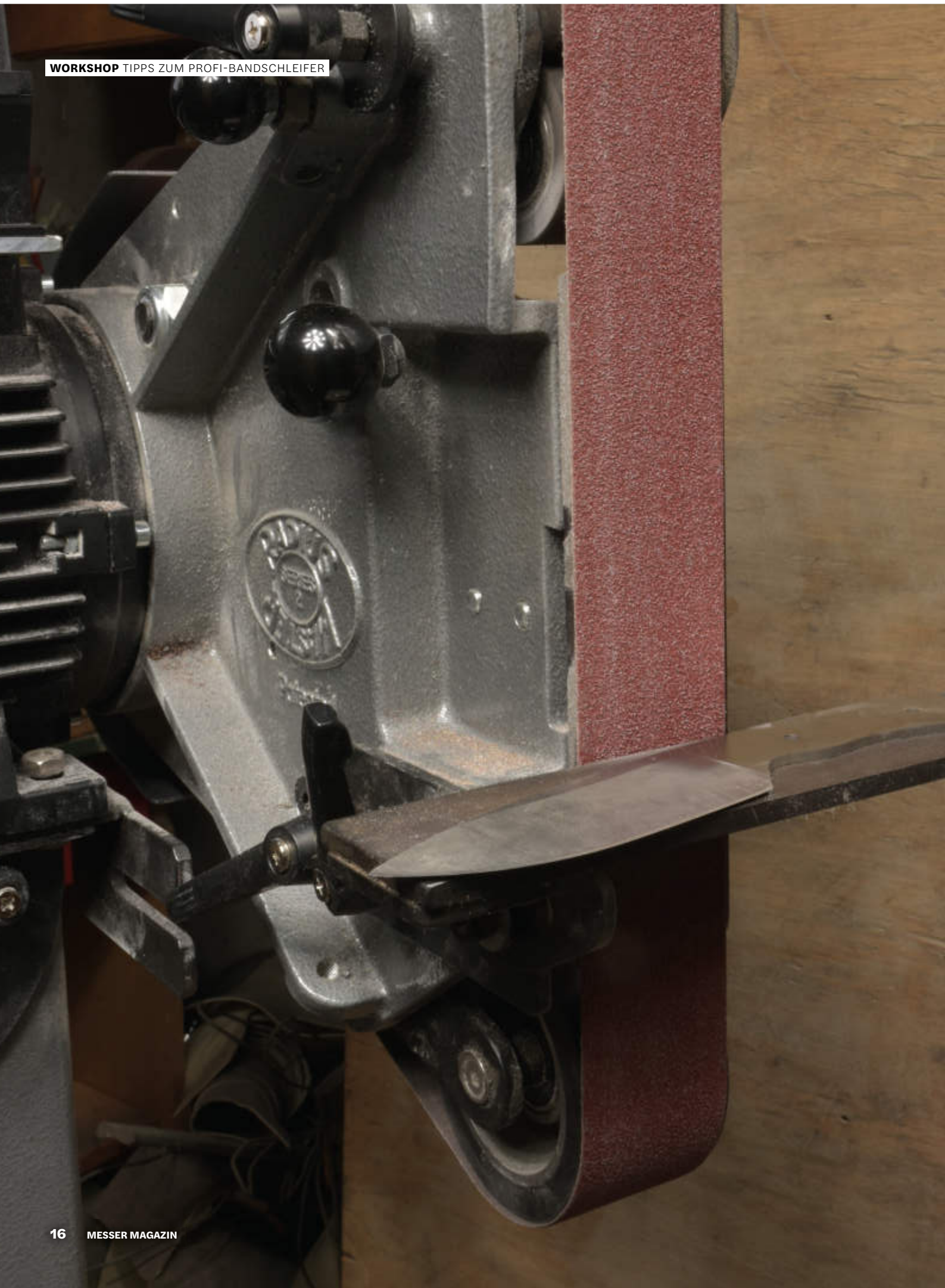




HERZSTÜCK DER WERKSTATT

Ein „richtiger“ Bandschleifer ist der Traum vieler Hobby-Messermacher. Wir zeigen, welche typischen Arbeiten dort entstehen, worauf es technisch ankommt – und warum ein hochwertiges, professionelles Gerät einen spürbaren Unterschied macht.

