



**Uri Hofi**  
**Rüdiger Schwenk**  
**Günter Oertel**  
**Hammermacher**

arbeiteten sieben Tage  
lang gemeinsam

Ein lang gehegter Wunsch wurde wahr

## Eine lehrreiche Woche bei Uri Hofi

In Fachkreisen gilt er als einer der besten Schmiede der Welt. Mehr als 2000 Menschen haben von ihm Einblicke in das Schmiedehandwerk erhalten. Rüdiger Schwenk aus Aarbergen und Günter Oertel, Crimmitschau, besuchten ihn und konnten auch als gestandene Schmiede noch einiges von ihm lernen. Schwenk berichtet.

**U**ri hat spezielle Techniken und Werkzeuge entwickelt, die ein angenehmeres und körperschonendes Schmieden möglich machen. Sein Hofi-Hammer ist weltbekannt, genauso wie seine ausgewogenen Schmiedezangen, der Amboss und das Gesenke-Set. Mein Kollege und Freund Schmiedemeister Günter Oertel und ich hatten nun endlich die Gelegenheit, Uri Hofi in seiner Schmiede im Kibbuz »Ein Shemer« in Israel zu besuchen.

Am 30. Januar ging der Flug, drei Stunden vorher sollten wir am Flughafen sein – die Kontrollen sind bei Israel-Reisen umfangreicher als gewohnt. Am Flughafen in Tel Aviv angekommen, wurden wir von Uri herzlich begrüßt. Nun ging es eine Stunde Richtung Norden. Im Kibbuz »Ein Shemer« zeigte uns Uri unsere Gästehäuser, dann waren wir gespannt auf die Schmiede. Wir fanden eine große Werkstatt mit fünf Schmiedefeuern, mehreren Gas-Essen, einem 25-Kilo-Lufthammer, zwei 60-Kilo-Lufthämmern und einer 75-Tonnen-Hydraulikpresse. Hunderte von Zangen, Werkzeugen und Hämmer hängen an Halterungen an den Wänden –

das ist schon beeindruckend. In einem großen Ausstellungsraum sind Hunderte von Kunstwerken und Musterelementen zu sehen. Abends lud uns Uri in ein landestypisches Lokal ein, ein Gaumengenuss und ein Augenschmaus. Es gab Schüsseln mit 17 verschiedenen Salaten und Dips wie Kichererbsenmus, Suppe und Spießbe.

### Zangen und Lochungen...

Der erste Arbeitstag begann um 7.30 Uhr mit einem Tee und einer Besprechung. Zangen wollten wir schmieden, und Uri zeigte uns alle seine Techniken und Arbeitsschritte. Wir nutzten Amboss, Lufthammer und hydraulische Presse. Am Ende des ersten Tages hatte jeder eine Augenzange, eine Haltezange für Gesenke, eine V-Zange und eine Rundzange geschmiedet.

Am zweiten Tag ging es um Lochungen. Uri hat spezielle Haltevorrichtungen entwickelt, mit denen man ohne fremde Hilfe auch komplizierte Lochungen machen kann. Bevor es losging, erklärte er uns die Theorie und zeigte uns die Technik.

Wichtig ist, dass der Spalt die richtige Länge hat – erst dann wird mit dem Lochmeißel durchgeschlagen. Beim richtigen Lochen bleibt die Gesamtlänge vom Werkstück erhalten. Als erstes wurde ein Lochmeißel-Set für 14-mm-Löcher geschmiedet. Wir verwendeten H13, einen Warmarbeitsstahl mit hoher Warmfestigkeit und -zähigkeit. Beim Lochen der Werkstücke kommt es immer auf die Maßhaltigkeit an, damit die Stäbe auch beim Zusammenbau passen. Wir machten noch mehrere 20-er Stäbe mit 20-er Lochungen, um sie danach als eine Art Hexengitter zusammenzufügen. Es wurde Rund-Material gelocht, Vierkant flachliegend und hochkant – alles, was das Herz begehrt. Wir nutzten jede Gelegenheit, um Uri zu seinen Methoden und Techniken zu befragen. Sein Leitsatz ist: »Du kannst mich alles fragen, und ich zeige Dir alles, was Du wissen willst.«

### ...Hammer...

Am dritten Tag wollten wir den berühmten Hofi-Hammer schmieden, einen 1,25-Kilo-Schmiede-



Links: die »Ausbeute« der beiden Schmiede aus Deutschland; oben: Uri Hofi schafft unermüdlich, das zeigt auch die Karikatur, die seine Werkstatt ziert; unten: Hunderte Werkzeuge hängen in der Schmiede



Fotos: Rüdiger Schwenk

hammer und einen Hofi-Quadrat-Rund-Hammer. Ein Lufthammer wurde mit dem Hofi-Kombigesenk bestückt, der zweite Lufthammer mit einem Reckgesenk. Die Presse bekam den Loch-Dorn eingesetzt. Wichtig ist, dass der auch gekühlt wird. Uri hat hierfür eine spezielle Mischung aus MOS<sub>2</sub>-Pulver, Grafit und Spülmittel mit Wasser ausgeklügelt. Dann wurden die Rohlinge auf Länge geschnitten und angerissen. Uri verwendet für seine geschmiedeten Hämmer einen C45er-Werkzeugstahl.

