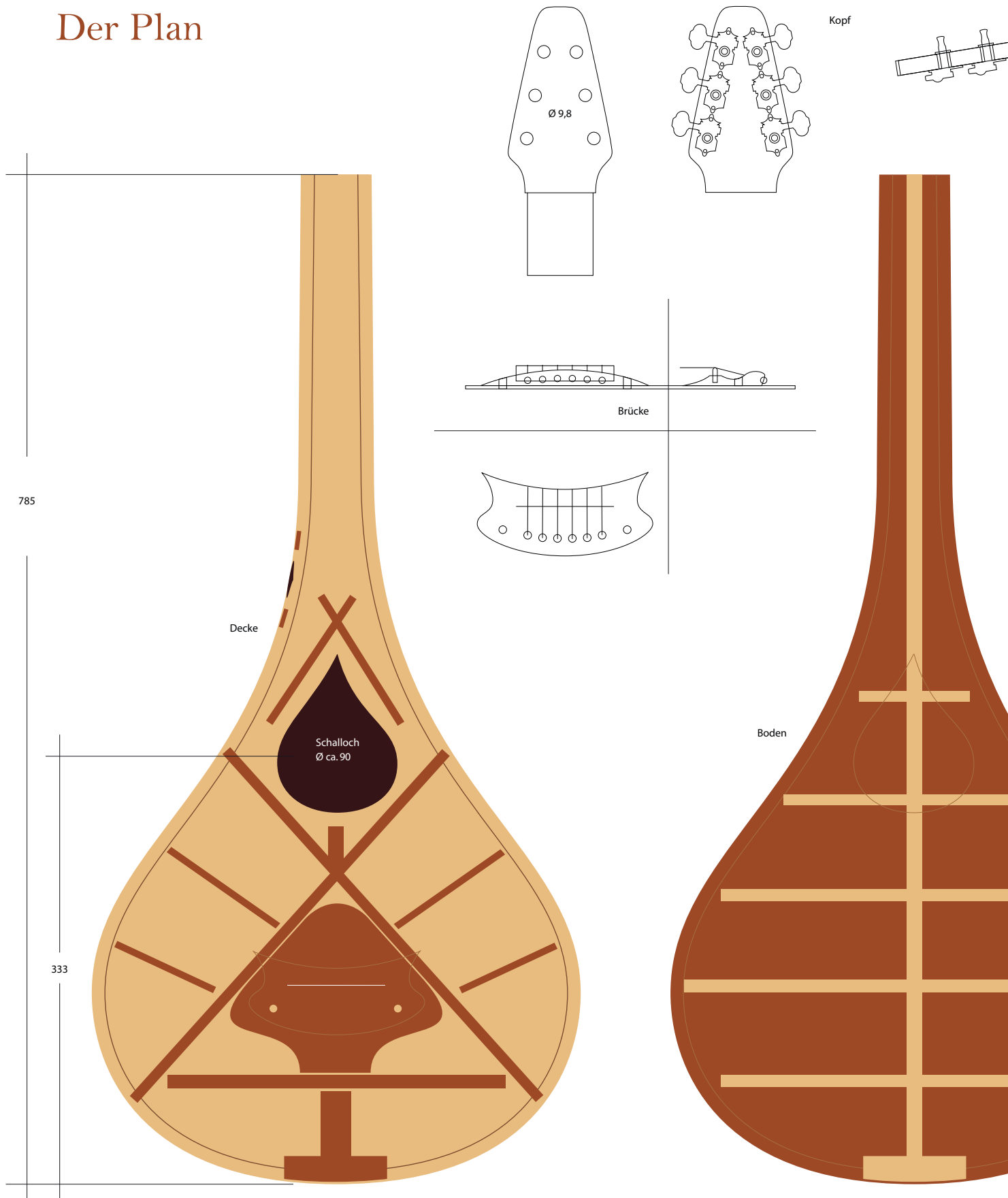


TRADOP

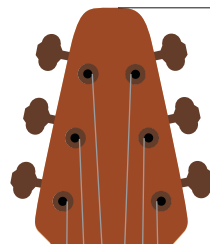
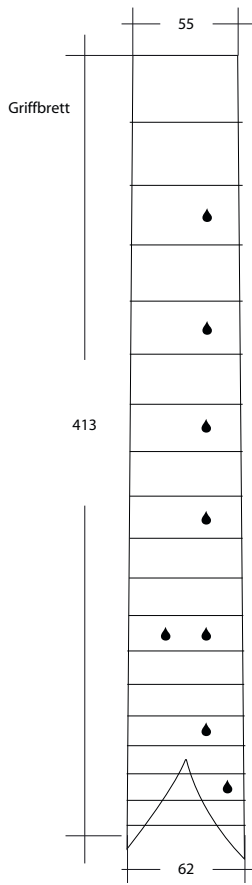
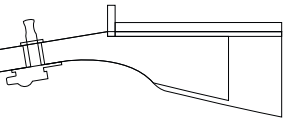
Alexander Bickel © 2011



Der Plan

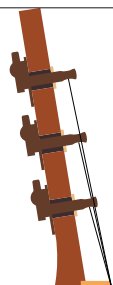


Einzelteile: Decke, Deckenbeleistung, Boden, Boden-Leisten, Zargen, Endblock, Enblock-Einlage, Griffbrett