



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Putz, Stuck, Rabitz

Winkler, Adolf

Stuttgart, 1955

Herstellung vier- und achteckiger Baluster und Vasen

[urn:nbn:de:hbz:466:1-95575](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:hbz:466:1-95575)

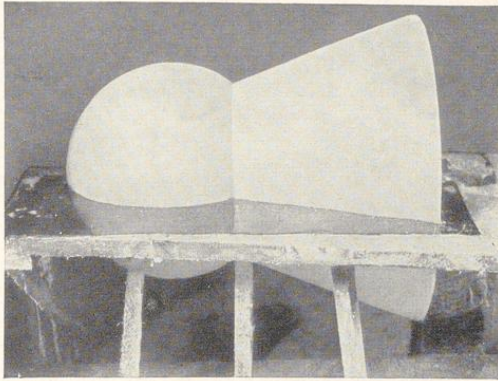


Bild 671. Fertig abgedrehter Kapitellkopf noch in der Drehvorrichtung liegend

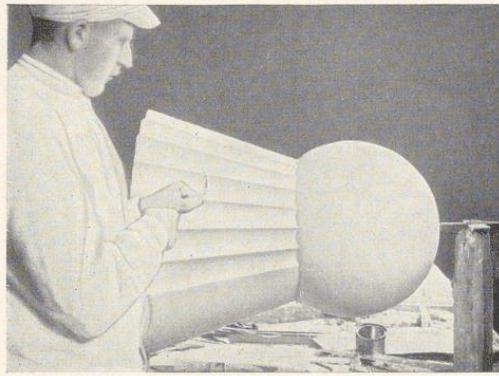


Bild 672. Freihändiges Einschneiden von Kannelüren in den abgedrehten Kapitellkopf

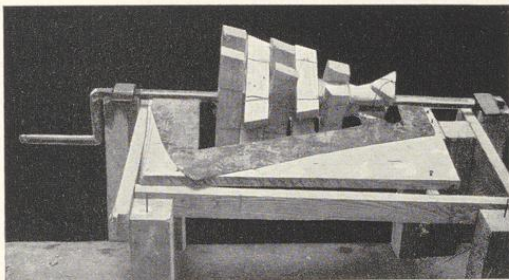


Bild 673. Auf die Drehwelle aufgebundenes Holzgerippe

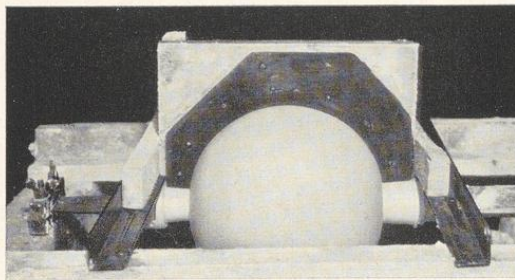


Bild 674. Fertig abgedrehte Rundkugel

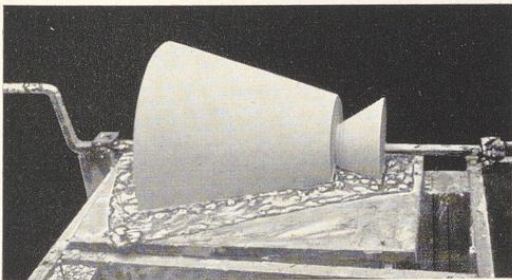


Bild 675. Fertig abgedrehte Vase

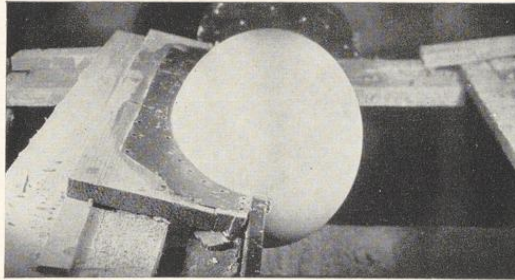


Bild 676. Fertig abgedrehte Ovalkugel

Herstellung vier- und achteckiger Baluster, Vasen u. dgl. auf der konischen Balusterstange

Bild 671-682

Auf den beiden Führungsseiten der Balusterstange wird ein Lattengang oder besser eine Führung aus gehobelten Winkel-eisen angeordnet, die auf Böcken aufgebaut ist und genau in der Waage liegt. Auf dem Lattengang wird die Profilschablone jeweils nach Drehung der Balusterstange hin- und hergeführt.

