

Miyakonojô wakyû

Japanische Bögen aus Miyakonojo

Herkunft und Geschichte | Ein Werkstattbesuch



Shirizu nihon no deniôkôgei 10 | Traditionelles japanisches Handwerk
Chikkôbin | Gegenstände aus Bambus



Vorwort des Herausgebers

Wohl kein deutscher Kyudoka wird sich je einen Bambusbogen in der Weise bauen, die auf den folgenden Seiten beschrieben ist. Warum also eine deutschsprachige Publikation über den Bau eines japanischen Bambusbogens?

Warum nicht? Es gibt gute Gründe, über den Bau dieses Geräts etwas zu wissen.

Im Gegensatz zur Fabrikproduktion der Carbon- und Glasfibernbögen ist jeder einzelne Bambusbogen ein Produkt der Handwerkskunst, Geschicklichkeit und langjährigen Erfahrung eines Bogenbaumeisters. Es ist ein Handwerk von robuster Körperkraft, einen Bogen aus Bambus zu bauen, und dafür möchte diese Publikation dem Leser die Augen öffnen.

Mit dem Erwerb eines Bambusbogens geht der Kyudoka eine Partnerschaft ein, in der ein Dialog zwischen ihm und dem Bogen entsteht. Schlechte Behandlung oder Schießtechnik verträgt der Bogen nicht und leidet sichtbar darunter.

Ein Bambusbogen ist da in guten Händen, wo man etwas über ihn wissen, ihn kennen lernen will. Das betrifft nicht allein Handhabung und Pflege in der Praxis des Übens, sondern auch das Interesse an seiner Herkunft. Überdies ist das Wissen über die Konstruktionsprinzipien eines Bogens Teil des *rokka*, der sechs Studienfächer des Kyudo.

Der Bambusbogen bedarf keiner besonderen Ehrfurcht, sondern einer guten Pflege und einer Schießtechnik, in der der Schütze und der Bogen zusammen und nicht gegeneinander arbeiten. Diese Veröffentlichung soll dazu beitragen, den Bambusbogen als das zu erkennen, was er ist: ein Übungsgerät auf dem Weg des Bogens. Nicht mehr, nicht weniger.

Mögen sich also viele Kyudoka fragen, was des Bambusbogens Kern ist ...

Mein großer Dank geht an Herrn Matsumoto vom Verlag Librio, Tokio, für die großzügig gewährte Erlaubnis zur Erstellung einer deutschen Ausgabe und an Karin Reich für die Übersetzung aus dem Japanischen. Professor Dr. Dr. mult. h. c. Walter Liese hat sein Fachwissen als Experte für Bambus beigeleitet. Die tatkräftige Unterstützung von Monika Nadler [Lektorat], Franka Schmidt [Layout, Bildbearbeitung] und Gabriele Schwark [Bildbearbeitung] hat die Herausgabe dieser Veröffentlichung möglich gemacht.

Sven Zimmermann
Hamburg, im Februar 2003

Einleitung

- Die Bezeichnung wakyû für die japanischen Bögen setzt sich zusammen aus wa [Japan] und kyû [Bogen]. Der Bogen wurde von alters her als Schusswaffe für die Jagd hergestellt. Form, Größe, Material und Herstellungsweise variierten abhängig von der jeweiligen Epoche. Mit Anbruch der Kamakura-Zeit [1185–1333] wurde der Bogen dann als Kriegswaffe eingesetzt. Im Zuge dessen entwickelte man Verbesserungen, um die Leistung des Bogens zu erhöhen. Diese Verbesserungen wurden schließlich zusammengeführt und die Kunst des Bogenbaus, die sich die Elastizität des Bambus zunutze machte, wurde vervollkommen. Als dann in späteren Zeiten wieder Friede herrschte, wurde der Bogen nicht mehr als Waffe genutzt, sondern man stellte ihn als Übungsgerät für die ritterliche Kunst des Bogenschießens [kyûdô] her.

