

Zeitschrift: Bündner Schulblatt = Bollettino scolastico grigione = Fegl scolastic grischun
Herausgeber: Lehrpersonen Graubünden
Band: 50 (1990-1991)
Heft: 2

Artikel: Das Handwerk des Drechslers : wie entsteht eine Emporensäule?
Autor: Pitschi, A. / Luisoni, Peter
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-356957>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 11.04.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Das Handwerk des Drechslers

Woher kommt, wie entsteht?

Konsummenschen überhäufen sich mit Produkten. Wo sie entstehen, interessiert nicht, Hauptsache, es ist alles da und vorhanden. Spätestens in Krisensituationen werden uns Abhängigkeiten bewusst. Sofort wird uns klar, dass soviel Wissen und Können unserer Vorfahren verschwunden ist und Ersatzprodukte aus heimischem Material nicht nullkommaplötzlich aus dem Boden gestampft werden können. Mit dem Europäischen Wirtschaftsraum schreitet dieser Kulturzerfall noch schneller voran. Es trägt, wenn man glaubt, nur durch Dokumentation oder Konservierung der Werkzeuge Handwerke erhalten zu können.

Gleich wie Lieder gesungen und Sprache gesprochen sein will, muss Handwerk gemacht werden, um als Kulturgut erhalten zu bleiben. Kulturträgern muss dieser Einsatzbereich klar werden.

Mit diesen in loser Reihenfolge erscheinenden Artikeln möchte ich bei Kollegen aller Stufen Interesse wecken, das eine oder andere Gebiet selber zu beackern und zu erfahren.

Schiers, im September 1990

Peter Luisoni

Wie entsteht eine Emporensäule?

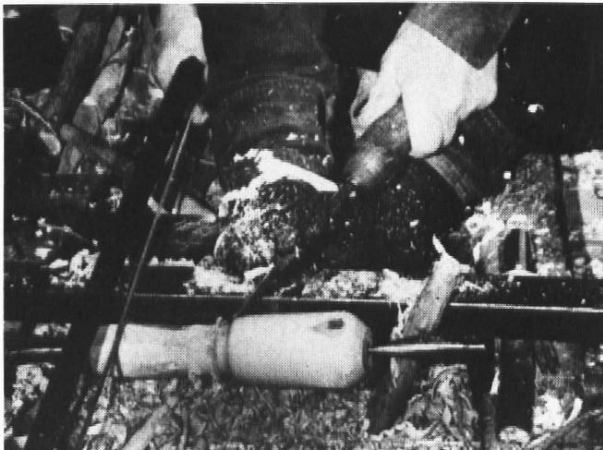
1.1. Wie alt ist die Drechseltechnik?

Funde aus Seeufersiedlungen am Neuenburgersee und Relikte aus der Römerzeit weisen weit vor die christliche Zeitrechnung. Wanddarstellungen in Pharaonengräbern zeugen von der handwerklichen Fertigkeit der Nilvölker im Drechseln.

Noch heute werden in den arabischen Ländern ähnliche Drehbänke benützt wie damals.



Mit einem Schnurbogen wird das Werkstück in Rotation versetzt. Einmal dreht es gegen den Drechsler, das andere Mal von ihm weg. Im richtigen Rhythmus führt er das Werkzeug ans Holz und schneidet die Form heraus. Der rechte Fuss ist die «dritte Hand».



Alle Gliedmassen sind an der Arbeit beteiligt, ein Koordinationskunststück. (Im Werkunterricht ausprobieren?)

