



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Putz, Stuck, Rabitz

Winkler, Adolf

Stuttgart, 1955

Schablonen für den geraden Zug

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



Bild 348. Großer Gesimszug in einer Oberlichtöffnung. Ausführung Stuckgeschäft F. Bender, München

Zugarbeiten

Materialien

In der Hauptsache werden bei den Zugarbeiten im Innern Stuck-, Modell- und Alabastergips, Marmorgips, Marmorstaub, speckiger Weißkalk und Spezialputzmörtel verwendet. Als Hilfsmaterialien kommen dann noch hinzu: Leim, Gelatine, Schellack, Spiritus, Firnis, Sikkativ, Alaun, Öl, Stearinschmiere, Staufferfett, Talkum, Hanf und Jutegewebe.

Für die äußeren Zugarbeiten kommen neben den Zement- und Kalkmörteln auch die Edel- und Steinputzmörtel in Betracht.

Zementgußarbeiten werden nur mit raschbindenden und hochwertigen Portland- und Tonerdezementen, unter Umständen auch noch mit Romanzement ausgeführt. Gewöhnlicher Portlandzement kann durch besondere Zusatzmittel, wie Trepmi und Tricosal S III, raschbindend gemacht werden.

Stuck- und Mörtelgesimse werden in der Hauptsache an Ort und Stelle, also im Bau, mit Schablonen gezogen. Die Schablone ist deshalb für die Zugarbeiten eines der wichtigsten Arbeitsmittel und mit besonderer Sorgfalt anzufertigen.

Schablonenarten

Jede Schablone besteht aus zwei Hauptteilen, der eigentlichen Profilschablone und dem Schlitten zum Schieben oder Ziehen der Schablone. Als Hilfskonstruktion kommt dann der Lattengang bzw. -anschlag noch hinzu.

Die Zugarbeiten lassen sich in einen geraden Gesimszug und in einen Bogenzug teilen. Je nach der Anlage und Ausführung

der Zugarbeit sind bei diesen zwei Hauptzugarten folgende Schablonen erforderlich:

beim geraden Gesimszug

die **Eckschablone** als Mittel- oder Kopfschablone,
die **Tisch-, Wand- und Deckenschablone** als Mittel- oder Kopfschablone,
die **Hochdruckschablone**;

beim Bogenzug

die **Eck- und Hochdruckschablone**,
die **Radiusschablone** mit festem und beweglichem Schablonenbrett und mit verschiedenen Bogenführungen,
die **Radiusschablone** mit stehendem oder liegendem Flügel,
die **zwei- und dreiteilige Schere** für den Korbbogenzug,
das **Ovalkreuz** für die Ellipse und eine Reihe von Sonderausführungen, die den jeweiligen Zwecken angepaßt und zum Ziehen von Gesimsen an gebogenen Wand- und Deckenflächen geeignet sind.

Schablonen für den geraden Zug

Das Ziehen der Gesimse zwischen Wand und Decke erfolgt mit Hilfe der Eckschablone. Im allgemeinen wird bei dieser das Schablonenbrett in der Mitte des Schlittens angebracht, um es nach beiden Seiten verstreben zu können und in den Streben zugleich einen zweckmäßigen Handgriff für die Zugarbeit zur Verfügung zu haben. Aus dieser Anlage ist auch die Bezeichnung Mittelschablone entstanden. Im Gegensatz hierzu befindet

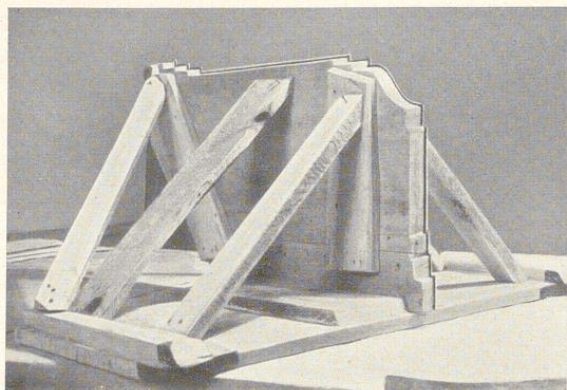


Bild 349. Eine gut verstrebe Eckschablone

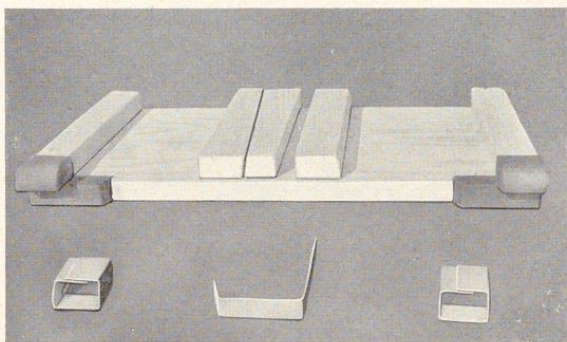


Bild 350. Das Schlittenbrett mit Läufer und Keilvorrichtung und den Unterlagsblechen für Läufer und Schlittenbrett

