



**Putz, Stuck, Rabitz**

**Winkler, Adolf**

**Stuttgart, 1955**

Herstellung des Schlittens bei der Mittelschablone

---

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

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  $60^\circ$  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

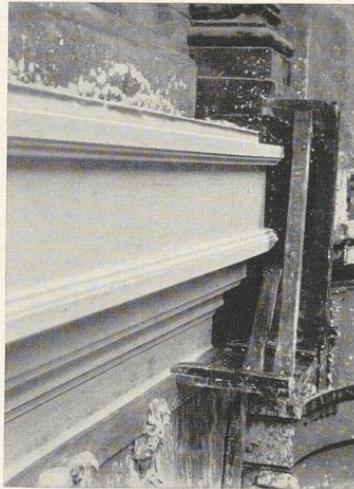


Bild 352. Wandzug ohne Läuferführung mit Kopfschablone

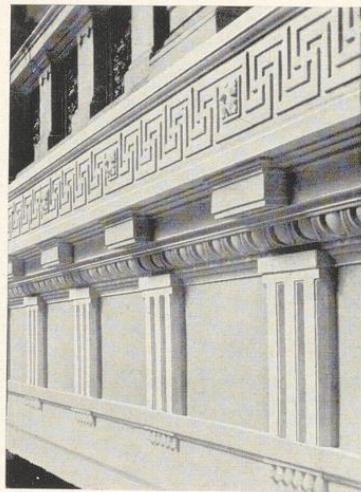


Bild 353. Reich profiliert Architrav in Stuck

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,



Bild 354. Eckschablone für Eckgesims mit aufgesetzter Doppelschablone. Läufer und Schlitten mit Zinkblech beschlagen

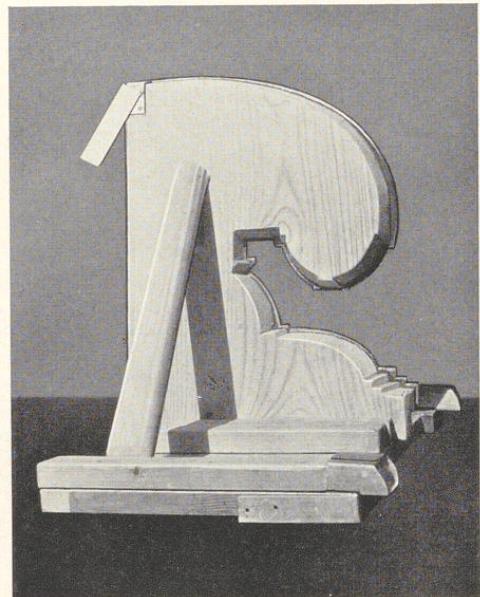


Bild 355. Die Eckschablone von der Rückseite gesehen. Der Profilausschnitt konisch gearbeitet

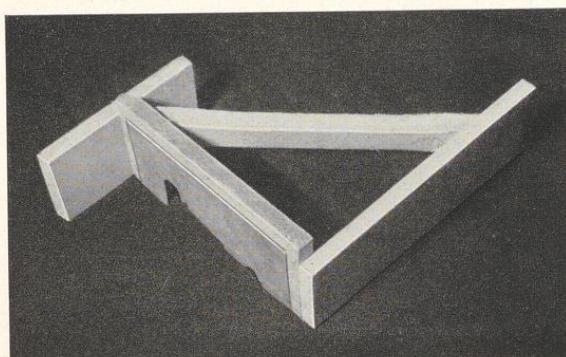


Bild 356. Kopfschablone für den Tischzug

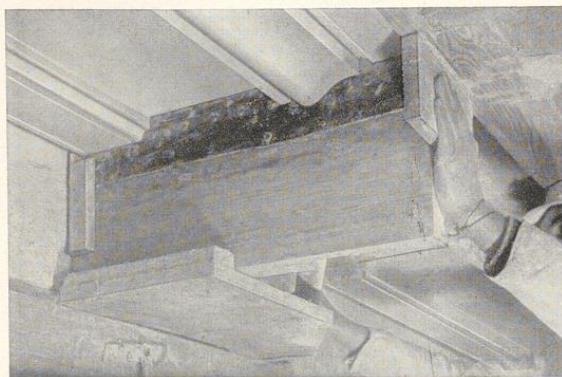


Bild 357. Schwere Kopfschablone für großes Deckengesims

wird das obere Ende der Schablone mit einer verzinkten Blechkappe, dem sogenannten Gleitblech, versehen. Der Grobschlitten (ohne Läufer und Ausklinkung) kommt nur für Tisch- und kleinere Wand- und Deckengesimse in Betracht, dann müssen aber die Gleitflächen sauber gehobelt sein. Für eingespannte Eckgesimse ist ein reiner Holzschlitten völlig untauglich.

#### Tisch-, Wand- und Deckenschablone

Diese Schablone dient zum Ziehen von Tischgesimsen jeglicher Art sowie zum Ziehen gerader Gesimse innerhalb der Wand- und Deckenflächen. Ihre Anwendung ist daher sehr vielseitig. Sie besteht aus dem Schablonenbrett mit Blechsablonen und 2 Schlittenbrettern. Hier brauchen keine Läufer auf dem Schlittenbrett angebracht zu werden, weil die Führung durch die beiden Schlittenbretter bewerkstelligt wird. Diese gleiten bei gutem Untergrund in der Regel direkt an den Zuglatten.

Beim Ziehen größerer Gesimse auf dem Tisch wird zum Zwecke der Materialsparnis eine Kernschablone vorgesehen, um zunächst den Gipskern ziehen zu können. Für die Herstellung der Profilschablone und deren Aufholzen gelten die Ausführungen auf Seite 160 und 161.

#### Doppelschablone aus Blech

Die Doppelschablone oder Schonschablone wird hauptsächlich beim Ziehen von Edel- und Steinputz- sowie Marmor- und größeren Gipsgesimsen, die einen besonderen Mörtelkern erfordern, verwandt. Die Schonschablone wird zur Ausführung des groben Zuges auf die normale Schablone aufgeheftet und zur leichteren Befestigung mit dieser zusammen gebohrt.

Das Profil der Doppelschablone muß je nach der Ausführung des Feinzugs um 2–10 mm über das Profil der Normalschablone vorstehen, und zwar beträgt dieser Abstand bei Gips-

Bild 354–355