

Bau der Violine

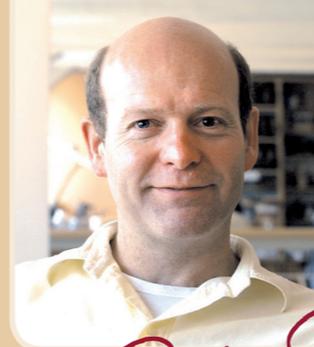
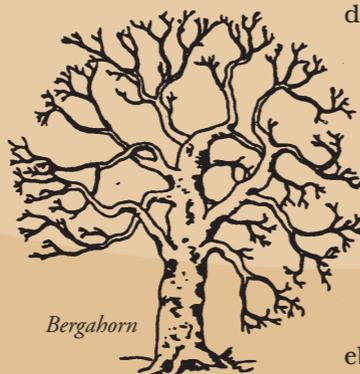
In diesem kleinen Falblatt wird der Bau einer Geige im klassisch-italienischen Stil beschrieben.

Auf der Zeichnung links sind die wichtigsten Einzelteile der Violine benannt. Der Resonanzkörper ist auf der linken Seite geöffnet abgebildet; so sind im Inneren des Instrumentes Konstruktion und Details sichtbar.



Die Zargen, der Boden, die Schnecke mit dem Hals und der Steg

werden aus Ahorn, die Decke, der Bassbalken und die Stimme aus Fichtenholz gefertigt. Das Griffbrett und der Ober- bzw. Untersattel bestehen aus Ebenholz, die Wirbel, der Endknopf, Saitenhalter und Kinnhalter sind ebenfalls aus Ebenholz oder aus Palisander oder Buchsbaum.



Eduard Schwen

Seit 2009 ist der Geigenbaumeister Eduard Schwen Inhaber der renommierten Hamburger Geigenbauwerkstatt G. WINTERLING

G. Winterling



GEIGENBAU
seit 1890

Eduard Schwen
Inhaber seit 2009

Mitglied im
Verband Deutscher Geigen- und
Bogenmachermeister e.V.

Mitglied in der Violin Society of America - VSA

Mitglied der Internationalen Initiative
zur Erhaltung des Fernambukbaumes - I.P.C.I.

Valentinskamp 34 · 20355 Hamburg
Tel.: 040-35 29 04 · Fax: 040-30 70 39 77
info@geigenbau-winterling.de

www.geigenbau-winterling.de



G. Winterling

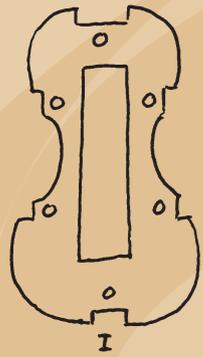


GEIGENBAU
seit 1890

Eduard Schwen
Inhaber seit 2009

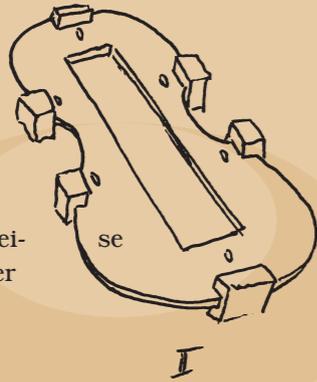
Bau der Violine

www.geigenbau-winterling.de

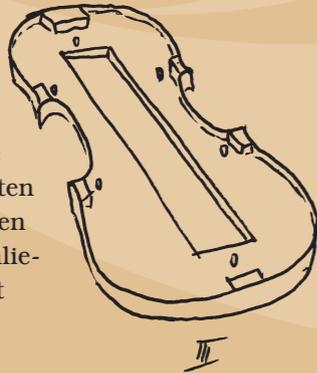


Die Größe und das Modell des Klangkörpers werden durch das Formbrett bestimmt (Skizze I).

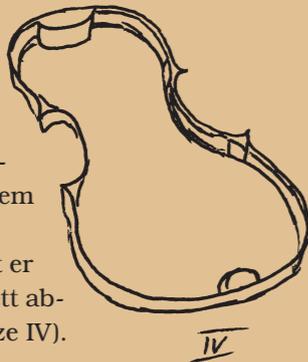
An das Formbrett werden die Klötze geleimt. Sie sind aus leichtem Holz, wie beispielsweise Fichte, Linde, Weide, Erle oder Pappel (Skizze II).



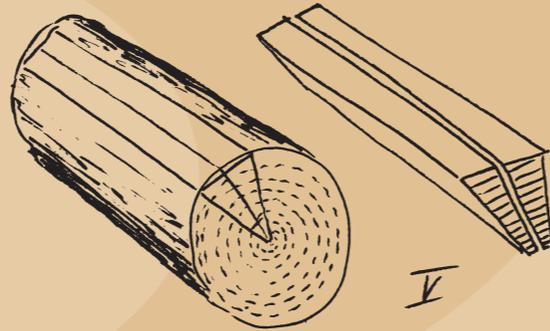
Mit dem Stockeisen formt der Geigenbauer die endgültige Gestalt der Ecken. Danach werden die auf exakte Stärke gehobelten und geputzten Ahornzargen über einem heißen Biegeisen gebogen und anschließend mit den Klötzen verleimt (Skizze III).



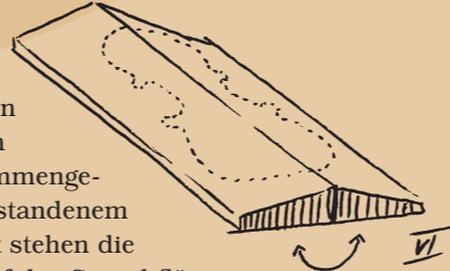
Für ausreichend große Leimflächen zwischen Zargenkranz und Boden bzw. Decke werden jetzt die Futterleisten eingepasst und an die Innenseiten der Zargen geleimt. Nach dem Verputzen ist der Zargenkranz fertig. Durch die Verleimung ist er so stabil, dass er vom Formbrett abgenommen werden kann (Skizze IV).



