

Die Buddelschiffbau-Ecke meldet sich (von Rainer Vesterling)

Vor etwa 2 Jahren erklärte ich mich auf Anfrage bereit, im Club den Buddelschiffbau zu übernehmen. Ehemalige Buddelschiffbauer aus dem Club hatten leider Ihre letzte Reise angetreten. Mir wurde von einem Modellbaukollegen reichlich Literatur über Buddelschiffbau zur Verfügung gestellt, ebenso wurde mir der clubeigene Werkzeugkoffer für den Buddelschiffbau zur Verfügung gestellt.

Nach dem Durchstöbern der Bücher war klar, dass mir meine Erfahrung aus dem Modellbau zwar helfen würde, vieles aber von der Pike auf neu erlernt werden musste. Ich entschloss mich, die ersten Versuche erst einmal mit einmastigen Schiffen zu machen. Jetzt musste erst einmal eine passende Buddel beschafft werden. Empfohlen wird eine Flasche mit 19 mm Innendurchmesser am Flaschenhals. Die Flasche sollte aus Weißglas sein, keine Luftblasen im Glas haben und auch sonst einwandfrei beschaffen sein. Weinflaschen haben 16-17 mm Innendurchmesser, sind also nicht unbedingt geeignet. Whiskey-Flaschen haben 19-20 mm, was mir sehr entgegen kam, da ich nicht unbedingt Weintrinker bin.

Nachdem drei leere Flaschen zur Verfügung standen, mussten diese nun von innen und außen gut gereinigt werden. Da es hierfür Fachpersonal gibt, sollte man diese schwierige Aufgabe nicht selbst übernehmen. Da ich meinen Schatz schon rechtzeitig für das Projekt Buddelschiffbau begeistern konnte, hat sie gerne Ihren Teil zum Gelingen beigetragen. Das erste Modell sollte ein Niederländischer Lotsenkutter von 1862 aus Vlissingen an der Westerschelde werden. Der Rumpf wurde aus einer Kiefernleiste 20x10 mm gefertigt. Hierbei wurde am Bug und Heck mit der Laubsäge quer zum Rumpf 3 mm eingesägt und dann das Mittelteil entfernt. Danach wurden 2 Streifen Sperrholz 0,4 mm seitlich auf den Rumpf geleimt, so erhält man ein glattes Deck und ein dünnes Schanzkleid. In den Fachbüchern, die mir zur Verfügung standen, wird empfohlen, das Deck mit einem Stechisen auszuarbeiten. Die Bücher sind allerdings auch schon ca. 30-40 Jahre alt. Alle Mastteile wurden aus Buchenrundstab 2mm erstellt. Ganz wichtig: Erst alle benötigten Löcher bohren, 0,3/0,5/0,8 mm, je nach erforderlicher Fadendurchführung. Erst danach können die Masten und Rahen konisch geschliffen werden. Ein ganz kritischer Punkt ist die Spitze des Klüverbaums. Hier laufen alle Fäden zusammen, gleichzeitig der am meisten beanspruchte Punkt, wenn nach dem Einbuddeln der Mast wieder aufgestellt werden muss. Wenn man nicht genau mittig gebohrt oder schlecht geschliffen hat, hat man verloren.

Ein weiterer ganz wichtiger Punkt ist die Gelenkbohrung für den Mast. Zum Einbuddeln muss der Mast umgelegt werden, klar. Die Bohrung muss so hoch erfolgen, das der Mast möglichst 90 Grad umgelegt werden kann (Idealfall), Decksaufbauten sind dabei zu berücksichtigen. Für die Arbeit des Takelns ist es erforderlich, sich eine Helling zu bauen. Dies kann auf einfache Weise mit 2 Leisten ca. 20x10 mm, 200 und 100 mm lang, erfolgen. Die beiden Leisten werden zu einem „T“ zusammengeleimt. Durch die lange Leiste wird ein 2 mm Loch im unteren Drittel gebohrt, mit einer passenden Holzschraube wird dann der Rumpf auf dieser Leiste festgeschraubt. Die kurze Leiste dient als Standfläche.

Zwischenzeitlich wurde ein Flaschenständer gebaut. Von den Maßen ist man natürlich an die Flaschengröße gebunden, ansonsten sind der Fantasie keine Grenzen gesetzt. Nach dem Takeln sollte ein Probelauf gemacht werden. Wenn alles klappt, und das Schiff mit umgeklappten Mast in den Flaschenhals geht und nach dem aufrichten des Mastes kein Durcheinander in der Takelage entstanden ist, kann die See in die Flasche eingebracht werden.

(Wird fortgesetzt)