

KARL NOTHHELFER

DAS

SITZMÖBEL

EIN FACHBUCH FÜR POLSTERER,
STUHLBAUER, ENTWERFENDE UND SCHULEN

OTTO MAIER VERLAG RAVENSBURG

D A S

SITZMÖBEL

EIN FACHBUCH FÜR POLSTERER, STUHLBAUER,
ENTWERFENDE UND SCHULEN

V O N

K A R L N O T H H E L F E R

D R I T T E A U F L A G E



OTTO MAIER VERLAG RAVENSBURG



4 639

79
20

Meinem Vater und Lehrmeister,
KARL ANTON NOTHHELFER
dem derzeitig Aeltesten der seit 500 Jahren in Ueberlingen am Bodensee
ansässigen Schreinerfamilie
in seinem 75. Lebensjahr gewidmet

645.41



126232

C. 4537

~~POLITECHNIKA SLASKA
Katedra Architektury
Przemysłowej
w Gliwicach~~

Sp. 483

399/63

COPYRIGHT 1941 BY OTTO MAIER VERLAG · RAVENSBURG
GEDRUCKT 1949 BEI CHR. BELSER · STUTTGART
EINBAND DURCH GROSSBUCHBINDEREI SIGLOCH, KUNZELSAU/STUTTGART
DIESE DRITTE AUFLAGE IST GEGENUBER DEN BEIDEN VORANGEGANGENEN UNVERÄNDERT

01218109

I N H A L T S V E R Z E I C H N I S

	Seite
EINLEITUNG	5
TECHNIK DES STUHLBAUES	9
<i>Der Brettstuhl (mit Gratleisten)</i>	9
Der Hocker – Der Stuhl – Grundsätzliche Rücken- ausbildungen – Rückenlehnverbindungen – Industriestuhl – Der Armlehnstuhl – Der Sessel	
<i>Der Drechsel- oder Sprossenstuhl</i>	19
Der Hocker – Der Stuhl – Das Geflecht – Grundsätzliche Rücken- ausbildungen – Der Armlehnstuhl – Grundsätzliche Armlehnausbildungen	
<i>Der Zargenstuhl</i>	27
Der Küchenstuhl – Grundsätzliche Zargenverbindungen – Der Stuhl auf eckigem und halbrundem Grundriß – Grundsätzliche Rücklehn- und Stegausbildungen – Der Falz für Sperrholz und Flachpolster im Sitz und Rücken – Das Rohrgeflecht – Der Armlehnstuhl – Grundsätzliche Armlehnausbildungen – Der Schreibsessel – Der Liegesessel – Der Ohrbackenstuhl	
<i>Der Bugholzstuhl</i>	53
Das Biegeverfahren – Der Stuhl – Grundsätzliche Rücken- und Stegausbildungen – Der Falz an Sitz und Rücklehne – Das Sperrholz – Das Flachpolster – Das Rohrgeflecht – Der kantig gebogene Industriestuhl – Der Armlehnstuhl – Grundsätzliche Armlehnausbildungen – Der Sessel	
<i>Bänke</i>	63
Bank in Brettbauart – Bank in Drechselbauart – Bank und Sofabank in Zargenbauart zwei- und dreisitzig	
DIE WERKZEICHNUNG	70
Die Werkzeichnung farbig angelegt mit ausgetragenen Modellen	
TECHNIK DES POLSTERNES	71
<i>Die Werkstoffe</i>	72
Die Gurten – Der Nähfaden – Die Nägel – Verschiedene Pflanzenfasern – Verschiedene Tierhaare – Wolle und Watte – Daunen und Federn – Spann-Schächterleinen und Nessel	
<i>Die Feder</i>	74
Die Kegel- und Doppel-Kegelfeder und ihre Belastung	
<i>Der Arbeitsgang Flachpolster</i>	76
Der gefederte Grund beim Flachpolster – Das eingelegte und feste Flachpolster an Sitz und Rücklehne – Das Polster mit Wulstkante – Arbeitsgang des Polsters mit Formkante – Der Leiter-, der Vorder- und der Hinterstich	
<i>Das halbhohe Polster</i>	94
Das halbhohe Polster mit feststehender Kante und gefedertem Grund	
<i>Das Hochpolster</i>	96
Arbeitsgang Schnürung der Federn – Deutsche und französische Schnürung – Der Kantendraht – Arbeitsgang des Federhochpolsters – Der Schreibsessel mit sichtbarem Holzgestell – Der Sitz mit feststehender Kante und gefedertem Grund – Rücklehne, Armlehne in Doppelwulst	104
<i>Der vollumpolsterte Sessel</i>	107
Der eckige und halbrunde Grundriß	
<i>Der vollumpolsterte Sessel</i> mit Federhochpolster im Sitz – Die zugepolsterte Armlehne mit einer Wulstkante	108
<i>Der mittelschwere Sessel</i> auf eckigem Grundriß – Sitz und Rücklehne in Federhochpolster – Die verschiedenen Schnürungssysteme des Federhochpolsters an der Rücklehne	112
<i>Der in Pfeifen abgeheftete Sessel</i> mit Daunenauflage – Der Sitz, der Rücken und die Armlehne in Federhochpolsterung – Der Polsterarbeitsgang des Sessels – Das Sitzpolster – Die Armlehne – Die Rücklehne – Die Daunenauflage	118
<i>Der Kaminsessel</i> diagonal abgeheftet, alles in Federhochpolsterung – Die Sitzkante mit hochgestellter Feder – Die quadratische und rautenförmige Heftung und ihr Zuschnitt	132

