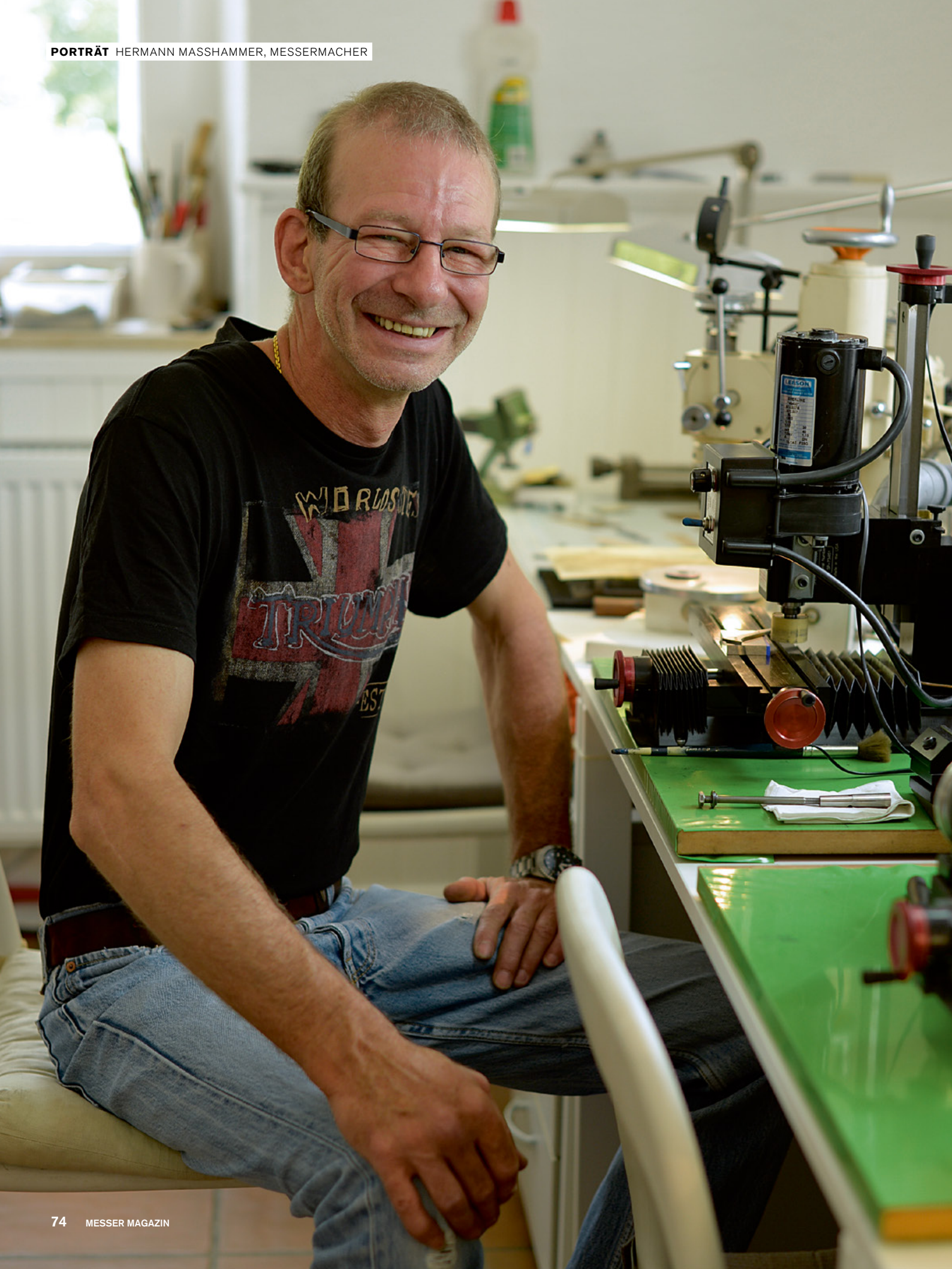

TRIUMPH

MISTER SLIPJOINT

Hermann Masshammer hat sich auf etwas spezialisiert, was unter deutschen Messermachern Seltenheitswert hat: Slipjoint- Taschenmesser. In diesem Metier zählt er zu den Weltbesten.

