



EINGEBRANNT

Steckangel-Messer gehören zu den traditionellen und bewährten Konstruktionen. Wir zeigen Schritt für Schritt, wie man für eine fertige Steckangel-Klinge einen Griff selber machen kann.

» Weltweit werden Steckangel-Konstruktionen für Messer und Hiebwerkzeuge benutzt. Dabei mündet die Klinge in eine deutlich schlankere Angel, die später komplett vom Griffmaterial umgeben ist.

Zu den bekanntesten Steckangel-Messern gehören die traditionellen Messer Finnlands, Norwegens und Schwedens, die ihre Leistungsfähigkeit seit Jahrhunderten in der täglichen Arbeit beweisen.

Die Steckangelkonstruktion macht die Messer leicht und ist – bei fachgerechter Ausführung – auch stabil genug für alle Schneidaufgaben, denen man draußen in der Natur und auf der Jagd begegnet: Sogar



die machetenähnlichen Haumesser der Sami, des indigenen Volks aus dem Norden Skandinaviens, werden so gebaut.

Weitere Vorteile der Steckangel-Konstruktion: Der Griff kann genau so geformt werden, wie man ihn haben will. Zudem kommt die Hand entlang der Griffkanten nicht in Kontakt mit kaltem Stahl, und die Angel selbst ist – im Griffinneren vom Klebstoff versiegelt – bestens vor Korrosion geschützt.

Sehr oft reicht die Steckangel nicht ganz bis zum Griffende, sondern endet mitten im Griff, wo sie verklebt wird.

Früher geschah das mit Birkenpech, moderne Messermacher nutzen dafür hoch belastbares Epoxidharz.

In diesem Workshop zeigen wir eine traditionelle Methode, um eine Kurzangel-Klinge von Benjamin Asbeck (schmiedewerk-asbeck.de) mit einem formschönen und tauglichen Griff auszustatten: Wir brennen die Angel in den vorgebohrten Griff hinein und sichern die Steckverbindung zusätzlich mit Klebstoff.

Das geht entweder mit der richtigen Klinge, indem man das hintere Ende des Erls erhitzt. Dann muss man allerdings

Sorge dafür tragen, dass die Hitze nicht bis in die Klinge „hineinkriecht“ und dort die zuvor erfolgte Wärmebehandlung zunichte macht. Oder man schleift oder schmiedet sich, wie wir es gemacht haben, einen stählernen Nachbau der Kurzangel und nutzt diesen zum sorglosen Einbrennen der Angelaufnahme.

Entdecken Sie zusätzlich in unserem Infoteil, wie man ruck-zuck eine drehbare Klingenhalterung fertigt, die die spätere Griffbearbeitung ungemein erleichtert. Viel Spaß und: Feuer frei! »

Text & Fotos: Oliver Lang-Geffroy

WAS MAN DAFÜR BRAUCHT

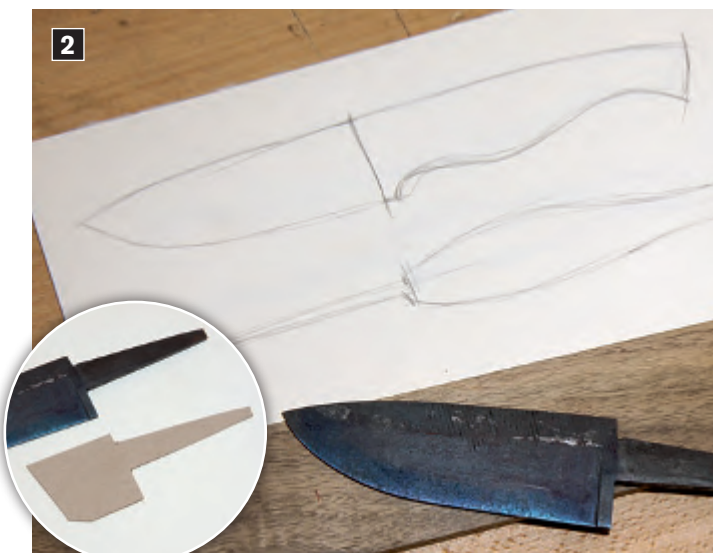
- Kurzangelklinge
- Nachbau des Erls (optional)
- Griffholz
- Bohrmaschine (eine Standbohrmaschine ist, wie bei praktisch allen Arbeiten an Messern, von größtem Nutzen)
- Bohrer in ausreichender Länge und Stärke der Klingenangel
- Schraubstock
- Klemmzwinde
- drehbare Klingenhalterung (optional)
- Schlüsselfeile
- Halbrund-Raspel, -Feile, Sandpapier
- Epoxidharz
- Kamelien- oder Leinöl
- Lötbrenner oder Schmiedefeuer

EIGENBAU-SCHLEIFHILFE

Die Klinge kommt ins Kästchen zwischen die Lederzuschnitte. Sie wird von oben über die Schraube fixiert. Das angeschweißte Rundstück kommt in den Schraubstock.



1 Aus dieser bereits gehärteten, aber noch nicht weiter bearbeiteten Kurzangelklinge wird bald schon ein brauchbares Messer. Die Angel wird zum Ende hin schmaler.



2 Die spätere Griffgestaltung fällt leichter, wenn man seine Vorstellungen skizziert – auch in der Draufsicht. Die Maße der Angel werden auf eine Kartonschablone übertragen.



