

Die Kerbschnitzerei.



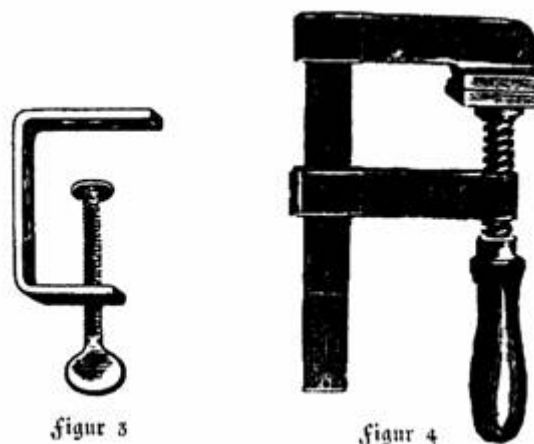
Die Kerbschnitzerei ist schon von vielen auf noch niedriger Kulturstufe stehenden Völkern, allerdings in einfachster Weise, zum Verzieren von Gebrauchsgegenständen ausgeübt worden, und hat sich seit Jahrhunderten in Skandinavien, Norwegen, Schweden und Dänemark als Hauskunst eingebürgert. Da die Ausführung dieser Technik weder viele Werkzeuge noch künstlerische Vorkenntnisse erfordert und ohne ermüdenden Kraftaufwand auf beschränktem Platze vorgenommen werden kann, eignet sie sich in besonderem Maße als Liebhaberbeschäftigung und hat als solche bereits weite Verbreitung gefunden. Der mit dieser Arbeit unbewusst verbundene Zwang zur Pünktlichkeit, Ausdauer und Willenskraft macht sie auch für die Jugend erzieherisch wertvoll und erhebt sie weit über den Vorwurf einer zeitraubenden Spielerei. Zudem können bei richtiger Anordnung der Muster auch in künstlerischer Hinsicht ganz hervorragende Resultate erzielt werden, welche den damit verzierten Gegenständen einen dauernden Wert sichern.

Die Werkzeuge.

Werkzeuge sind für den Anfang nur in geringer Zahl erforderlich und zwar: ein Messer (Figur 1),

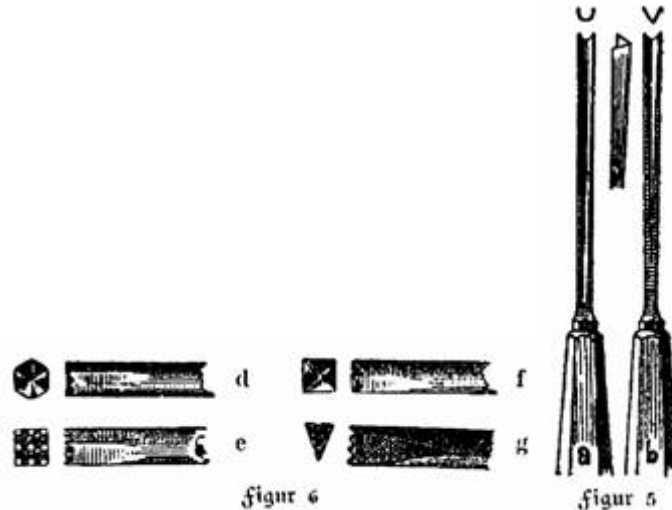


ein solches (Figur 2) und ein oder zwei Schraubzwingen (Figur 3 oder noch besser Figur 4). Außerdem ist ein



etwa 7x15 cm großer Feinschleifstein unentbehrlich. Arkansas- oder Levantinersteine eignen sich hierfür am besten. Die gewöhnlichen Behelfe zum Zeichnen: Lineal, Winkel und Zirkel müssen zum Auftragen der Muster selbstverständlich ebenfalls zur Hand sein. Für geometrische, geradlinige

Kerbungen genügen vorgenannte Werkzeuge vollständig, nicht aber für Schnitte, welche gebogen und sonst höher vollendete Kunstformen aufweisen. Dazu sind noch notwendig: ein schräg geschliffenes Balleisen, und je nach der Form etwa einzusetzender Konturen einige meist leicht gewölbte Hohleisen. Zum Eingravieren feiner Linien sind ein kleines mit U-förmiger Schneide versehenes Ziereisen und ein Geißfuß (Figur 5a und b) unentbehrlich. Hierzu kommen noch einige Punzen (Figur 6) zum Aufrauen von unbeschnitzten Grundflächen.



Das Schleifen der Werkzeuge.

Das Schleifen der Werkzeuge ist für das Gelingen der Arbeit von größter Bedeutung und sollen selbe immer haarscharf für den Gebrauch bereit sein.

Meistens erhält man jetzt die Schneidewerkzeuge schon in geschliffenem Zustande, wenn nicht, so müssen sie von einem geschickten Schleifer geschliffen werden; später kann man das Nachschleifen selbst besorgen.

