



Doc Schneider

Schlankheitskur für dicke Hälse

Neue Etappe – neues Ziel. Nachdem das Griffbrett des Halses in puncto Holzbearbeitung mehr oder weniger fertig ist, widmet sich dieses B&T der Halsrückseite. Und hier hält der Allparts Fat Back, der Halsrohling für unser Custom-Projekt, eine Menge Material für die eine oder andere Modifikation bereit.

♥ Worum geht es überhaupt? Während das Griffbrett mit den Bündeln zwar auch am Spielgefühl und am Spielkomfort beteiligt ist, ist es jedoch der Halsrücken, der in diesen

beiden Punkten den Löwenanteil beisteuert. Die Form des Halsrückens (Shaping) entscheidet darüber, ob sich der Hals bequem anfühlt und gut in der Hand liegt.

Dies sind natürlich ganz persönliche Parameter, die nicht jeder Hals erfüllt. Diese B&T-Etappe wird Möglichkeiten aufzeigen, wie auch ein Hals von der Stange mit etwas Feintuning zum geschmeidigen Favoriten werden kann.

aus der Flucht werfen können. Hier setzen Vorgaben der übrigen Hardware wie etwa der Saitenabstand am Steg, die Maße der Halstasche oder der Saitenverlauf im Bezug zur Griffbrettkante enge Grenzen. Die S-Klasse, die sich hier gerade im Aufbau befindet, ist ja das erste Projekt, und nach dem Motto „better safe than sorry“ bleiben kritische Maße des Halses unangetastet, so dass man sich recht entspannt der Modifikation des Halsshapings zuwenden kann, ohne den Halsrohling durch Übermotivation in Brennholz zu verwandeln.

Das Shaping des Halses ist Geschmacksache, und Geschmäcker sind verschieden und unendlich in ihrer Zahl. Hier jede Vorliebe zu treffen, ist unmöglich. Daher beschreibt dieses B&T nur einen – meinen – Weg, in puncto Halsshaping möglichst nah an die Traummaße zu kommen.

Aber was sind Traummaße? Mit Sicherheit keine festgelegten Daten, die irgendwo nachgeschlagen werden können. Vielmehr sind es

C-Profil ist nicht gleich C-Profil

Dieses Vorhaben unterliegt natürlich verschiedenen Einschränkungen. Ganz klar, dass Maße nur reduziert werden können. Extreme Eingriffe in die Halsbreite können zudem ungeahnte Konsequenzen mit sich bringen, die das Projekt „Hals“ recht schnell und dann auch gewaltig

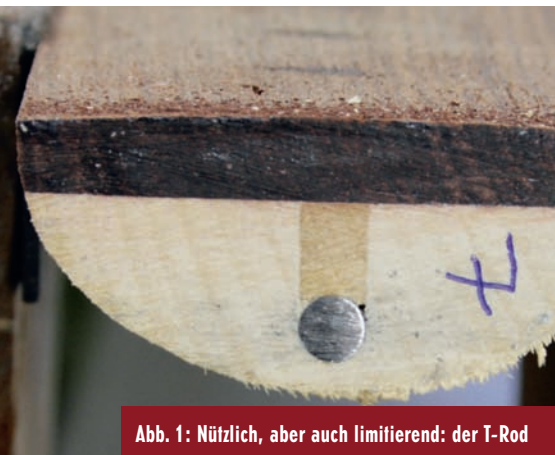


Abb. 1: Nützlich, aber auch limitierend: der T-Rod

Abb. 2: Fakten schaffen: Anbohren des Halses



Abb. 3: Treffer: T-Rod gefunden!