, Messing-Tropfen, Brücke, Steg, Kopf, Sattel, Mechaniken.
Plan erstellt in Adobe Illustrator.

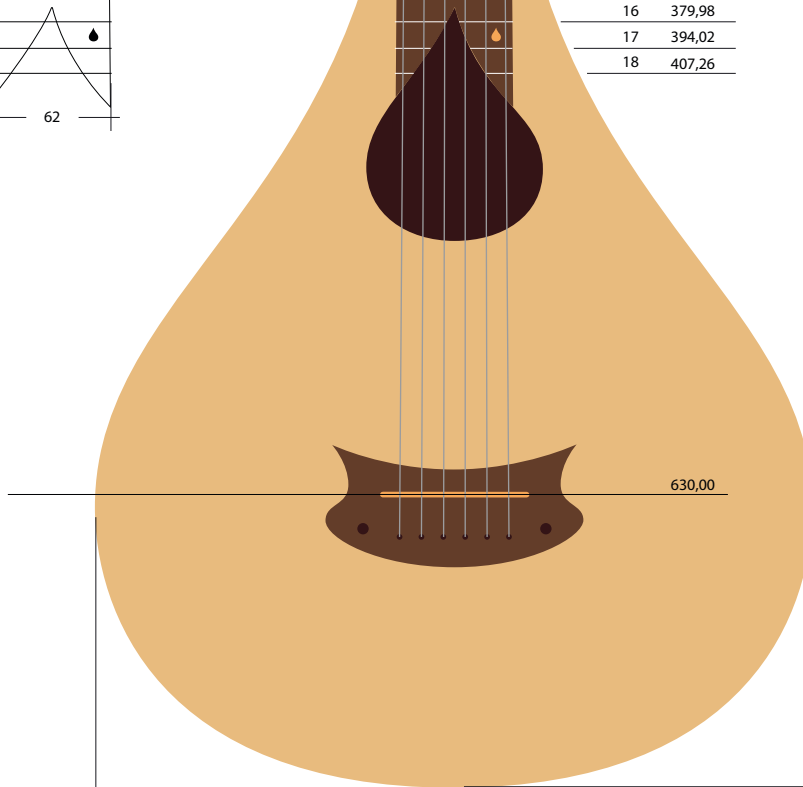
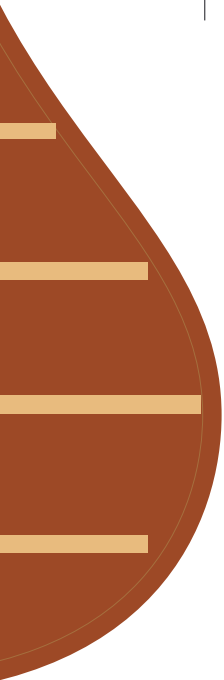


0	0,00
1	35,36
2	68,73
3	100,24
4	129,97
5	158,03
6	184,52
7	209,53
8	233,12
9	255,40
10	276,42
11	296,27
12	315,00
13	332,68
14	349,37
15	365,12
16	379,98
17	394,02
18	407,26