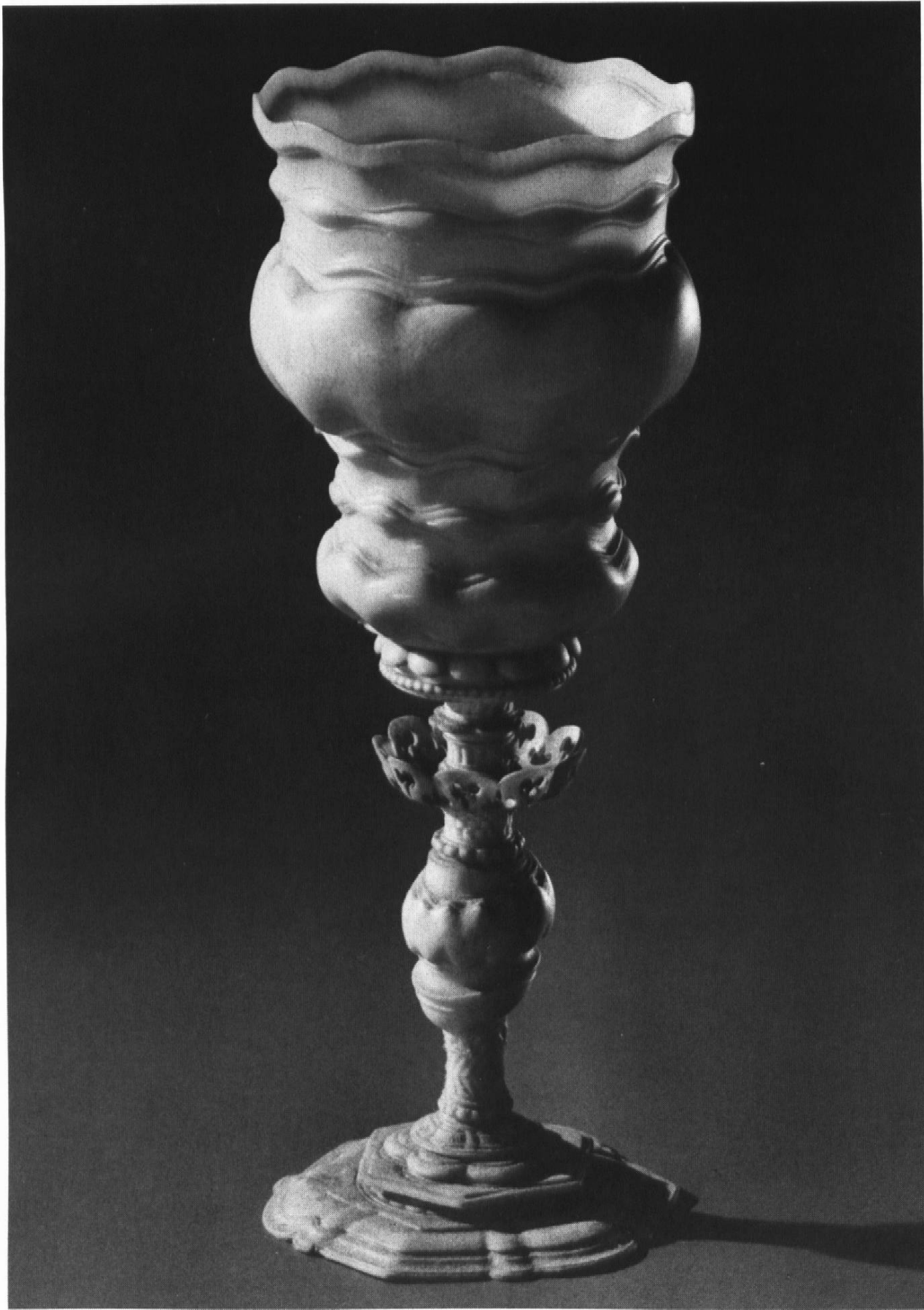
1.2. Entwicklung der Drechselbänke

Im Orient wird heute noch mit Händen und Füßen gedrechselt, wie zur Zeit der Pharaonen. Im europäischen Raum kennt man dasselbe Funktionsprinzip; bei uns steht der Handwerker zur Arbeit. Die Füße übernehmen die Tretarbeit, und ein an der Decke befestigter Ast zieht die Schnur immer wieder hoch.



Das rhythmische Arbeiten geht langsamer vor sich. Um 1600 sind Drehbänke mit Kurbelantrieb bekannt. Ein Schwungrad verwandelt die Auf- und Abbewegung in eine fortlaufende. Und trotzdem muss die ganze Familie treten helfen, wenn ein grosses Stück, etwa ein Kanzelfuss, gedrechselt wird.