© PPVMEDIEN 2011

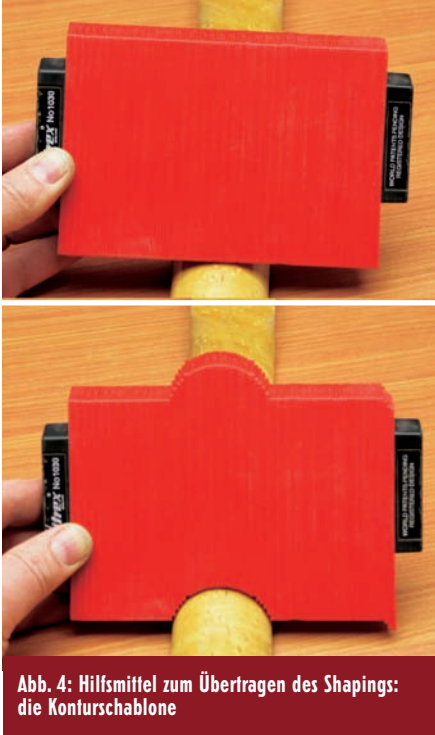


Abb. 4: Hilfsmittel zum Übertragen des Shapings: die Konturschablone



Abb. 5: Schablone zum Überprüfen des Shapings

persönliche Vorlieben, die sich beispielsweise durch das Probenspielen verschiedenster Hälse individuell herauskristallisieren müssen.

Da ist zunächst das Halsprofil, gut zu erkennen im Querschnitt auf **Abb. 1**. Es hat sich eingespielt, das Halsprofil mit Buchstaben zu beschreiben. Dies eher plakativ als genormt. Die drei ähnlichen Profile C, D und U unterscheiden sich hauptsächlich an der Halsflanke, also dort, wo Griffbrettkante und Halsunterkante aufeinandertreffen. Hier läuft das C relativ spitz aus, was den Hals zu den Kanten hin recht dünn werden lässt. Viele moderne Hälse unterschiedlichster Hersteller haben heute dieses Profil.

Mit einer Einschränkung: Da selbst heutzutage die Gitarrenhälse nicht komplett fertig aus einer riesigen Maschine herausgeschossen kommen, sondern der Endschliff nach wie vor von Hand erledigt wird, ist C nicht unbedingt gleich C – aber ähnlich.

Etwas mehr „Fleisch“ an den Kanten hat das D (so würde ich das Profil auf **Abb. 1** einordnen). Durch die etwas kräftigeren und weiter nach unten laufenden Kanten wirkt der Hals auch im Bereich zwischen Kante und Halsmitte dicker und vom Gefühl her kräftiger. Für meinen

Vorsicht mit dem Halsstab!

Geschmack ist dies von Vorteil, da das D nicht so spitz in der Hand liegt und der Daumen guten Halt findet.

Noch komfortabler wird das U, das an den Kanten zunächst fast gerade nach unten Richtung Halsrücken läuft, bevor es rund ausläuft (und somit quasi zum D wird). Dieses Profil habe ich bei mehreren Fender Strats aus den siebziger Jahren gefunden und für gut befunden, da es schlichtweg super in der Hand liegt. Mein Ziel heißt also U!

Der nächste Parameter, der relevant für die Traummaße ist, ist die Halsdicke. Um hier Ideen zu bekommen, die einen weiterbringen, gilt wieder: Testen, Probefühlen und Maßnahmen.

Obwohl bei meinen Kunden der Trend häufig zu dicken Gitarrenhälsen geht, komme ich mit zu dicken Hälsen nicht so gut klar. Circa 23 mm am ersten und circa 24 mm am zwölften Bund

setzen für mich die Grenzen. Da hat der Fat Back mit seinen circa 24,7 mm beziehungsweise 25 mm ganz klar Übermaß. In diesem Fall gilt aber: Besser zu dick als zu dünn, da man den Hals natürlich immer noch verschlanken kann.

Vorsicht ist jedoch geboten, da sich im Halsinneren der Halseinstellstab (T-Rod) befindet (siehe **Abb. 1**). Nimmt man zu viel vom



Abb. 6: Präzises Werkzeug fürs Grobe: handgehaute Raspeln



© PPVMEDIEN 2011



Abb. 7: Um schön in der Flucht zu bleiben: Kontrolle mit der Schmiege

Holz weg, liegt dieser Metallstab plötzlich offen vor den erstaunten Augen, inklusive der großen Frage: Was nun? Um diese irreparable Begegnung zu vermeiden, rate ich dringend dazu, zunächst Fakten zu schaffen. Wo liegt der T-Rod? Extrem hilfreich zeigt hier der Skunk-Stripe auf der Halsrückseite sehr präzise den Kanal des T-Rods an. Und dann ist der Rod auch nicht mehr weit. Am ersten, siebten und zwölften Bund bohre ich mit einem 1-mm-Bohrer ein Loch in Richtung Stahlstab (Abb. 2). Nach wenigen Millimetern trifft der Bohrer auf etwas Hartes – Treffer!

