauerte. 1960 erhielt ich meinen Gesellenbrief, anschließend wurde ich Lehrer an der Berufsschule in Hamar und unterrichtete im Fach Mechanik.

Später zeigte ich meinem Vater, wie man Messerklingen schmiedet, und er brachte mir im Gegenzug bei, wie man die Griffe und Scheiden von Messern macht. Die Messer fertigte er in seiner Freizeit an, und zwar meistens am Küchentisch bei uns zu Hause.

Ich hatte Glück. Mein Vater war Tischler und verfügte über viele Kenntnisse und Erfahrungen, die er gern mit mir teilte. Er war ein richtiger Alleskönner, der den Leuten in seiner Werkstatt mit den verschiedensten Dingen half. Er reparierte Türschlösser, feilte alles Erdenkliche vom Sägeblatt bis zum Zahnrad eines Weckers. Es grenzte schon an ein Wunder, wie er jegliches Holz nageln konnte, ohne daß es Risse bekam. Und er konnte meisterlich Sprungski polieren. Er reparierte Autos und stellte Ventile ein. Auf dem Schleifstein schuf er die schärfsten Werkzeuge. Man konnte weit hin den scharfen Klang des Hobels und der Messerklinge hören, und während duftende und glänzende Späne fielen, entstanden die schönsten Akanthusprofile. Obwohl er nicht darauf spielen konnte, baute er sich eine Hardangerfiedel.

Meine Mutter nähte wunderschöne Kleidungsstücke für meinen Bruder und mich. Sie beherrschte sowohl das Rechnen als auch das Schreiben meisterlich und hat viele Gedichte und Erzählungen geschrieben. Vielleicht ließ sie sich vom Morgengrauen oder von der Nacht inspirieren, wenn sie wach war, um ihre Messungen durchzuführen (sie betreute 40 Jahre lang eine örtliche Wetterstation). In späteren Jahren webte sie Bänder für norwegische Trachten, aber jahrelang war die traditionelle norwegische Rosenmalerei ihre Lieblingsbeschäftigung.

Wenn ich nach fast 30 Jahren als Lehrer zurückdenke, geht mir vieles durch den Kopf. Natürlich muß die Menschheit weiterhin hart arbeiten, und leider kann man nicht immer nur das machen, wozu man Lust hat. Aber ich habe heute meine eigene Schmiede, und erst in den letzten Jahren habe ich erkannt, wie wichtig die Zeit des Heranwachsens ist und was man alles von seinen Eltern lernen kann.

Die alte Handwerkstradition wird häufig mit Mühe und Anstrengung in Verbindung gebracht; trotzdem war die Arbeit damals deutlich lustbetonter als vieles von dem, womit wir uns heute beschäftigen. Ich glaube, wenn man diesen Teil unseres Kulturerbes bewahrt und so vielen wie möglich die Gelegenheit gibt, die Schaffensfreude kennenzulernen, die die Handwerke mit sich bringen, können wir den Menschen das äußere und innere Gleichgewicht geben, das sie im Leben so nötig brauchen.

*Håvard Bergland*

ist, Maserwuchs kommt nur in diesen vor, d. h. etwa bis zum 65. Grad nördlicher Breite und im Süden und Osten bis Sizilien und Mittelrußland. Maserwuchs entsteht dadurch, daß brauner Bast (innere Rinde) nach innen zum Mark hin wächst und dabei Fäden und Muster entstehen.

Wir sprechen dann von Einlagerungen, diese erhalten Nahrung von den Kapillaren, zwischen denen sie sich entwickeln.

In eine solche Holzstruktur wie auf der Zeichnung auf Seite 73 wird die Farbbeize in alle Gefäße (Kapillaren) und Poren eindringen, die vertikal zur Oberfläche des Griffes verlaufen. An anderen Stellen des Griffes können Poren und Gefäße wie „Dachrinnen“ entlang des Griffes liegen. Da diese Holzröhrchen und Kanäle alle mehr oder weniger vom Saft imprägniert sind, wird die Beizfarbe nicht von den Gefäßwänden aufgenommen. Beim Polieren des Griffes wird die Beizfarbe in diesen „Dachrinnen“ weggewischt, und das Holz wird wieder hell.