Die Schleifarbeit besteht in dreierlei Verrichtungen, nämlich im vorerwähnten Anschleifen, dann im Ausschleifen und Abziehen. Zu den zwei ersteren nimmt man entweder einen runden Drehstein oder eine sogenannte Rutsche von gröberem Korn; zu letzterem einen feinkörnigen Handstein und einen Streichriemen oder ein Streichholz. Natürliche Sandsteine sind zum Schleifen den Schmirgelsteinen vorzuziehen.

Im allgemeinen ist über das Jedermann bekannte Schleifen gerader Schneiden auf dem Drehsteine nichts Neues zu sagen. Beim Schleifen des Balleisens ist darauf zu sehen, daß die rechte Hand nach beiden Seiten ausbeugen muß, um die Schneideflächen senkrecht zur Schleiffläche des Steines zu bringen, wobei die scharfen Ecken möglichst erhalten bleiben müssen. Beim Geißfuß ist das nämliche Vorgehen einzuhalten, beim Flach- und Hohleisen, bei denen durch gleichmäßige seitliche Bewegungen die richtige Form der gerundeten Schneide hergehalten werden muß, haben die auf das Eisen gelegten Finger der linken Hand unter gleichem Drucke den Schleifbewegungen zu folgen; die Ecken müssen scharf bleiben.

Die Haltung der Hände bei dem Schleifen auf der sogenannten Rutsche der Tischler sind unter Beobachtung des richtigen Winkels der Eisenschneide zum Steine, die Schleifbewegungen mit der rechten Hand vorzunehmen, wobei man das Eisen auf dem Steine von unten nach oben hin und zurückgleiten läßt. Der Stein wird mit reinem Wasser angefeuchtet und zeitweilig mit einem Leinenlappen vom Schleifschmutze gereinigt.

Die schärfste Schneide wird dem Eisen erst durch das Ausschleifen mit dem Abziehsteine gegeben. Beim Ausschleifen wird der Stein mit dem Daumen und Zeigefinger der rechten Hand an einer Ecke festgehalten und durch den Zeigefinger der anderen unterstützt. Während mit nach außen gekehrtem Handteller die Linke das Eisen hält und diesem die erforderliche Drehung gibt, bringt die rechte Hand den Stein in die waagerechte Lage und vollzieht durch Auf- und Abwärtsbewegungen das Ausschleifen, wobei alle Stellen des Eisens gleichmäßig berührt werden müssen. Dieses ist zu beenden, wenn an der von vorne besehenen Schneide weder ein weißer Strich, noch hellblinkende Punkte vorhanden sind.

Die Innenseiten der Hohleisen und des Geißfußes sind beim Abziehen sehr zu schonen, damit die Flächen keine Ballen erhalten, sondern möglichst gerade auslaufend bleiben, und nur der Faden oder Grat entfernt wird. Es werden für diese Zwecke die Kanten des Abziehsteines Passend zugerichtet.

Die größte Schärfe erhält der Schliff durch das Abziehen auf dem Streichriemen, wie selber zum Schärfen der Rasiermesser allgemein bekannt ist. Das Leder wird mit Wachs, Unschlitt und Holzrasche mittels eines Zinnlöffels gut eingerieben. Zum Abziehen der Innenseite kleiner Hohleisen (Ziereisen) und Geißfüße kann man einen dünnen, einfach zusammengefalteten Lederstreifen, der, wie oben angegeben, präpariert wurde, benutzen.

Die Hölzer.

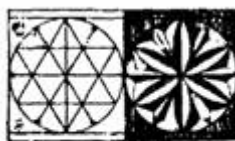
Die Hölzer, welche für Kerbschnitt Verwendung finden sollen, müssen weich und feinfaserig sein, damit auch etwas verwöhnte Hände ohne Kraftanstrengung einen sauberen Schnitt erzielen können. Das tauglichste Material und hauptsächlich für Uebungsbrettchen geeignet ist Lindenholz. Weil dieses jedoch weiß ist, müssen die hieraus gefertigten Schnitzereien mit farbigen Beizen behandelt werden, wodurch die Reinheit der Arbeit häufig beeinträchtigt wird. Daher ist das amerikanische Nußbaum-, das sogenannte Satinholz, als Idealholz für alle Kerbschnittarbeiten zu betrachten, da es die Vorzüge der Harthölzer mit einer prächtig warmen, braunen Naturfarbe verbindet. Erlenholz läßt sich leicht aber nicht ganz scharf bearbeiten, während Ahorn, Nuß, Apfel und Birn die umgekehrten Eigenschaften besitzen. Eiche, Rotbuch und Zirbenholz splittieren leicht und können nur für größere Arbeiten Verwendung finden. Die Schnitzfläche soll sauber gehobelt sein und braucht nicht mit Glaspapier geschliffen zu werden, weil der die Holzporen füllende Schleifstaub die Schnitzseisen rasch abstumpft.

Das Linoleum.