Mechaniken



933



380

90

Material



Decke	Fichtenholz 2 Stück 20 cm / 80 cm / 3,3 mm stark
Deckenbeleistung	8 Stück Fichte / 2 Stück Nussholz 12 mm / 20 mm / 40 cm
Boden	Birnenholz 2 Stück 20 cm / 80 cm / 3,3 mm stark
Boden-Leisten	6 x Nussholz 12 mm / 20 mm / 40 cm
Zargen	2 Stück 20 cm / 80 cm / 3,3 mm stark
Endblock	Birnenholz 8 cm / 10 cm 2 cm stark
Enblock-Einlage	Nussholz 3 cm / 10 cm / 0,5 cm stark
Griffbrett	Nussholz 7 cm / 43 cm / 0,6 cm stark
Tropfen-Einlagen	Messing 5 mm / 7 mm / 1 mm stark
Brücke	Nussholz 15 cm / 8 cm / 2 cm
Steg	Messing, 6 cm / 2 cm / 4 mm stark
Kopf	Birnenholz 11,5 cm / 24 cm / 4,5 cm stark
Sattel	Messing, 8 cm / 2 cm / 4 mm stark
Mechaniken	Schaller M6 Vintage Copper
Steel Bar	Nussholz, Messing-Bolzen ø19 mm
Oberfläche	Leinöl, Schellack „Doppelsonne“
Leim	Titebond

Dokumentation Gitarrenbau

7. Feb. 2011

Das Holz wird organisiert.

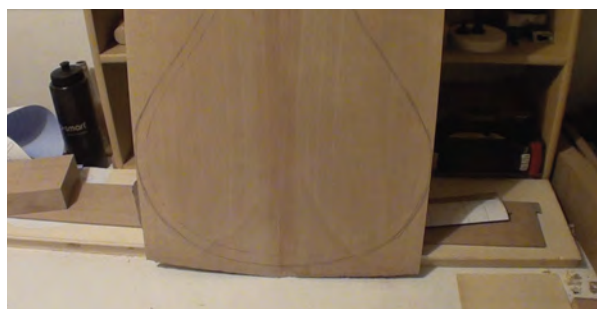
Fichtenholz, Nussholz € 80,- (Jackob Nesensohn, Obmann Küfer, Laterns)

Birnenholz € 80,- (Tischlerei Winder Valentin, Alberschwende.)



8. Feb. 2011

Das Holz wird begutachtet und die besten Stücke werden ausgesucht. Die Decke wird aus 3 mm dicker Fichte gefertigt. Wichtig dabei sind stehende Jahresringe also ein Radialer Einschnitt auch Riftschnitt genannt. Für den Boden sowie die Zargen wird Birnenholz verwendet. Um die nötige Größe zu erreichen werden für den Boden sowie die Decke zwei Platten miteinander verleimt.



9. Feb. 2011

Die Brücke wird aus Nusschholz grob ausgeschnitten. Decken-Leisten werden auf die gewünschte Länge geschnitten und gehobelt. Der Endblock wird zugerichtet und geschliffen.



Mittelleiste für den Boden wird gekürzt, gerundet, verschliffen und aufgeleimt.



10. Feb. 2011

Boden-Leisten werden vorbereitet.

Die Werkstatt muss zwischen den Arbeitsschritten immer wider aufgeräumt werden.

