



DAN PIPE

**PFEIFEN
SELBST GEMACHT**

**EINE ARBEITSANLEITUNG
ZUR
HERSTELLUNG EINER BRUYÈREPFEIFE**



Benötigte Materialien

Bruyèreblock, vorgebohrt, mit Mundstück *
Holzbeizen in verschiedenen Farbtönen*
Leinölfirnis*
Bienenwachs*
Schellack-Politur* oder anderer Poliergrund
Sekundenkleber (Cyanacrylat)

Benötigte Werkzeuge und Hilfsmittel

Schraubstock (oder Schraubzwingen mit Kanthölzern)
Kleine Säge (z.B. Puk-Säge, möglichst mit Blatt für Holzschnitt)
Raspel (grob)
Feile (mittelfein)
Rundfeile (mittelfein)
Schleifpapier, besser Schleifgewebe* grob, mittel, fein
Rundholzstab ca. 10mm
Hobby-Bohrmaschine mit Tischstativ
Arbeitsgriff mit konischem Ende*
Flaschenkorken
Spitzer Spatel (notfall spitzes Küchenmesser)
Weicher, größerer Tuschpinsel
Pfeifenreiniger*
Saubere weiche Putzlappen
Spiritusbrenner, Haartrockner oder Heißluftpistole
Polierscheiben und -wachse*

Die mit einem * gekennzeichneten Materialien und Hilfsmittel finden Sie im Angebot der DAN PIPE (Hauptkatalog und/oder Hobby-Katalog). Die anderen Artikel sind in vielen Haushalten bereits vorhanden oder können ggf. im Eisenwarenhandel oder Heimwerkermarkt beschafft werden.

DAN PIPE
FRICKERT & BEHRENS KG
Hafenstrasse 30 21481 Lauenburg
Telefon: 04153 / 59 89 0 Fax: 04153 / 59 89 69
e-mail: pipe@danpipe.de

Texte und Grafik Holger Frickert
Alle Rechte bei DAN PIPE Hamburg. Nachdruck nur mit Genehmigung.

PFEIFEN SELBST GEMACHT

Eine Arbeitsanleitung zur Herstellung einer Bruyèrepfeife

von Holger Frickert

Die Beschäftigung mit Pfeife und Tabak ist ein Hobby, das viele unserer Sinne anspricht. Die Zunge schmeckt das würzige Aroma der verschiedenen Tabake, die Nase schnuppert den Duft des sich kräuselnden Rauchs, das Auge erfreut sich an schwungvollen Pfeifenformen und ausdrucksvoller Maserung, und die Hand umfaßt spielerisch tastend das natürlich gewachsene Material Bruyère. Immer mehr Pfeifenrauchern reicht das allein nicht mehr aus - sie wollen ihr Hobby kreativ ausleben, d.h. nach eigenen Vorstellungen Pfeifen gestalten und formen. Hier liegt auch der Ursprung unserer eigenen intensiven Beschäftigung mit diesem Thema. Mittlerweile können wir Ihnen für die Hobby-Pfeifenmacherei ein breites Sortiment verschiedener Rohmaterialien und Zubehörartikel liefern. Dazu gehört natürlich auch eine Arbeitsanleitung, die Ihre ersten Schritte bei der Herstellung Ihrer eigenen Bruyèrepfeife hilfreich begleiten soll.

Aller Anfang ist schwer, wenn wir Neuland betreten. Doch mit etwas Geduld und einer Portion Geschicklichkeit wird es Ihnen schon gelingen, ein vielleicht etwas eigenwilliges, aber durchaus wohlschmeckendes Rauchutensil zustandezubringen. Und auch wenn Ihr Erstlingswerk an die schönen, ausgewogenen Formen der guten Stücke Ihrer Pfeifensammlung noch nicht heranreicht - verlieren Sie nicht den Mut. Beim zweiten Versuch wird Ihnen das Formen schon merklich leichter von der Hand gehen. Sie haben sich inzwischen mit dem Material vertraut gemacht und handwerkliche Erfahrungen gesammelt, die Ihnen nun zugutekommen. Schließlich ist auch bei berühmten Pfeifenmachern, deren Schöpfungen schon als kleine Kunstwerke zu bezeichnen sind, das ursprüngliche Hobby erst nach langjähriger Praxis zu meisterhafter Blüte gelangt. Dies sollten Sie sich als kleinen Trost immer vor Augen halten - auch wenn Sie vermutlich nicht beabsichtigen, das Pfeifenmachen als Beruf zu wählen.