3 Die Aufnahme der Kurzangel wird in diesem Workshop ins Holz eingebrannt. Dazu machen wir aus Stahl eine Kopie der Messerangel.



4 Lieber Nussbaum oder doch die gestockte Buche aus dem Nachbarort? Benjamin Asbeck (rechts) entscheidet sich für die Buche.



5 Der spätere Sitz der Kurzangel wird auf das zugeschnittene Holz übertragen: Achten Sie auf eine passende Maserung.



Auf der Vorderseite des Holzstücks wird der Anschlag der Klinge und die exakte Platzierung der Angel angezeichnet. Diese Angabe bestimmt später die Positionierung der Bohrer.



Unsere Klinge ist bereits gehärtet und mehrfach angelassen – gut an der bläulich-schimmernden Färbung zu erkennen. Hier nehmen wir die Verfärbung ab, bevor es an die Griffbohrung geht.



Die Angel läuft konisch zu, der Bohrer kommt in gerader Linie von oben: Also muss das Holz geneigt fixiert werden. Die Markierung hilft.



Der Bohrer sollte sich unbedingt innerhalb des angezeichneten Angelverlaufs vorarbeiten. Wählen Sie die Bohrergröße passend aus.



Wir bohren die Angelaufnahme in drei Schritten vor – hier die letzte, mittig ange-setzte Bohrung, die senkrecht erfolgt.



Mit einer Handbohrmaschine mit Metallbohrer wird das mittige Bohrloch aufgebohrt und eine Verbindung zu den seitlichen Bohrungen geschaffen.



Der Schlitz für die Angel wird nun nach und nach erweitert: Erst mit feinen Sägeblättern, dann mit Schlüsselfeilen und etwas stärkeren Feilen. Mit der Angelkopie wird die Bohrung immer wieder überprüft.



13 Die noch nicht passgenaue Bohrung bekommt bald ihre endgültige Form, indem die Angel so stark erhitzt wird, dass man sie ins Holz einbrennen kann.



14 Wer ein Schmiedefeuer hat, kann den Stahl darin bis zur Rotglut erhitzen. Auch ein Baumarkt-Brenner liefert die erforderliche Hitze. Nicht erschrecken: Beim Einbrennen können Flammen hochschlagen.



15 Je heißer man die Angel erhitzt, desto mehr Gefühl ist erforderlich. Zwischendurch überprüfen wir immer wieder den Sitz der Klinge.



16 Wer keine stählerne Angelschablone hat, kann auch mit der Messerangel arbeiten, wie hier gezeigt. Die Klinge vor Überhitzung schützen!



17 Man benötigt mehrere Einbrennvorgänge, bis die Klinge schließlich passgenau im zugechnittenen Holzstück sitzt.



18 Klopfen Sie das Holzstück nach Abschluss des Einbrennvorgangs kräftig aus, um Asche und eventuell geschwächte Holzfasern herauszubekommen. Die Vorderseite plan schleifen.



19 Vor dem Verkleben wird die Klinge gereinigt, aufgeraut und entfettet: Für letzteres eignet sich Bremsenreiniger sehr gut. Hochprozentiger Reinigungsalkohol ist ebenfalls ein bewährtes Mittel.



20

Zum Verkleben nutzen wir „Petec POXY“: Er haftet sehr gut auf Metall und Holz, ist zug- und schlagfest und bleibt rest-elastisch.



21

Wie viel Klebstoff ist genug? Füllen Sie das Bohrloch so, dass es bei eingesetzter Angel definitiv keinerlei Hohlräume mehr gibt.



22

Nach 30 Minuten erreicht unser Zwei-Komponentenkleber die Endfestigkeit. So lange wird das Werkstück in die Zwinde eingespannt.



23

Mit Sicherheit wird etwas von dem Klebstoff austreten. Doch mit einer scharfen Klinge ist das Entfernen kein Problem.



24

Unser Roh-Messer wird mit der Klinge voraus in der selbst gefertigten Schleifhilfe fixiert. Sie ermöglicht völlige Freiheit beim Bearbeiten.



25

Was beim Formen hilft, sind Markierungen, die zeigen, wo noch Material weg muss oder wo Material stehen bleiben sollte.



26 Die ganz zu Beginn angefertigte Pappschablone hilft bei der Einschätzung, wo die Angel im Griff verläuft. Davon ausgehend weiß man, wo man wieviel Material stehen lassen sollte.



27 Steht die grundlegende Form fest, wird die Griffoberfläche mit Schleifpapier oder -leinen verfeinert. Wie fein man wird, ist letztendlich Geschmackssache.



28 Ganz zum Schluss können noch kleinere Arbeiten nötig sein, etwa wenn beim Formen des Griffs eine gewünschte Kante verrundet wurde. Wichtig ist vor allem: Tasten Sie sich langsam heran. Weg ist weg!



29 Unser Griff aus heimischer, gestockter Buche wird abschließend mehrfach mit Öl eingerieben. Wir nutzen Kamelienöl, andere nehmen Leinöl oder Leinölfirnis.



Dieses Kurzangel-Messer war inzwischen schon in Lappland bei Wald- und Schlittenhundetouren dabei und hat sich bei allen Aufgaben bestens bewährt: Beim Portionieren von Fleisch für die Hunde genauso wie beim Zuschneiden und Vorbereiten von Zunder und Feuerholz.