Die Stadt Miyakonojo im Süden der Präfektur Miyazaki, welche ein wichtiges Bambusanbaugebiet ist, hat eine alte Tradition in Bambusarbeiten und Bogenbau. Während der Edo-Zeit [1600–1867] förderte über Generationen hinweg die Regierung des Shimazu-han [Verwaltungsbezirk Shimazu], welche die Stadt Miyakonojo verwaltete, die dortige Bogenherstellung, da die wachsende Popularität des Kyudo die Nachfrage ansteigen ließ. Seit dieser Zeit wird die nachfolgend beschriebene Bogenbautechnik des Miyakonojô wakyû von Generation zu Generation fortgeführt und auch heute noch ist Miyakonojo als eine der wenigen Produktionsstätten japanischer Bögen bekannt.



Der Bogen wird auf Bestellung gefertigt, daher sind Bogen- und Grifflänge jeweils verschieden.



Die Stadt Miyakonojo liegt in einem weitläufigen Becken.

Die wichtigsten Rohmaterialien

Die wichtigsten Materialien, aus denen der japanische Bogen zusammengesetzt ist, sind der

- langgliedrige Bambus madake [Phyllostachys bambusoides Sieb. und Zucc.] und das Holz des
- haze-Baums. Der haze-Baum [Rhus succedanea L., Talg-Sumach] ist ein hoch wachsender Laubbaum aus der Familie der Lackbäume.

Der japanische Bogen sieht aus, als sei er aus einem einzigen Stück Bambus gefertigt, im Kern

- aber besteht er aus dem shinzai [Kernholz], einem Laminat aus Bambus und haze. Dieses Kernholz wird mit zwei Bambuslatten verkleidet.
- Die Latten nennt man hyōmendake [Oberflächenbambus], genauer noch wird jene auf der
- Außenseite als sotodake [Außenbambus] und die etwas kürzere auf der Innenseite als uchidake [Innenbambus] bezeichnet. Die Teile aus haze, die oben und unten über den Innenbambus
- hinausragen, sind die so genannten sekiita [Endstücke].

Für den Bogenbau werden drei- bis vierjährige Bambushalme verwendet. In diesem Alter sind Elastizität und Festigkeit der Halme voll ausgebildet, um daraus einen leistungsstarken Bogen herzustellen.

Das Holz des haze weist eine dem Bambus ähnliche Elastizität auf, und da es sich leicht verarbeiten lässt, werden aus ihm das shinzai und die sekiita gefertigt.

An weiteren Bestandteilen kommen noch die Umwicklung des Griffs mit Hirschleder und die Wicklungen aus Rotang [Kletterpalme, Rattan], zum Beispiel oberhalb des Bogengriffs, hinzu.

Im Bogenbau wird heute noch das alte japanische Maß- und Gewichtssystem benutzt.

Dessen Einheiten sind:

1 shaku ---- ca. 30 cm

1 sun ----- ca. 3 cm

1 bun ----- ca. 3 mm

1 rin ----- ca. 0,3 mm



Der Langgliedrige Bambus wird in Plantagen gepflanzt.

Die Auswahl des Bambus

Zuerst wird der Bambushalm im Bestand ausgesucht. Die Länge eines Bogens beträgt gewöhnlich 7 shaku 3 sun [2,20 m]. Bei dieser Länge wird der Halm sechs oder sieben Nodien [Knoten] aufweisen. Wenn man einen madake mit unbeschädigter Oberfläche gefunden hat, wird mittels einer Messlatte, shakudake genannt, die aus einem Stück gespaltenen Bambus besteht, ein Teil gesucht, dessen Nodienabstände möglichst genau mit denen des shakudake übereinstimmen. Ist ein entsprechender Abschnitt bei einem madake gefunden, wird der Halm gefällt. Der Durchmesser der Schnittfläche beträgt ungefähr 7 bis 8 cm.

Der gefällte Halm wird sofort mit einem kreisförmigen Spaltgerät, das man yotsuwari nennt, der Länge nach in vier gleiche Teile gespalten. Von diesen wählt der Bogenbauer die beiden Halmviertel aus, die für den Bogenbau am besten geeignet sind.