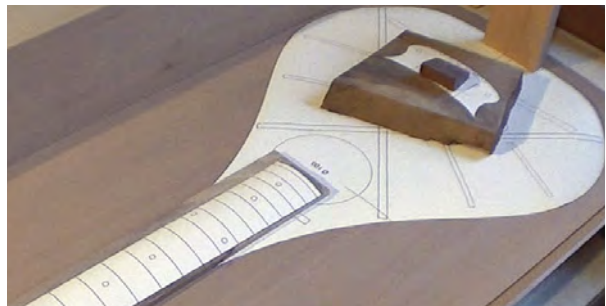


12. Feb. 2011

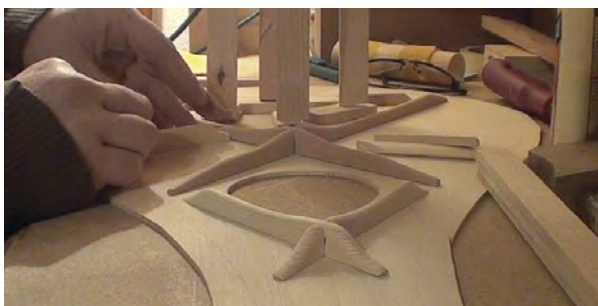
Boden-Leisten werden gehobelt und gekürzt.

14. Feb. 2011

Weiteres Material und Werkzeug wird organisiert. (Stichsäge, Spann-Schrauber, Presswerkzeug) Schablonen werden exakt ausgeschnitten.



Deckenleisten werden mit einem Stechbeitel ausgearbeitet und auf die Decke geleimt und geschliffen.



16. Feb. 2011

Die Zargen werden in nassem Zustand über ein heißes Rohr gebogen.



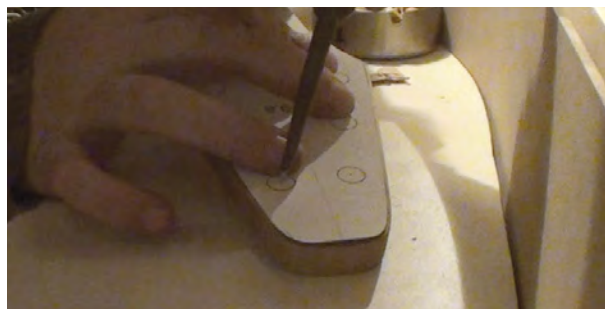
17. Feb. 2011

Boden-Leisten werden abgerundet, beidseitig verjüngt und aufgeleimt.



18. Feb. 2011

Kopf-Stück wird ausgestemmt, ausgesägt und verschliffen.



Löcher für die Mechaniken werden gebohrt.

(\varnothing 10 mm)



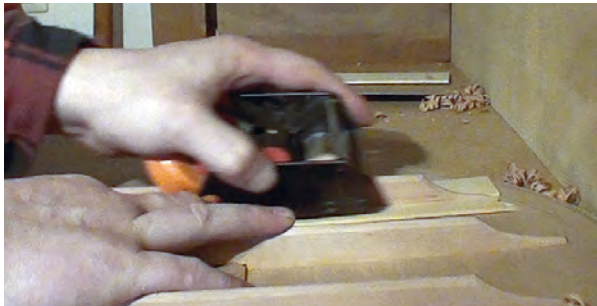
19. Feb. 2011

Von den Zargen abgetrennt, werden die Verstärkungsleisten auf die Decke aufgeleimt.
Der Kopf wird abgelängt und präzisiert und die Decke wird gekürzt.

20. Feb. 2011

Bodenleisten werden niedriger gehobelt und verschliffen.

Der Kopf und die Zargen werden miteinander verleimt und auf der Oberseite angepasst.



21. Feb. 2011

Zargen werden an den Boden angepasst.

Verstärkungsleisten werden aufgeleimt.



Der Kopf wird mit der Decke und den Zargen verleimt.



22. Feb. 2011

Die Zargen werden überarbeitet.

Einlegearbeit am Endblock (Flamme) wird angepasst und eingeleimt.

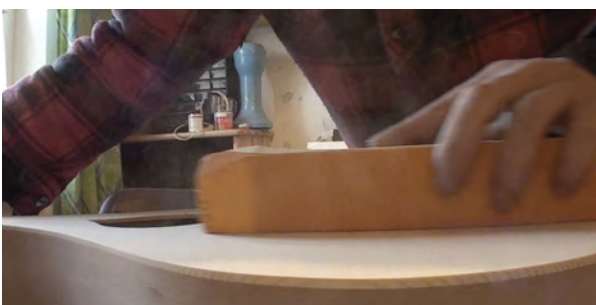


25. Feb. 2011

Die Decke wird mit den Zargen verleimt und nach dem Trocknen an die Zargen angepasst.