	Seite
<i>Der halbrunde Damensessel mit sichtbarem Holzgestell – Das Spannteil</i>	158
<i>Großer Sessel auf eckigem Grundriß – Werkzeichnung eines Sessels mit gleichem Formthema und eingelegtem Kissen</i>	142
<i>Der üppige halbrunde Sessel in Pfeifen abgeheftet mit stehendem Federkranz, großer Schnitt</i>	146
<i>Der hochlehnlige, schwere, abgeheftete Sessel auf halbrundem Grundriß – Arbeitsgang der Rücklehne</i>	150
<i>Damensessel mit eingelegtem Sitzkissen – Verschiedene Schnitte durch Sitzkissen mit Schlaraffia-Federkerneinlagen</i>	154
<i>Der Ohrbackensessel mit Daumenkissen – Schnitte durch Sitzpolster mit doppelter Federung – Verschiedene Federkerne für Kissen</i>	158
<i>Der Armlehnsessel mit eingelegten Sitz- und Rückenissen – Das Rückenissen mit Haargummieinlage</i>	164
<i>Der Ohrbackensessel für die Dame mit eingelegten Kissen – Das Gestell mit Rohrgeflecht</i> . . .	168
<i>Kaminsessel für den Herrn mit eingelegten Sitz- und Rückenissen aus schwerem Holzgestell</i> . .	172
<i>Das Sofa</i>	176
Der Grundriß – Das zwei-, drei- und mehrsitzige Sofa gerade und geschwungen im Grundriß – Das Ecksofa	
<i>Das vollumpolsterte Sofa – Das glatte Sofa – Das in Pfeifen abgeheftete Sofa – Das diagonal abgeheftete Sofa</i>	178
<i>Die Sofabank mit losen Sitz- und Rückenissen – Kaminbank mit Rohrgeflecht – Die elegante Bank mit Sprossen</i>	186
<i>Die Liege</i>	192
Die fest umpolsterte Liege – Die Liege mit aufgelegten Matratzenkissen – Dieselben mit Arm- und Rückenissen – Das Sofa-Doppelbett – Das Sofa-Einbett – Zwei Liegen gerade oder über Eck gestellt mit Bettkasten	
<i>Das Ledermöbel</i>	208
Der Stuhl – Nägel und Borten – Der typische Klubsessel – Die Bank mit aufgelegten Sitz- und Rückenissen – Der Käter – Die Besprechungsecke – Der Sitzungssaal	
DIE GESTALTUNG	217
Grundsätzliches – Der Hocker	
<i>Der Stuhl auf eckigem Grundriß – Der sparsame Zuschnitt</i>	218
<i>Die Sitzmasse – Vom Arbeitsstuhl bis zum Liegesessel</i>	228
<i>Die Armlehnstühle – Die Gestaltung der Armlehnen – Gegenbeispiele – Niedrige Armlehnsessel – Schwere Sessel – Der vollumpolsterte Sessel – Der richtige und falsche Bezug – Grundsätzliche Gestaltung einer Sofabank – Der Ohrbackensessel</i>	231
<i>Die Sitzgruppen für Wohnküchen und Wohnzimmer und Eßzimmer – Die Sitzgruppe in der Wandnische – in der Ecke – Mit schweren Polstermöbeln – Sitzgruppe im Musikzimmer – Am Kamin und Diele – Sitzgruppe im Jugendheim und in der Kantine</i>	252
ANHANG	273
<i>Die Gartenmöbel in Holz – Stühle und Bänke</i>	
<i>Die Korbmöbel – Hocker – Stühle – Sessel – Liegestühle – Liegen</i>	283
<i>Kinderstühle – Arbeitsstühle – Drehstühle – Klappstühle</i>	293
Gestühle für Säle – Reihengestühl für Turnhallen und für Hörsaal – für Kino und Festsaal . . .	300
Grundsätzliches über Sitzmöbel aus Metall	306
Anschriften der Entwerfer, Hersteller und Photographen	307

