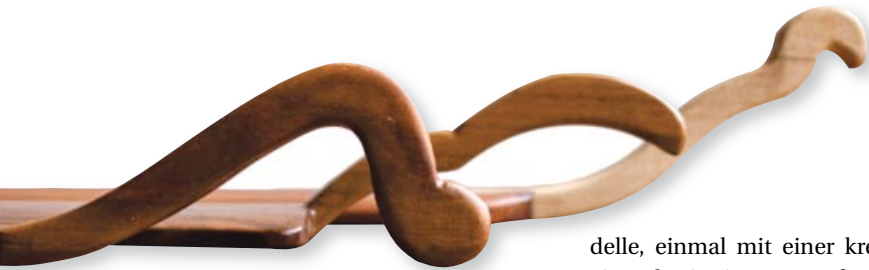


# Stilvoll abheben!



**Wenn Sie feine Kuchen und Torten besonders elegant servieren wollen, zeigt Ihnen HolzWerken Schritt für Schritt, wie Sie diese formschönen Tortenheber selbst fertigen.**

Tortenzeit ist jederzeit! Dabei muss es nicht immer Metall sein, um den leckeren Kuchen auf die Teller zu bringen: Mit relativ geringem Aufwand und wenig Werkzeug lassen sich die feinen Servierhelfer in verschiedenen Designs und Schwierigkeitsgraden aus Hartholz realisieren. Wir präsentieren hier zwei Mo-

delle, einmal mit einer kreisrunden und einmal mit einer trapezförmigen Schwalbenschwanz-Verbindung zwischen Heberfläche und Griff.

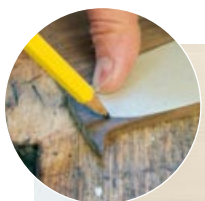
Sie brauchen dazu eine Dekupiersäge mit feinem Sägeblatt, eine Ständerbohrmaschine (oder stationär eingespannte Handbohrmaschine) mit einem 20-mm-Forstnerbohrer (für die kreisrunde Verbindung), eine Band- und eine Tellerschleifmaschine, sowie diverse Feilen und Schleifpapier von Körnung 120 bis 320. Da es sich um keine großen Abträge handelt, lassen sich die Schleifarbeiten auch von Hand bewältigen.

Das Holzbrettchen für die Heberfläche sollte mindestens sieben Millimeter dick, 15 Zentimeter lang und sechs Zentimeter breit sein. Wählen Sie für dieses Projekt nur dicht gewachsenes Hartholz (zum Beispiel Kirsche, Birne, Nussbaum) in der Längsrichtung aus, Querholz würde unter der kalorienreichen Last brechen. Auch Nadelholz ist insgesamt ungeeignet, da in einer Stärke von 7 Millimeter nicht stabil genug. Mit einer Schablone aus Karton zeichnen Sie die Heberfläche auf und sägen sie mit der Dekupiersäge möglichst genau aus. Anschließend schleifen Sie an der Bandschleifmaschine eventuelle Un-

genauigkeiten in der Kontur eben. Da die Fläche vorne nicht dicker als vier Millimeter sein sollte, muss sie jetzt konisch, also zu einem flachen Keil geschliffen werden. Nur mit einer flachen Spitze lässt sich die zerbrechliche Kuchenlast gut aufschieben. Auch die flache, umlaufende Fase lässt sich noch ohne eingeleimten Griff am genauesten schleifen. Die Fase sollte etwa zehn bis zwölf Millimeter breit und sehr flach sein. Die Stabilität des Griffes ist nur gewährleistet, wenn er aus mehreren, leicht gegeneinander verdreht verleimten Schichten besteht. In den hier vorgestellten Beispielen wurden die Griffe aus drei bis sechs Schichten Massivholz verleimt, zwei bis vier Millimeter dünn. Die Form des Griffes kann ohne weiteres abgeändert werden, er sollte aber mindestens sechs Zentimeter lang und zwölf Millimeter breit sein. Die Dicke des Griffes sollte aus Stabilitätsgründen an keiner Stelle unter sieben Millimeter liegen. Die gute Handhabung erfordert es, dass der Griff mindestens zwei Zentimeter nach oben reicht.