Der Vierteiler yotsuwari

V. l. n. r.: Mit dem Messbambus shakudake werden die Positionen der Bambusknoten vermessen. | Der Bambus wird gespalten, indem der Bogenbauer den Vierteiler von oben nach unten drückt.

Die Verarbeitung des Oberflächenbambus

Die zwei ausgewählten Bambusviertel werden länger als ein Jahr im Schatten getrocknet.

Nachdem sie so vorgetrocknet wurden, werden sie in folgender Weise weiterverarbeitet:

1. Das Entölen

Damit der Bambus leicht wird, muss man ihn zuerst „entölen“. Zu diesem Zweck legt man die Bambuslatten über ein Kohlebecken und erhitzt sie über einem Holzkohlenfeuer. Nach einer Weile bilden sich aus dem Oberflächenwachs und Inhaltsstoffen kleine Tröpfchen an der Oberfläche. Dann nimmt man den Bambus vom Holzkohlenfeuer und wischt mit einem Tuch die Tropfen ab. Diesen Vorgang nennt man „Entölen“. Danach wird der Bambus ungefähr eine Woche lang an der Sonne getrocknet und dabei auch dem Regen ausgesetzt. Hierdurch werden Verschmutzungen und Ablagerungen entfernt.

2. Zusammenfügen und Abmessen des Bambus

Man legt Außen- und Innenbambus nebeneinander und legt dann das shakudake dazwischen, um die Position der Bambusknoten festzulegen. Man verschiebt Außen- und Innenbambus dann so gegeneinander, dass jeweils der Knoten einer Seite in der Mitte zwischen zwei Knoten der anderen Seite zu liegen kommt. Das nennt man Zusammenfügen des Bambus.

Der Außenbambus wird auf eine Länge von 7 shaku 3 sun [ca. 2,20 m], der Innenbambus auf eine Länge von 6 shaku 3 sun [ca. 1,90 m] zurechtgeschnitten. Der Außenbambus hat sieben Knoten, der Innenbambus nur sechs. Der Innenbambus ist um 1 shaku [ca. 30 cm] kürzer als der Außenbambus, da auf der Innenseite später noch die sekiita eingesetzt werden.



V. l. n. r.u.: Über einem rechteckigen Kohlebecken werden Bambuslatten erhitzt und dadurch entölt. | Der Bambus wird an der Sonne getrocknet. | Die Knoten zweier Bambuslatten werden genau aufeinander abgestimmt und die Länge wird festgelegt.

3. Festlegen der Breite

Nachdem die Länge festgelegt ist, muss man die Breite angleichen. Die Breite des fertigen

- Oberflächenbambus beträgt 1 sun 1 bun 5 rin [ca. 3,5 cm]. Zuerst wird der Bambus an beiden Längsseiten mit einem kleinen Messer beschnitten, so dass sich dessen Breite dem gewünschten Maß annähert. Mit einem Hobel werden Außen- und Innenbambus auf die endgültige Breite gebracht.

4. Erhitzen und Bestimmung der Dicke

Ist diese Breite erreicht, werden die Bambuslatten über ein Kohlebecken gelegt und über einem Holzkohlenfeuer so lange erhitzt, bis der

Bambus eine bräunliche Farbe annimmt. Auf diese Weise verliert der Bambus seine Restfeuchtigkeit, er wird leichter und auch resistent gegen Schädlinge. Durch dieses Erhitzen zieht sich der Bambus zusammen. Um die Latten gleichmäßig abzuflachen, werden sie abgehobelt. Danach legt man sie noch über einen Holzblock und hobelt die Innenseite so lange ab, bis die gewünschte Dicke erreicht ist.

Innen- und Außenbambus sind nach diesen Arbeitsgängen zu zwei annähernd gleich flachen, schmalen und langen Bambuslatten geworden. Damit ist der Oberflächenbambus fertiggestellt.