► Wer eine Messermacher-Werkstatt betritt, erkennt das Zentrum der Arbeit meist auf den ersten Blick: den stationären Bandschleifer. Kaum ein anderes Gerät wird so häufig genutzt, kaum ein anderes entscheidet so unmittelbar über Präzision, Oberflächenqualität und Arbeitsgeschwindigkeit. Vom Rohling bis zum Finish begleitet die Maschine nahezu jeden Arbeitsschritt – und prägt damit Handschrift und Ergebnis gleichermaßen.

Wir zeigen am Beispiel des Radiusmaster RM48, wie man die grundlegenden Arbeitsschritte beim Messermachen mit einem Multi-Station-Bandschleifer durchführt. Wer seine mit einem hochwertigen, profession-

nellen Gerät ausstattet, wird feststellen, dass sich viele Arbeitsschritte nicht nur schneller, sondern vor allem kontrollierter durchführen lassen. Und genau darin liegt die eigentliche Stärke eines „richtigen“ Bandschleifers: Er gibt dem Messermacher die Möglichkeit, seine Idee präzise in Stahl – und Griffmaterial – umzusetzen. ■

Mit einfachen Bandschleifern kann man etwas improvisieren – Profi-Geräte bieten aber viele Möglichkeiten zum Einsatz



Kaum eine Maschine erleichtert dem Messermacher die Arbeit so sehr wie ein stationärer Bandschleifer.

RADIUSMASTER RM 48

Netzspannung	230 V
Frequenz	50 Hz
Motorleistung	1,5 kW
Bandgeschwindigkeit	variabel
Schleifbandmaß	1220 × 50 mm
Anzahl Bandrollen	5
Rollendurchmesser	203 / 90 / 50 / 38 / 25 mm
Verstellbarkeit	Schnellwechsel zwischen horizontaler & vertikaler Arbeitsposition
Gewicht	53 kg
Montagefuß	35 × 35 cm
Preis	EUR 2.590,-
Mit dabei	Maschinenfuß zur Bodenbefestigung, horizontaler Auflagetisch, Standard-Auflagetisch

Shop

Angele, Tel. 07352-92260,
angele-shop.com

TYPISCHE BANDKÖRNUNGEN

K 36–60 (Grobschliff): Starker Materialabtrag für das Formen der Kontur und das Anlegen des Primärschliffs. Ideal zum „Herunterziehen“ der Fasen bis nahe an die Schneidkante. Hohe Abtragsleistung, entsprechend vorsichtig arbeiten.

K 80–120 (Zwischenschliff / Entzundern): Nach dem Härten zum Entfernen von Zunder und Anlassfarben. Auch geeignet, um den Anschliff zu präzisieren und grobe Riefen des Vorschliffs zu egalisieren.

K 180–240 (Feinaufbau): Vorbereitung für das Finish. Gleichmäßiges Schliffbild als Grundlage für Handschliff oder Satinierung. Druck reduzieren, um Hitzeeintrag zu vermeiden.

K 320–400 (Feinschliff): Für saubere, technische Oberflächen oder als Ausgangspunkt für Scotch-Brite- bzw. Vliesbänder. Hier entscheidet die Konstanz des Bandlaufs über ein homogenes Ergebnis.

Vlies- und Polierbänder: Zum Mattieren, Angleichen oder für dezente Finish-Arbeiten an Stahl und Griffmaterial. Geringer Druck, gleichmäßige Führung.

VOM ROHLING ZUR KONTUR

Am Beginn der meisten Hobbyprojekte steht in der Regel dein ausgesägter oder gekaufter Klingenrohling. Nach dem Anreißen der Kontur dient der Bandschleifer dazu, die Außenlinien exakt auf Maß zu bringen. Mit grober Körnung (z. B. 36–60) werden Überstände entfernt, Radien sauber ausgeformt und Übergänge geglättet.

