

Rahmungstechnik:

Nützliche Werkzeuge und bewährte Kniffe

Ein altes chinesisches Sprichwort lautet: „Ein Zimmermann und ein Wagner können ihrem Lehrling wohl Zirkel und Richtmaß in die Hand geben; aber Geschicklichkeit können sie ihm nicht geben“. Das richtige Werkzeug, gepaart mit Geschicklichkeit, darauf kommt es in jedem Handwerk an, natürlich auch beim Einrahmer.

Ein Gerät, das aus dem Bereich der Nautik stammt, bewährt sich zunehmend auch in den Werkstätten der Einrahmer. Beim Anfertigen von gestalteten Passepartouts mit Umrandungen durch parallel verlaufende Linien, lavierte Bänder und Streifen aus Textilien und Schmuckpapieren, erweist sich der „French Mat Master“ (Bilder 1 bis 3) als nützliches Werkzeug beim Entwurf und bei der Aus-

führung. Hergestellt und vertrieben wird das parallel stufenlos exakt verschiebbare Lineal von der amerikanischen Firma Circle Master Company (420 East Canal Street, Picayune, MS 39466), einem Zulieferanten der Branche Bild und Rahmen, der regelmäßig auf der Fachmesse „Frameorama“ in New York vertreten ist. Brian Wolf, der bekannte amerikanische Experte für Passepartoutgestaltung, der

sich auch als Fachbuchautor und international agierender Seminarleiter einen Namen gemacht hat, benutzte und empfahl den „French Mat Master“ auch in seinen Kursen beim Buchbinder-Colleg Stuttgart.

Verdübelung

Die Verdübelung von Gehrungsflächen (Bild 4) mittels sogenannter Flachdübel, lamellenartiger Blättchen aus gepreßten Buchenholzfasern, bewährt sich, wenn es gilt, Rahmenecken beim Verleimen der Gehrungen zusätzlich zu stabilisieren. Dadurch wird verhindert, daß sich die Gehrungen unter klimatischen Belastungen oder unter mechanischer Beanspruchung wieder öffnen. Die mit Holzleim bestrichenen



Bild 1

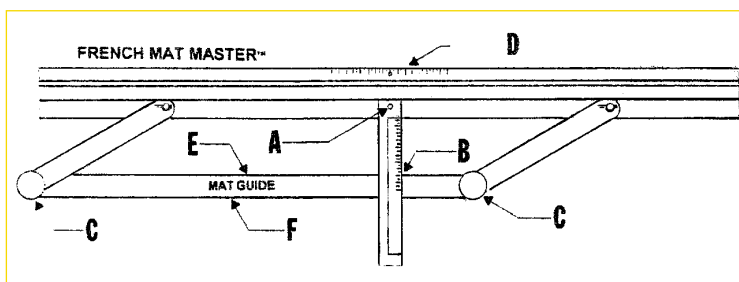


Bild 3

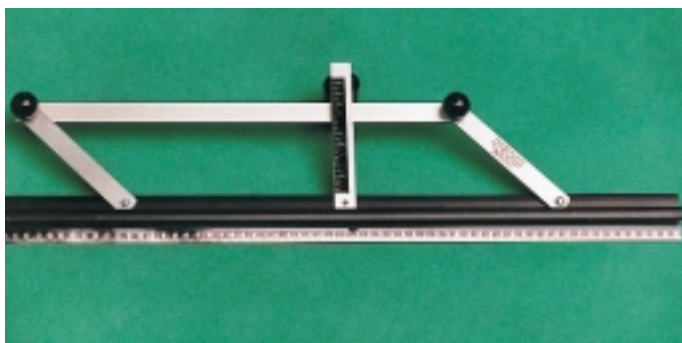


Bild 2



Bild 4



Bild 5



Bild 8

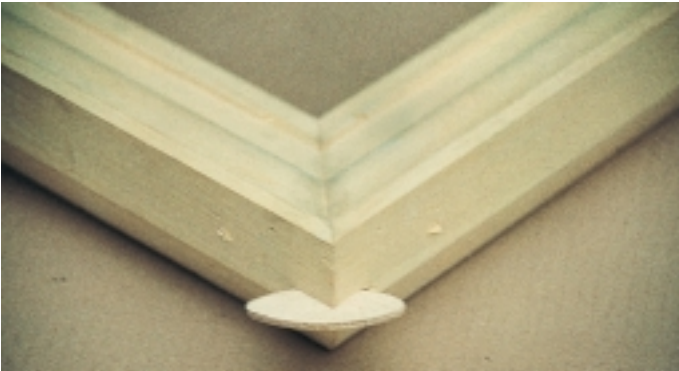


Bild 6



Bild 7



Bild 9

Lamellendübel, im Fachhandel in drei verschiedenen Größen erhältlich, werden in vorgefräste, einander exakt gegenüberliegende Schlitzte in den Geh-rungsflächen (ebenfalls mit Holzleim angeschmiert) eingesteckt. Die Geh-rungsflächen werden danach wie üb-lich zusammengeführt und bis zum Ab-binden des Leims am besten mit Hilfe von Leimklammern in ihrer Position gehalten. Diese Art der Verdübelung findet, was Stabilität angeht, eine Parallele bei der traditionellen Holz-verbinding vom Typ „Gehrung mit eingeschliztem Zapfen“. Auch wenn die Flachdübel an den Rahmenecken von außen eingefügt werden, trägt das zur Stabilisierung der Gehrung

erheblich bei (Bild 5). Ausgefräst wer-den die Verbindungsschlitzte zum Ein-stecken der Lamellen mit Hilfe einer Flachdübelfräse (Bild 6). Ein empfe- lenswertes Gerät ist die Lamellendübel- fräse „MBR 100“ (Preis ca. 800,- DM) der Firma ELU (Idstein/Taunus).