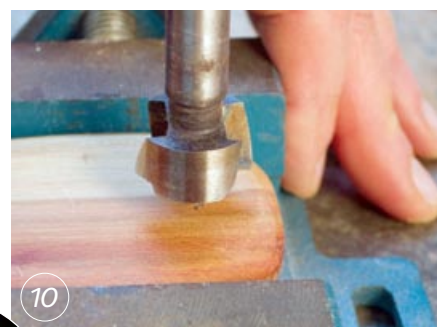
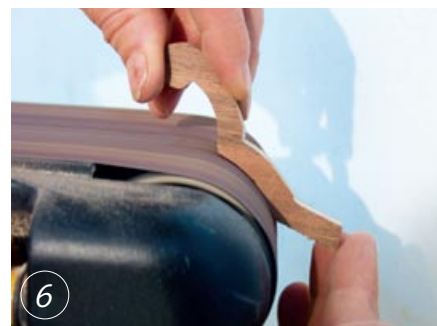
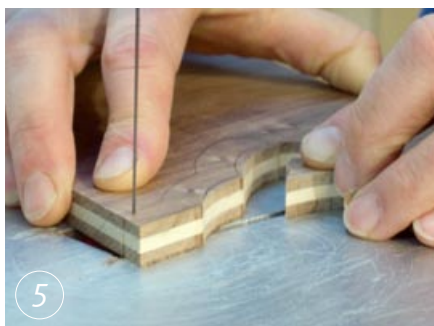
## Rund oder Schwalbenschwanz: Die Verbindung ist flexibel

Sägen Sie den Griff möglichst exakt mit der Dekupiersäge und schleifen die Rundungen an der Bandschleifmaschine oder von Hand eben. Wo die Radien zu klein sind, muss mit einer entsprechenden Feile gearbeitet werden. Jetzt geht es an →



- 1 Zeichnen Sie mittels Kartonschablone die Heberfläche auf das Hartholzstück. Die Dekupiersäge schneidet dann genau am Riss die Kontur aus.
- 2 Schleifen Sie Konturungenauigkeiten am Tellerschleifer weg. Gerade an der Spitze ist ein harmonischer Schwung wichtig.
- 3 Die Heberfläche bekommt eine sehr flache Fase an den Kanten (siehe Zeichnung). Für Geübte geht das auf dem Bandschleifer, ansonsten auch von Hand mit einem harten Schleifklotz.





- 4 Der Griff besteht aus mehreren (immer eine ungerade Zahl!) Schichten Holz. Hier wirkt der Kontrast sehr dekorativ. Übertragen Sie die Griffform mit der Schablone auf den Rohling.
- 5 Sägen Sie den Griff möglichst ohne Buckel oder Dellen an der Dekupiersäge aus. Je genauer es wird, desto weniger muss geschliffen werden.

- 6 Nutzen Sie, wenn vorhanden, die Rundungen des Bandschleifers zur Formgebung des Griffes. Sie können ihn auch gleich passend zu dem Radius Ihrer Maschine entwerfen.
- 7 Leimen Sie mit wasserfestem Leim zwei 2 cm lange, 8 cm hohe und 5 mm breite, passende Holzstückchen links und rechts an das untere Griffende.

- 8 Schleifen Sie am Tellerschleifer die Schwalbenschwanz-Form an und übertragen Sie die fertige Kontur mittig auf die Heberfläche. Diese wird dann passend auf der Dekupiersäge innen(!) am Strich ausgesägt. Hier kommt es auf eine genaue Passung an!
- 9 Begleichen Sie jetzt Unebenheiten am Griff mit Bandschleifer, Feilen und Schleifpapier, so dass er insgesamt angenehm in der Hand liegt.

die Holzverbindung: Dazu leimen Sie an das waagerechte Ende des Griffes zwei ebenso dicke und etwa fünf Millimeter breite Holzstückchen mit wasserfestem Leim, um später daraus den „Schwalbenschwanz“ oder den Kreis für die Verbindung zu sägen. Diese Verbindung muss insgesamt sehr genau gearbeitet werden. Bei einem zu groß gesägten Kreis würde der Tortenheber beim Leimen gesprengt; bei zu kleinem Kreis die Verbindung nicht stabil genug. Wenn die gewählte Verbindung gefertigt ist (siehe Bilder), wird bei beiden Varianten die Verbindung mit was-

serfestem Leim eingestrichen und verpresst. Nach der Trocknung schleifen Sie am Schleifteller die Verbindung eben und geben auch dem Griff den letzten Schliff. Achten Sie darauf, dass der Griff an keiner Stelle dünner als sieben Millimeter wird, denn sonst bricht er womöglich unter der Kuchenlast zusammen. Das fertige Teil wird nun fein geschliffen, gewässert und noch einmal mit Schleifpapier Körnung 150 bis 320 nachgeschliffen. Als Oberflächenbehandlung empfiehlt sich ein dreimaliges Einlassen mit Hartwachsöl mit den entsprechenden Trockenzeiten und

Zwischenschliff. Für Lebensmittelkontakt besonders gut geeignet ist auch Walnussöl aus dem Supermarkt, das in mehreren Aufträgen aufgebracht wird. Danach heißt es nur noch: Servieren und genießen! ■



Autorin **Melanie Kirchlechner** hat schon viele Tortenheber für Freunde gebaut. Die Tischlerin lebt bei München.



