

Het draaien van een Viking

De opdracht in juli voor de afdeling Haarlemmermeer en omstreken was het draaien van deze Viking. Door middel van een foto, geleverd door Jan van der Ploeg, heb ik 2 tekeningen gemaakt en door een aantal foto's laat ik één van de manieren zien om hem te maken.

Foto 1

Een overzicht van het door mij verzamelde hout. De Viking bestaat uit een voetje van kersen, het lijf van esdoorn, hoofd en hand taxus, helm van acacia, schild en speer van essen. De oogjes zijn van ebben en de neus van red heart.



Foto 2

Het voetje is aan de onderkant vlak geschaafd en rechthoekig gezaagd 80x80mm
Hierna is het met behulp van dubbelzijdig plakband en met behulp van het tegencentrum zuiver centrisch op een hulpstuk geplakt



Foto 3

Met een 10mm guts is het voetje in de juiste vorm gedraaid en heel voorzichtig geschuurd, i.v.m. de hoeken. De afwerking is met melamine lak gedaan. Het pennetje heeft een diameter van 30mm en is 20mm lang





Foto 4

Het stuk esdoorn voor het lijf is opgespannen in de klauwplaat en op een maat van $\varnothing 80\text{mm}$ gedraaid. Om trillen te voorkomen wordt gebruik gemaakt van het tegencentreer.



Foto 5

De onderkant is vlak gedraaid waarna een gat van 30mm wordt geboord diep 50 mm. Dit gat van 50mm diep gebruik ik ook als kamertje om later het stuk esdoorn inwendig op te spannen.



Foto 6

Het voetje is in het gat geplaatst om de onderkant iets hol te draaien om wiebelen te voorkomen.



Foto 7

De maat van het onderlijf en bovenlijf wordt met de steekbeitel op maat ingestoken en de onderkant wordt met het voetje pasgedraaid. Voorzichtig met de ronddraaiende hoeken van het voetje.



Foto 8

Met een 10mm guts wordt het onderlijf volgens de tekening in vorm gedraaid en het bovenlijf met de platte beitel of grote guts.



Foto 9

Met een zelfgemaakte steun teken ik hier de plek af om de 2 gaten van 8mm voor het handje en schild in het midden van het bovenlijf te boren.



Foto 10

Met de indexering gaten zet ik de vaste kop vast. Door het koperen pijpje past een 8mm boor en kan ik vrij zuiver de gaatjes ± 15 m diep boren.



Foto 11

Door middel van andere klauwen is het lijf in het 50mm diep geboorde gat opnieuw opgespannen en eventueel uitgericht met behulp van het tegencentreer.



Foto 12

Het uitsteeksel is ingestoken ter grootte van de onderkant van het hoofd. De schouder kan nu tot aan dit uitsteeksel op maat gedraaid worden.



Foto 13

Als de schouder is afgedraaid wordt het pennetje gedraaid van \varnothing 10mm lang 10mm om het hoofd op vast te zetten



Foto 14

Met de platte beitel worden 3 v-groefjes gestoken. Daarna wordt met een dun ijzer of koperdraadje een sierrandje ingebrand. Het draad is aan het einde aan stokjes bevestigd om de handen te beschermen.



Foto 15

Hier is het lijf compleet en afgewerkt met melamine lak.



Foto 16

Een stukje taxus is in de klauw opgespannen en begonnen wordt met het gaatje van \varnothing 10 mm te boren om het hoofd op het lijf te plaatsen.



Foto 17

Het lijf wordt m.b.v. het tegencentrum voor proef vast gezet om te controleren of alles past. Het hoofd wordt nu in de juiste vorm gedraaid. Daarna worden de gaatjes voor de ogen en neus met een potlood lijntje afgetekend en uit de vrije hand geboord. Aan de boven kant van het hoofd wordt een pennetje van \varnothing 10 mm, lang 10 mm gedraaid om de helm op te zetten.



Foto 18

Uit een stukje ebben worden de oogjes gedraaid, en zo ook de neus.



Foto 19

Een stukje robinia is opgespannen in de klauw om de helm te draaien.



Foto 20

Als eerste wordt de helm uitgehold tot de vereiste diepte van ± 40 mm



Foto 21

Hier wordt het gat geboord om het 10 mm pennetje van het hoofd in te plaatsen en het hoofd te centreren in de helm.



Foto 22

De binnenkant van de helm wordt op maat gedraaid. Met behulp van de tekening en passen en meten moet de helm zo mooi mogelijk over het hoofd vallen. Hier helpt het centreren met het pennetje om het hoofd mooi op z'n plaats te krijgen.



Foto 23

De buitenkant van de helm wordt in model gedraaid met een modelguts. Probeer een gelijkmatige wanddikte van 2 mm te bereiken.



Foto 24

Hier is te zien hoe het gedeelte wordt afgetekend en weggezaagd voor het gezicht. Eerst wordt de bovenkant voorzichtig ingezaagd en daarna de zijkanten. Ik vind een kleine ijzerzaag het beste zagen.



Foto 25

Het hoofdje wordt nogmaals gepast. Zoals nu is te zien moet de dikte van de helm in één keer goed gedraaid zijn, want er is nu niet veel meer aan te veranderen.



Foto 26

De afgezaagde kanten van de helm worden met de hand recht en glad geschuurd en eventueel waar nodig met een normale houtbeitel afgestoken.