Das Linoleum kann für gewisse Zwecke als Ersatzmaterial verwendet werden. Es können jedoch hierfür nur dick gearbeitete, durch und durch gefärbte Sorten ohne Musteraufdruck in Frage kommen. Die Brüchigkeit des Linoleums erfordert ein genaues Einhalten der erforderlichen Tiefschnitte, denn alle zu tief eingesetzten Schnitte vergrößern sich und bilden nach geraumer Zeit Risse, welche die Dauerhaftigkeit der Arbeit schließlich sehr gefährden.

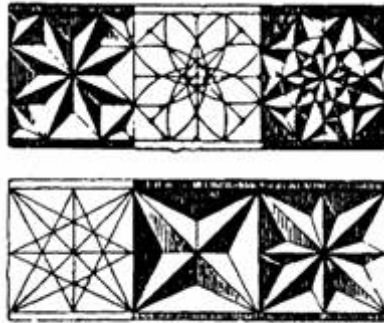
Die Zeichnung.

Die Zeichnung muß auf der Holzfläche genau und scharf aufgetragen werden und setzt dieses eine Geläufigkeit im Zeichnen und große Pünktlichkeit voraus, wenn die Arbeit sauber gelingen soll. Beim Uebertragen der Zeichnung mit farbigem Pauspapier müssen alle Linien genauestens ausgezogen werden. Bei kleinen Mustern genügt auch dieses nicht und führt nur direkte



Figur 7

Zeichnung auf Holz zum Ziel. Um dieser Schwierigkeiten überhoben zu sein, ist es insbesondere für Anfänger am besten, die Kerbschnittgegenstände fertig gezeichnet zu kaufen. Die Firma Mey & Widmayer in München hält solche, sowie auf Holz gedruckte Vorlagen und Uebungsbrettchen in großer Auswahl auf Lager. Geometrische Muster können leicht selbst entworfen werden und leistet hierzu Blatt 894 unserer Vorlagensammlung (Figur 7 und



figur 8

Figur 8), auf dem die Konstruktion fast aller vorkommenden Motive dieser Art zu ersehen ist, gute Dienste. Die Anordnung der Kerbschnittmotive zerfällt in dekorativer Hinsicht in verschiedene Gruppen.

Die alte Kerbschnittmanier.

Die alte Kerbschnittmanier mit ihren keltisch-orientalischen Einflüssen bedeckt ganze Flächen netzartig mit aneinandergereihten meist geometrischen Mustern (Figur 9), wodurch eine außerordentlich reiche Wirkung hervorgebracht wird.

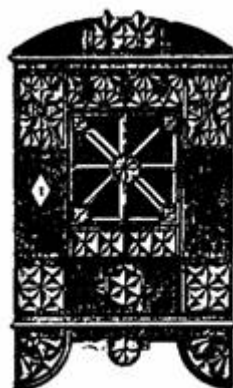


figur 9

Diese Ausführungsart erfordert aber viel Zeit und Ausdauer, und wer über diese verfügt, mag die ältere Manier mit vollem Recht bevorzugen.

Die moderne Richtung.

Die moderne Richtung ist bestrebt, mit einfachen Mitteln und besonderer Berücksichtigung der Gebrauchsfähigkeit der Gegenstände eine schöne Formgebung zu erreichen. Die Flächen werden deshalb nur teilweise geschnitzt und dazwischen bleiben glatte Stellen, welche dem Auge Ruhepunkte gewähren, die einzelnen geschnitzten Teile aber desto vorteilhafter hervortreten lassen (Figur 10). Allerdings kommt auch jeder Fehler mehr in Erscheinung als bei gleichmäßig verzierten Arbeiten und ist deshalb volle Aufmerksamkeit in erhöhtem Maße dabei nötig.



figur 10

Der Blumenkerbschnitt.

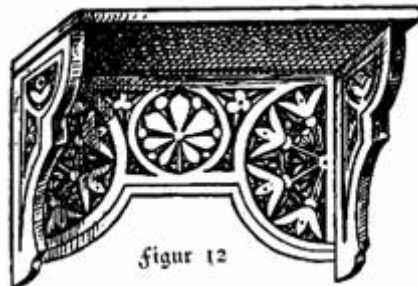


Figur 11

Der Blumenkerbschnitt (Figur 11) geht unter denselben Voraussetzungen in der Formentwicklung noch weiter. Durch Anlehnung an Naturformen meist pflanzlicher, teils tierischer Art, verbunden mit elegant geschwungenen Linien, verläßt der Kerbschnitt die streng geometrischen Formen und nähert sich dem frei entwickelten Ornament. Dadurch kann der talentierte Kerbschnitzer in dieser manier auch seine eigenen Ideen zur Geltung bringen oder durch Entgleisungen entstehende Fehler mit Ergänzungen und Zusätzen wieder verbessern. Die Bewegungsfreiheit auf leerem Raum gestattet jede Veränderung, was bei geometrischen Mustern nicht der Fall ist.

Der ornamentale Kerbschnitt.