Um ganz sicherzugehen, führe ich eine dünne Saite in das Loch ein. Mit einem elektrischen Messgerät lässt sich nun prüfen, ob der T-Rod getroffen wurde (Kontakt) oder ob etwas anderes den Bohrer in seinem Tatendrang gebremst hat (Abb. 3). Im Anschluss kann durch die Eintauchtiefe der Saite bestimmt werden, wie tief der T-Rod liegt. Im konkreten Fall waren das 11,5 mm am ersten, 6,5 mm am siebten und 8 mm am zwölften Bund.

Der eine oder andere wird sich nun vielleicht fragen, wofür dieser ganze Aufwand nötig ist. Ganz einfach: Ein Ausgraben des T-Rods bedeutet das Ende des Halses. Das ist sehr ärgerlich, ist aber schon häufig vorgekommen, wenn ohne Fakten, dafür aber umso ehrgeiziger Material vom Hals abgetragen wurde. Mit meiner kleinen Tabelle bin ich auf der sicheren Seite, und die kleinen Löcher werden nach Abschluss der Schlankheitskur verfüllt.

Bevor es ans Werkzeug geht, kann es hilfreich sein, sich Gedanken über das Halsshaping zu machen. So kann mit einer sogenannten Konturschablone (Abb. 4) ein bevorzugtes Shaping kopiert und auf eine kleine Holzschablone (Abb. 5) übertragen werden. Dies schafft noch mehr Grundlagen und schützt später vor bösen Überraschungen.

Nachdem nun alle relevanten Informationen und Ziele zur Hand sind, geht es an den Hals und ans Werkzeug. Für die ersten Schritte verwende ich Raspeln in verschiedenen Größen. Zuerst trage ich im Bereich des ersten und des zwölften Bunds Material ab, sodass dort ein kleines Plateau entsteht (Abb. 6 unten, siehe Pfeile). Dabei gehe ich nicht ganz ans finale Maß, da in den folgenden Arbeitsschritten

ebenfalls noch etwas Material abgetragen wird. Anschließend trage ich zwischen den beiden Plateaus das Material im Bereich des Skunk-Stripe ab. Hier achte ich darauf, dass die Verbindung gerade wird.

Dabei hilft ein kurzes Lineal oder auch eine Schmiege (Abb. 7), um in der Mitte nicht zu viel wegzunehmen. Mit etwas Vorsicht entsteht so ein großes, längliches Plateau, das schon mal im Groben den neuen Halsrücken darstellt.

Im nächsten Schritt werden die Kanten des Halses so geformt, dass sie im gewünschten Profil das Plateau erreichen. Hier helfen wieder die Schmiege und die angefertigten Schablonen, um das gewünschte Resultat zu erreichen. Entscheidet man sich für ein U, müssen die Flanken des Halses besonders sorgfältig bearbeitet werden. Da das Abtragen des Holzes mit der Raspel zügig von der Hand geht und auch noch Spaß macht, ist schnell so viel

Das Augenmaß zeigt den Weg

Material entfernt, dass es zwangsläufig zu einem D kommt – und dann ist das C auch nicht mehr weit entfernt. Also ganz ruhig und bedacht den Bereich vom ersten bis zum zwölften Bund auf die gewünschten Maße bringen – plus etwas „Luft“ für die Feinarbeit.

Anschließend forme ich die Übergänge Kopfplatte/Halsrücken und Halsfuß/Halsrücken. Dies geht in dieser Phase recht gut mit einer kleinen, halbrunden Raspel. Das gesunde Augenmaß zeigt den Weg, schön verlaufende Formen ohne Dellen sind das Ziel. Danach werden die Raspelspuren mit Feilen beigearbeitet. Somit ist die eigentliche Formgebung abgeschlossen, und es beginnt die Feinarbeit.

