

Schießhandschuh und Tab

Lederarbeiten: Joey Frosch und Volkmar Hübschmann, Text und Fotos: Volkmar Hübschmann



Schießhandschuh

Ein Schießhandschuh / Tab schützt die Fingerkuppen der Zughand. Ungeschützt kann das Lösen des Pfeils eine schmerzhaft Angelegenheit sein.

Ob man einen Schießhandschuh oder Tab benutzt, bleibt jedem selbst überlassen.

Am besten probiert man beides aus und entscheidet sich dann – je nachdem, mit welchem Schutz man besser zurechtkommt.



Tab

Schießhandschuh und Tab



Ein Schießhandschuh lässt sich leicht selbst nähen (Ledernadeln verwenden). Das Leder sollte stabil, aber nicht zu stark sein (ca. 1,5 mm) und eine glatte Außenseite haben.

Schritt 1

Anhand des Schnittmusters (Siehe Skizze auf nächster Seite) werden die drei Fingerkappen mit den Halteriemen, das Riemchen für den Handrücken und der Riemen für das Handgelenk zugeschnitten.

Die Größe der Kappen muss individuell der Fingergröße angepasst werden.

Die Kappen werden über den Fingernägeln zusammengenäht. Der Halteriemen läuft unterhalb der Naht, innerhalb der Kappe zum Handgelenk.

Die Riemen sind 12 mm breit und, je nach Handgröße, ca. 20–25 cm lang.



Das Riemchen auf dem Handrücken ist ebenfalls 12 mm breit und 5–6 cm lang. Der Handgelenksriemen ist gut 2 cm breit und ca. 25 cm lang.

Schritt 2

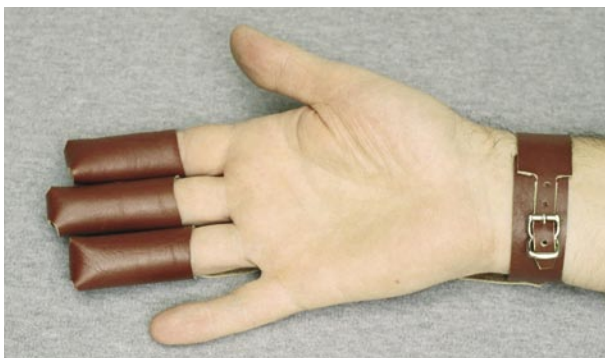
Nachdem die Kappen vernäht und alle Riemen an die individuelle Handgröße angepasst sind, werden die Einzelteile mit sechs kleinen Hohlknoten vernietet.



Schritt 3

Zur Befestigung des Handgelenksriemens kann man eine kleine Schnalle verwenden oder – nicht ganz so traditionell – einen Klettverschluss benutzen.

Der Schießhandschuh sollte immer gut mit Lederfett gepflegt werden, damit er schön geschmeidig bleibt.



Cresting

Herbert Müller

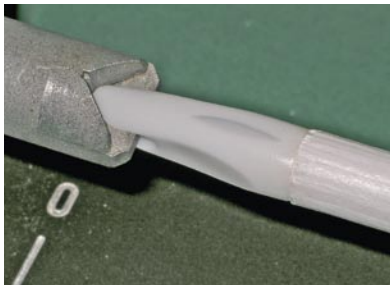


“Wow – sind die schön! Die sind doch viel zu schade zum Schießen!”
Solche Aussagen bekomme ich oft zu hören.
Cresting ist eine von vielen Möglichkeiten sich einzigartige Pfeile zu kreieren.



Für die Farbringe um den Schaft finde ich die Edding-Stifte der Reihen 140, 750, 751 und 780 ideal.

Aus der Serie 140 benutze ich für die schwarzen Trennlinien einen Stift der Stärke „S“, die anderen haben unterschiedlich breite Minen und reichen mir so für alle Breitenmaße, die ich für das Cresting brauche. Zudem haben sie den Vorteil, dass immer genügend Flüssigkeit an der Mine ist und somit ein gleich bleibend deckender Auftrag gewährleistet ist.



Nach dem ersten Lackieren und Glätten der Oberfläche (Siehe Kapitel Schaftbearbeitung) benutze ich nun meine Cresting-Maschine.

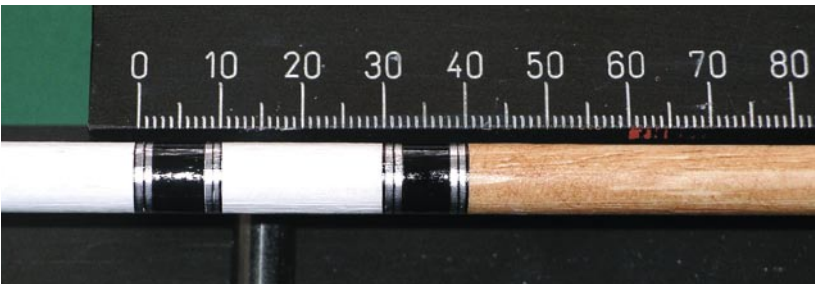
Dazu wird der Nockenhalter auf die Achse des Motors geschraubt. Diese Halterung ist so konzipiert, dass die Nocke fest sitzt und gleichzeitig auch zentriert auf der Achse gedreht wird.

Der Pfeil wird auf den Nockenhalter gesteckt und auf die Auflage mit den beiden Rollen gelegt.



Die Handauflage mit der Millimeter-Skala richte ich mir nach dem Anfang des Crestings aus.

Ich beginne immer am Übergang vom gebeizten Teil in den braunen Vorderschaft. Diesen Übergang „verstecke“ ich unter einem Ring von insgesamt 10 mm Breite.



Links davon mache ich im Abstand von meistens 20 mm auch wiederum einen solchen Ring, diese beiden bilden dann den Abschluss des hinteren Teils des Pfeils zum vorderen.

Die Cresting-Maschine hat zwar einen regelbaren Trafo, doch ich benutze nur die langsamste Stufe.

Auf dieser Stufe dreht sich der Pfeil immer noch schnell genug.

Als Vorteil empfinde ich die Möglichkeit, den Pfeil zu mir hin oder von mir weg rotieren lassen zu können.

Ich bevorzuge, bedingt durch meine Stifhaltung, die Drehrichtung von mir weg. Der Schaft dreht sich in der Aufsetzrichtung der Mine.