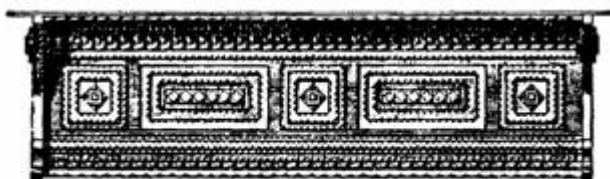
Der ornamentale Kerbschnitt läßt die glatte Fläche als Ornament gelten, während der Grund in Kerbungen aufgelöst ist (Figur 12). Als Muster



Figur 12

können bei dieser Technik auch Vorlagen für Flachschnitt dienlich sein und es dürfte nicht schwer fallen, für jeden Grundzwickel eine entsprechende Kerbung ausfindig zu machen. Solche Schnitzereien, sowie auch Blumenkerbschnitt nehmen sich besonders schmuck aus, wenn sie auf farbig gebeizten und polierten Flächen ausgeführt werden, wobei dann die Kerbungen in der hellen Farbe des Naturholzes zum Vorschein kommen.

Der Kantenkerbschnitt.



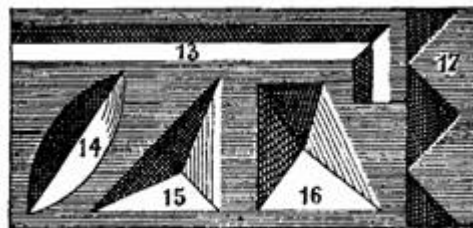
Figur 18

Der Kantenkerbschnitt (Figur 18) besteht aus einfachen, mit einem Messer eingekerbten, zweiflächigen Kristallschnitten, welche an Leisten- und Brettchenkanten eingeschnitten werden. Durch mehrmaliges Aufeinanderleimen solcher Teile kann trotz der kunstlosen Einfachheit eine ganz gute Wirkung damit erzielt werden.

Die einzelnen Kerbungen.

Die einzelnen Kerbungen bestehen im **Furchenschnitt** (Figur 13), welcher aus zwei gegen die Mitte zu gleichförmig vertieften Flächen gebildet ist.

Beim **Mandelschnitt** (Figur 14) vertiefen und erweitern sich die zwei Schnittflächen gegen die Mitte zu und verlaufen an den spitzigen Endungen. Bei vielen dieser Schnitte kommt ein Flachhohleisen in Verwendung.



figur 13, 14, 15, 16, 17

Der **Dreischritt** (Figur 15) bildet sich durch drei gleichmäßig gegen die Mitte abfallenden Flächen. Ist es ein rechtwinkliges, längliches oder verschobenes Dreieck, so hat der tiefste Punkt immer in der Mitte der Figur zu verbleiben. Der **Vierschnitt** (Figur 16) besitzt vier dreieckige Schnittflächen, welche sich in der Mitte zu einem tiefliegenden Punkt vereinigen, gleichviel ob die Form quadratisch, rautenmäßig oder verschoben gestaltet ist. Als weitere wichtige Zierform kommt noch der **Flachdreischritt** (Figur 17) in Betracht, bei dem Linien senkrecht eingesetzt sind, und schräg abfallend gegen diese nur ein Dreieck eingekerbt wird. Jeder, der imstande ist, diese Muster einzeln sauber herzustellen, kann auch umfangreiche Arbeiten unschwer anfertigen, weil sich das gesamte Kerbschnittornament aus diesen Figuren zusammensetzt.

Das Schnitzen der Kerbungen.

Das Schnitzen der Kerbungen wird in Skandinavien allgemein nur mit einem Messer vorgenommen, wobei die linke Hand das Schnitzbrett hält, während mit der rechten das Messer geführt wird. Bei ganz kleinen Sachen sowie Gegenständen, welche sich wegen Ihrer Form nicht anders festhalten lassen, wird diese Bearbeitungsart wohl beibehalten werden müssen. Im allgemeinen aber trägt es zum Gelingen einer sauberen Arbeit sehr viel bei, wenn das Arbeitsstück festgeschraubt ist, um beide Hände frei zu haben. Als Hauptbedingung für die Erzielung einer vollendeten Ausführung gelten folgende Grundsätze:

1. Beim Einsetzen der Linien ist der Stecher genau senkrecht einzudrücken und vorsichtig wieder ebenso herauszuziehen.
2. Der Schnitt soll gleich beim ersten Mal so tief sitzen, daß die Schneide den tiefsten Punkt, vielleicht noch um etwas mehr als nötig, erreicht unter Vermeidung jedweden Nachstechens.
3. Beim Ausheben der Kerben ist streng darauf zu sehen, daß die seitliche Führung der Schnitte nie gegen die Richtung der Holzfasern erfolgt. Zeigt sich die Schnittkante rau oder gar splitterig, so ist der Schnitt sofort in umgekehrter Richtung auszuführen.
4. Um bei gleichförmigen Mustern stets die gleiche Tiefe zu bekommen, muß das Eisen beim Ausheben derselben in genau gleicher Schrägung gehalten werden.
5. Sollte ein ausgehobenes Dreieck nicht loslassen wollen, so darf die Trennung nicht durch Zerren oder Brechen versucht werden, sondern man setze die Trennungslinie nochmals etwas tiefer ein.
6. Zur Herstellung kleiner Zierkerbungen (Häkchen) wird weder Geißfuß noch Stecheisen, sondern nur das Schnitzmesser benützt.