Auf jeden Fall wünschen wir Ihnen viel Freude und gutes Gelingen bei Ihrem neuen kreativen Zeitvertreib. Wenn Sie die nachfolgenden Hinweise unserer kleinen Arbeitsanleitung, die als Begleitheftchen zu unserem Videofilm neu erstellt wurde, aufmerksam studieren, steht Ihrem Erfolg eigentlich nichts mehr im Wege. Und sollten Sie dennoch im Zuge Ihrer Arbeit an Ihren eigenen Pfeifen einmal nicht weiter wissen, zögern Sie nicht, sich um Rat und Hilfe an uns zu wenden.

Blöcke zur Pfeifenherstellung werden aus Bruyèreknollen geschnitten. Wir unterscheiden grob nach „**Plateaublöcken**“ mit der natürlich gewachsenen Borke der Knolle und tendenziell aufstrebendem Maserungsverlauf („Straight Grain“) und nach „**Standardblöcken**“, die eher aus dem inneren Bereich der Knolle stammen und vornehmlich „Bird’s Eye“-Maserung aufweisen („Vogelaugen“). Diese Bruyèreblöcke bietet Ihnen die DAN PIPE in unterschiedlichen Bohrungswinkeln und (bei Plateaublöcken) auch unterschiedlichen Größen an. Unsere Anleitung beschreibt die Herstellung einer Pfeife am Beispiel eines Standardblocks mit mit einem Bohrungswinkel von 60° („leicht gebogen“).

Entwurf der Pfeifenform

Bevor wir uns an den Entwurf der gewünschten Pfeifenform machen, sollten wir uns die Lage der Bohrungen in Kopf und Holm verdeutlichen, auf die wir später beim Ausformen des Blocks Rücksicht nehmen müssen. Dazu zeichnen wir auf dem Block einige Hilfslinien ein:

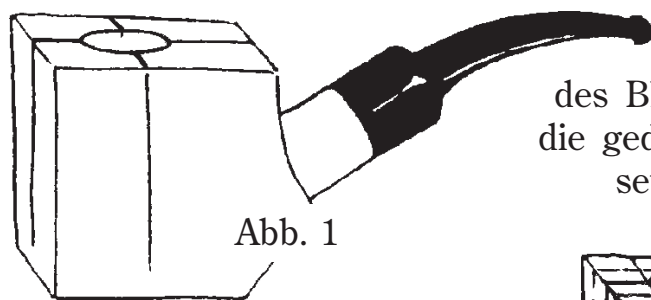


Abb. 1

1.) Wir ziehen auf der Oberseite des Blocks kreuzweise zwei Linien über die gedachte Mitte der Kopfbohrung und setzen sie auf den Seitenflächen des Blocks senkrecht nach unten fort.

2.) Parallel zu den Mittellinien ziehen wir weitere Linien über den Rand der Kopfbohrung und setzen auch diese auf den Seitenflächen des Blocks fort, um dort die Weite der Kopfbohrung zu markieren.

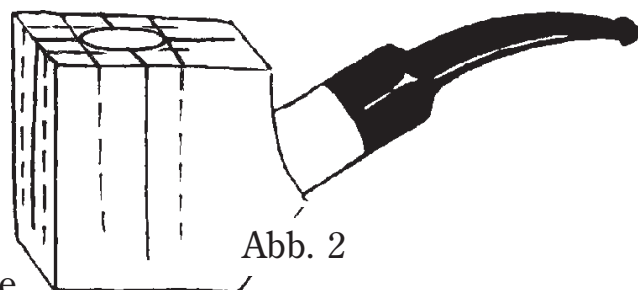


Abb. 2

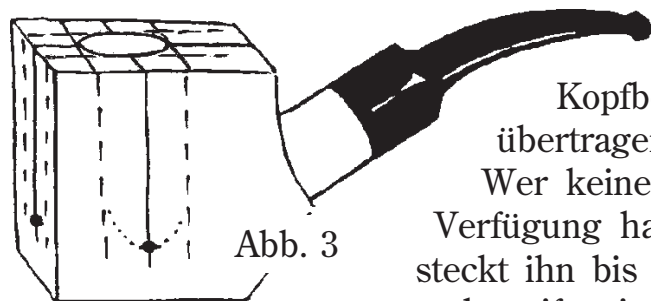
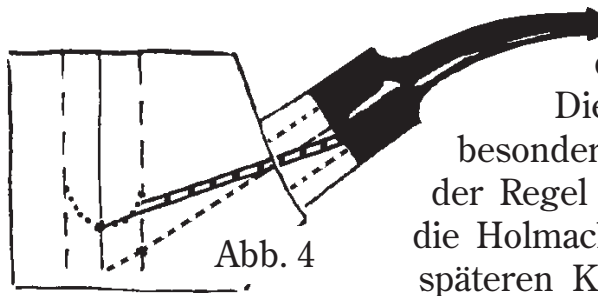


Abb. 3

3.) Wir messen die Tiefe der Kopfbohrung vom oberen Rand her und übertragen dieses Maß auf die Blockseiten. Wer keine Schublehre mit Tiefenmesser zur Verfügung hat, behilft sich mit einem Bleistift, steckt ihn bis zum Anschlag in die Kopfbohrung und greift mit Finger oder Daumen die Tiefe ab.