Hier zeigt sich bereits ein entscheidender Vorteil hochwertiger Maschinen: Ein ruhiger, vibrationsarmer Lauf erleichtert das exakte Führen des Werkstücks. Gerade bei der Bearbeitung von harten Stählen macht sich eine stabile Konstruktion bezahlt.



Egal ob relativ gerade Kanten oder enge Außenradien: Am Quertisch lässt sich der äußere Umriss eines Klingenrohlings fast komplett zurechtschleifen.



Im Bereich der Fingermulden sind oft Innenradien zu gestalten. Hier sind Bandrollen mit verschiedenen Durchmessern wichtig, wie man sie an einem Profigerät findet.

DIE ANSCHLIFFE

Das Anlegen des Primäranschliffs ist der prägendste Arbeitsschritt. Ob Flach-, Hohl- oder balliger Anschliff – die Geometrie entsteht am Band. Beim Flachsleiff wird über die plane Schleiffläche gearbeitet; entscheidend sind ein konstanter Winkel und gleichmäßiger Materialabtrag. Präzise einstellbarer Bandlauf und ein verwindungssteifer Arm ermöglichen eine kontrollierte Fase bis kurz vor die Fehlschärfe.

Der Hohlsliff entsteht über die Kontaktrolle, deren Durchmesser den Radius bestimmt. Große Rollen sorgen für besonders gleichmäßige Ergebnisse. Geräte mit wechselbaren Rollen oder speziellen Führungen erweitern die Möglichkeiten deutlich und erlauben auch komplexe Anschliffe reproduzierbar umzusetzen.



Flachsleiffe fertigen die meisten Messermacher, indem sie die Klinge freihand am Band entlangführen – das erfordert ein bisschen Übung.



Auch Hohlsliffen gehen freihand, doch muss man bei ihnen noch einmal genauer arbeiten. Deshalb ist bei Profigeräten eine Hohlsliffeinrichtung als Zubehör erhältlich. Diese dient als einstellbare Führung an der großen Bandrolle und macht das Schleifen auch von breiten Hohlsliffen zu einem Kinderspiel.



NACH DEM HÄRTEN

Nach dem Härten folgt das Entzundern. Zunder und Anlassfarben werden mit mittleren Körnungen (80–120) abgetragen. Hier ist Fingerspitzengefühl gefragt: Zu hoher Druck erzeugt Hitze, die Schneidkante kann überhitzen.

Eine Maschine mit gut zugänglichem Band und klarer Sicht auf den Arbeitsbereich erleichtert die Kontrolle. Wer häufig gehärtete Klingen bearbeitet, weiß zudem eine stufenlose Drehzahlregulierung zu schätzen – insbesondere dann, wenn feine Körnungen eingesetzt werden.



Eine Blaufärbung der Klinge muss unbedingt vermieden werden. Deshalb benötigt man ein Gerät, an dem sich die Drehzahl stufenlos regeln lässt.

GRIFFBEARBEITUNG

Nicht nur Stahl, auch Holz, Kunststoffe oder andere vergleichsweise weiche Werkstoffe werden am Bandschleifer geformt. Nach dem Verkleben und Verschrauben der Griffschalen erfolgt das Verschleifen auf Endmaß. Hier zeigt sich die Vielseitigkeit des Geräts: Über den Kontakttrollen lassen sich Innenradien schleifen, auf der freien Bandstrecke können gerade Kanten und Außenradien geformt werden.

Möglichst viele verschiedene Umlenkstrahlen erleichtern das Arbeiten an komplexen Formen – etwa bei Fingermulden oder stark konturierten Griffen. Die Möglichkeit, auch „über Kopf“ oder an der Bandoberseite zu arbeiten, erweitert die ergonomischen Optionen zusätzlich. Gerade bei kleineren Werkstücken erlaubt dies eine sehr kontrollierte Führung.



Der Radiusmaster leistet 1.500 Watt. Bei der Bearbeitung von Griffmaterial ist daher Vorsicht geboten – besonders mit groben Bändern –, da der Materialabtrag sehr hoch ist.