- Das Sitzmöbelwerk gliedert sich in drei Hauptabschnitte, welchen wiederum drei Berufe entsprechen: Der Gestellbau gehört dem Stuhlbauer, die Herstellung von Auflage und Polster entspricht dem Polsterer, die Gestaltung ist die Arbeit des Entwerfers. Noch im vorigen Jahrhundert waren diese drei Berufe in einer Hand vereinigt.

DIE TECHNIK DES STUHLBAUES

Die Technik des Stuhlbaues gliedert sich in vier Hauptabschnitte, denen sich noch ein fünfter Teil anschließt über die Bank als dem langgezogenen Stuhl; in ihm sind die vier vorangegangenen Techniken nochmals zusammengefaßt.

Es gibt vier Hauptfamilien im Stuhlbau, den Brettstuhl mit Gratleisten, den Drechsel- oder Sprossenstuhl, den Zargenstuhl und den Bugholzstuhl. Wir haben grundsätzliche Bauarten von Sitzmöbeln, welche teilweise Jahrtausende alt sind und die fast in allen Kulturen gefunden wurden, auch wenn diese gegenseitig keine Beziehung untereinander hatten.



Der Brettstuhl ist wohl eines der ältesten Sitzmöbel, das uns bekannt ist. Man findet ihn überall, wo dem Menschen Holz zur Verfügung steht, besonders aber in den waldreichen nordischen Ländern. Er ist einfach herzustellen aus einer Brettbohle mit vier eingezapften, schräg stehenden Beinen (ähnlich dem Sägebock), wie ihn noch heute der Holzfäller in seiner Hütte zimmert, genau wie vor tausend Jahren. Seine unverwüsthliche Haltbarkeit verdankt dieser Stuhl dem einfachen Vorgang, daß die schräg gestellten Beine beim Draufsitzen auseinander spreizen und sich festklemmen. Die heutige Sitzmöbelindustrie hat aus dieser Art Massentühle entwickelt, die vorwiegend in Kantinen und Gasthäusern Verwendung finden, wo sie einer rauen Behandlung ausgesetzt sind. Dieser Stuhl bäuerlicher Herkunft entspricht in seiner Form dem einfachen Leben.