Im absolutistischen Europa halten sich die Fürsten einen Hofdrechsler, der Ihnen zeigt, wie aus wertvollem Elfenbein raffinierte Kunststücke entstehen. Drehbänke sind mechanische Wunderwerke, die das Funktionsprinzip des durchorganisierten Staates widerspiegeln.



Elfenbeinpokal des Fürsten Karl Eusebius von Liechtenstein. (Original im Besitze des Fürsten von Liechtenstein.)



Maximilian Josef III. Kurfürst von Bayern (1727–1777), mit seinem Hofdrechsler. Gemälde von Jacob Dorner. Nationalmuseum München.

1837 beginnt Michael Thonet mit der Produktion von Bugholzmöbeln. 1903 hat sein Stuhl Nr. 14 schon eine Auflage von 18 Millionen Stück erreicht. Zur Herstellung der Drehteile sind einfache Automaten entworfen worden, mit denen ungelernete Arbeiter in einer Stunde bis 600 Lehnensprösschen anfertigen können. Die Trennung von Handwerk und Industrie zeichnet sich ab. In entwicklungsfreudigen Handwerksbetrieben wird um die Jahrhundertwende auf Transmissionsantrieb mit Elektromotor umgestellt.

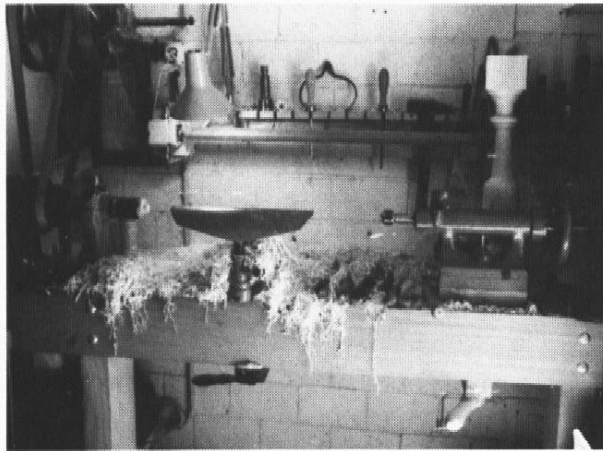


Drechslerei mit Transmissionsantrieb um 1912. Hauptprodukt Kegelkugeln aus Eisenholz. (Alte Werbekarte an der Drechslerei Eger in Sissach).

Diese Produktivitätssteigerung verleitet dazu, dass alles und jedes gedrechselt wird. Der einfache Mann schafft sich Ware an, derer er bald überdrüssig wird. Um 1920 müssen nicht mechanisierte Betriebe schliessen. In der Krise weichen grosse Drechslereien auf andere Gebiete wie Wagnerei, Modellbau, Schirm- und Stockfabrikation, Webgeschirre und Hutformenbau aus.

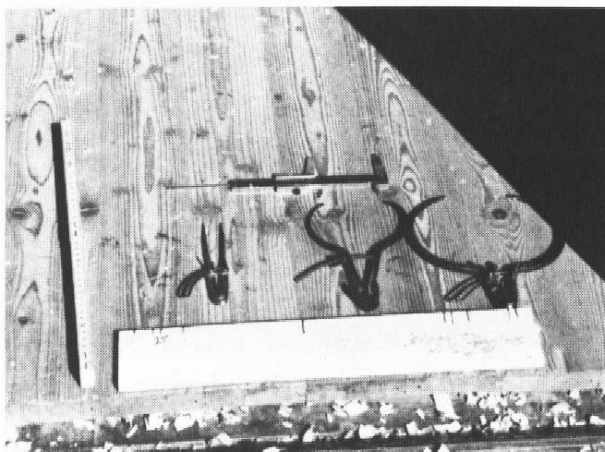
An der Form der Drehbänke ändert sich nach 1940 nichts Grundlegendes mehr. Die Schreinereimaschinen entwickeln sich und verdrängen die Drechslerarbeit.