## Wahl des Musters und Zuschneiden des Stücks

Um einen haltbaren, ästhetisch ansprechenden und funktionalen Messergriff anzufertigen, benötigen Sie nicht nur einen Sinn für Formen, sondern auch Kenntnisse über die Struktur und den Aufbau des Holzes. Studieren Sie deshalb das Kapitel über die Holz Anatomie gründlich.

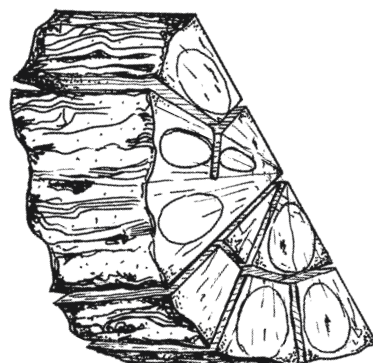
Allerdings glaube ich, daß man sich Kenntnisse nicht nur durch das Lesen aneignen kann. Ihre eigene sowie die Erfahrung von anderen sollten richtungsweisend dafür sein, wie Sie bei der Arbeit mit dem Griff vorgehen.

Ein wichtiger Teil der Arbeit besteht darin, das Griffstück richtig auszusägen, dafür gibt es einige grundlegende Regeln, die die meisten Messermacher befolgen.

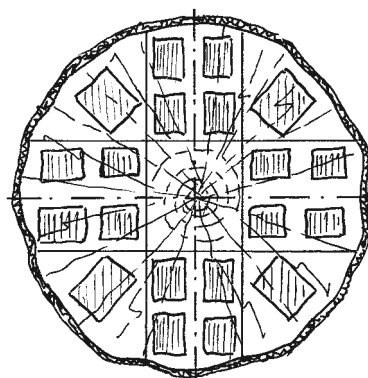
Wenn Ihnen Maserbirke zur Verfügung steht, ist es im allgemeinen am besten, das Griffstück wie ein Stück Torte aus dem Baumstamm zu schneiden, aber es kann auch dazu kommen, dass man es anders machen muß. Wie, ist weitgehend von der Struktur und Dichte des Musters im Holz abhängig und auch davon, ob man große oder kleine Griffstücke herausschneiden möchte.

Wenn man ein schönes Muster erhalten möchte, kann man Griffstücke auch auf andere Art herausschneiden, zum Beispiel kann man den Griff aus Hirnholz anfertigen.

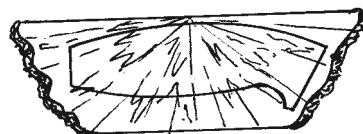
Allerdings werden viele von uns feststellen, daß die Auswahl an Holz, die wirklich zur Verfügung steht, nicht allzu groß ist. Vermutlich wird man sich mit dem zufriedengeben müssen, was einem in die Hände fällt. Daher ist es wichtig, sich einige Gedanken über die Holzstruktur zu



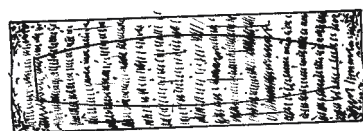
*Schneidet man das Holz wie eine Torte, erhält man die optimale Symmetrie des Musters für den Griff.*



*Aufteilung eines größeren und dicht gewachsenen Musters*



*Griff aus Hirnholz, Maserbirke*



*Griff aus geriegeltem Holz, zum Beispiel Ahorn*



*Hirnholz aus Maserbirke,  
gebeizt und poliert*



*„Zwei Brüder“.  
Zwei Griffe aus Maserbirke,  
Hirnholz aus dem gleichen  
Holzstück*

machen, denn sonst werden Sie viele Stücke Maserbirke oder anderes Holz für den Griff aussägen, ohne daß Sie sie verwenden können

Findet man Holz, das geriegelt ist, d.h., bei dem das Muster im Holz quer zur Längsachse verläuft, ist es üblich, den Griff so zu schneiden, daß das Muster ebenfalls quer zum Griff verläuft. Probieren Sie es vorsichtig aus, und feuchten Sie die Schnittfläche an, damit Sie die Richtung des Musters besser sehen.