» Wer ihm bei einer Messerausstellung begegnet, lernt einen zurückhaltenden, freundlichen, ruhigen Mann mit schmaler Statur kennen. Auf den ersten Blick würde man nicht vermuten, welche Talente und Facetten in ihm stecken. Doch stille Wasser sind ja bekanntlich tief. Hermann Masshammer ist ein echter Experte für Slipjoint-Messer. Also für Taschenmesser, die keine richtige Arretierung haben, sondern „nur“ eine Rückenfeder, die die Klinge in Stellung hält. Unzählige Solinger Taschenmesser-Klassiker sind so aufgebaut, auch das französische Laguiole oder typisch amerikanische Cowboy-Knives wie die von Case. Außer Klinge und Feder gibt es auch keine weiteren bewegten Teile. Doch was auf den ersten Blick so simpel aussieht, ist eine anspruchsvolle Mechanik – „wenn sie richtig funktionieren soll“, sagt Hermann Masshammer.

Der Oberpfälzer, Jahrgang 1962, hat sich auf diesen Messertyp spezialisiert. Damit ist er unter den deutschen Messermachern eine echte Ausnahme. Es gibt ganz wenige, die sich mit Slipjoints beschäftigen. Hermann Masshammer hat sich zehn Jahre lang intensiv mit dem Thema auseinander gesetzt und zählt heute international zur Crème de la Crème der Slipjoint-Macher.

Das Künstlerische und das Handwerkliche kamen bei Hermann Masshammer passend zusammen

Dabei fing seine berufliche Laufbahn ganz anders und ganz unspektakulär an – mit einer Ausbildung zum Bürokaufmann. Doch bald entdeckte Hermann seine kreativen Talente: Er begann Bilder zu malen, machte aus diesem Hobby einen Nebenberuf und im Alter von 30 schließlich seinen Haupterwerb. Doch wie kommt man als Kunstmaler dazu, Messer zu machen?

„Ich habe schon seit meiner Jugend Messer gesammelt“, berichtet er, „große Bowie-Messer“. So kam das eine zum anderen: Im Alter von etwa 35 machte Hermann Masshammer sein erstes Messer, ein Bowie natürlich. „Von da an ging alles ganz schnell“, sagt er heute. „Ich habe mich bei Industrieunternehmen über Stahl informiert, mich mit der richtigen Wärmebehandlung beschäftigt, versucht, so viel wie möglich zu lernen.“

Als Messermacher ist Hermann ein Autodidakt, wobei ihm das Handwerkliche wohl in die Wiege gelegt ist: „Mein Vater war Schreiner, und ich bin praktisch in der Werkstatt aufgewachsen.“

„Der Rest war Ausprobieren“, berichtet er. Sein Motto: „Mach, mach, mach, schau was nicht geht, und lerne daraus.“

Sein Material kaufte er bei der Firma Dick in Metten. Bis eines Tages der Chef, Dr. Rudolf Dick, eines seiner Messer sah.

Klassisch, zeitlos, schön: Slipjoint-Klappmesser mit Elfenbein-Griffschalen und dezent verzierten Edelstahl-Backen.

Alles in eigenen Händen: Hermann Masshammer näht auch die Lederetuis für seine Messer selber.

Lieblingsmaterial: Jigged Bone – gefärbter Knochen mit eingesägten Vertiefungen – ist vor allem in den USA begehrt.

Dr. Dick fragte, ob er nicht Lust hätte, Messerbaukurse zu geben. So wurde Hermann Masshammer kurzerhand Kursleiter bei Dick.