2.1. Die Drechselbank



Die Holzdrehbank besteht aus einem kräftigen Untergestell aus Holz oder Eisen. Darauf ist links der Spindelkasten mit der Stufenriemenscheibe angebracht. Von der Wand treibt ein Vorgelege über einen Riemen den Spindel an. Auf der Wange steht der Handauflagestock mit der Handauflage. Er lässt sich in der Länge und in der Tiefe verstellen. Rechts davon ist der Reitstock angebracht, mit dem das Werkstück gegen die Spindel verspannt werden kann.

2.2. Das Messwerkzeug



Als Messwerkzeug dient eine Risslehre, mit der die Profilabstände markiert werden. Die Zahl 75 bedeutet, dass das fertige Stück an dieser Stelle 75 mm Durchmesser hat. Der Spitzzirkel reißt vom Bund 75 mm nach links oder rechts den selben Abstand an. Die beiden Aussentaster kontrollieren die Holzdicke am Werkstück, die Schieblehre wird für das gleiche gebraucht.

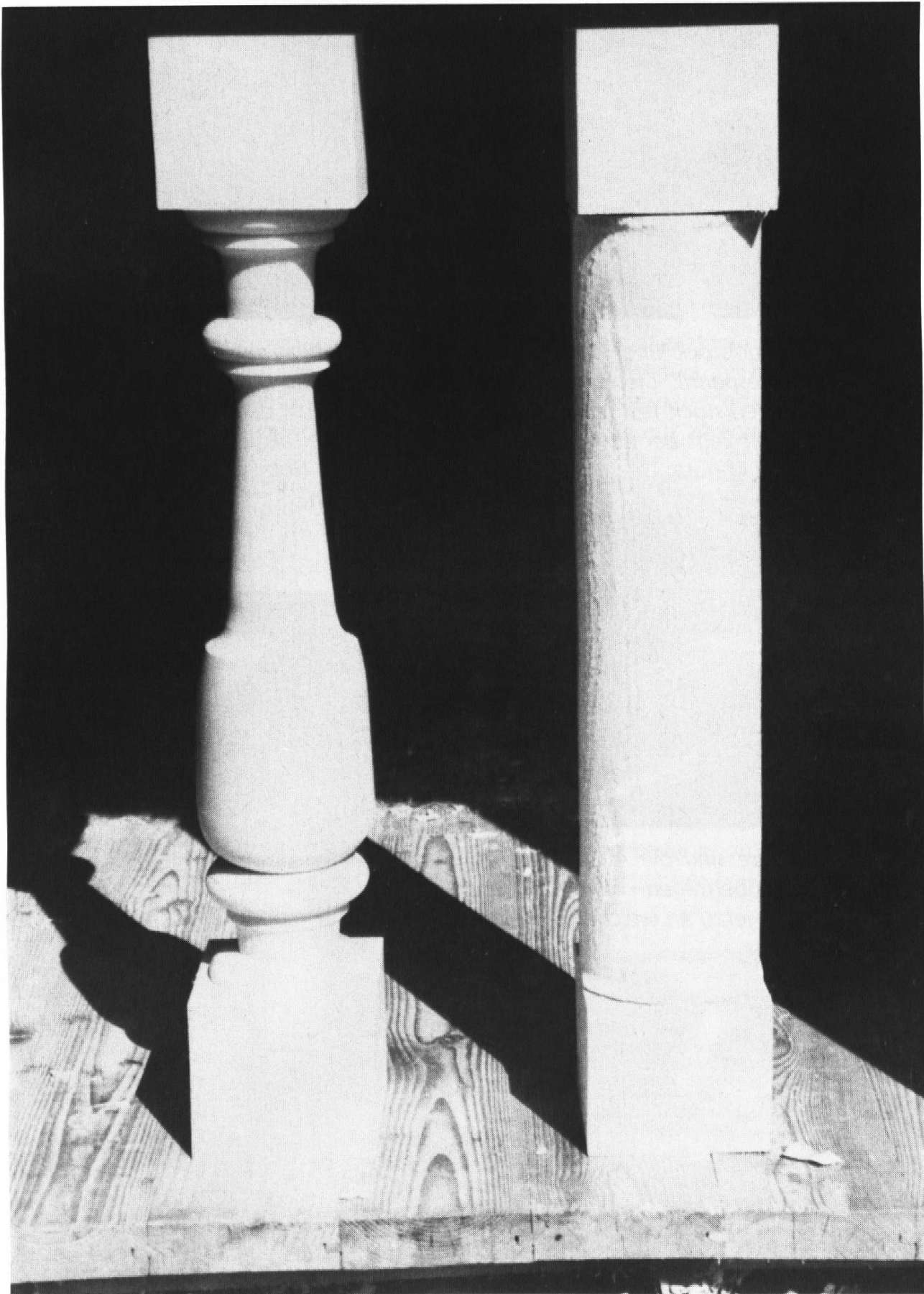
2.3. Das Werkzeug



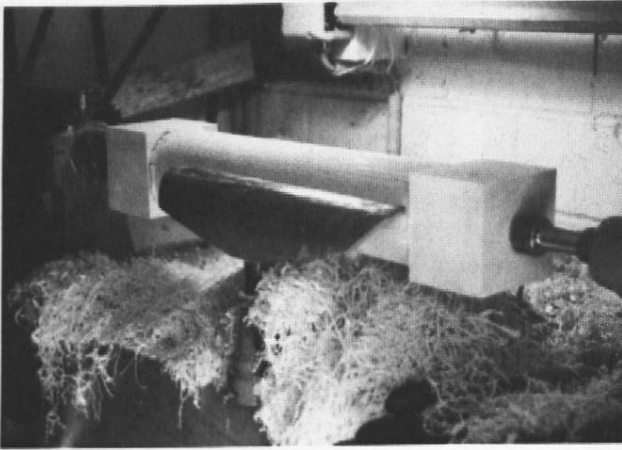