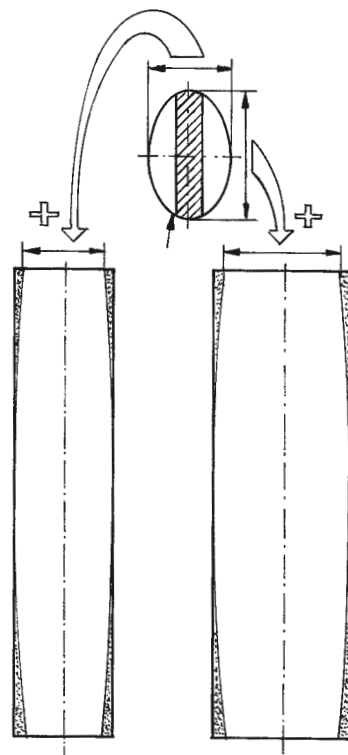
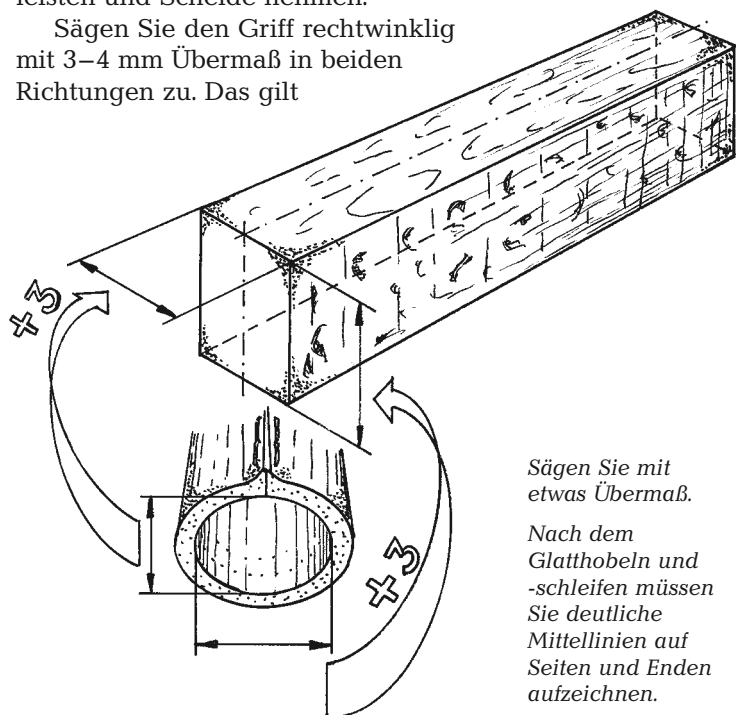
Sollten Sie noch nasse Holzstücke für den Griff finden, ist es wichtig, sie zu trocknen, ohne daß sie Risse bekommen. Um allzu schnelles Trocknen zu vermeiden, können Sie das Hirnholz mit Wachs, Leim oder ähnlichem abdichten und es langsam im Schuppen oder Keller trocknen lassen. Später können Sie das Griffstück in den Mikrowellenherd (Einstellung „auftauen“) legen und anschließend bei Zimmertemperatur trocknen lassen.

## Formen des Griffes

Wie Sie bei der Anfertigung des Griffes vorgehen, hängt davon ab, ob Sie bereits eine Scheide haben oder ob Sie den Griff zuerst machen und erst dann die Scheide nähen, die dann genau auf den Griff paßt.