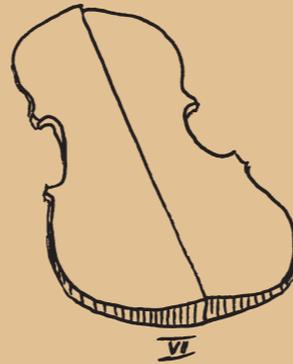
Das Holz für die Resonanzplatten wird in der Regel im sogenannten Radialschnitt zerteilt. Der Stamm wird in einzelne Trommeln gesägt; diese werden wie Torten in Stücke aufgespalten und paarweise mindestens 10 Jahre trocken und luftig gelagert (Skizze V).



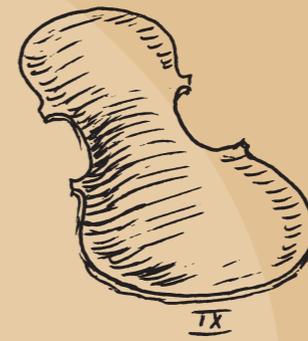
Für die Weiterverarbeitung werden zwei Scheite an den hohen Seiten zusammengefügt. In dem so entstandenem dachförmigen Brett stehen die Jahre senkrecht auf der Grundfläche. So hat die Decke die besten akustischen Eigenschaften und kann gut den Druck der Saiten tragen (Skizze VI).



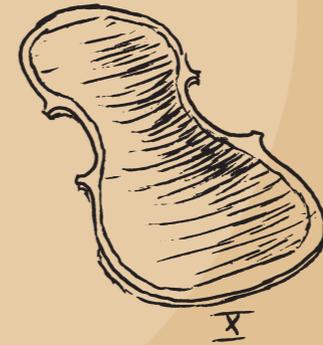
Nachdem die Unterseite glatt gehobelt wurde, wird darauf die Form des Zargenkranzes mit Überstand übertragen und die Resonanzplatte wird ausgesägt (Skizze VII).



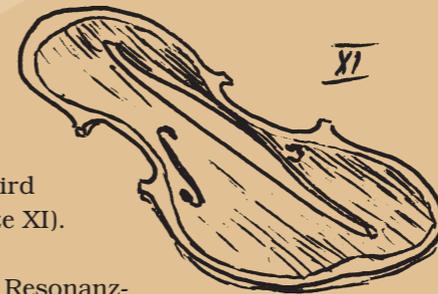
Anschließend wird die Wölbung mit verschiedenen Bildhauereisen gestochen, mit kleinen Hobeln geformt und mit Ziehklängen geglättet (Skizze VIII & IX).



Jetzt kann die Innenseite ausgehöhlt werden und die Platte wird auf die richtige Stärke gearbeitet. Bis hierhin ist die Arbeitsweise für Boden und Decke die gleiche (Skizze X).

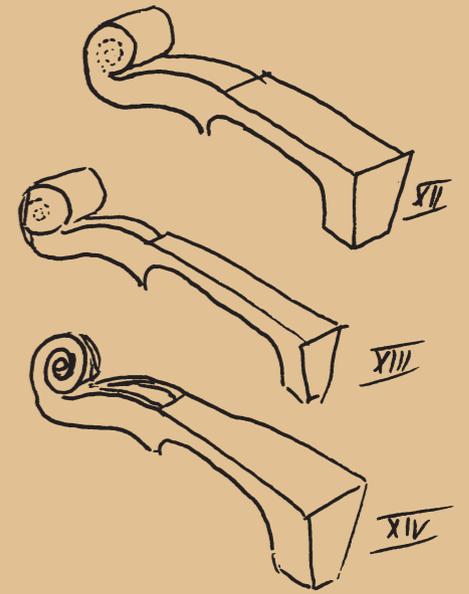


In die Decke werden jetzt die ff-Löcher geschnitten und der Baßbalken wird eingepasst (Skizze XI).



Danach wird der Resonanzkörper verleimt, am geschlossenen Korpus wird der Umriss endgültig geschnitten. Parallel mit dem Rand wird ein 1,2 mm breiter Graben ausgehoben, in dem die Einlage aus zwei schwarzen und einem hellem Holzstreifen verleimt wird. Abschließend wird die Hohlkehle geformt und der Rand verrundet.

Aus dem Halsblock wird erst die Silhouette von Schnecke, Wirbelkasten und Griff gesägt. Davon wird auf beiden Seiten das Holz so abgearbeitet, dass der Wirbelkasten und die Schneckenwindungen entstehen. Ist der Kopf fertig geformt, wird der Wirbelkasten ausgehöhlt, die umlaufende Hohlkehle gestochen und die Kanten gleichmäßig angefast (Skizzen XII bis XIV).



Anschließend wird der Hals mit dem Korpus verleimt. Gemeinsam mit dem Griffbrett wird der Griff in die endgültige Form geschnitten.

Jetzt kann das Instrument lackiert werden. Nachdem der Lack getrocknet ist, werden die Wirbel eingepasst und der Stimmstock wird durch ein ff-Loch im Inneren der Violine aufgestellt.

Als letztes wird der Steg geschnitten. Nach dem Aufziehen der Saiten und der Montage eines Kinnhalters ist die Geige ein erstes Mal spielbereit.