4.) Vom Mundstück her zeichnen wir die Mittelachse des Holms ein, um anschließend den Verlauf des Rauchkanals zu markieren (Abb. 4). Dazu ziehen wir das Mundstück ab und schieben einen geraden Pfeifenreiner in den Rauchkanal bis in die Kopfbohrung. Dem freistehenden Ende des



Reinigers folgend können wir nun die Lage des Rauchkanals anzeichnen. Dieser Schritt ist bei gebogenen Pfeifen besonders wichtig, da der Rauchkanal hier in der Regel in mehr oder minder spitzem Winkel die Holmachse kreuzt und daher im Bereich der späteren Kehle zwischen Pfeifenholm und -kopf

nach oben versetzt liegt. Leicht begeht der Neuling den Fehler, diese Stelle zu tief auszuformen und wetzt womöglich dabei den Rauchkanal an.

Nach Vollendung der Hilfslinien übertragen wir den Umriß des Blocks (mit aufgestecktem Mundstück) auf kariertes Papier und zeichnen auch hier die Hilfslinien ein. Es empfiehlt sich, gleich mehrere solcher Vorlageblätter anzufertigen (als Durchschlag mit Kohlepapier oder Fotokopie), um so oft als nötig den Umriß der Pfeife in diesem „Grundgerüst“ skizzieren zu können. Dabei müssen wir schon jetzt - besonders im Bereich des Bodens und auch der zum Mundstück gerichteten Rückwand des Pfeifenkopfes - eine ausreichende Wandstärke berücksichtigen: das Maß von 10mm sollte nicht unterschritten werden (es ist besser, großzügig zu planen und später beim Formen die Wandstärke noch verringern zu können, als am Ende mit „papierdünner“ Wandung Probleme zu bekommen). Schließlich übertragen wir unsere Formskizze auf den Block. Am besten schneiden wir die Skizze mit der Schere aus und kleben sie auf die Blockseite. Nach diesen Vorbereitungen können wir nun mit dem eigentlichen Werken beginnen.

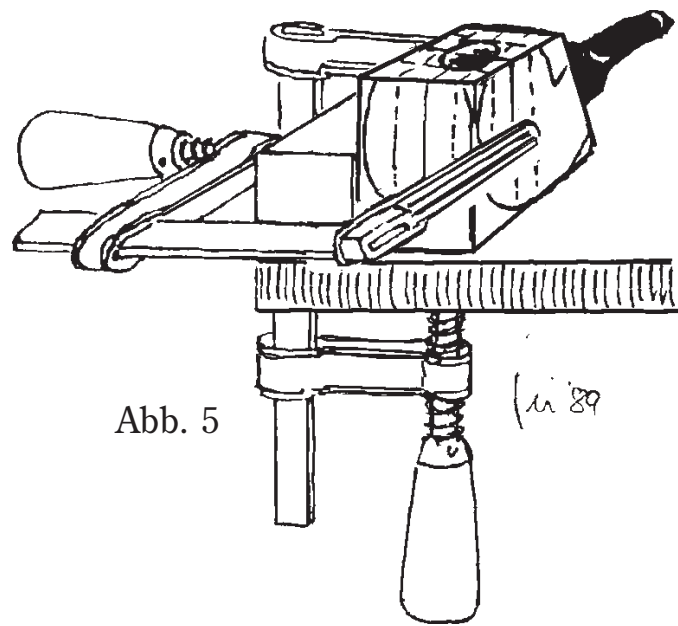
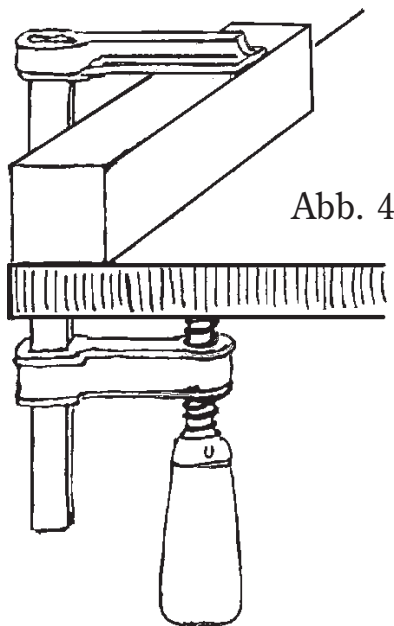
Das Ausformen des Pfeifenkopfes