Fotos: Johannes Kirchlechner, Heiko Stumpe



10 Modellwechsel: Für die kreisrunde Verbindung wird mit einem 20-mm-Forstnerbohrer am breiten Ende der Heberfläche mittig 12 bis 14 mm vom Rand entfernt durch die gesamte Fläche gebohrt.

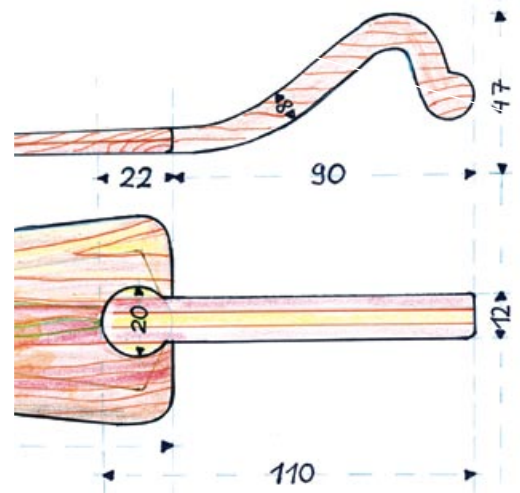
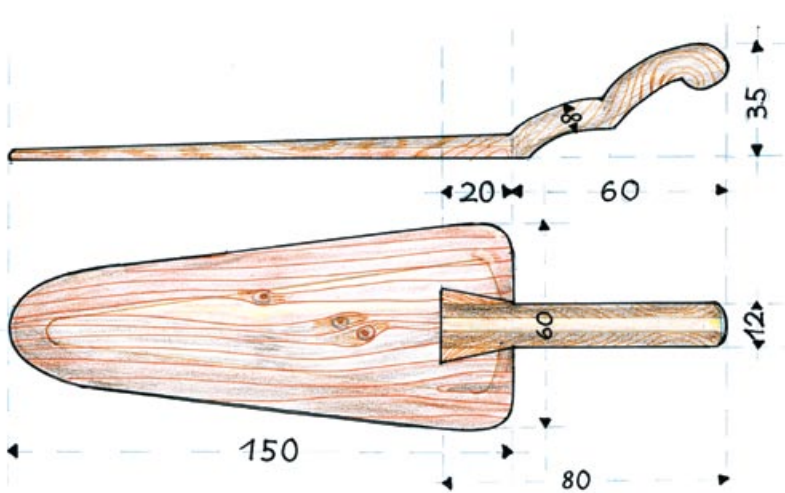
11 Mit einem spitzen Bleistift übertragen Sie die Kreisbohrung auf den Griff, der ebenfalls durch Anleimungen verbreitert wurde (siehe Bild 7).

12 Sägen Sie mit rund einem Millimeter Abstand außerhalb des Bleistift-risses, sonst wird die Verbindung zu locker.

13 Jetzt erst übertragen Sie die Griffbreite auf den Heber und sägen exakt im rechten Winkel, damit der Griff wirklich gerade sitzt.

14 Anschließend verleimen Sie unter Druck mit wasserfestem Leim. Wer mag, kann die Grenzflächen nach dem Austrocknen noch mit einem wasserfesten Stift kaschieren. Das geht beim runden Modell mit einer Münze als Schablone.

15 Die mehrfach mit Öl eingelassenen Tortenheber präsentieren sich in einer ansehnlichen Vielfalt. Mit kontrastreichen Hölzern und den unterschiedlichen Griff-Formen lassen sich sehr schöne Effekte erzielen!



Von A bis Z – alles für Ihre Werkstatt



Handwerkzeuge, Elektrowerkzeuge, Maschinen & mehr - [www.hm-dif.de](http://www.hm-dif.de)

Gratis Katalog bestellen

auf [www.hm-dif.de](http://www.hm-dif.de) oder Adresse per Brief oder Postkarte einsenden an: HMDif - PF. 800848 - 81608 München

Name: \_\_\_\_\_

Straße: \_\_\_\_\_

Plz./Ort: \_\_\_\_\_

e-Mail: \_\_\_\_\_

2009/11/09