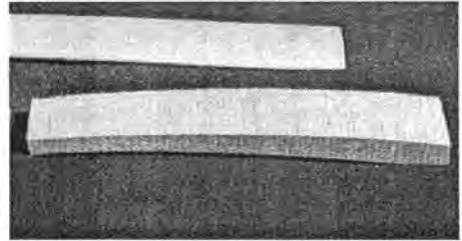


V. l. o. n. r. u.: Mit einem Messer wird der Bambus zugeschnitten. | Um Breite und Dicke anzupassen, wird der Oberflächenbambus mit einer Schieblehre vermessen. | Der Bambus wird auf die passende Breite zurechtgehobelt. | Danach wird dem Bambus über einem Kohlebecken die Restfeuchtigkeit entzogen.

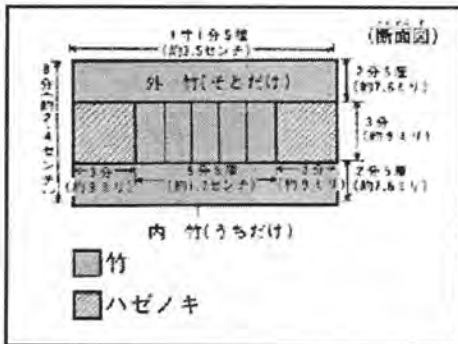
Die Verarbeitung des Kernholzes

1. Die Verarbeitung des haze

- Vom haze wird dessen gelber Kern verwendet. Weil dieser Teil des Holzes besonders weich und elastisch ist, eignet er sich sehr gut für Bögen.
- Die Dicke des Brettes aus haze beträgt 1 sun [ca. 3 cm], die Breite 8 sun [ca. 24 cm] und die Länge 7 shaku 3 sun [ca. 2,20 m]. Dieses Brett wird in einem Trockenraum getrocknet, damit ihm die Feuchtigkeit langsam entzogen wird. Diese Trocknungszeit dauert mehr als zehn Jahre. Damit sich währenddessen das Brett nicht verbiegt, legt man es zwischen Kanthölzer aus Eiche und beschwert diese.
- Wenn das haze fertig getrocknet ist, wird es in passende Stücke für den Gebrauch als Kernholz und als *sekiita* zersägt.



V. o. n. u.: Vom haze wird der gelbe Kernteil benutzt. | Der Bambus für das Kernholz wird zuerst halbiert und dann geviertelt, so dass man schließlich acht Teile erhält.



Der Aufbau des Kernholzes

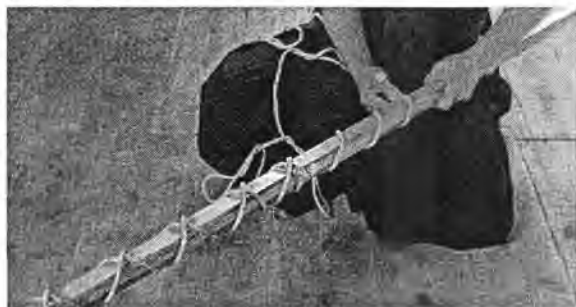
Bei gleicher Stärke ist es besser, anstatt einer Holzlage mehrere Lagen miteinander zu verleimen. Das so entstandene Laminat hat eine größere Elastizität und die gesamte Konstruktion wird stabiler.

2. Die Verarbeitung des Bambus

Die Bambuslatten, die man für das Kernholz verwendet, haben dieselbe Länge wie der fertige Bogen, 7 shaku 3 sun [ca. 2,20 m].

Der Bambus wird zuerst der Länge nach in acht gleiche Teile geteilt. Die Breite der einzelnen Latten beträgt etwa 3,5 cm. Latte für Latte wird abgehobelt, wodurch die dünne grüne Haut und die hervorstehenden Knoten entfernt werden. Auch die Innenseite des Bambus wird gehobelt. Hat man der Reihe nach jede der Latten geglättet, legt man sie über ein Kohlebecken und erhitzt sie so lange, bis sie eine bräunliche Farbe annehmen. Ist dieser Vorgang abgeschlossen, hat der Bambus an Feuchtigkeit und an Gewicht verloren. Die gesamte Breite des Kernholzes