Als erstes setzen wir an der Stelle des Übergangs vom Pfeifenholm auf den Kopf mit ausreichendem Abstand zum Rauchkanal eine Markierung, spannen den Block mit der Seitenfläche nach oben in den Schraubstock und bohren mit 8 - 10mm Ø senkrecht ein Loch quer durch den ganzen Block. Damit erleichtern wir uns das spätere Ausformen dieser Stelle.

Nun spannen wir den Block um, so daß die Kopföffnung nach oben zeigt. Mit der feinen Säge tragen wir entlang der vorgezeichneten Linien die vorderen und hinteren Kanten des Blocks ab, spannen dann den Block nochmals um und sägen auch die Kanten an der Blockunterseite ab. Beim Spannen über der Kopfbohrung ist Vorsicht geboten: unter zu hohem Druck könnte hier das Holz einreißen. Nach erneutem Umspannen können wir die neu entstandenen Kanten vorn und hinten „brechen“, d.h. mit schräg gerichteten Schnitten abtragen. So entsteht schrittweise die Rohform unseres Pfeifenkopfes. Zuguterletzt tragen wir noch die Überstände am Holm ab, wozu wir - des besseren Zugangs wegen - das Mundstück

kurzzeitig abnehmen. Gerade beim Vorsägen gilt: lieber mit einem Schnitt etwas weniger Holz abtragen und dafür mehrfach sägen - denn einmal abgetragenes Holz läßt sich nicht wieder ansetzen.

Wer keinen Schraubstock zur Verfügung hat, kann sich mit einem Paar Schraubzwingen und einem Stück Kantholz (möglichst Hartholz, z.B. Buche oder Ramin, Maße ca. 4 x 6 x 15 cm) behelfen. Dieser Holzklötz wird an der Kante einer stabilen Tischplatte mit einer Schraubzwinge fest verspannt. In dem so entstandenen Winkel läßt sich unser Bruyèreblock in jeder Position mit der zweiten Zwinde fest einspannen (Abb. 4 u. 5).



Nachdem wir nun die Pfeifenform grob vorgesägt haben (ab und zu sollten wir mit unserem Entwurf vergleichen), setzen wir das Formen mit der groben Raspel und schließlich mit der mittelfeinen Feile fort. Zum Runden des oberen Kopfrandes spannen wir den Block über dem Bodenbereich in den Schraubstock. Zum Bearbeiten von Seiten und Boden des Pfeifenkopfes setzen wir dann den Block auf den konischen Arbeitsgriff, den wir (am besten in Schräglage) in den Schraubstock gespannt haben. So können wir gut an alle Seiten heranreichen und den Pfeifenkopf ausformen. Er soll fest, aber nicht zu stramm auf dem Konus sitzen (zu strammer Sitz kann zu Holzrisen führen). Sollte der Block einmal nicht fest genug auf den Konus passen und sich beim Raspeln bzw. Feilen immer wieder drehen und lockern (die Bohrungsweite der Hobbyblöcke kann variieren), kürzen wir den Konus ein wenig oder umwickeln das Ende mit einem Streifen Papier, Stoff, Klebeband o.ä., bis sich der Block stramm aufstecken läßt.

Die „Kehle“ zwischen Kopf und Holm arbeiten wir mit der Rundfeile aus. Wer keine Rundfeile hat, kann sich leicht Ersatz schaffen, indem er einen

geeignet langen Streifen Schleifgewebe Korn 100 stramm um ein Stück Rundholz oder auch einen Bleistift wickelt. **Den Holm** selbst bearbeiten wir bei **fest aufgestecktem Mundstück**, das wir gleichzeitig mit dem Holm beschleifen, um einen stufenlosen Übergang zu erzielen. Hier arbeiten wir nur mit Feile und Schleifgewebe, denn die grobe Raspel hinterläßt zu tiefe Riefen, die später nur mit recht hohem Materialverlust (zu dünne Holmwandung = Reißgefahr!) zu beseitigen und zu glätten wären. Es empfiehlt sich, den Holm dem Umfang des Mundstücks folgend auszuarbeiten, um einen gleichmäßig gerundeten Holmquerschnitt zu erzielen.