Die Decke der Gitarre wird geschliffen (Körnung 120).



Das **Griffbrett** aus Nusschholz wird gehobelt, gekürzt und an die Form des Schallloches angepasst.



27. Feb. 2011

Die **Steel Bar** oder Tonebar wird hergestellt. Dazu wird ein Messing-Bolzen (19 mm) einseitig abgeflacht. Zwei Löcher werden durch das aufgesetzte Holz in den Messing-Bolzen gebohrt.



Das Nusschholz-Stück wird mit zwei Dübeln auf den abgeflachten Messing-Bolzen geleimt.



28. Feb. 2011

Die **Steel Bar** wird in Form gebracht und geschliffen.

Nach dem das Messing poliert wurde wird die Steel Bar mit ein wenig Leinöl versiegelt.



4. März 2011

Die **Brücke** wird grob in Form gebracht und der Steg wird angezeichnet. Danach wird die Brücke geschliffen und die Löcher für die Saiten und die beiden Dübel werden gebohrt. Der Steg-Schlitz wird gefräst und die Ausnehmung hinten begonnen.



7. März 2011

Zwei Dübel werden aus Birnenholz hergestellt um die Bridge auf die Decke zu leimen und die Einlage für die Brücke hinten wird aus Messing gefertigt, anschließend fein geschliffen und poliert.



8. März 2011

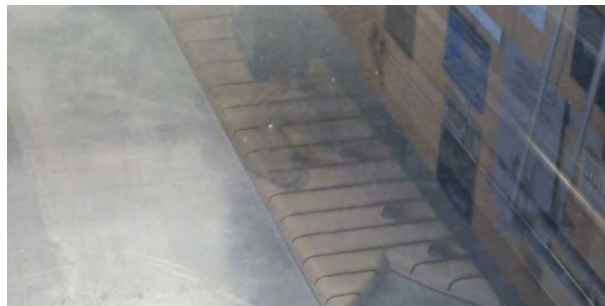
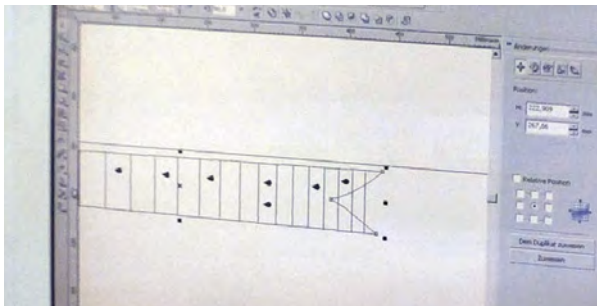
Die Gitarre wird nun innen mit Schellack ausgepinselt.

Das kleine Zargenschallock wird ausgeschnitten und verschliffen.

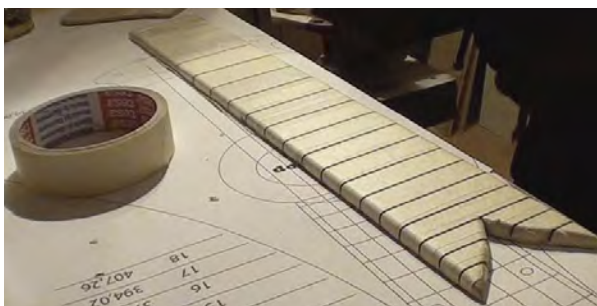


11. März 2011

Die Bundmarkierungen und Einlagen auf dem Griffbrett werden mittels Laser bei der Firma Hölzl Gravuren in Götzis eingebrannt.



Die Messing-Tropfen werden in das Griffbrett eingeleimt und die Bundmarkierungen werden mit künstlichem Holz zugespachtelt und verschliffen.



14. März 2011

Der Boden wird anschließend aufgeleimt. Alle Messing-Teile werden nochmals fein verschliffen und poliert. Und das Griffbrett wird aufgeleimt.



15.- 17. März 2011

Gitarre wird geschliffen und mit Leinöl eingelassen.