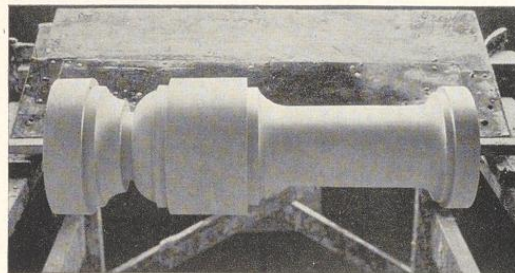


Bild 677. Rund abgedrehter Baluster

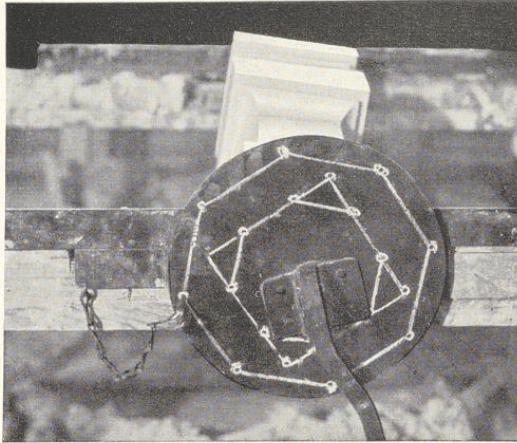


Bild 678. Einteilung der Drehscheibe für den vier- und achteckigen Zug

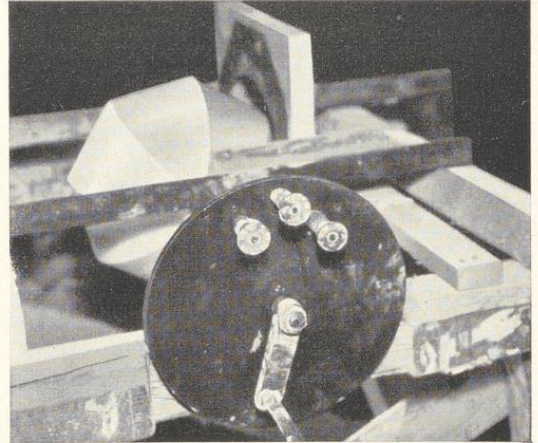


Bild 679. Zweite Drehscheibe mit den Federbolzen

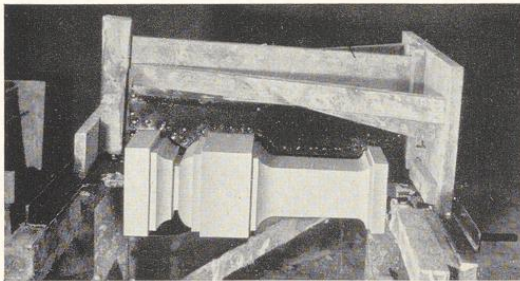


Bild 680. Viereckig gezogener Baluster

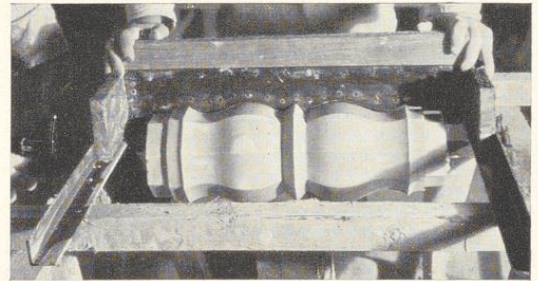


Bild 681. Achteckig gezogener Baluster

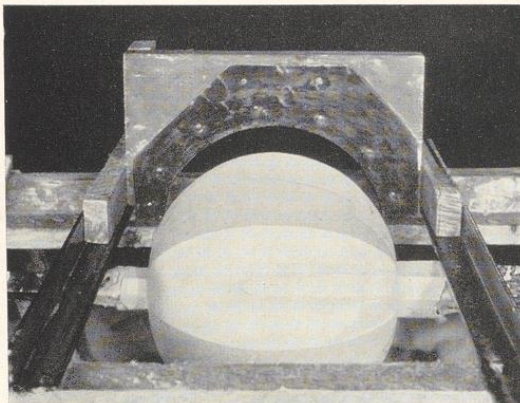


Bild 682. Achteckig gezogene Kugel

Wichtig ist dabei, daß die Balusterstange mit einer entsprechenden Einstellvorrichtung versehen ist, damit die einzelnen Seiten des Balusters in durchaus sicherer und genauer Form nacheinander abgezogen werden können. Zu diesem Zwecke werden an der Kurbelseite zwei Metallscheiben angebracht, die der Form des Balusters entsprechend eingeteilt und mit einer automatischen Steckvorrichtung versehen sind.

Handelt es sich um die Herstellung von Stücken mit größerem Durchmesser, dann wird die Drehstange zur Gewichts-erleichterung des Drehkörpers zuvor mit in Gips getauchter Jute umwickelt oder ein stark konischer Gipskern auf die Stange aufgedreht und über diesem dann der Baluster in der oben beschriebenen Weise angefertigt.

Bei runden Balustern fällt die Schlittenführung weg, die Schablone wird dann auf dem eigentlichen Drehgestell befestigt und der Baluster unter fortwährendem Drehen und Auftragen des Gipsbreis angefertigt. Bild 677.