Ist die Form dem Entwurf entsprechend herausgearbeitet (zwischendurch immer wieder vergleichen), gehen wir zum Glätten des Holzes über. Wir beginnen mit Schleifgewebe Korn 100, um noch verbliebene Riefen und Kanten zu beseitigen. Mit Korn 180 glätten wir die Oberfläche weiter, bis alle Feilspuren beseitigt sind, um ihr dann mit Korn 400 den letzten Schliff zu geben. Auch bei diesen Arbeitsgängen bleibt das **Mundstück fest auf den Holm gesteckt** und wird zusammen mit dem Pfeifenkopf geglättet. Gute Ergebnisse erzielt man übrigens mit der „Barbiermethode“: Man spannt einen Streifen Schleifgewebe fest in den Schraubstock, hält das freie Ende mit einer Hand und bewegt darauf mit der anderen das zu beschleifende Werkstück mit sanftem Druck und unter ständigem Drehen hin und her. Bei straff gespanntem Streifen kann man auf annähernd gerader Fläche schleifen, wie es im Prinzip auch am Bandschleifer in einer Pfeifenwerkstatt geschieht. Holm und Mundstück erhalten auf diese Weise einen bündigen Linienvorlauf. Hält man den Streifen etwas locker, läßt sich auch die Kehle zwischen Kopf und Holm sehr gut glätten.

Das Biegen des Mundstücks

Die Standardblöcke der Bohrungswinkel 30°, 60° und 90° aus dem Hobby-Sortiment der DAN PIPE sind bereits mit einem passend gebogenen Mundstück versehen. Man muß sich aber mit dieser vorgegebenen Biegung nicht zufrieden geben, sie läßt sich leicht nach Wunsch korrigieren. Die Plateaublöcke aus unserem Hobby-Sortiment dagegen sind mit geraden Mundstücken ausgerüstet, die der späteren Pfeifenform entsprechend gebogen werden müssen. Die Vorgehensweise sei hier beschrieben.

Ebonit (Hartgummi), das Material unserer Mundstücke, wird durch Erwärmen flexibel und läßt sich dann biegen, in erkaltetem Zustand erstarrt es in der neu gegebenen Form. Zum Biegen unseres Mundstücks benutzen wir am besten die Flamme eines Spiritusbrenners oder notfalls einer Kerze, auch eine Heißluftpistole leistet hier gute Dienste. Als weitere Hilfsmittel stellen wir ein weiches Tuch (gut geeignet ist auch ein Stück Fensterleder) und einen Topf mit kaltem Wasser bereit. Auch wenn wir das

Mundstück biegen, lassen wir es im Pfeifenholm stecken, um einen harmonischen, schwungvollen Verlauf der Linie Kopf-Holm-Mundstück zu erzielen. Vom Biß her schieben wir einen Reiniger mit dem dickeren Ende in das Mundstück, um beim Biegen den Rauchkanal offen zu halten und ihn nicht abzuknicken. Nun erwärmen wir über der Flamme den Bereich des Mundstücks, den wir biegen wollen. Um ein Anbrennen des Ebonits zu vermeiden, müssen wir das Mundstück unter ständigem Drehen und Wenden über der Flamme hin und her bewegen, bis es die ausreichende Flexibilität erreicht hat. Mit dem Tuch oder Fensterleder als Hitzeschutz biegen wir nun zwischen Daumen und Fingern das Mundstück in die gewünschte Form, halten es eine Weile und tauchen es dann zum schnelleren Erstarren des Ebonits und Fixieren der Biegung in den Topf mit kaltem Wasser. Dieser Vorgang läßt sich beliebig oft wiederholen, falls die Kurve nicht zur Zufriedenheit ausgefallen sein sollte. Und wenn, aller Vorsicht zum Trotz, das Mundstück einmal etwas angebrannt sein sollte (betroffen sind am ehesten die scharfen Kanten), können wir diese Stellen mit mittlerem und feinem Schleifgewebe nachglätten.

Behandlung von Holzfehlern

Im Glücksfalle sind während des Formens und Glättens des Pfeifenkopfes keine oder nur sehr kleine Unreinheiten oder Holzfehler zutagegetreten. Da aber Bruyère ein natürlich gewachsenes Material ist, das Wind und Wetter ausgesetzt war, ist eigentlich immer mit dem Auftreten mehr oder minder großer Unreinheiten zu rechnen. Kleinste dunkle Pünktchen, die wir „Spots“ nennen, sollten ruhig stehenbleiben, denn sie verschwinden bei geeignetem Einfärben später fast völlig im Gewirr der Maserung. Sie durch Schleifen zu beseitigen, birgt das Risiko, daß sie dadurch unter Umständen nur noch größer werden. Und um diese „Spots“ zu verschließen, müßten wir sie erweitern, damit der Kitt genügend Haftfläche findet.