Der Drechsel- oder Sprossenstuhl ist wahrscheinlich ebenso alt und wohl meist in Gegenden entstanden, wo schwächeres Holz (Prügelholz) vorhanden war. Er ist aus schwachem Rundholz mit dem Rundzapfen zusammengesteckt, so wie ein Ast im Baumstamm sitzt. Die vier senkrecht stehenden Beine werden mit Rundsprossen zu einem würfeligen Gestell verbunden, und die obersten Umlaufsprossen mit einer Pflanzenfaser (Bast, Binsen, Hanf, Rohr) ausgeflochten. Bei Belastung dieses Sitzes steht das Geflecht unter Spannung und zieht das verzapfte Holzgestell zusammen. Auch hier wird wie beim Brettstuhl die Belastung des Stuhles in genialer Weise benützt, um die Festigkeit des Möbels zu erhöhen. Sein Sitz besteht auch heute noch aus Geflecht oder Gurten wie ehemals. An Gewicht ist der Drechselstuhl (Korbmöbel ausgenommen) wohl der leichteste und in seiner Form auch der zierlichste Stuhl und so im besten Sinne „beweglich“ zu nennen.



Der Zargenstuhl ist unzweifelhaft ein architektonisches Gebilde, er entstand aus dem Würfel und ist der einzige, der „plan“ mit der Reißchiene aufgezeichnet werden kann. Er verläßt nämlich das Gesetz der Spannung, ein neues konstruktives Prinzip tritt an Stelle der beiden vorgenannten, die mehr bäuerlich natürlicher Herkunft sind. Die Vierkantstollen werden mit vierkantigen bzw. rechteckigen Holzteilen, Zargen genannt, verbunden, wobei je nach der Breite der Zarge ein Steg zur weiteren Aussteifung dient. Dieser würfelige Körper ist steif und starr. Wenn er nach langer Benützung wackelt, sind seine Tage gezählt; bei ihm wirkt die Belastung ja nicht festigend. Da aber die beiden früher erwähnten Bauarten keine so vielseitige Ausbildung ermöglichen, ist er heute der einseitig bevorzugte Stuhl.



Der Bugholzstuhl ist ein Kind neuester Zeit. Wie sein Name sagt, besteht er aus gebogenen Teilen, die zusammengeschraubt werden. Sperrholz- wie Geflechtsitz finden in gleicher Weise Anwendung. Diese Stühle, unter dem Namen „Wiener“ Stühle bekannt, sind in der ganzen Welt verbreitet. Sie besitzen eine unbegrenzte Haltbarkeit, sind handlich und von geringem

Gewicht. Gegenüber den früheren Stuhlarten sind sie von eleganter Linienführung, als Massenerzeugnisse haben sie in Kaffeehäusern und Hotels vorwiegend ihre Heimat. Obwohl die Haltbarkeit des Bugholzstuhls der des Brettstuhls nicht nachsteht, finden wir ihn niemals in Massenvierteln, weil er in seiner Wesensart zu elegant und zu weich ist.

Im letzten Abschnitt werden, wie schon erwähnt, Bänke (ausgenommen Bugholz) in den drei vorangegangenen Hauptbauarten dargestellt.

Der Abschnitt *Stuhlbau* bringt Stühle, Armlehnstühle und Sessel, bei denen das Polster meist in Form von Kissen lose aufliegt und keinerlei feste Verbindung mit dem Holzgestell eingeht. Der Gestellbau für die überpolsterten Sessel wird im Abschnitt *Die Technik des Polsterns* behandelt. Diese Gestelle sind fast ausschließlich in Zargenbauart gemacht und weisen eine wesentlich einfachere Verarbeitung auf im Vergleich zu derjenigen eines Sessels mit sichtbarem Holzgestell.