18. März 2011

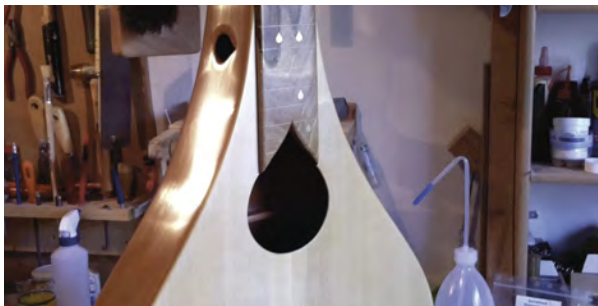
Das Logo wird bei der Firma Hölzl in Götzis lasergraviert.

Erste Schellack-Grundierung wird aufgetragen.



20.-30. März 2011

Die Schellack-Politur wird immer wieder überarbeitet. (Gesamt ca. 11 Schichten)



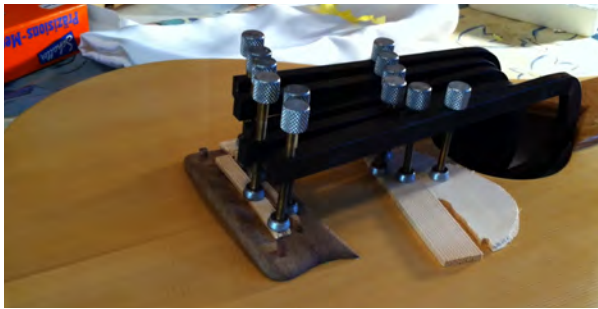
5. April 2011

Die Mechaniken werden montiert.



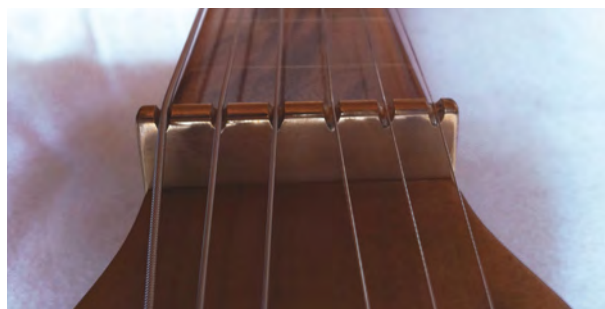
6. April 2011

Die Brücke wird auf die Decke geleimt.



7. April 2011

Erstmals werden Saiten aufgespannt. Der Steg und der Sattel werden mit einer Feile angepasst, so dass alle Saiten oberhalb in einer Linie sind, damit beim Spielen keine Schnarr-Geräusche erzeugt werden.



10. April 2011

In die fertige Gitarre wird nun noch ein Tonabnehmer (Fishman NEO-D Soundhole Pickup) und hinten durch den Endblock eine Klinken-Buchse verbaut. Somit ist die Gitarre auch über einen Verstärker spielbar.

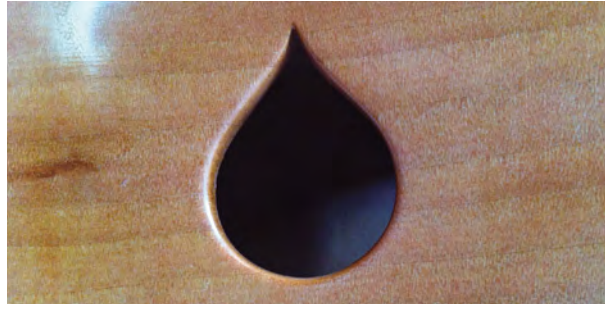


Im Zuge meiner Projekte habe ich mich sehr intensiv mit dem Thema Gitarrenbau befasst und möchte abschließend bemerken, dass es eine wunderbare Tätigkeit ist, sowohl der kreative, wie auch der handwerkliche Aspekt.