v. l. n. r. Mit dem Abstechstahl auf die nötige Tiefe einstechen. Mit dem Meissel die Oberfläche am Schluss glätten. Mit der Schroppröhre die groben Späne wegschälen, mit der langen Formröhre auf Mass drehen und mit der schmalen, messerscharfen Formröhre die Oberfläche überschneiden.

2.4. Die Arbeit

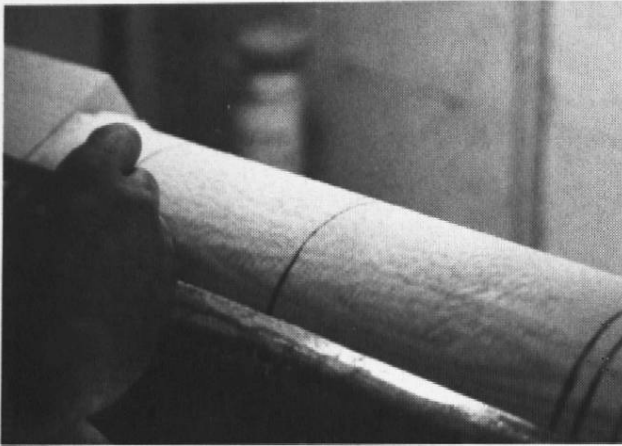
Laut Angaben des Auftraggebers müssen die 65 Säulen so sauber gedreht sein, dass sie nicht geschliffen werden müssen, da sonst in der Wirkung zum handgehobelten Orgelgehäuse farbliche Differenzen auftreten. Im Material Fichte mit eingewachsenen Ästen ist das keine leichte Sache. Die Empore befindet sich in der reformierten Kirche von St. Margrethen.



Die vorgerichtete Säule ist bereit zum Dreheln. Sie ist ausgehobelt und vorgeschroppt. Die Vierkant ist auf beiden Seiten freigestochen. Links davon eine fertige Mustersäule.



Zwischen Spindelstock und Reitstock ist die Säule aufgespannt. Die Handauflage ist nahe am Werkstück festgemacht. Die Geschwindigkeit liegt bei etwa 700 Umdrehungen pro Minute.



Mit der Risslehre sind die Abstände auf den Rohling übertragen worden. Der Drechsler weiss jetzt, an welcher Stelle er einstechen muss.