Foto 27

De helm wordt weer op een hulpstuk geklemd met behulp van een 10 mm pennetje. Eventueel vastzetten met het tegencentreer of tape tegen het weg schieten. De bovenkant van de helm kan nu in model worden gedraaid met de modelguts.



Foto 28

D.m.v een opgespannen lamswollen verfrol polijst ik hier de helm.



Foto 29

De helm wordt weer op het hulpstuk gezet en de gaatjes voor de hoorntjes worden geboord. Voor het vastzetten van de hoorntjes gebruik ik stukjes van een saté prikker.



Foto 30

Uit een stukje taxus wordt het handje voor de lans gedraaid, \varnothing 20 mm. Door het center gaat een gat van 4.5mm voor de lans en het gat aan de zijkant is 8mm voor bevestiging aan het lijf. Om deze gaten wordt het handje in de vereiste vorm gedraaid.



Foto 31

Hier is goed te zien hoe het handje er uitziet. Het pennetje is gemaakt uit een beuken deugel van \varnothing 8mm (draaien kan natuurlijk ook)



Foto 32

Het schild van \varnothing 100 mm wordt uit een stuk essen gedraaid. Als de voorkant in model is gedraaid en afgewerkt wordt de achterkant zuiver haaks of iets hol afgestoken, geschuurd en afgewerkt. Aan het schild komt een pennetje van \varnothing 8 mm om aan het lijf te bevestigen.



Foto 33

De lans wordt uit een stukje essen gedraaid, hier bevestigd met de mini klauw en met het tegencentreer.



Foto 34

Met een zelf gemaakte ringen draaijer, gemaakt uit een speedboor draai ik hier de ring van \varnothing 8mm om de hoorntjes uit te halen. De ring hoeft niet al te glad te zijn want hij wordt met de dremel verder bewerkt. De binnenkant van de ring is ongeveer 70mm.



Foto 35

De ring is doormidden gezaagd en met de dremel geschuurd tot hier getoonde vorm. Deze wordt weer doormidden en opmaat gezaagd. Er worden aan de onderkant een klein gaatje geboord om een klein stukje van een saté stokje in te lijmen en de hoorntjes kunnen op de helm gelijmd worden.

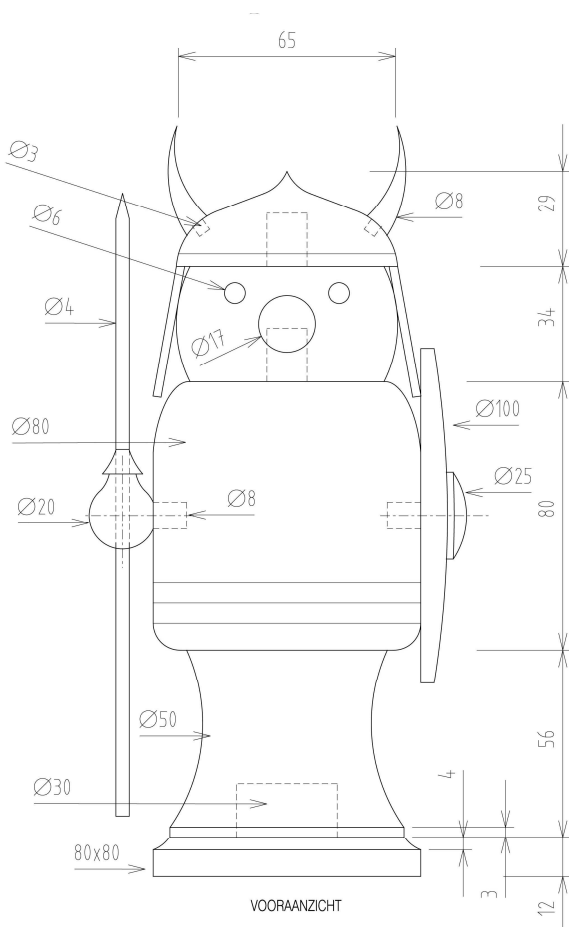


Foto 36

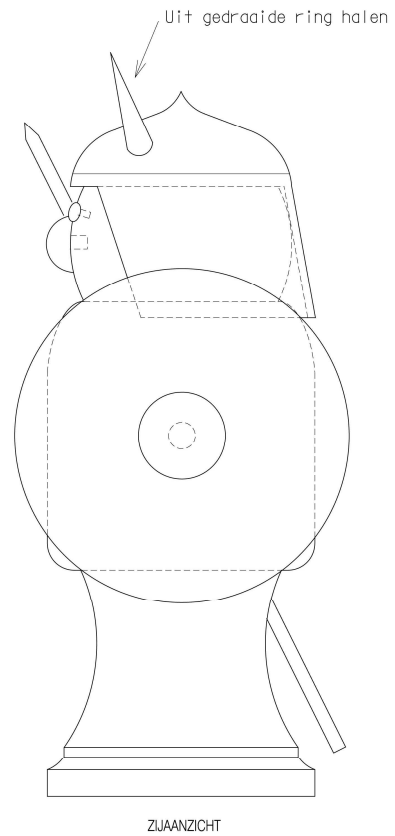
Hier de houten Viking in elkaar gezet
Veel draai plezier.

Als er over dit onderwerp vragen zijn kan je een email sturen naar de webmaster en zal ik ze proberen te beantwoorden

Nico Oosthoek



get. Nico Oosthoek
6 mei 2009 blad 1



get. Nico Oosthoek
6 mei 2009 blad 2