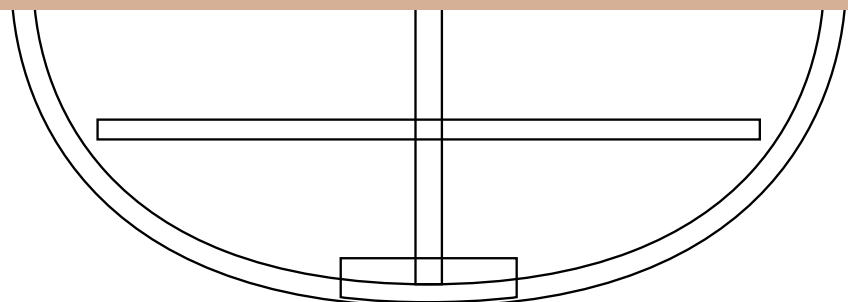
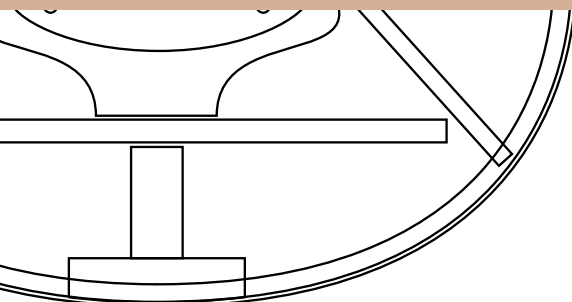
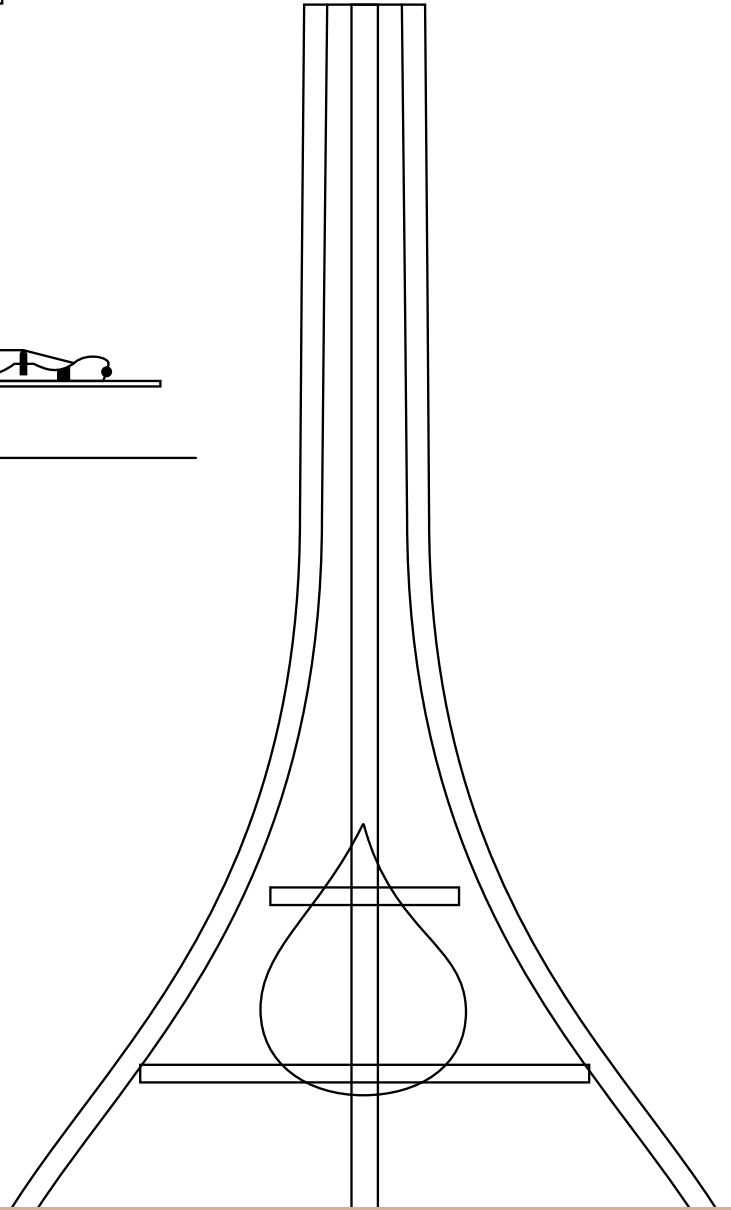
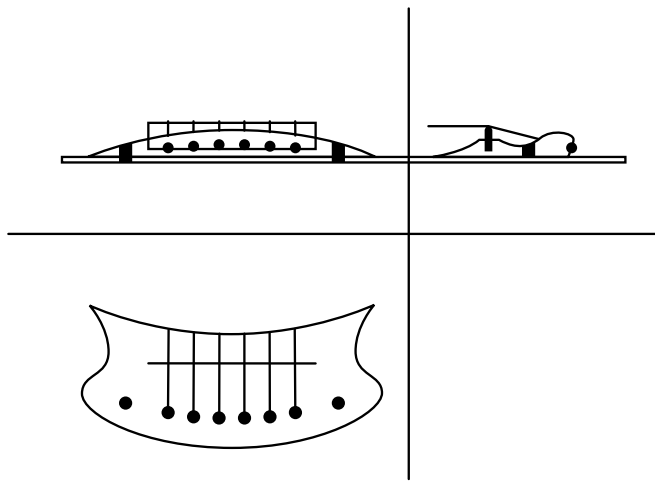
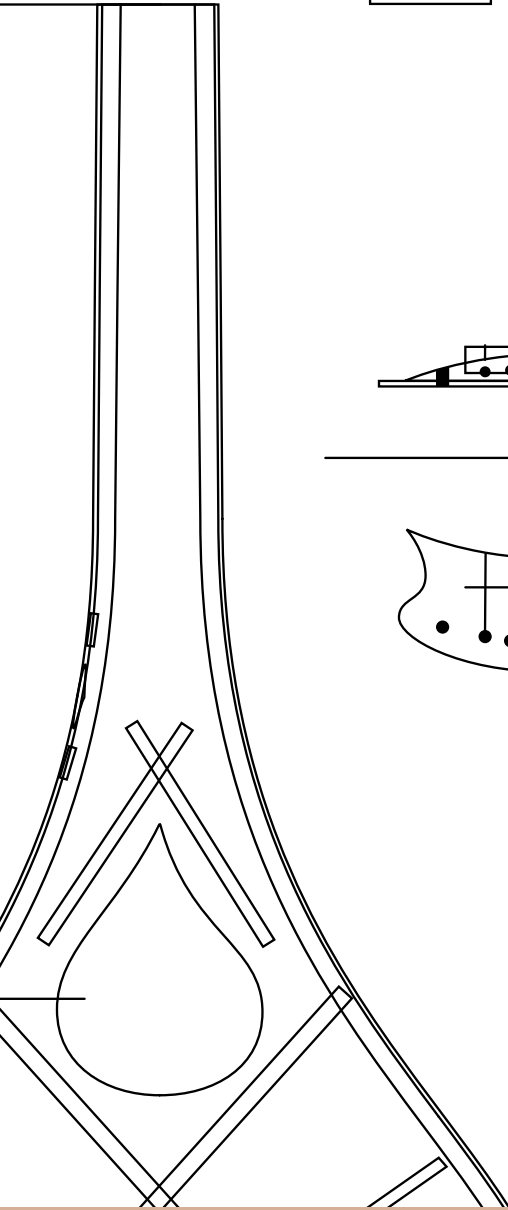
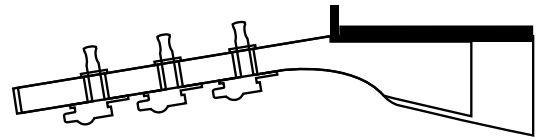
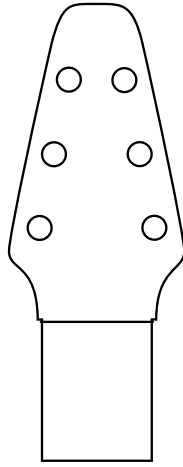
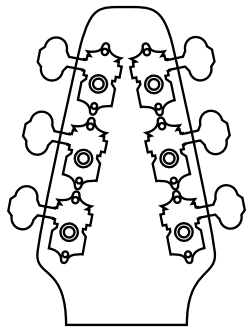
Im Laufe dieses Projektes, ergaben sich immer wieder neue Herausforderungen, die es zu lösen galt. Ich wuchs folglich mit der Aufgabe.

Ihr

Alexander Bickel







Alexander Bickel © 2011