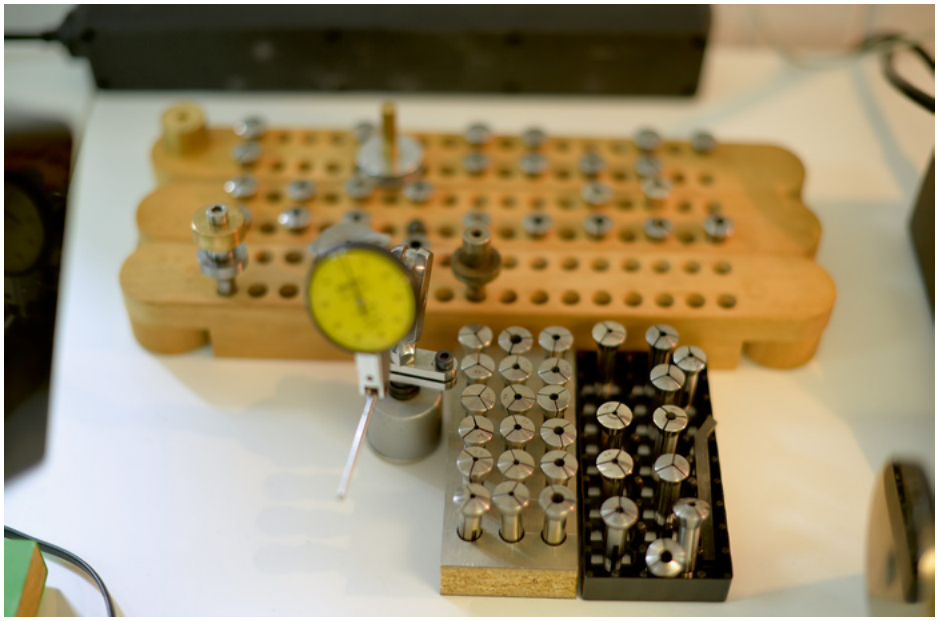
Zum Thema Slipjoint kam Hermann über einen anderen deutschen Messermacher, der zu dieser Zeit in den USA lebte: Hans Weinmüller. Die beiden lernten sich anlässlich der Solinger Messer Macher Messe kennen, und Hans lud Hermann zu sich nach Arizona ein. Dort arbeiteten die beiden drei Monate lang zusammen, und Hermann Masshammer lernte, Slipjoint-Messer zu bauen. „Feinmechanik hat mich immer fasziniert“, erzählt er, und hier hatte er ein Thema gefunden, das ihn nicht mehr losließ. Es folgten Ausstellungen in Los Angeles und Las Vegas.

In den USA lernte Hermann, Slipjoint-Klappmesser zu bauen – wobei der Lernprozess für ihn nie aufhört

Das war der Start einer internationalen Laufbahn. Hermann Masshammer stellte als erster Deutscher überhaupt bei einer Messe im japanischen Seki aus. Dort kaufte sogar das ansässige Museum eines seiner Messer an. In Los Angeles wurde er mit dem Preis für das beste „Art Knife“ ausgezeichnet.

Hermann Masshammer hat sich intensiv mit den Herausforderungen beschäftigt, mit denen man es bei einem Slipjoint zu tun hat. Er spricht mit Begeisterung über Winkel, Flankensteilheit, Radien, Spaltmaße und Krafteinwirkungen. Er ist ein Qualitäts- und Präzisionsfanatiker, das wird schnell klar.

Bei seinen Messern laufen die Klingen unheimlich geschmeidig, greift die Feder in die Aussparung der Klingenwurzel



Präzisionsfanatiker: Hermann arbeitet mit Spezialfräsern, selbstgebauten Vorrichtungen und viel Liebe zum Detail.

Feine Zutat: Die Klingen bestehen praktisch nie aus Damaststahl, wohl aber die Backen.

Puzzle-Arbeit: Hier sind die Griffschalen aus vielen kleinen Elementen zusammengesetzt.

Ausnahme: Zum Spaß baut Hermann Masshammer ganz selten auch einmal ein feststehendes Messer. Auch hier ist seine klare Linie und die Vorliebe fürs Schlichte deutlich zu sehen.

absolut winkelgenau und spaltfrei ein. Die Feder schließt auch oben am Rücken vollkommen plan mit den Platinen ab – egal ob die Klinge ausgeklappt, eingeklappt oder in halboffener Position beim sogenannten „Halfstop“ steht. Der Widerstand bei diesem Halfstop entspricht zwei Dritteln des Widerstands in der ausgeklappten Stellung. Und das ist alles kein Zufall, sondern das Ergebnis von Berechnungen.

Der Anschliff der Klinge am Ricasso ist bei ihm tausendprozentig symmetrisch. Hermann Masshammer hat extra eine Vorrichtung erdacht und gebaut, mit deren Hilfe er am Bandschleifer so exakt schleifen kann. Er arbeitet mit einer Präzisionsfräsmaschine mit elektronischer Anzeige, mit Diamant-Scheiben, einer Uhrmacher-Drehbank.