Etwas größere Fehlerstellen lassen sich mit Hilfe eines extrem schnell härtenden „Sekundenklebers“ verschließen. Mit einer spitzen Nadel polken wir ggf. Borkenreste fort und blasen die kleine Vertiefung kräftig aus. Wir geben einen Tropfen „Sekundenkleber“ in das Löchlein und schleifen sofort mit Schleifgewebe mittlerer Körnung über die Stelle hinweg. Der Kleber bindet den Schleifstaub in der Vertiefung, so daß sie sich nach mehrmaligem Überschleifen schließt. Mit feinstem Schleifgewebe wird später noch einmal nachgeschliffen, um entstandene Riefen zu beseitigen.

Den „Pfeifenkitt“ in Pulverform zum Füllen großer Fehlerstellen, dessen Anwendung wir in unserem Videofilm zeigen, können wir leider nicht mehr anbieten, ebenso die Wasserbeizen. Größere und große Fehlerstellen lassen sich jedoch auf sehr ähnliche Weise mit Sekundenkleber kitten.

Dazu benötigen Sie feinen Bruyèreschleifstaub, den Sie durch Reiben von Bruyèreresten auf 100er Schleifgewebe leicht herstellen und ggf. auch mit einer unserer Spezialbeizen im geeigneten Farbton einfärben können (vor Verwendung gut austrocknen lassen). Träufeln Sie Sekundenkleber in das zu schließende Loch und geben Sie mit einem spitzen Spatel sofort etwas Schleifstaub darüber, dann wieder einige Tropfen Kleber, wieder Schleifstaub usw., bis das Loch aufgefüllt ist. Das Füllmaterial sollte etwas über die Ränder des Lochs reichen und darf ruhig 1 - 2 mm hoch stehenbleiben, um das leichte Schrumpfen des Kitts beim Härten auszugleichen. Nach einigen Stunden Abbindezeit (bei größerem Volumen härtet der Kleber sehr viel langsamer aus) können Sie den harten Kittüberstand abtragen und wie vorher beschrieben nachglätten.

Als interessante Variante ist das Auspflocken größerer Fehlerstellen, z.B. auch größerer Risse, zu empfehlen. Pflöcke aus Bruyèreholz lassen sich nämlich später - anders als Kitt - zusammen mit dem Pfeifenkopf färben, so daß sie oft kaum mehr zu sehen sind. Das entschädigt für den größeren Aufwand. Dem Umriß der Fehlerstelle entsprechend schleifen wir aus einem Sägerest Bruyère einen kleinen Zapfen oder Keil zurecht. In manchen Fällen ist es ratsam, die Fehlerstelle einfach mit einem Spiralbohrer 3 - 4 mm tief auszubohren, jedoch möglichst nicht größer als 5mm. Den Pflöck leimen wir mit Sekundenkleber oder auch einem wasserfesten Holzleim in das Loch oder den Riss ein. Nach dem Aushärten des Leims können wir dann den überstehenden Rest des Pflöcks abschleifen und die Oberfläche wieder nachglätten.

Das Einfärben des Pfeifenkopfes

Wer seine Pfeife nicht im naturgegebenen Farbton belassen will (meistens ist das der Fall, wenn das Holz sich als zu fehlerhaft oder die Maserung als zu ausdruckslos erwiesen hat), kann sie mit Holzbeizen einfärben. Sehr eindrucksvolle Ergebnisse erzielen Sie mit einer „Kontrastbeizung“, welche die natürliche Maserungsstruktur dekorativ verstärkt. DAN PIPE bietet ein Sortiment von 12 verschiedenen Farbtönen einer Spezialbeize an, wie sie auch professionelle Pfeifenmacher verwenden. In unserem Videofilm wird das Einfärben mit Wasserbeizen gezeigt, die wir jedoch mittlerweile nicht mehr anbieten. Die Anwendung unserer Spezialbeizen geschieht aber im Prinzip auf die gleiche Weise und soll hier nachfolgend noch einmal beschrieben werden.