Uebungsarbeiten.

Uebungsarbeiten sind für jeden Anfänger zur Aneignung der notwendigsten Fertigkeit von großem Nutzen und dürften sich hierfür die nachstehend näher



figur 19

erörterten Muster eignen. Die Zackenborde (Figur 19) ist aus Zickzacklinien gebildet, welche senkrecht eingesetzt sind. Die eine Hälfte der Dreiecke wird gegen die stehenbleibenden Zacken schräg abfallend ausgehoben. Zunächst werden die senkrechten Schnitte (Einsätze) gemacht; Zeigefinger und Daumen der linken Hand erfassen hierbei das Eisen (Figur 20),



figur 20

während die rechte Hand das Heft umspannt; mit der linken Hand wird dann die Spitze des Balleisens am Punkt b, der tiefsten Stelle, senkrecht mit nach b a gerichteter Schneide aufgesetzt und eingedrückt, wobei der Schnitt die Grenze a nicht überschreiten darf. Ebenso wird dann bei b c vorgegangen. Bei dem dritten, dem Schrägschnitte, umspannt die linke Hand den unteren Teil des Eisens, die rechte das Heft (Figur 21), wobei dessen Ende in der Handfläche ruhen bleibt. Der spitze Winkel des Eisens wird an a gesetzt



figur 21

und schräg nach unten in das Dreieck geschoben, so daß die Schneide an der Grundlinie a c gleitet, wobei die Spitze bis b vordringen und die Schneide an der Linie b c stoßen muß, so daß der Holzspan bei richtigem Schnitte herauspringt.

Solche Muster kommen in allen Winkelrichtungen vor und zeigt Figur 22 ein solches, wo ein senkrechter Einschnitt die Holzfaser direkt quer durchschneidet,



figur 22

während der zweite schräg eingesetzt wird, Die tiefsten Punkte sind hier bei e, f, g und h, während die ausgehobenen Dreiecke bei a, b, c und d mit der Oberfläche verlaufen.



figur 23

Das bandförmige Muster (Figur 23) hat auf beiden Seiten flache, stumpfwinklige, mit Zierkerben versehene Zacken, zwischen denen ebenfalls hoch liegend die Zickzacklinien a b c d usw. liegen. Von diesen aus wird gegen die tiefsten Punkte, welche an den inneren Zackenspitzen liegen, abfallend ausgehoben, so daß je zwei abgedachte Dreiecke gegen die senkrecht eingesetzten Zackenkonturen stoßen.



figur 24

Figur 24 zeigt zweierlei Muster einer Bordüre, bei welchen schräg abfallend die tiefsten Punkte in der Mitte bei o liegen. Man setzt vorerst die Spitze des Balleisens in o ein, führt dann die senkrechten Schnitte nach a, b, c, d aus und dacht endlich in bekannter Weise die Dreiecke a b o, a c o, c d o und b d o ab, wie die in der Figur ohne Zierkerben ersichtlichen Vierschnitte zeigen. Die mit den Zierkerben versehenen Quadrate sind erhöht zu halten und nur die Dreiecke zu vertiefen, während bei der weiteren Abart (Variante) die gekerbten Dreiecke die erhöhten Flächen geben und die anderen nach der Mitte hin zu vertiefen sind.

Der Mandel- oder Zweischnitt.



figur 25

Beim Mandel- oder Zweischnitt (Figur 25) wird das Ball- oder das Flacheisen und das Flachhohleisen benützt. An den geraden Schnitten a b, b c setzt man die Spitze des Balleisens senkrecht in die Mitte der Linie bis zur geeigneten Tiefe ein und neigt die Schneide unter vermindertem Drucke gegen die Spitzen der Mandeln. Beim Ausheben der Kerben wird das Hohleisen an die Spitze gesetzt und von dort aus unter genauer Einhaltung der Konturlinien gegen die Mitte geführt, wobei der Druck gegen die Mitte geführt, wobei der Druck gegen die Mitte zu verstärken ist, so daß dort der Schnitt die größte Tiefe erreicht, während

er gegen das Ende wieder allmählich verflachen muß. Figur 25 zeigt vier verschiedene Ausführungen solcher Mandelschnitte, welche sich wohl von selbst erklären.