sollte 1 sun 1 bun 5 rin [ca. 3,5 cm] betragen, ungeachtet der Zahl der aneinander gefügten und verleimten Bambuslatten. Es sollten mindestens drei, maximal neun Lagen Bambus miteinander verleimt werden. Je mehr Lagen Bambus man haben will, umso dünner muss jede einzelne sein. Der Anteil des Bambus an der Gesamtbreite des Kernholz soll 5 bun 5 rin [ca. 1,7 cm] betragen. Die Bambuslatten, die für den Kernholzblock verwendet werden, haben eine Länge von 2,20 m, eine Breite von etwa 3,5 cm und eine Dicke von 2 bis 6 mm. Je größer der Anteil der Bambuslatten am Kernholz, desto leichter ist es und umso größer die Elastizität des Bogens.



V. l. n. r.u.: Die Bambooberseite wird abgehobelt, wodurch die grüne Haut und die Verdickungen an den Knoten entfernt werden. | Um die Rückseite zu glätten, wird auch sie abgehobelt. | Ein Seil wird mit einer bestimmten Wickeltechnik um das Kernholz gewickelt.

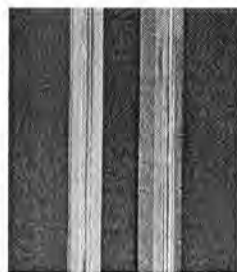
Herstellen des Kernholzes [für mehrere Bögen]

Ausgangsmaterial sind eine bestimmte Anzahl an Bambuslatten und die getrockneten Bretter des haze. Aus den haze-Brettern stellt man zwei dünne Latten mit einer Dicke von 3 bun [ca. 9 mm], einer Breite von 1 sun 1 bun 5 rin [ca. 3,5 cm] und einer Länge von 7 shaku 3 rin [ca. 2,20 m] her. Diese haze-Bretter fügt man dann außen parallel an den Block aus Bambuslatten, um ihn zu verstärken. Die Breite des Kernholzes entspricht genau der Breite des Oberflächenbambus von 1 sun 1 bun 5 rin [ca. 3,5 cm]. Setzt man dann später alle Teile zusammen, passen sie genau. Ist das Zusammenleimen der Teile beendet, umwickelt man das Ganze so fest mit einem Seil, dass keine Lücken entstehen.

Wenn die Umwicklung fertig ist, werden in die Zwischenräume zwischen Bambus und Seil Bambuskeile gesteckt und mit einem Holzhammer fest eingeschlagen, damit die Seilumwicklung so straff wie möglich anliegt. Dadurch werden die Latten des Kernholzes fugenlos verleimt. Hätte die Kernholzschicht irgendwelche Fugen, so wäre der damit gefertigte Bogen sehr zerbrechlich. Deshalb also ist diese straffe Umwicklung notwendig, sie vervollständigt die Verleimung.

So lässt man das Werkstück etwa eine Woche liegen. Nachdem der Klebstoff getrocknet ist, werden die Bambuskeile entfernt.

Zum Schluss wird der Kernholzblock auf eine Dicke von 3 bun [ca. 9 mm] zugesägt.



Das Kernholz, links mit einer Säge auf die richtige Breite zugeschnitten

V. l. n. r.: Keile werden auf Ober- und Unterseite des Kernholzes angebracht. | Die Keile werden mit einem Holzhammer eingeschlagen, um das Seil zu straffen.