Nachdem die Presse vorbereitet war, konnten wir die glühenden Rohlinge lochen. Nun wurde die Presse für den großen, 40 Zentimeter langen Loch-Dorn vorbereitet, der Rohling auf 1100 Grad Celsius erhitzt und der Dorn eingepresst. Mit dem Dorn in der Hand wurde jetzt am Lufthammer die Hammerwange geschmiedet, der Dorn gedreht, eingepresst und die Wangen wieder am Lufthammer gemacht. Wir schlugen den Dorn heraus, und fertig war das Hammerloch.

Nun sollte die Finne gemacht werden. Die Presse musste umgebaut werden, d.h., spezielle Halterungen und Führungen sowie Niederhalter waren zu montieren. Die Rohlinge wurden erneut auf 1100 Grad Celsius erhitzt und die Finne unter der Presse gedrückt, kurz unter dem Lufthammer geschmiedet – und noch einmal unter der Presse. Jetzt schmiedeten wir den Hammerkopf am Lufthammer in Form, und am Rundhammer, unter einem Spezial-Gesenk, schmiedeten wir den Rundkopf an. Nach dem Abkühlen an der Luft wurden die Enden abgesägt und die Hämmer grob am Bandschleifer vorgeschliffen. Jetzt wurde bei 830 Grad Celsius gehärtet und im Wasser abgeschreckt. Danach konnten wir die Hämmer fertig schleifen.

### ...Sightseeing und Gesenke

Am nächsten Tag wollten wir ausschließlich mit der 75-Tonnen-Hydraulikpresse arbeiten. Uri zeigte uns die vielfältigen Möglichkeiten, die seine Presse hat. Viele Hilfswerkzeuge sind dafür nötig. Alle

Werkzeuge, Halterungen, Niederhalter, Führungen und auch die Dorne hat Uri in seiner Werkstatt selbst angefertigt. An diesem Tag machten wir Lochungen der verschiedensten Art und Werkstücke mit Verzierungen, die mit Hilfsgesenken gepresst wurden – Schalen aus 20 mm starkem Blech.

Samstag ist Feiertag. Erez, ein Schüler von Uri, heute selbst Schmiedemeister mit eigener Kunstschmiede, brachte uns nach Jerusalem. Er zeigte uns die Altstadt mit ihren jahrtausendealten Sehenswürdigkeiten. An der Klagemauer musste Günter eine Kippa aufsetzen, ich war mit meiner Schmiedemütze korrekt gekleidet. Sehr imposant war der Besuch der Grabeskirche, hier liegen die Wurzeln des christlichen Glaubens. Ein beeindruckender Tag, vielen Dank an Erez.

Sonntag war wieder ein Arbeitstag. Wir wollten Hofi-Gesenke schmieden, ein Kehlgesenk 10 mm, ein Durchschlag-Gesenk von 10 mm und ein Spaltmeißel-Gesenk von 35 mm. Es folgte der Zuschnitt der Rohlinge – wir nahmen H13, bei uns auch bekannt als 1.2344. Danach kamen das Anzeichnen und die Arbeiten an der Drehbank. Der Lufthammer wurde mit seinen Anschlägen vorbereitet und es konnte losgehen. Zum Abschluss, nach dem Abkühlen an der Luft, wurden alle Gesenke am Bandschleifer geschliffen.

Es entstanden schöne Werkzeuge und Werkstücke – wir waren sehr zufrieden. Als Abschluss packten wir ein Paket, um unsere Schätze nach Deutschland zu schicken. Am 6. Februar saßen wir wieder im Flieger gen Frankfurt. Uri ist ein brillanter Lehrer, er hat die Gabe, uns Dinge zu zeigen und zu vermitteln wie kein Zweiter. Mit seinen 82 Jahren ist er fit und schmiedet noch jeden Tag. Er hat gerade erst eine neue Gas-Esse konstruiert und gebaut, die viel weniger Gas benötigt. Nun will er sie noch optimieren – ich bin sehr gespannt. Es war eine schöne und lehrreiche Zeit in Israel, Günter und ich wollen wieder dorthin. Vielen Dank und Shalom, Uri Hofi – bleib gesund und mach weiter so.

## Eisen-Metall-Biegemaschine



## Profilstahlschere



## Produktionspressen

### Einständerpressen



Rund-  
biege-  
maschine

## Lufthammer



## ATM Deutschland GmbH

Maschinen & Werkzeuge Vertriebs GmbH  
Am Spitzenberg 6 • D-66440 Blieskastel

Phone: +49 (0) 68 42 - 7 08 49 36  
Fax: +49 (0) 68 42 - 5 10 92 25  
Homepage: [www.atm-group.de](http://www.atm-group.de)  
EMail: [info@atm-group.de](mailto:info@atm-group.de)

[www.atm-group.de](http://www.atm-group.de)