Hier nehme ich mir wieder zunächst den Bereich des ersten bis zwölften Bunds vor (Abb. 8). Mit einem langen Stück Schleifpapier wandere ich langsam über den Hals, wobei die Hauptschleifrichtung quer zum Hals verläuft (das Schleifpapier wird wie ein Tuch quer zum Hals hin- und hergezogen).

Durch diese Schleifbewegung werden etwaige Dellen aus vorherigen Arbeitsschritten herausgeschliffen. Ruhig das Schleifband auch



Abb. 8: Die Raspel- und Feilspuren werden mit einem langen Stück Schleifpapier beigearbeitet

mal etwas querstellen (**Abb. 8** rechts)! Durch die relativ breite Schleiffläche des Bandes wird der Hals schön gerade ausgearbeitet.

Dieser Vorgang ist ein Riesenspaß, sollte allerdings kontrolliert vor sich gehen. Obwohl es sich nur um Schleifpapier handelt, wird beispielsweise bei einer 100er Körnung doch noch recht viel Material abgetragen. Also immer mal wieder mit Schablone und Schieblehre die Maße kontrollieren (Hinweis: Obwohl man durch die beschriebene Messmethode den Verlauf des T-Rods relativ genau kennt, rate ich dazu, diese Maße nie ganz auszureizen. Ruhig mindestens ca. 2 mm Spiel lassen. Zum einen kann der T-Rod-Kanal etwas tiefer sein, als der T-Rod liegt, und zum anderen ist dieser Bereich des Halses auch statisch relevant). Im nächsten Arbeitsschritt werden die Übergänge angeglichen. Hier hilft ein entsprechend geformter Schleifklotz dabei, nicht aus der Form zu schleifen.

Sind Übergänge und Profil ausgearbeitet, folgt der Fein- oder Endschliff. Anders als die Arbeitsgänge zuvor sollte dieser Schliff jedoch in Faserrichtung verlaufen. Ein Standardschleifklotz, mit 150er Papier bestückt, entfernt so die zur Faserrichtung quer verlaufenden Schleifspuren, die das Schleifband hinterlassen hat (**Abb. 9**).

Diese „Querriefen“ sollten komplett entfernt werden, da sie sonst bei einer Oberflächenbehandlung viel stärker betont werden und den Hals ungewollt „rustikal“ aussehen lassen. Also sehr sorgfältig und möglichst in Faserrichtung dem Hals sprichwörtlich den letzten Schliff geben. In dieser Projektphase ist

es nicht notwendig, feiner als 150 zu schleifen, da etwa bei der noch anstehenden Bundierung der Halsrücken zusätzlich „angegriffen“ wird.

Abb. 10 zeigt das vorläufige Resultat. Das Bohrloch wurde mit Sekundenkleber verfüllt. Hier reicht eine kleine Menge, da man ja nicht den Trussrod mit verkleben möchte. Da geplant ist, den Hals zu beizen und zu ölen/wachsen, gehe ich davon

Ein schön griffiges U-Profil

aus, dass das Loch optisch noch weiter in den Hintergrund rücken wird.

Somit war auch die vierte Etappe des Projekts erfolgreich. Nach dem Hochtunen auf 22 Bünde ist nun auch der Halsrücken nach meinem Geschmack. Der Hals misst nun circa 22,8 mm am ersten Bund und verdickt sich gleichmäßig auf circa 24 mm am zwölften Bund – und das in einem schön griffigen U.

Wie geht es jetzt weiter? Bundierung? Oberflächenbehandlung? Es kommt ganz anders. Wer schon mal Mechaniken montiert hat, weiß, dass gerade bei lackierten Flächen diverse Stolperfallen lauern. Daher heißt das nächste Kapitel „Mechanikmontage“ – aber nicht nur an der Projektgitarre, sondern an mehreren Objekten, um verschiedenste Aspekte zu beobachten. Bis dann!

S
Der Doc



Abb. 9: Feinschliff möglichst in Faserrichtung



Abb. 10: Fertig geformt, verfüllt und geschliffen – auf zur nächsten Etappe