Das Verleimen

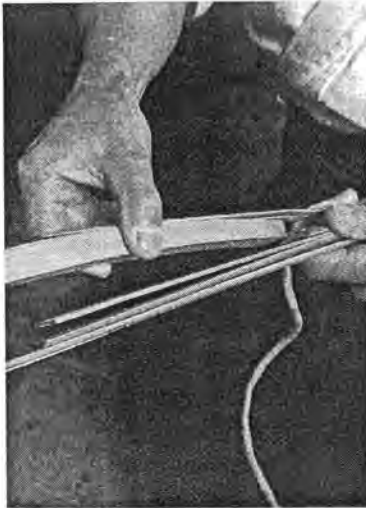
Eine besondere Schwierigkeit beim Bogenbau ist es, die späteren Leistungsmerkmale des Bogens zu bestimmen. Das *shinzai* wird zwischen Innen- und Außenbambus eingefügt und verleimt. Wenn man den Innenbambus anfügt, werden gleichzeitig oben und unten die Endstücke *sekiita* eingefügt. Diesen Arbeitsgang, der dem Bogen seine Form gibt, nennt man *hariawase*. Die einzelnen Komponenten – *shinzai*, Oberflächenbambus und *sekiita* – werden durch das Verkleben zu einem Ganzen.

Die *sekiita* werden aus *haze* gefertigt. Diese Verstärkung ist nötig, damit die Bogenenden der Zugkraft des Bogens mit aufgespannter Sehne standhalten und sich nicht verformen. Die Breite der *sekiita* ist gleich der Breite des Innenbambus, nämlich 1 sun 1 bun 5 rin [ca. 3,5 cm].

Das obere *sekiita* wird auf eine Länge von 6 sun [ca. 18 cm], das untere *sekiita* auf eine Länge von 4 sun [ca. 12 cm] zugeschnitten.

Wenn man die Breite der beiden *sekiita* auf 1 sun 5 rin [ca. 3,2 cm] gebracht hat, werden sie der Länge nach schräg abgeschnitten, damit sie sich zum unteren Rand hin verjüngen. Dieses flachere Ende wird dann an den Innenbambus angefügt und mit dem Kernholz verleimt.

[Zwischen *sekiita* und Innenbambus bleibt eine kleine Dehnungsfuge; Anm. d. Hrsg.] Wenn der Bogen fertig verleimt ist, wird er, solange der Leim noch nicht getrocknet ist, fest mit einem Seil umwickelt.



V. l. n. r.: Die zusammengesetzten Teile werden sofort nach dem Verleimen fest mit einem Seil umwickelt. | Nur auf der Seite des Innenbambus werden Keile eingefügt.

Um während der weiteren Bearbeitung zu verhindern, dass sich die verleimten Partien lösen, wird das uchikomi [Einschlagen] ausgeführt. Dabei werden Keile zwischen Seil und Bambus gesteckt und mit einem Holzhammer festgeklopft. Diese Keile werden nur auf der Seite des Innenbambus eingeschlagen. Danach wird der Bogen zur Außenseite hin gebogen. Diese in die Gegenrichtung des späteren Bogenauszugs gekrümmte Form nennt man urazori [Rückwärtskrümmung]. Das urazori dient dazu, den gespannten Bogen mit größerer Rücklaufenergie zu versehen, als ein nicht gekrümmter Bogen sie aufwiese. Bögen mit großer Rücklaufenergie erreichen große Reichweiten [und höhere Zug- und Durchschlagskraft; Anm. d. Hrsg.].

Die Rücklaufenergie eines Bogens ergibt sich daraus, dass der weit aufgespannte Bogen nach dem Lösen in seine Anfangsform zurückschnellt. Die einzelnen Kurven des Bogens erhält man durch manuelles Formen, die Keile werden hierbei auf der Gegenseite eingeschlagen, mal fester, mal schwächer. Die Kraft, die man für das Einschlagen aufwendet, ist von Partie zu Partie verschieden. Die Entscheidung über die angemessene Schlagkraft beruht auf der langen Erfahrung des Bogenbaumeisters.



V. l. n. r.: Beim uchikomi kommt es auf das Gespür des Bogenbauers an. | Der Bogenbauer setzt seine ganze Körperkraft ein, um jeder Partie die gewünschte Krümmung zu geben.