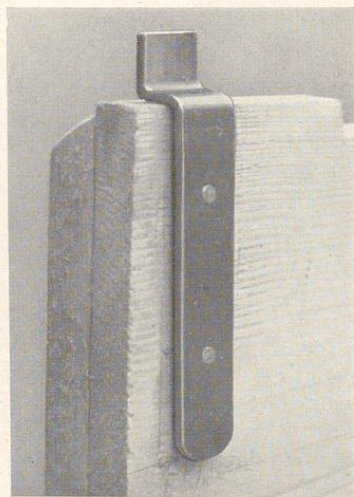


Bild 351. Das Hamburger Schlitteneisen

sich bei der Kopfschablone das Schablonenbrett an einer Außen-
seite des Schlittenbretts.

Die Mittelschablone wird hauptsächlich bei mittleren und
großen Eckgesimsen angewandt, während bei den kleinen Ge-
simsen, schon ihres leichteren Gewichtes wegen, die Kopfscha-
blone geeigneter ist. Eine Ausnahme tritt z. B. beim Ziehen eines
größeren Eckgesimses an gebogener Wandfläche ein, hier er-
weist sich die Kopfschablone in der Bogenführung geeigneter
als die Mittelschablone.

Die einfachste Eckschablone, wie sie in alter Zeit im Gebrauch
war, stellt die reine Holzschablone dar, die meist aus Buchen-
oder Birnbaumholz gefertigt war. Sie ist in manchen Gegenden,
in denen die Gesimse in Putzgips gezogen werden, heute noch
im Gebrauch. Diese Holzschablone wird aber zweckmäßig vom
Schreiner angefertigt, weil das Profil aus der Holzschablone
sorgfältig ausgearbeitet werden muß. Das Profil wird winkel-
recht ausgeschnitten und nur die vordere Kante leicht abge-
schragt. Schlitten und Schablonenbrett werden aus Hartholz
gefertigt.

Im allgemeinen wird heute die Schablone vom Stukkateur
selbst in Tannenholz hergestellt. Das Schablonenbrett ist dann
mit einer besonderen Blechschablone versehen. Sie wird deshalb
bevorzugt, weil sich das Profil aus dem Blech sehr scharf heraus-
schneiden läst und dadurch ein schöner Gesimszug gewähr-
leistet wird.

Herstellung der Profil- (Blech-) Schablone

Kleinere Profile werden in der Regel aus Zinkblech Nr. 12
oder 14 ausgeschnitten. Bei größeren und ganz großen Ge-
simsen eignet sich Eisenblech infolge seiner größeren Wider-
standsfahigkeit besser.

Zunächst wird die Profilzeichnung auf das Schablonenblech
übertragen. Dies kann auf verschiedene Weise geschehen:

1. Die Zeichnung wird auf dem Blech festgeklemmt und dann
jede einzelne Ecke des Profils, die Rundungen an mehreren
Stellen des Bogens mit dem Körner angegeben. Die einzelnen
Punkte werden dann unter sich verbunden und ergeben das
Profil, wobei aber stets das Negativ für die Schablone zu ver-
wenden ist.
2. Man paust die Zeichnung auf das mit Gipswasser angestrichene
Blech durch. Dazu kann man entweder die Zeichnung
auf der Rückseite mit Graphit (Bleistift) schwarz färben oder
man nimmt schwarzes bzw. blaues Pauspapier. Das Gipswasser
muß aber zuvor aufgetrocknet sein. Wird das Blech leicht ge-
fettet und dann mit Gips eingepudert, so läst sich das Aufpa-
usen sofort vornehmen, ohne daß man die Trocknung abwarten
muß.
3. Die Profilzeichnung wird auf helles Pauspapier übertragen,
aus diesem ausgeschnitten und dann auf das Blech geklebt. Bei
starkem Papier erübrigt sich das Aufkleben, das Profil kann
dann mit dem Bleistift nachgefahren werden.
4. Die Zeichnung wird mittels Nadel oder Kopierrad durch-
locht und dann mit schwarzer Farbe auf das weiß gestrichene
Blech durchgepaust.

Nach der Übertragung der Zeichnung wird die Schablone bei
dünnerem Blech mit der Schere ausgeschnitten. Hierzu eignet
sich besonders die kleine Schablonenschere. Bei Verwendung
der normalen Blechschere muß die Schablone meist noch aus-
gefeilt werden. Bei starken Blechen wird das Profil mit einem