



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Putz, Stuck, Rabitz

Winkler, Adolf

Stuttgart, 1955

Herstellung der Profil-(Blech-) Schablone

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

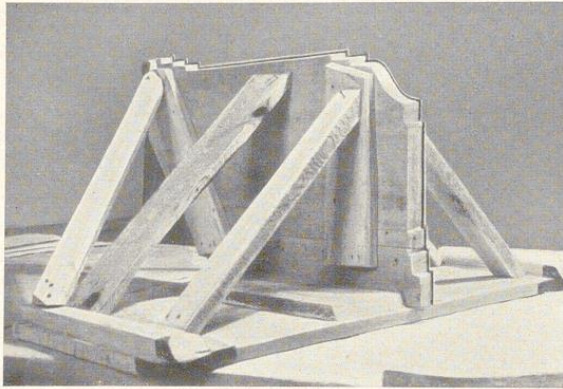


Bild 349. Eine gut verstrebe Eckschablone

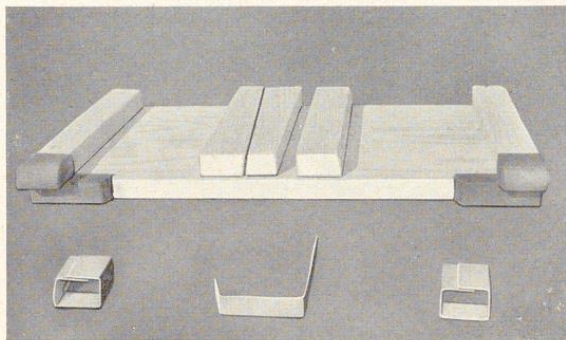


Bild 350. Das Schlittenbrett mit Läufer und Keilvorrichtung und den Unterlagsblechen für Läufer und Schlittenbrett

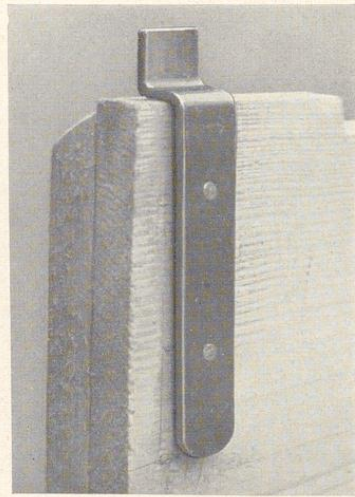


Bild 351. Das Hamburger Schlitteneisen

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 wink-
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

starken Meißel ausgehauen und dann mit Grob- und Schliff-
feilen sauber ausgefeilt. Solche Schablonen läßt man vielfach
durch den Schlosser anfertigen, weil dieser mit den starken Ble-
chen besser umzugehen versteht. Greifen die Deckenprofile und
Eckgesimse ineinander, dann sind die beiden Schablonen über-
einander zu feilen.

Aufholzen der Blechschablone

Bild 349

Um den Schablonen die nötige Widerstandsfähigkeit zu ge-
ben, werden sie auf ein mindestens 2 cm starkes tannes Brett
(die Stärke richtet sich nach der Größe und Form der Scha-
blone) aufgenagelt. Das Brett muß nach dem Profil unter 60°
konisch ausgesägt und dann mit der Holzraspel nachgearbeitet
werden. Die Profilkante des Holzbretts steht nach dem Auf-
holzen etwa 3 mm hinter derjenigen der eigentlichen Profil-
schablone (Blechschablone) zurück.

Die Jahresringe des Schablonenholzes müssen stets senkrecht
verlaufen, liegen sie waagrecht, dann kann die Schablone bei
starker Beanspruchung zerbrechen. Die Blechschablone muß so
auf dem Schablonenholz befestigt werden, daß sich der Weg an
der Wand beim „Scharfzug“ auf der linken Seite und beim
„Schleppzug“ auf der rechten Seite befindet.

Die Blechschablone wird an der Außenseite und dem Profil
entlang mit kleinen Löchern versehen und dann mit kurzen,
breitköpfigen Stiften in winkelrechter Lage auf das Brett auf-
genagelt. Die senkrechten Kanten des Schablonenbretts müssen
genau im Winkel hergestellt werden, um zur Einstellung den
Senkel oder die Wasserwaage anlegen zu können. Nach der
Fertigstellung der Schablone und des Anschlags müssen alle
senkrechten Kanten des Profils im Lot und alle waagerechten
genau horizontal verlaufen.