Der „MBR 100“ ist in einem Stahl- tragekoffer (Breite 18,4 cm, Länge 39,4 cm, Höhe 15,3 cm) untergebracht. Zum Inhalt gehören auch ein Ersatz- Nutzfräser, ein Spänefangsack, Werk- zeuge für die Montage und eine gut lesbare Bedienungsanleitung. Techni- sche Daten: Leistungsaufnahme 600 W, Drehzahl 10 000/min, Gewicht 3 kg, Fräserdurchmesser 100 mm, Fräser- dicke 4 mm, Fräserbohrung 22 mm, maximale Frästiefe 20 mm. Die Schlitztiefe ist variabel einstellbar auf 8, 10 und 12 mm. Die Handhabung des Gerätes ist leicht zu erlernen, er- fordert allerdings ein wenig Übung.

Arbeitstische

In jeder Einrahmerwerkstatt sind Ar- beitstische, ausgewählt und zugertüst für die verschiedenen Arbeitsgänge, besonders wichtig. Werner Murrer in München ließ sich die Tische (Bilder 7 und 8), an denen alle Arbeiten der Passepartoutierung und der Bildmon- tierung ausgeführt werden, eigens an- fertigen. Die Gestelle sind aus starken Vierkantrohren gemacht und stehen auf arretierbaren Rollen, so daß die Tische leicht ihren Standort innerhalb der Werkstatt wechseln können. Die Höhe der Arbeitsplatte, bezogen mit grauem Teppichboden, ist nach ergo- nomischen Gesichtspunkten gewählt.

Man arbeitet daran stehend lange ohne merkliche Ermüdung. Die Wirbelsäule wird geschont.

Großformatige Bilder unter Glas in Rahmen aus relativ dünnen Leisten, brauchen zu ihrer Stabilisierung rückseitige Verstrebungen und an den Ecken besondere Aufhänger, die der Zugkraft des Gewichts gewachsen sind. Besonders in Betracht dafür kommen Aufhängewinkel (Bild 9). Ein anderes Hilfsmittel der Stabilisierung der Ecken von schweren Rahmen sind Winkeleisen (Bild 10), die auf der Rahmenrückseite vertieft in das Holz eingelassen und durch Schrauben festgehalten werden.



Bild 10

Aus der Werkstatt von Christian Berger in Anzing bei München kommen Wechselrahmen aus massiven Edelhölzern (vornehmlich aus Ahorn oder Kirschbaum) in verschiedenen Standardgrößen oder angefertigt nach individuellen Maßvorgaben. Die Verarbeitung der Rahmen ist erstklassig. Die handwerkliche Qualität dieser Rahmen zeigt sich u. a. an den sauber gearbeiteten Ecken mit ihren unverdeckten, in das Holz eingelassenen Federn. Das Bilderglas wird rundum durch schmale Holzleisten, durch punktuelle Klebung mit den Seitenflächen des Falzes fest verbunden, festgehalten. Darauf liegt das Passepartout mit dem zu rahmenden Blatt oder ein Karton, auf den das Bild montiert ist. Geschlossen wird das „Paket“ mit einem Einlegerahmen aus einfachem Holz (Bilder 11 und 13), der an einer Seite mit einem schma-



Bild 11

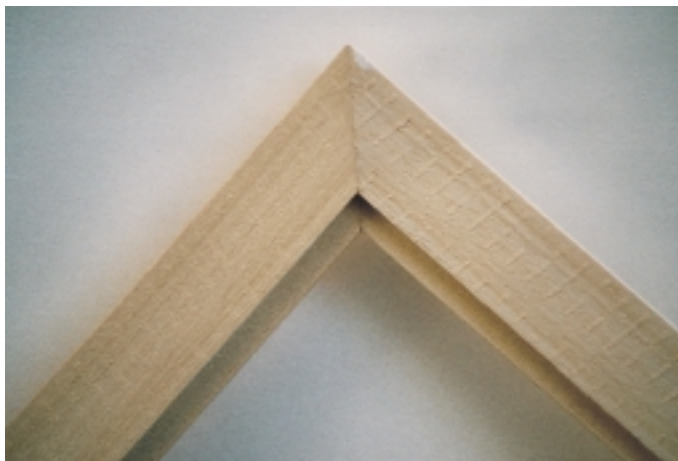


Bild 12



Bild 13



Bild 14

len Falz (Bild 12) versehen ist. Die Seite mit dem Falz zeigt nach innen. Der Aufhängehaken findet in diesem Falz (Bild 14) seinen Halt. Der Auf-

wand der Montierung von üblicher Hängehardware entfällt. Die Montierung und Remontierung von Bildern in diese außerordentlich eleganten Wechselrahmen ist einfach und geht rasch vonstatten.

Horst Weidmann