Mit dem Abstechstahl sorgfältig einstechen.



Nochmals etwas nachstechen, bis sich der Taster über die Dicke schieben lässt. Der Durchmesser an dieser Stelle ist jetzt etwa 4 mm grösser als am Endprodukt. Es hat noch genug Holz, um einen Schlichtspan abzunehmen.



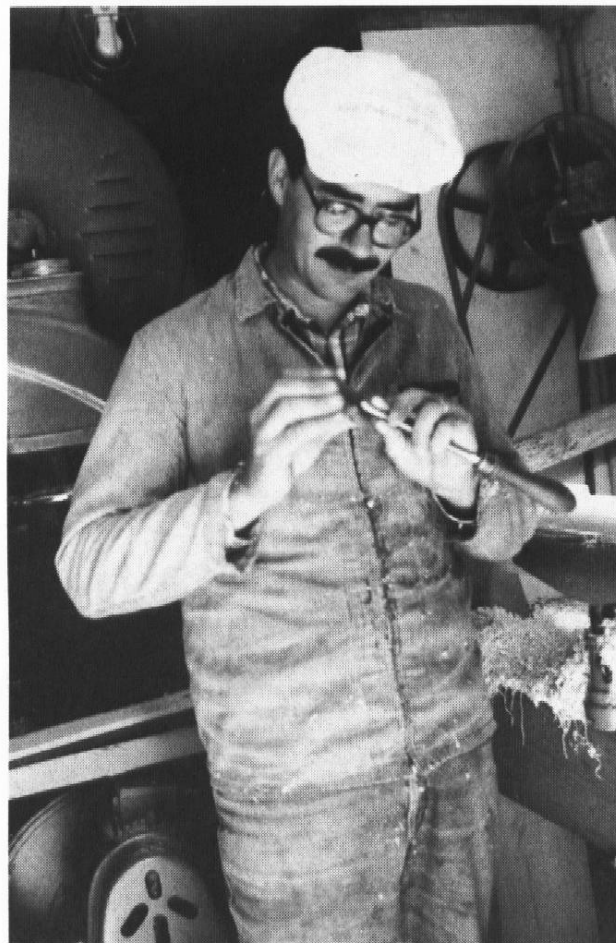
Die grobe Form nach Augenmass herauschoppen, so dass die Späne fliegen.



Ob die endgültige Dicke erreicht wird, mit der Schieblehre prüfen. Mit dem Unterschied zum fertigen Mass kann man einschätzen, wieviel noch abgenommen werden muss.



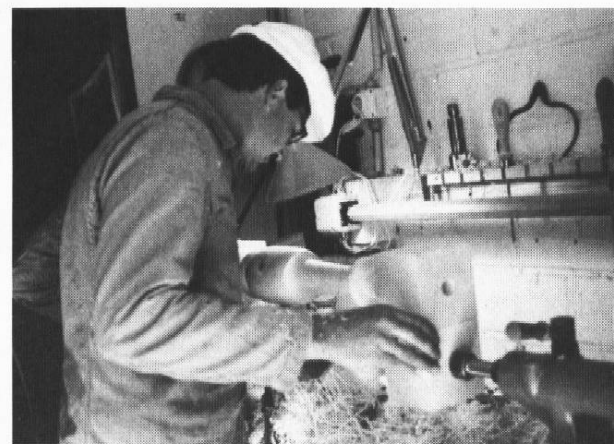
So sauber und exakt überdrehen, dass nicht geschliffen werden muss. Die Oberfläche wird wie gehobelt. Mit Schleifmitteln würde sie nur zerkratzt.