Nach dem letzten Feinschliff befeuchten wir den Pfeifenkopf ein wenig, um die Holzporen zu öffnen und die Beize besser einziehen zu lassen, am besten mit einem wassergetränkten sauberen Lappen (gut auswringen). Das Mundstück bleibt dabei immer auf der Pfeife stecken. Damit während

des Beizens keine Farbe in den Kopf läuft, verschließen wir die Kopfbohrung mit einem passenden Kork. Mit einem Pinsel oder einem umgeknickten Pfeifenreiniger tragen wir nun als erstes die Kontrastfarbe satt und am besten mehrmals auf. Nach dem Trocknen (ca. 1/2 Stunde) schleifen wir dann den ganzen Pfeifenkopf mit feinstem Schleifgewebe wieder ab (ein Streifen bereits benutztes und etwas stumpf gewordenes Schleifgewebe Korn 400 eignet sich bestens). Auf diese Weise tragen wir oberflächlich die Kontrastfarbe ab und bringen die nun verstärkt gezeichnete Maserung wieder zum Vorschein. Ist uns die Zeichnung noch nicht intensiv genug, befeuchten wir den Pfeifenkopf erneut, um anschließend den Beiz- und Schleifvorgang zu wiederholen.

Mit einem weichen Pinsel oder einem Pfeifenreiniger tragen wir dann die eigentliche Farbe auf, nachdem wir den Pfeifenkopf noch einmal feucht abgewischt haben. Es empfiehlt sich, wiederholt und stets satt Beize aufzutragen und den Farbüberschuß sofort mit einem trockenen Lappen abzuwischen - die Beize soll ins Holz dringen und keine Schicht auf der Oberfläche bilden. Zwischen den einzelnen Farbaufträgen sollte das Holz 10 - 15 Minuten trocknen. Ist die Färbung des Holzes intensiv genug, lassen wir den Pfeifenkopf am besten einen Tag ruhen, bevor wir daran gehen, das Holz zu versiegeln und später ggf. zu polieren.

Abweichend von der im Videofilm gezeigten Kontrastbeizung in den Farben Schwarz und Orange können Sie auch - vorzugsweise bei sehr reinem Holz - mit anderen Farbkombinationen arbeiten, z.B. mit Rot als Kontrastfarbe und später Orange oder Goldorange als zweiter Farbe. Bei weniger gut ausgeprägter Maserung oder größerer Anzahl von Fehlern empfiehlt sich immer eine dunklere Zweitfarbe auf Schwarz als Kontrast.

Die Versiegelung des Holzes

Um die Beize abriebfest zu machen oder bei ungefärbtem Holz die Oberfläche zu schützen und die Maserungsstruktur zu intensivieren, behandeln wir den Pfeifenkopf mit Öl, Wachs, Firnis oder verdünntem Lack. Drei verschiedene Versiegelungsarten seien hier beschrieben.

Leinölfirnis enthält ein Harz, das an der Luft oxidiert und aushärtet, ohne dabei die Atmung des Holzes wesentlich zu behindern. Er wird daher seit Jahrhunderten zum Versiegeln und Grundieren von rohem Holz verwendet und eignet sich hervorragend auch für unsere Zwecke. Nachdem wir die Kopfbohrung unseres Pfeifenkopfes wieder mit einem Korken verschlossen haben, tragen wir den Leinölfirnis satt auf und lassen ihn etwa 1/2 bis 1 Stunde ins Holz einziehen. Danach reiben wir den Überschuß mit einem sauberen Lappen ab. Solange der Firnis aushärtet, stecken wir

die Pfeife am besten locker auf unseren senkrecht fixierten Arbeitsgriff. Nach gut einer Woche ist der Firnis griffest. Sollte uns nun die matte Oberfläche nicht gefallen, können wir den Pfeifenkopf noch eine weitere Woche ruhen lassen und dann - wie später beschrieben - polieren.

Bienenwachs wird in flüssiger Form auf das Holz gebracht, es zieht tief ein, ohne die Poren zu verstopfen. Dazu wärmen wir den Pfeifenkopf vor, und zwar entweder bei ca. 50° im Backofen (unbedingt das Mundstück abnehmen!!) oder mit Hilfe einer Heißluftpistole bzw. eines Haartrockners. Das Bienenwachs haben wir inzwischen in einem kleinen Topf (im Wasserbad, auf einer Heizplatte oder einem Stövchen) verflüssigt und bringen es nun mit einem umgeknickten Pfeifenreiniger auf den warmen Pfeifenkopf. Auch hier haben wir wieder den Kopf mit einem Kork verschlossen. Beim Auftragen auf das Holz verfestigt sich das Wachs schnell, wir können es aber immer wieder durch Erwärmen verflüssigen, so daß es gut ins Holz dringen kann. Hierfür eignen sich Heißluftpistole oder Haartrockner bestens. Abschließend reiben wir die noch etwas warme Pfeife mit einem weichen Tuch gründlich ab, bis alle Wachsreste abgenommen sind und ein seidiger Glanz aufzieht. Als Poliergrund ist Bienenwachs nicht geeignet.