Am Ende hat die Mechanik seiner Messer auch die Qualität eines Uhrwerks. Kein Wunder – er arbeitet die meiste Zeit mit einer Uhrmacher-Lupe auf dem Kopf. Seine Einstellung zur Arbeit sieht man auch, wenn man die Griffschalen abschraubt (alle seine Messer sind zerlegbar): Auch darunter sind die Platinen mit einem Sonnenschliff gefinisht – obwohl man es hier normalerweise gar nicht sehen kann.

Ordnung ist das halbe Leben: In Hermanns Werkstatt spürt man viel Sinn fürs Aufgeräumte. Die Schablonen sind wertvolle Hilfen für die Arbeit.

MESSER-BÖRSE
Messer-Rohmaterialien zu TOP-Preisen
GROSSES SORTIMENT AN JAGDNICKER-BAUTEILEN!
Damastklingen • Oosik • Walross-Elfenbein • Mammut • u.v. m.
PETER FALKENBURGER
Im Wechselfeld 18, 85077 Manching
Telefon 08459-326881, E-Mail: messer-boerse@gmx.de
www.messer-boerse.de
Katalog online abrufen oder gegen 3,- EUR in Briefmarken bestellen!

WAFFEN-BASSING
Ältestes Waffengeschäft in der Altstadt
IHR Messerspezialist im Rhein-Main-Gebiet
Augustinerstraße 60-62 • 55116 Mainz
Tel. 0 61 31 / 23 40 14 • Fax 23 84 85

ANGELE
alles zum schmieden bei ANGELE
ANGELE Technik oHG | D-88416 Ochsenhausen
www.angele.de

Messerfachgeschäft seit 1991
www.DieKlinge.de
...bestechend scharf...
Shop
Markus Schwiedergoll
Kreuzstraße 44 • 44139 Dortmund
+49 231 100997
Schneidwerkzeuge, Schleifarbeiten, MultiTools, Leuchten, Zubehör

MESSERKLINGEN · GRIFFMATERIALIEN
FACHLITERATUR · STAHL
Der ONLINE-SHOP für
MESSER-MACHER
skandinavische Messer & Äxte
NORDISCHES HANDWERK
Messermacherbedarf
Tel. 0451 693 32 96-0
www.nordisches-handwerk.de

KURZ-PORTRÄT

Hermann Masshammer (55) lebt und arbeitet in Bergmatting, einem Dorf südwestlich von Regensburg. Er macht hauptberuflich Messer, wobei er sich auf Taschenmesser mit Slipjoint-Mechanik spezialisiert hat. Die Preise seiner Messer beginnen bei 800 Euro. Die Wartezeit beträgt rund ein halbes Jahr.
In seiner kleinen, aber feinen Werkstatt bietet Masshammer nach Vereinbarung auch Messerbau-Kurse für Slipjoints an. Sie dauern eine ganze Woche und kosten 750 Euro zuzüglich Material.

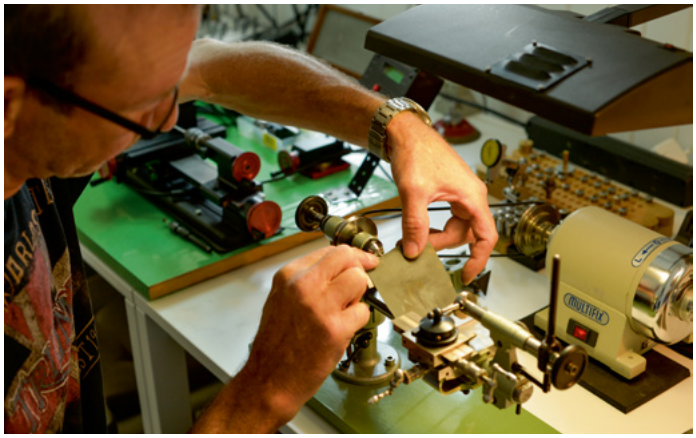
KONTAKT
Tel. 0170-4828324 (11.00-18.00 Uhr)
www.masshammer.de

Kunst am Griff: Die klare Formensprache von Hermann Masshammer eignet sich wunderbar als Grundlage für Scrimshaw-Motive (hier von Eva Halat ausgeführt).