Auch das Konturieren von Griffen wird einfacher, wenn die verwendete Maschine viele verschiedene Führungen und Schleifflächen aufweist.



Bei der Bearbeitung der Innenradien von Fingermulden sind wieder viele unterschiedlich große Bandrollen ein großer Vorteil.

GEWUSST WIE!

Hier findet ihr Kurse und Seminare rund um die Themen Messer selber schmieden, bauen und schleifen.

Anzeigen

OTTER-MESSER GMBH 42651 SOLINGEN

Messer-Workshop:
In 180 Schritten zum
eigenen Taschenmesser

0212-337829
www.otter-messer.de
info@otter-messer.de
@otter_messer
@ottermesser



DE ROSA · FEINE MESSER 83684 TEGERNSEE

Kurse Freihand-Schleifen auf
Wassersteinen

08022-9159060
(auch WhatsApp)
www.messer-derosa.shop
ciao@messer-derosa.shop
@messerderosa_tegernsee



MESSERMACHER RICHARD KAPPELLER A-5020 SALZBURG

Kurse zu den Themen
Messer bauen und schleifen

+43(0)699-11806866
www.messermacher.at
office@messermacher.at
@messermacher
@messermacher.at



KLINGENSCHMIEDEN.AT

Die erste Adresse für
Schmiedekurse in Österreich,
Tages- und Intensivkurse,
Schärfkurse, Gutscheine.

www.klingenschmieden.at
postmaster@klingenschmieden.at
@klingenland
@klingenland.at



Ihr Kurs fehlt?

Nehmen Sie mit uns
Kontakt auf:

Alexandra Hildner
08061/38998-22
a.hildner@messermagazin.de

FEINARBEITEN & FINISH

Das Anfasen von Klingenrücken und das Brechen scharfer Kanten erfolgt meist am Band; kurze, kontrollierte Bewegungen reichen aus, um Details sauber herauszuarbeiten. Choils, Kerben und dekorative Linien entstehen mit schmalen Bändern oder kleinen Kontaktrollen – hier zählt Präzision mehr als Abtragsleistung. Ein fein justierbarer Bandlauf verhindert das Wandern des Bands, ein häufiges Problem bei einfachen Maschinen.

Das Finish reicht von rustikal bis fein satiniert. Zum Einsatz kommen Schleifbänder mit feiner Körnung oder Vliesbänder. Eine stabile, ruhig laufende Maschine verhindert Rattermarken. Besonders bei langen, geraden Linien – etwa bei Kochmessern – zeigt sich der Vorteil einer verwindungssteifen Konstruktion: weniger Vibrationen sorgen für ein klares Schliffbild.



Je feiner die Körnung der Bänder, desto niedriger sollte die Drehzahl gewählt werden, um Überhitzungen sowohl beim Stahl als auch beim Griffmaterial zu vermeiden.



Der Radiusmaster wird mit einem massiven Standfuß geliefert. Dadurch ist er von allen Seiten zugänglich um man findet immer eine gute Arbeitsposition.

ERGONOMIE UND SICHERHEIT

Der Bandschleifer ist kein beiläufiges Werkzeug, sondern wird oft stundenlang genutzt. Ergonomische Aspekte spielen daher eine erhebliche Rolle: gut erreichbare Bedienelemente, ein übersichtlicher Bandwechsel und eine robuste, standsichere Bauweise tragen zur sicheren Arbeit bei.

Auch der Funkenflug – gerade beim Grobschliff – erfordert Aufmerksamkeit. Eine solide Maschine mit klar definierter Arbeitszone erleichtert es, Absaugung und Werkstatsumgebung sinnvoll zu organisieren.

Die große Bandrolle ist mit einem klappbaren Schutz versehen. Für die kleineren Umlenkrollen werden Abdeckungen mitgeliefert, die sich optional anbringen lassen, wenn an den kleinen Rollen nicht gearbeitet wird.