Schellack-Politur eignet sich sehr gut als Grundierung für eine spätere Wachspolitur, kann aber auch verwendet werden, wenn der Pfeifenkopf matt bleiben soll. In gut sortierten Baumärkten oder im Holzfachhandel ist der „etwas altertümliche“ Schellack als fertige Lösung manchmal noch zu haben. Wir bieten in unserem Hobby-Katalog hochwertigen Schellack in Form von feinen Blättchen an (Best.Nr. 1385-3), die in erhitztem Alkohol aufgelöst werden. Mit Pinsel oder geknicktem Reiniger tragen wir die Schellack-Politur satt auf und reiben den Überschuß sofort mit einem sauberen Lappen ab (Schellack-Politur löst die Beizen beim ersten Auftrag ein wenig an, so daß die Farben ein wenig aufgehellt werden). Diesen Vorgang wiederholen wir ruhig ein oder zweimal. Nach einer Trockenzeit von 1 - 2 Stunden ist der Schellack griffest und bereit für eine nachfolgende Wachspolitur, wie wir sie im nächsten Abschnitt beschreiben.

Das Polieren von Pfeifenkopf und Mundstück

Diese Arbeit geschieht am besten mit dem DAN PIPE Polier-Set. Es enthält zwei verschiedene Polierwachse, für jedes eine Tuchpolierscheibe und zum Wechseln der Scheiben einen Spanndorn. Es wird mit einer handelsüblichen Heimwerker-Bohrmaschine betrieben, die mit Hilfe eines Tischstativs waagrecht montiert ist (als Zusatzgerät im Heimwerkermarkt zu beziehen). Da jedem Polier-Set eine ausführliche Anleitung beiliegt, wollen wir das Polieren hier nur kurz beschreiben.

Wir bringen durch Andrücken des Wachsblocks als erstes das braune Polierwachs auf die zum Körper hin rotierende Scheibe (höchste Drehzahl einstellen, ca. 2500 U/min.), um dann unter stetigem Drehen und Wenden mit geeignet starkem Druck (die Übung bringt's) gegen die Scheibe als erstes das Mundstück zu polieren. Es bleibt dabei auf der Pfeife stecken. Die Reibung der Scheibe kann sonst leicht die Kanten an Holm und Mundstück abrunden, so daß der bündige Übergang verlorengeht. Den Pfeifenholm kleben wir vorher zum Schutz der Beize vor Abrieb mit Tesafilm ab. Während des Polierens geben wir immer wieder neues Wachs auf die Scheibe, damit sie nicht zu „trocken“ wird und infolge der Reibungshitze die Mundstückoberfläche verbrennt. Merke: das Wachs poliert, nicht die Scheibe. Sie nutzt sich bei zu sparsamem Wachsauftrag darüberhinaus auch schnell ab. Sind alle Schleifriefen vom Mundstück beseitigt, können wir den Klebestreifen vom Holm entfernen und mit sehr sanftem Druck den Pfeifenkopf polieren. Soll der Pfeifenkopf matt bleiben, lassen wir den Holm abgeklebt und gehen zum nächsten Schritt über.

Zum Hochglanzpolieren wechseln wir die Scheibe und verwenden, wie oben beschrieben, das helle Hochglanzpolierwachs, um mit allmählich sanfter werdendem Druck zuerst das Mundstück und dann den Kopf der Pfeife zu polieren, bis ein schöner Glanz erreicht ist. Hier kann die Drehzahl der Bohrmaschine verringert werden. Auch beim Hochglanzpolieren lassen wir das Mundstück auf der Pfeife stecken.

Die Beschichtung der Rauchkammer mit einer „Einrauchpaste“ ist heute Standard bei fast allen handelsüblichen Pfeifen. Damit Sie Ihrer Kreation dieses „I-Tüpfelchen“ auch noch aufsetzen könne, bieten wir Ihnen eine von uns entwickelte Einrauchpaste aus zwei Komponenten an, die wir selbst in unserer Werkstatt verwenden und die sich in jahrelangem Gebrauch bestens bewährt hat. Jeder Packung liegt eine Anleitung bei.

Und so ist unsere Pfeife nun endgültig fertiggestellt und kann in Betrieb genommen werden. Säubern Sie aber vorher noch den Mundstückbiß von Polierwachsresten und blasen Sie kräftig den eventuell verbliebenen Schleif- und Polierstaub aus Pfeifenkopf und Mundstück. Nun kann es endlich ans Genießen gehen, bei dem ich Ihnen viel Freude wünsche. Ich würde mich freuen, wenn unser kleiner Exkurs Sie auf den Geschmack gebracht und Ihre Appetit auf weitere Versuche gemacht hat.

Ihr