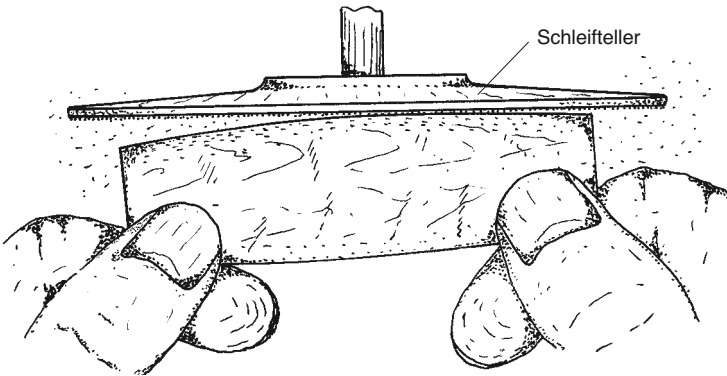
Im folgenden zeige ich Ihnen, wie man einen Griff für eine bereits fertiggestellte Scheide herstellt. Dabei sollten Sie als Grundlage für den Griff die Maße von Scheidenleisten und Scheide nehmen.

Sägen Sie den Griff rechtwinklig mit 3–4 mm Übermaß in beiden Richtungen zu. Das gilt



unabhängig davon, welche Griffform oder Technik Sie wählen. Danach können Sie alle Seiten parallel und gerade hobeln oder schleifen, aber weiterhin mit etwas Übermaß.

Anschließend müssen Sie deutliche Mittellinien auf Seiten und Enden aufzeichnen, nach denen Sie später arbeiten können. Messen Sie die größte und kleinste Ellipse am Scheidenleisten im Übergang zwischen Griff und Klinge, und übertragen Sie die Maße mit etwas Übermaß auf die Enden des Griffes. Achten Sie darauf, daß auch in der Mitte Übermaß vorhanden ist, denn es bleibt noch etwas Grobarbeit.



*Gebrauch des Schleiftellers mit Schleifpapier*

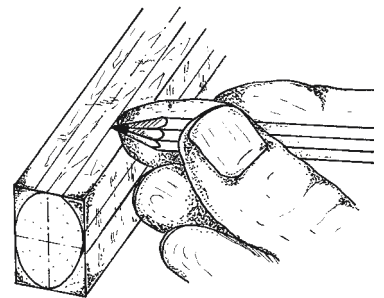
Um die abgerundete oder gebogene Form des Griffes zu erhalten, rate ich Ihnen, diese zurechtzuhobeln oder zu schleifen. Sie können auch ein Messer oder eine Raspel benutzen. Wenn Sie eine Bandschleifmaschine oder eine Schleifscheibe mit Schleifpapier zur Verfügung haben, so rate ich dazu. Sie können Schleifteller kaufen, die für Bohrmaschinen geeignet sind.

Wenn alle vier Seiten die annähernd richtige Bogenform erhalten haben, muß der Griff erneut mit Markierungen versehen werden. Damit der Griff so symmetrisch wie möglich wird, lohnt es sich, ihn zuerst achtkantig zu machen. Fangen Sie damit an, die sich kreuzenden Mittellinien auf beide Endflächen des Griffes aufzuzeichnen. Das ist wichtig, damit der Griff keine verdrehte Form erhält.

Zeichnen Sie danach eine Ellipse auf jedes Endstück und übertragen Sie die acht Ecklinien. Man benutzt im allgemeinen eine sich der Ellipse annähernde Form, die ein wenig wie der Querschnitt einer Bachforelle aussieht. Formen Sie den Griff am „Rücken“ ein bißchen breiter und am „Bauch“ ein wenig dünner.

Jetzt können Sie die acht Eckflächen bis zu den Linien abhobeln, raspeln oder abschleifen, damit der Griff achtkantig wird. Nehmen Sie den Hobel oder eine Raspel. Wenn Sie lieber schleifen, müssen Sie dies sehr vorsichtig tun, denn der Griff wird schnell zu klein.

Schieben Sie den Griff immer wieder in die Scheide, und bearbeiten Sie ihn weiter mit einer Raspel, Feile oder



*Anzeichnen nach Art des Zimmermanns, mit dem Finger als Anschlag*