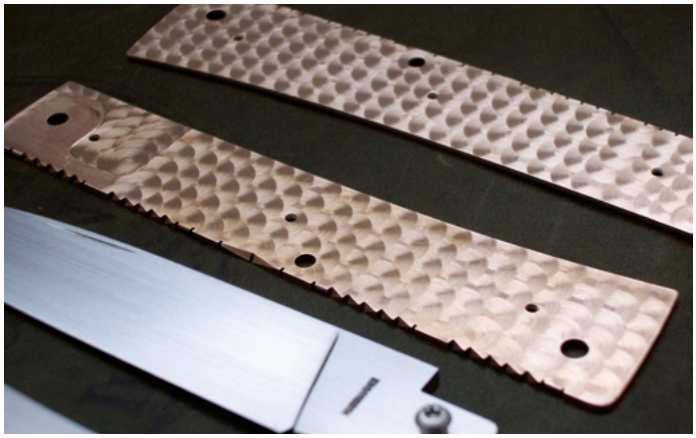
Die Platinen fertigt Hermann Masshammer ausschließlich aus Federbronze. „Die haben einen sehr geringen Verschleiß und beste Gleiteigenschaften“, begründet er diese Wahl. Die Klinge läuft in den Platinen, die innen eine umfräste Laufläche besitzen, nur mit einem Tropfen Öl geschmiert. Die Klingen und Federn macht er meist aus dem rostfreien Stahl 1.4034. Ein sehr solider Messerstahl, der schon seit 1912 in Deutschland für die Werkzeugindustrie produziert wird. Er besitzt eine hohe Korrosionsbeständigkeit und Elastizität – und er lässt sich leicht nachschärfen.

Vor allem die Federn sind eine Herausforderung, erzählt der Experte: „Die Härte muss genau stimmen. Man kann nur gute Slipjoints machen, wenn man selber härten und die Härte nach jeden Härteprozess mit einem Rockwell-Prüfer testen kann.“ Nach dem Härten lässt er die Federn zweifach an, danach legt er sie noch einmal 45 Minuten lang bei 535 Grad Celsius in den Ofen. Danach sollte die Härte bei exakt 50 Rockwell C liegen. „Aber nicht jede Charge Stahl verhält sich genau gleich“, berichtet Hermann Masshammer.

Also unterzieht er jede neue Lieferung einem umfangreichen Testprozedere, bei dem er die ideale Temperatur ermittelt. So können es dann auch einmal 525 oder



Mini-Drehbank: Der erfahrene Messermacher arbeitet viel mit Werkzeugen, die eigentlich für Uhrmacher gedacht sind.



Saubere Arbeit, auch da, wo man es nicht sieht: Die Bronze-Platinen bekommen auch unter den Griffschalen einen Sonnenschliff.

545 Grad sein. „Schon bei fünf Grad zu viel oder 15 Minuten zu lange im Härteofen kann die Feder am Ende viel zu weich sein“, berichtet Hermann von seinen Erfahrungen.

Sein Lieblings-Griffmaterial ist Jigged Bone – gefärbter Knochen. Ein klassisches Material vor allem für amerikanische Taschenmesser. Daneben verarbeitet er auch Elfenbein, Mammut, Hirschhorn, verschiedene Knochen, Wüsteneisenholz, Silber und zunehmend auch Micarta. „Das ist wieder voll im Kommen“, berichtet Hermann Masshammer.

Heute macht er praktisch nur noch Slipjoint-Taschenmesser. Als hauptberuflicher Messermacher stellt er pro Monat im Schnitt knapp drei Messer her. An jedem einzelnen arbeitet er acht bis zehn Tage – bei einem Standardmodell. Aufwändig verzierte Exemplare können auch schon mal zwei bis drei Wochen dauern. In der Regel ist Hermann Masshammer mindestens ein halbes Jahr im voraus ausgebucht. Bei Messerausstellungen hat er meist auch nur ganz wenige Messer dabei – der Rest ist vorher verkauft, oft an Sammler aus dem Ausland.

Hermann Masshammer hat viel Interessantes zu erzählen. Fast beiläufig berichtet er davon, wie er vor rund 30 Jahren eineinhalb Jahre lang in Asien gelebt und Kung Fu studiert hat. Dort hat er auch seine Meisterprüfung in der alten Kampfkunst gemacht. Heute betreibt er – ganz nebenbei – drei Kung-Fu-Schulen in Regensburg, München und Wien. Wie gesagt, stille Wasser sind tief. «

Text: *Hans Joachim Wieland*
Fotos: *Hans J. Wieland, H. Masshammer*

Hübsches Detail: Das Lederbändchen am Griff wird natürlich auch selbst geflochten.