



Putz, Stuck, Rabitz

Winkler, Adolf

Stuttgart, 1955

Binden der Stangenkreuzungen

[urn:nbn:de:hbz:466:1-95575](#)

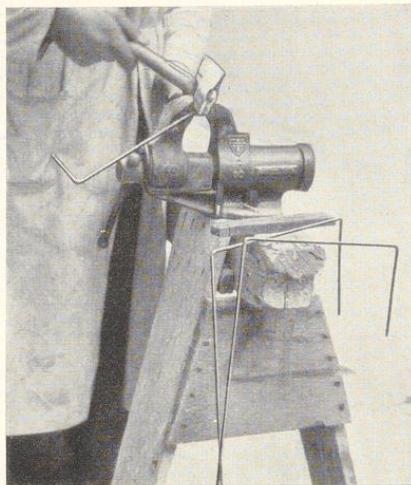


Bild 714. Die Herstellung der Bügel am Schraubstock

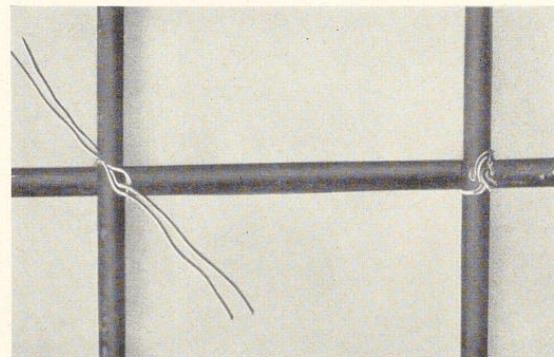


Bild 715. Der gewöhnliche Kreuzbund für die Rabitzstangen

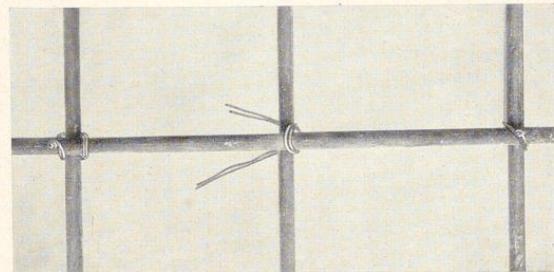


Bild 716. Der Doppelbund für die Rabitzstangen

zangen (ähnlich wie bei der Herstellung von Haken) ausgeführt werden. Die Stange gleitet dabei zwischen den beiden Zangenköpfen, die dicht beieinanderliegen. Der Druck auf die beiden Zangen darf nur sehr mäßig sein, er ist der gewünschten Biegung entsprechend einzustellen, die Ausführung muß also ziemlich gefühlsmäßig erfolgen. Bei stärkeren Biegungen

muß der Biegevorgang unter Umständen mehrere Male wiederholt werden, damit keine Knickung entsteht.

Das Biegen der Stange kann auch mittels Klopfen auf einem I-Eisen erfolgen. Die einzelnen Schläge müssen gleichmäßig und möglichst leicht, gegebenenfalls zu wiederholten Malen, ausgeführt werden, um eine gleichmäßige Rundung zu erzielen und jeden Knick zu vermeiden. Nach jedem Schlag wird die Stange ein Stück, je nach der zu erzielenden Krümmung, vorgeschoben. Bild 711.

Auch am Schraubstock kann das Biegen der Stangen ausgeführt werden. Die Stange darf dabei nicht fest eingespannt sein, sondern muß gerade noch zwischen den Backen des Schraubstocks hindurchgleiten. Bild 712.

Das Biegen sehr starker Eisen für große Gewölbe usw. wird zweckmäßig mit der Biegemaschine vorgenommen, das zu biegende Eisen wird hier durch 2 Walzen mit Einschnitt und Zahnung hindurchgeführt, die Stärke der Biegung wird durch entsprechende Einstellung der Walzen erzielt.

Doppelt geschweißte Formen können in der Weise hergestellt werden, daß auf dem Boden oder auf einem besonderen Brett die Biegung aufgezeichnet und danach Stifte oder Rabitzhaken eng aneinanderliegend eingeschlagen werden. Der Stab wird jetzt, an einem Ende beginnend, mit Gegenhaken gehalten und dann an die Hakenlinie angedrückt.

Eckiges Biegen oder Abwinkeln

Bild 713

Dies kommt hauptsächlich bei Rabitzummantelungen von Säulen und Unterzügen in Betracht. Das Abwinkeln wird am Schraubstock vorgenommen, nachdem zuvor die einzelnen Knickstellen am Eisenstab mit Kreide vorgezeichnet wurden. Gleichmäßige Winkelformen lassen sich dann erzielen, wenn man die zugeschnittenen Eisenstäbe zum Anzeichnen nebeneinanderlegt und die verschiedenen Biegestellen als Linien durchzieht. Die fertiggebogenen Eisen sind nach dem Aufriß nochmals zu kontrollieren.

Sind viele Biegungen herzustellen, dann ist es lohnenswert, hierfür besondere Biegeapparate zu verwenden. Teilweise sind diese Apparate so konstruiert, daß sich damit, nach entsprechender Einstellung des Apparates, sämtliche Biegungsarten, Haken, Bügel, Profile ausführen lassen. Neben der Gleichmäßigkeit in der Biegung wird damit eine wesentliche Zeitersparnis erzielt.

Binden der Stangenkreuzungen

Bild 715-718

Sämtliche Stangenkreuzungen von Trag- und Querstangen werden mittels verzinktem Bindedraht gebunden, damit sich die Stäbe in ihrer Lage nicht mehr verschieben können und die Eisenarmierung zu einem starren Gerippe wird.

Der Bindedraht wird dabei stets doppelt und nie einfach genommen. Man kann 2 verschiedene Bindungen unterscheiden, und zwar die einfache Bindung, den sogenannten Kreuzbund, bei dem die Stangen nur einmal vom Draht umschlungen werden. Wesentlich besser ist der Doppelbund; hier werden die Stangen zweimal vom Draht erfaßt und damit fester aneinandergepreßt.

Die überstehenden Drahtenden werden zunächst angedreht und später abgezwinkt. Vorteilhaft ist es, diese überstehenden Enden, sogenannten Knüppel, stehen zu lassen und später die Gewebehahnen damit anzuheften.