Während man jeden Teil biegt und so dem Bogen seine Form gibt, gibt man auch dem Bogen im Bereich des *yazuri* eine leichte Krümmung. Das *yazuri* ist der Bereich des Bogens, an dem der Pfeil anliegt. Damit der Pfeil eine gerade Flugbahn erreicht, muss das *yazuri* von der Bogenlängsachse abweichend etwas nach links [vom Schützen aus gesehen] gebogen sein [so dass in der Draufsicht die Sehne an der rechten Bogenkante verläuft; Anm. d. Hrsg.]. Zusätzlich wird im *yazuri*-Bereich eine Verwindung des Bogens herbeigeführt, indem man beim *uchikomi* den Einschlagwinkel ändert. [Die optimale Form des Bogens im Griffbereich nennt man *iriki*; Anm. d. Hrsg.] Diesen Vorgang nennt man *nejire* [verdrehen, das Verdrehte]. Das *uchikomi* ist

abgeschlossen, wenn die Kurven jedes Bogen- teils und das *nejire* korrekt sind. Ist das *uchikomi* beendet, wird die Bogensehne aufgespannt und man kann den Zustand der Kurven und die Balance des Bogens sehen. Um die Sehne aufzuspannen, muss man den nach vorne gekrümmten Bogen in die Gegenrichtung biegen. Dies ist allein mit Körperkraft nicht möglich. Man benutzt zusätzlich die Werkbank *haridai*. Unter Aufbietung aller Kraft drückt man die Krümmung nun in ihre Gegenrichtung. So kommt der Bogen in seine fertige Form, in der man dann die Sehne aufspannen kann. Anschließend werden nicht optimale Kurven durch weitere Bearbeitung verbessert und die Bogenform wird fertiggestellt.



Prüfen der Bogenform

V. l. n. r.u.: Rechts ein Bogen, bei dem das *uchikomi* beendet ist. | Zum Aufziehen der Bogensehne benutzt man die Werkbank *haridai*. | Ist die Grundform fertiggestellt, werden die noch nicht optimalen Kurven verbessert.

Ausarbeitung

Ist die Grundform vollendet, wird am Bogen mit aufgespannter Sehne noch einmal gehobelt, um ihm überall die gleiche Breite zu geben. Ist die Breite angeglichen, wird die Sehne entfernt. Nun werden die *hazu* fertiggestellt. An den *hazu*, den Spitzen der *sekiita* oben und unten am Bogen, wird die Bogensehne angebracht. Sie werden mit einem kleinen Messer ausgearbeitet. Als nächstes werden die beiden Außenseiten mit einer Eisenfeile und Sandpapier sauber poliert. Danach ist die Oberfläche des Bogens glatt und abgerundet.

Nach dem Polieren wird der Bogen mit einer Schutzschicht überzogen. Mit in Firnis getränkter

Baumwolle wird diese gleichmäßig über den ganzen Bogen verteilt, der anschließend zum Trocknen liegen gelassen wird.

Zum Schluss werden dann noch die Rotang-Wicklungen und das Hirschleder für den Griff angebracht. [Rotang entspricht dem Rattan, dessen aufgespaltener Stamm als Flechtmaterial verwendet wird; Anm. d. Hrsg.]

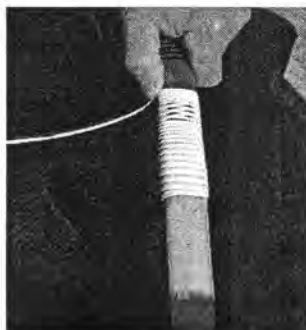
Die Rotang-Wicklungen werden an drei Stellen, am *yazuri* und unterhalb bzw. oberhalb der *sekiita*, angebracht. Der Rotang am *yazuri* wird als *yazuritô* bezeichnet. Da am *yazuri* der Pfeil Reibung ausübt, ist dort eine Wicklung zum Schutz des Bogens notwendig.



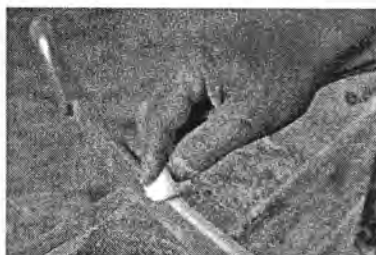
V. I. n. r.u.: Nach dem Aufziehen der Sehne wird mit einem Hobel die Bogenbreite berichtigt. | Durch Zurechtschneiden der Endstücke *sekiita* erhält man die Bogenenden *hazu*. | Nach dem Herstellen der *hazu* benutzt man noch einmal einen Hobel zur Fertigstellung des Bogens.