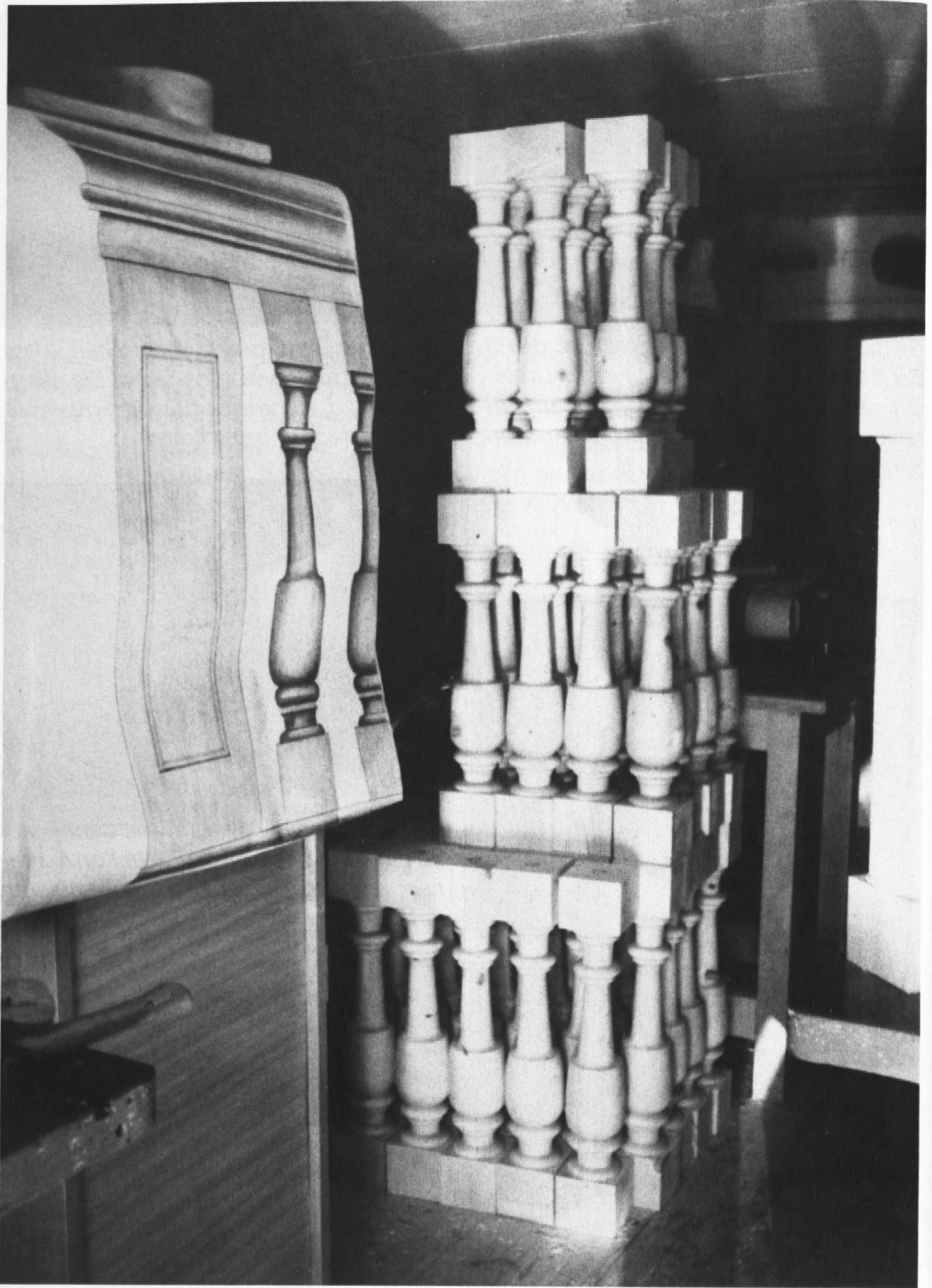
Die kleine Formröhre rasierklingscharf abziehen, um die obere Form sauber zu überdrehen.



Die aussengewölbte Form mit dem Meissel schlichten, verlangt grösste Konzentration, ein Ausrutscher bewirkt zentimeter-tiefe Hicke.



Mit der Mustersäule prüfen, ob alle Höhen stimmen, und eventuell noch ausgleichen.



Ausspannen und zu den fertigen Säulen stellen, Dauer der Arbeitsfolge 30 Minuten.

Fotos: A. Pitschi, Arbeit: Peter Luisoni.

Vom Handwerk zum CIM