Während bei allen vorstehend besprochenen Mustern stets eine oder zwei Flächen schräg ausgehoben sind, kommt das aus drei Schnittflächen bestehende Muster am häufigsten vor (Figur 26). Hier laufen stets drei



figur 26

Abdachungen an der am tiefsten liegenden Stelle in einem Punkte zusammen. Die Schneidungslinien werden von a aus gegen b, an ihrer Tiefe zunehmend, senkrecht eingesetzt und hierauf die Dreiecke ausgehoben. Die auf der Abbildung eingezeichneten Pfeile bezeichnen die Richtung, nach welcher die Schnitte zu führen sind, um ein Einreißen des Holzes zu vermeiden.

Bei Figur 27 bestehen die Muster 1 und 2 aus je vier zusammenlaufenden Schnitten, während das dritte Muster eine Wiederholung des Zweischnittes zeigt. Bei der Ausführung werden zuerst die am tiefsten liegenden Linien b-e, g-h und l-m eingesetzt. Von dort aus sind dann Gehrungslinien a-b, b-e usw. schräg



figur 27

gegen die Oberfläche verlaufend einzuschneiden, worauf das Vertiefen der einzelnen Abschrägungen erfolgen kann.

Die Rille oder Zierlinie.

Die Rille oder Zierlinie bildet eine unentbehrliche Ergänzung des Kerbschnittes.

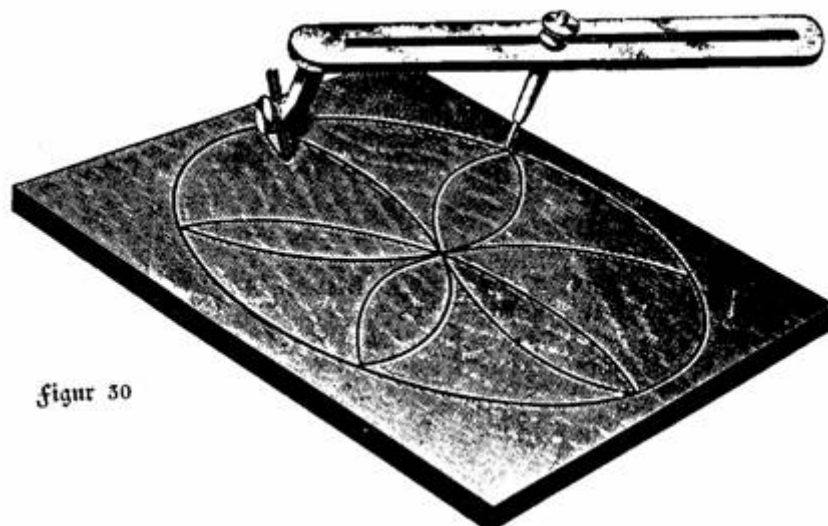


figur 28

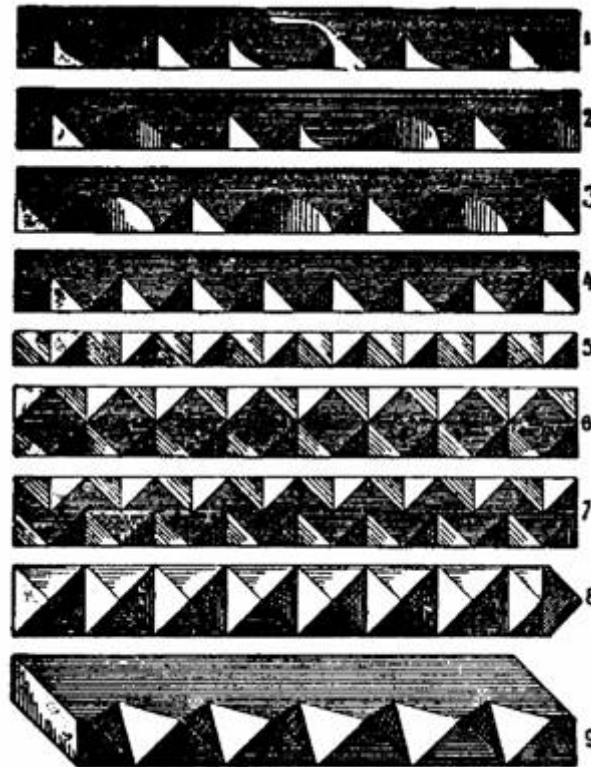
Um eine klare Gliederung des Gesamtbildes zu erzielen und einzelne Motive mehr zu trennen oder zusammenzufassen, werden mit dem U-förmigen kleinen Hohlisen gerade, gebogene und kreisförmige Linien eingraviert (Figur 28). Das eingravieren solcher Linien erfordert große Sorgfalt und Übung. Man schiebt das Eisen mit der rechten Hand vorwärts, lenkt dasselbe mit den Fingern der linken in die richtige Bahn und Tiefe, wobei gleichzeitig ein leichter Druck nach rückwärts ausgeübt wird, um bei einer leicht möglichen Entgleisung sofort bremsen zu können (Figur 29). Man schneidet die Linien nicht sofort in voller Breite und Tiefe ein, sondern ritzt sie zuerst etwas vor und schneidet sie dann erst rein, wobei auf die Richtung der Holzfasern sehr zu achten ist, damit die Ränder der Schnitte nicht rau und unrein ausfallen.



