



Putz, Stuck, Rabitz

Winkler, Adolf

Stuttgart, 1955

Herstellung der Profil-(Blech-) Schablone

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

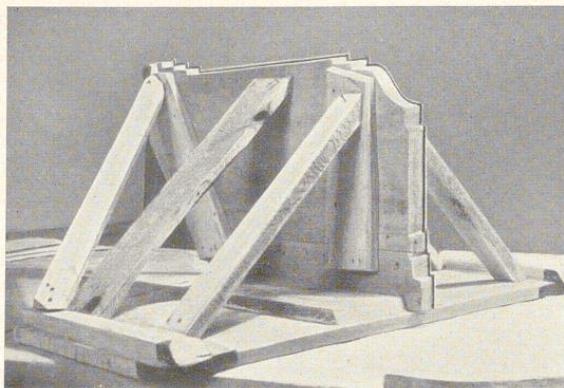


Bild 349. Eine gut verstrebte Eckschablone

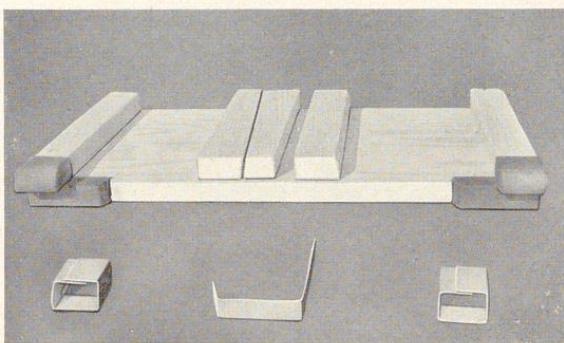


Bild 350. Das Schlittenbrett mit Läufer und Keilvorrichtung und den Unterlagsblechen für Läufer und Schlittenbrett

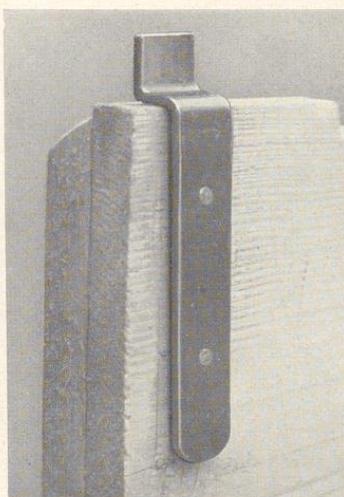


Bild 351. Das Hamburger Schlitteneisen

sich bei der Kopfschablone das Schablonenbrett an einer Außenseite des Schlittenbretts.

Die Mittelschablone wird hauptsächlich bei mittleren und großen Eckgesimsen angewandt, während bei den kleinen Gesimsen, schon ihres leichteren Gewichtes wegen, die Kopfschablone geeigneter ist. Eine Ausnahme tritt z. B. beim Ziehen eines größeren Eckgesimses an gebogener Wandfläche ein, hier erweist 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 winkelrecht ausgeschnitten und nur die vordere Kante leicht abgeschrägt. 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 herauschneiden lässt und dadurch ein schöner Gesimszug gewährleistet wird.

Herstellung der Profil-(Blech-) Schablone

Kleinere Profile werden in der Regel aus Zinkblech Nr. 12 oder 14 ausgeschnitten. Bei größeren und ganz großen Gesimsen eignet sich Eisenblech infolge seiner größeren Widerstandsfähigkeit besser.

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

1. Die Zeichnung wird auf dem Blech festgeklemt 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 verwenden 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 gefettet und dann mit Gips eingepudert, so lässt sich das Aufpauen 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 durchlocht 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 ausgefeilt werden. Bei starken Blechen wird das Profil mit einem

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

Aufholzen der Blechsablonen

Bild 349

Um den Schablonen die nötige Widerstandsfähigkeit zu geben, werden sie auf ein mindestens 2 cm starkes tannenes Brett (die Stärke richtet sich nach der Größe und Form der Schablone) 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 Aufholzen etwa 3 mm hinter derjenigen der eigentlichen Profilschablone (Blechsablonen) zurück.

Die Jahresringe des Schablonenholzes müssen stets senkrecht verlaufen, liegen sie waagrecht, dann kann die Schablone bei starker Beanspruchung zerbrechen. Die Blechsablonen 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 Blechsablonen wird an der Außenseite und dem Profil entlang mit kleinen Löchern versehen und dann mit kurzen, breitköpfigen Stiften in winkelrechter Lage auf das Brett aufgenagelt. 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 später 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 Keilvorrichtung 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 Schlittenbrett mit einer Aussparung zu versehen, damit die Reibungsflächen 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 achten. Die beiden Läufer gleiten an der Oberfläche und das Schlittenbrett 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 Einstekblechen leichter ausführen, wenn das Schlittenbrett mit Läufern versehen ist. An Stelle

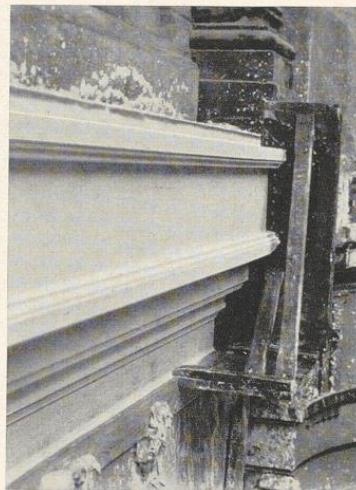


Bild 352. Wandzug ohne Läuferführung mit Kopfschablone

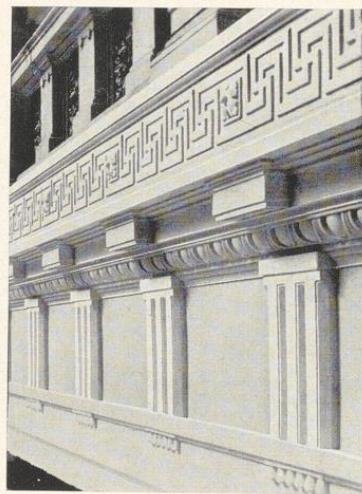


Bild 353. Reich profiliert Architrav in Stuck

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

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

Zur Führung des Schlittens sowie zur Verstrebung des Schablonenbretts 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,