Bei schräg gestellten Schablonen bringt man in der Mitte des
Schablonenbretts einen Lot- oder Winkelriß an, nach dem spä-
ter die Einstellung an der Wand oder Decke erfolgen kann.

Herstellung des Schlittens bei der Mittelschablone Bild 350

Die Schablone wird auf ein mit einer Läufer- und Keilvor-
richtung versehenes Schlittenbrett aufgebaut. Die Länge des
Bretts sollte der doppelten Höhe der Schablone entsprechen.
An den beiden Außenseiten erhält das Schlittenbrett je einen
Läufer, der auf der Kopfseite etwas abgeschrägt ist. In der Mitte
befindet sich der Anschlag mit einer Keilvorrichtung für das
Schablonenbrett. Zwischen den beiden Läufern ist das Schlitten-
brett mit einer Aussparung zu versehen, damit die Reibungs-
flächen möglichst klein sind. Sämtliche Flächen, die mit den
Zug- bzw. Anschlaglatten in Berührung kommen, sind mit
Zinkblech (nicht mit verzinktem Eisenblech) zu beschlagen. Das
Gleiten von Holz auf Holz ist unbedingt zu vermeiden, weil
durch dessen Aufquellen (hervorgerufen durch die Feuchtigkeit
des Mörtels) die Führung des Schlittens erschwert wird. Bei
der Anfertigung des Schlittens ist von vornherein auf eine
leichte Handhabung und einen spielend leichten Gang zu ach-
ten. Die beiden Läufer gleiten an der Oberfläche und das Schlit-
tenbrett an der Vorderfläche der Zuglatte. Vielfach wird an
Stelle der beiden Läufer je ein kurzes Winkeleisen angebracht.
Durchgehende Winkeleisen, ähnlich den Holzleisten, sind nicht
zu empfehlen, da sie die Schablone unnötig beschweren. Auch
läßt sich das Unterlegen mit Einsteckblechen leichter ausführen,
wenn das Schlittenbrett mit Läufern versehen ist. An Stelle

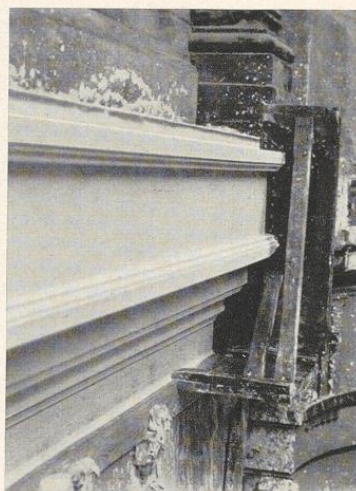


Bild 352. Wandzug ohne Läuferführung
mit Kopfschablone

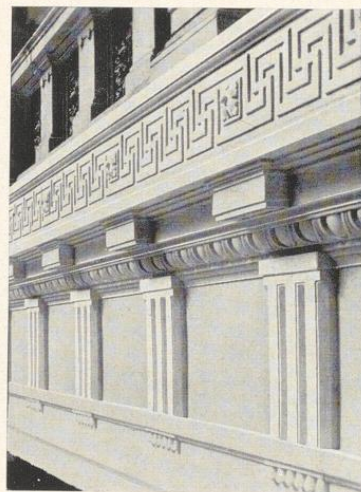


Bild 353. Reich profilierter Architrav in Stuck

der Läufer kann auch das sogenannte Hamburger Schlitteneisen
verwendet werden, es hat den Vorzug, daß es sich nicht ab-
nützt (s. Bild 351).

Die Befestigung der Schablone bzw. des Schablonenbretts er-
folgt zunächst mit der Keilvorrichtung; ist die richtige Einstel-
lung erreicht, dann wird von unten her ein Stift so weit ein-
geschlagen, daß er mit der Zange später wieder gefaßt und
herausgezogen werden kann.

Zur Führung des Schlittens sowie zur Verstrebung des Scha-
blonenbretts werden zwei Handgriffe angebracht, die an den
Läufern einen festen Halt finden. Die Schablone muß durchaus
unbeweglich und fest mit dem Schlittenbrett verbunden sein.
Um auch an der oberen Zuglatte ein gutes Gleiten zu erzielen,