Gerade Linien können an einem Lineal entlang gezogen werden, indem selbes mit annähernd einem Millimeter Entfernung von der zu ziehenden Linie so angelegt oder noch besser festgeschraubt wird, daß die Eisenschneide mit ihrem Mittelpunkt die Linie trifft. Zur Ausführung von Kreisen und Segmenten leistet der Kreisschneider (Figur 30) gute Dienste.



Ist das Eisen in den Halter geschraubt, so daß es in genügender Tiefe vorsteht, können scharf und sicher alle kreisförmigen Linien damit graviert werden. Derselbe kann von der Firma Mey & Widmayer gezogen werden. Auch bei dieser Arbeit ist es gut, sich auf einem Brettchen in der Ausführung von Linien in geraden, parallelen, gebogenen und kreisförmigen Formen einzuüben, bevor zur Herstellung gültiger Arbeiten geschritten wird.



Figur 31

Gepunzte Flächen.

Gepunzte Flächen werden bei größeren Arbeiten zur Belebung von etwas flach ausgehobenen oder auch ebenen Zwickeln und Feldern hergestellt. Hierbei stellt man die Spitze des Punzeisens senkrecht auf die Fläche und führt mit dem Hammer leichte Schläge auf den Kopf des Punzens, welcher wegen gleichmäßigem Anrauchen in sich gleichmäßig aneinanderreihenden Zwischenräumen auszusetzen ist.

Der Kantenkerbschnitt (Figur 31) bildet für Rahmen, Konsolbretter usw. eine leicht ausführbare Dekorationsweise. Mit einem scharfen Messer werden an den Brettchenkanten Dreiecke (4) oder auch profilierte Kerbungen (1, 2 und 3) eingeschnitten. Als Schlußleisten für mehrfach aufeinandergeleimte Brettchen sind zweifach gekerbte Leisten (5, 6, 7 und 8) aufzulegen. Die Breite der Einschnitte an der Oberfläche muß genau der Holzstärke entsprechen, so daß dieselben in einem Winkel von 45 Grad unten an der Kante möglichst scharf auslaufen (9).

Ob nun der Kerbschnitt in Verbindung mit anderen Techniken, oder als Blumen- oder Faltenschnitt, ferner mit darunter gemischten Hohlschnitten auftritt, immer wieder setzt er sich aus vorstehend besprochenen Formen zusammen und jeder kann mit Hilfe des daraus Erlernten nach all diesen Vorlagen arbeiten.

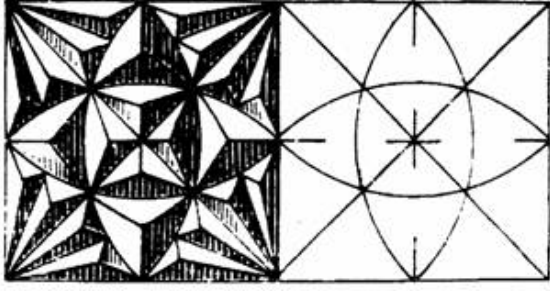
Ein gutes Hilfsmittel, die Schnitt-Tiefe und Schattenwirkung zu ersehen, bilden Übungsbrettchen mit angefangener Schnitzerei, welche von der Verlagshandlung Mey & Widmayer zu beziehen sind.

Die Vollendung.

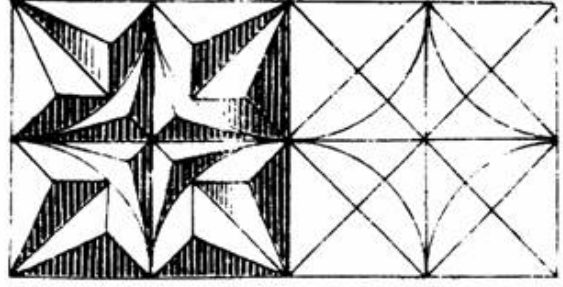
Die Vollendung der Schnitzereien erfolgt entweder durch Beizen oder farbige Bemalung oder sie werden in Naturfarbe belassen. Vorerst werden stehengebliebene Bleistiftlinien und Schmutzflecke mit einem Radiergummi sorgfältig entfernt. Soll der Gegenstand gebeizt werden, so ist er zuvor mit Wasser etwas zu befeuchten, dann in diesem Zustand ziemlich saftig mit Beize einzupinseln und schließlich mit der Bürste und einem Woll-Lappen abzureiben. Wird die Beize auf die trockene Schnitzerei gebracht, so füllt sie die Stirnflächen des Holzes sofort vollständig aus und selbe werden dann bedeutend dunkler als die Langholzflächen. Bei schwarzer Beizung kommt dieses natürlich nicht in Betracht. Trockne Beizen (in lauwarmen Wasser 1 : 10 löslich) sind in verschiedenen Farben von