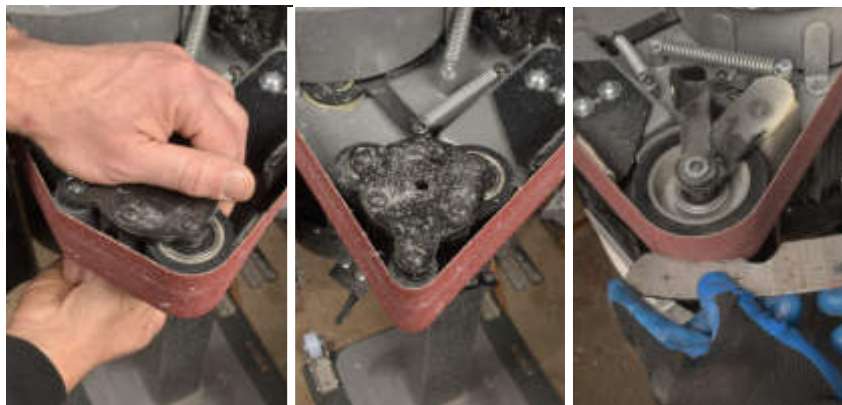
Das absolute Plus Der Radiusmaster RM 48 lässt sich auf seinem Standfuß um 45 Grad schwenken, so dass am vertikal oder horizontal laufendem Band gearbeitet werden kann.

VIELSEITIGKEIT IST ENTSCHEIDEND

Moderne Bandschleifer sind längst mehr als reine „Materialfresser“. Mit passenden Aufsätzen lassen sich auch Rundmaterialien bearbeiten, kleine Werkstücke präzise führen oder Hohl-schliffe reproduzierbar erzeugen. Maschinenkonzepte mit großem Rad und modularem Aufbau haben sich hier besonders bewährt. Sie verbinden kräftigen Abtrag mit feiner Kontrolle. Dass entsprechende Modelle – etwa in der 230-Volt-Ausführung – auch ohne Starkstromanschluss betrieben werden können, erweitert den Kreis der möglichen Anwender erheblich.



Mit seinem Standfuß kann der Radiusmaster an einem festen Ort am Fußboden verschraubt werden. Alternativ gibt es als Zubehör eine Bodenplatte mit Rollen. Darauf montiert steht der Radiusmaster auch bei groben Arbeiten sicher, kann aber auch angekippt und weggefahren werden.



Sie geben dem Radiusmaster seinen Namen: Dank seiner insgesamt fünf Bandrollen mit verschiedenen Durchmessern – davon drei auf Revolver montiert –, lassen sich fast alle Innenradien sehr komfortabel bearbeiten.

TYPISCHE FEHLER VERMEIDEN

Zu hoher Anpressdruck: Mehr Druck bedeutet nicht automatisch schnelleren Fortschritt. Er erhöht vor allem die Temperatur.

Besser: scharfe, frische Bänder verwenden und mit moderatem Druck arbeiten.

Unsaubere Bandführung: Wandert das Band, leidet die Präzision. Vor Arbeitsbeginn den Bandlauf korrekt einstellen und regelmäßig kontrollieren.

Zu grobe Körnung zu lange verwenden: Tiefe Riefen lassen sich später nur mühsam entfernen. Rechtzeitig zur nächstfeineren Körnung wechseln.

Fehlende Kühlpausen: Gerade im Bereich der Schneidkante kann Überhitzung die Härte beeinträchtigen. Das Werkstück regelmäßig abkühlen lassen – insbesondere nach dem Härten.

Unklare Arbeitsabfolge: Wer ohne Plan schleift, produziert unnötige Korrekturen. Kontur, Anschliff, Nacharbeit und Finish sollten als klar strukturierte Schritte erfolgen.

Fazit: Der stationäre Bandschleifer ist das Herz der Messermacher-Werkstatt. Qualität und Konstruktion der Maschine beeinflussen das Ergebnis unmittelbar: ruhiger Lauf, präzise Bandführung, ausreichend Leistung und flexible Einsatzmöglichkeiten zählen sich in jedem Arbeitsschritt aus.