Die Rotang-Wicklung unterhalb der *sekiita* nennt man *kaburatō*, sie ist nötig, um die Dehnungsfuge zwischen Innenbambus und *sekiita* zu festigen.

Direkt unterhalb des *yazuri* befindet sich derjenige Teil des Bogengriffs, der mit Hirschleder umwickelt wird, um ihn gut halten zu können. An der Stelle, an der sich der Griff befindet, wird eine halbrunde Verstärkung aufgeklebt. Darüber kommt dann der Klebstoff und das Hirschleder wird schräg herummgewickelt. Die überstehende Lederecke am Ende der Wicklung wird an der Unterseite untergesteckt, um sie zu befestigen. Danach wird mit einem Holzstab von oben darauf geklopft, um das Ganze zu festigen. Genauso verfährt man mit dem Rotang. So wird ein japanischer Bogen fertiggestellt.



Die Rotang-Wicklung am yazuri



V. l.o. n. r.u.: Da beim Schleifen die Hand heiß werden kann, hält man zwischen Hand und Sandpapier einen Stein. | Der Firnis wird mit Baumwolle gleichmäßig aufgetragen. | Das Anbringen des Griffleders | Mit einem Holzstab wird das Griffleder festgeklopft.

Glossar der japanischen Begriffe ◀

batsujirushi	バツじるし	„Kreuzform“, Art des Umwickelns
hariawase	張り合わせ	Verleimen, Zusammenkleben
haridai	張り台	Werkbank zum Aufziehen der Sehne
haze	ハゼ	Rhus succedanea L. [Talg-Sumach]
hazu	弭	unteres bzw. oberes Bogenende, an dem die Sehne eingehängt wird
hyōmendake	表面竹	Oberflächenbambus
iriki	入木	die korrekte Sehnenposition am Bogen
kaburatō	籘簾	Rotang-Wicklungen an den Bogenenden, zur Verstärkung des Übergangs von den Bogenenden zu den Bambusdeckplatten
madake	真竹	Phyllostachys bambusoides Sieb. und Zucc. [Langgliedriger Bambus]
nejire	振じれ	Verdrehen
nogisu	ノギス	Schieblehre
sekiita	関板	Bogenendstücke
shakudake	尺竹	ein aus Bambus gefertigtes Messgerät
shinzai	心材	Kernholz
sotodake	外竹	Außenbambus
uchidake	内竹	Innenbambus
uchikomi	打ち込み	Einschlagen
urazon	裏反り	Rückwärtskrümmung des Bogens im nicht gespannten Zustand
yazuri	矢摺	Pfeilauflage
yazuritō	矢摺籘	Rotang-Wicklung über dem Bogenriff, an welcher der Pfeil anliegt
yotsuwari	四ツ割り	„Vierteller“, Gerät zum Spalten des Bambushalms

IMPRESSUM

Shirīzu nihon no dentōkōgei 10

Traditionelles japanisches Handwerk

Chikkōhin

Gegenstände aus Bambus

Miyakonojō wakyū

Japanische Bögen aus Miyakonojo | Herkunft und Geschichte

Ein Werkstattbesuch

© Verlag Libro, Tokio

Übersetzung: Karin Reich M. A.

Herausgeber der deutschen Ausgabe: Sven Zimmermann, Hirschgraben 38, D-22089 Hamburg
Urheberrechtlich geschützt!

Um eine deutsche Publikation zu ermöglichen, hat der Rechteinhaber [Verlag Libro, Tokio] dankenswerterweise für eine Kleinstauflage auf Lizenzgebühren verzichtet. Von den einzelnen Exemplaren sollen keine weiteren Kopien angefertigt werden. Alle an der Erstellung dieser Veröffentlichung Beteiligten haben unentgeltlich gearbeitet.

70 / 70