der Verlagshandlung zu beziehen. Die gebräuchlichsten für Kerbschnitzerei sind Nußbaum, Alteichen und Schwarz. Als Überzug ist Wachsmattierung, die mit einem Pinsel aufgetragen und mit einer nicht zu weichen Bürste nach zirka einstündigem Ruhen fest überbürstet wird, oder das Einlassen mit heller verdünnter Tischlerpolitur zu empfehlen. Durch beides erreicht man hübschen Mattglanz. – Das farbige Ausfassen der Schnitzerei soll sich nur auf einzelne Partien erstrecken. Muster im orientalischen Geschmack werden mittels Ölfarben und Bronze bemalt. Für Ornamente in moderner Richtung ist eine leichte Tönung mit Beizfarben empfehlenswert. Zarte Motive und hauptsächlich Blumenschnitte erhalten eine gute Wirkung, wenn sie auf blank polierten Flächen ausgeführt und in Bronze gefaßt werden.

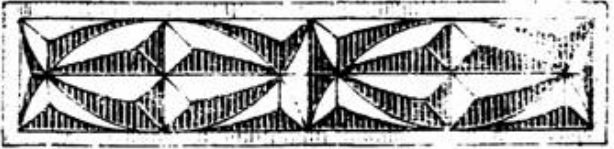
Die praktische Anwendung der Motive auf der lithographischen Beilage ist aus den übereinstimmenden Nummern der Gegenstände zu ersehen.



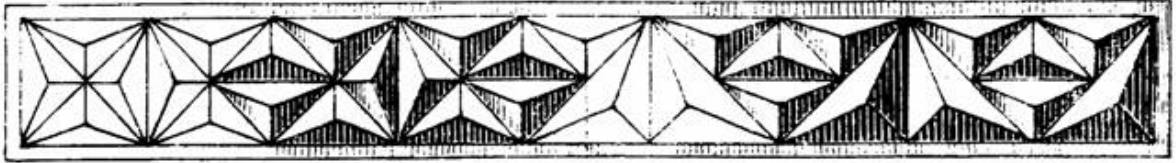
30



38



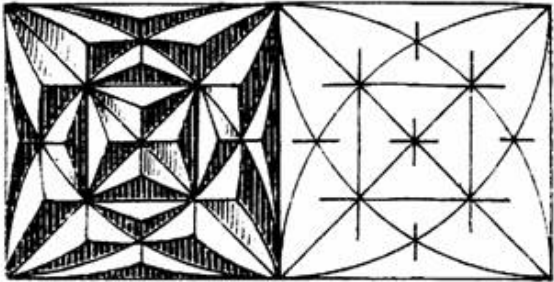
37



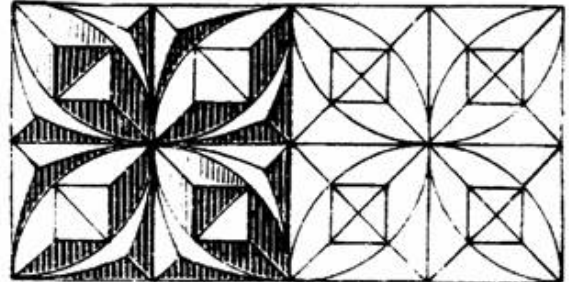
10



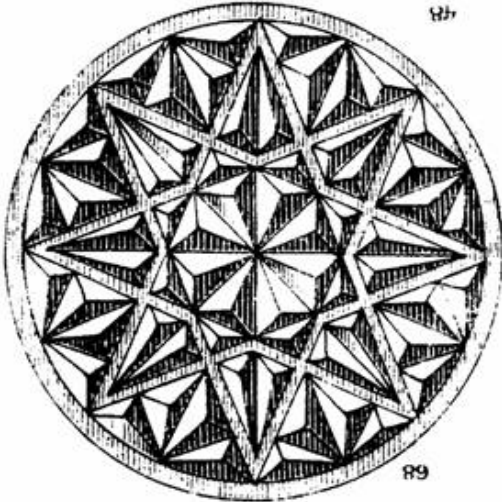
9



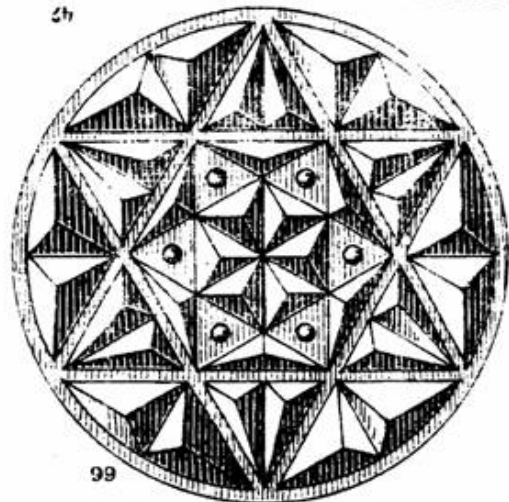
48



47



89



99