DIE TECHNIK DES POLSTERNS

Das Polster „überwuchert“ gleichsam das Holzgestell, so daß beim vollumpolsterten Sessel nur noch kurze Beine sichtbar bleiben; beim Sessel mit sichtbarem Gestell löst es sich wieder in Form kantiger Kissen ab. Man unterscheidet damit grundsätzlich drei Polsterarten: das sogenannte *Flachpolster*, das *Feder-Hochpolster* und das *Kissenpolster* mit und ohne Metalleinlage.



Das Flachpolster. Ebenso alt wie Sitzmöbel schlechthin sind auch Polster, das heißt Unterlagen, die das harte Sitzbrett oder das Geflecht weicher machen sollen. Das einfachste Polster ist das vierzipflige Kissen, das mit Tierfedern, auch mit Wolle oder Pflanzenfasern gefüllt ist. Dieses nach zwei Seiten schwellende Kissen paßt vorzüglich in die ausgesessene Mulde eines Geflecht- oder Gurtsitzes. Mit diesen beiden Teilen, Gurtgrund und Kissen (Kissen wird in der Folge „Auflage“ genannt), haben wir das *Flachpolster*.



Das Feder-Hochpolster. Bei höheren Polstern sackt dieser Füllstoff, gleichviel ob pflanzlicher oder tierischer Herkunft, bald zusammen. Die Federkraft auch des besten Roßhaars reicht auf die Dauer nicht aus, die ursprüngliche Höhe zu halten. Man suchte deshalb nach einem anderen Werkstoff, der die Federkraft des Roßhaars überbot. Angeregt von der Kräuselung des Roßhaars bog man Spiralen aus Draht und fand auf diese Weise die Polster-Spiralfeder. Man setzte diese zwischen Gurtgrund und Auflage in dichter Folge nebeneinander. Die Polsterauflage „schwebt“ somit auf den Federringen über dem gegurteten Sitzrahmen, mit dem sie ursprünglich verbunden war. Damit haben wir das heutige *Feder-Hochpolster*.



Das Kissenpolster. Die dritte und neueste Polsterart finden wir im *Polsterkissen*. Es macht sich frei vom Gestell und bildet als kantiges Kissen mit oder ohne Metallfederkern eine unabhängige Polstereinheit (Schlaraffia). Es war die Erfindung eines an Rheuma leidenden Eisenhändlers in der Provence, der sich aus schwachem Draht kleine Federn wickelte, die er dicht aneinandergereiht auf eine Brettunterlage nagelte, und die gleichsam sein Körperprofil abtasteten und damit seinem Lager die erwünschte Weichheit gaben. Aus diesem Einfall wurde die Schlaraffia-Matratze, die heute Weltruf hat.

Der Kreislauf ist damit abgeschlossen. Vom Sofakissen wurden wir über das gebundene Flach- und Hochpolster zum freien Kissen zurückgeführt. Die Metallfeder wurde zu einem Federkern mit Metallrahmen ausgebaut, wobei die Zahl der Federn zu- und die Stärke des Drahtes abnimmt, also eine Entwicklung, die immer mehr das gekräuselte Roßhaar durch feinen Draht ersetzen will.

Daneben gibt es andere Kissenarten (gummiertes Roßhaar), die den Gedanken des kantigen Kissens ohne Metallfederkern weiter entwickeln.

Jede der drei Hauptarten von Polsterungen hat auch entsprechende Typen an Sesseln ergeben, aber die Arten spielen in ihrer Anwendung mehr ineinander über, so daß zum Beispiel ein Sessel, dessen Rücken- und Seitenteile in Flachpolster ausgeführt sind, wahrscheinlich einen Sitz in Federhochpolster hat.

DIE GESTALTUNG

Haben wir bisher in den beiden vorangegangenen Hauptabschnitten das Gestell wie das Polster in ihren verschiedenen Möglichkeiten behandelt, wobei schon weitgehend auf die Forderungen des Gebrauchs hingewiesen wurde, so enthält der Abschnitt Gestaltung all jene Forderungen wie Zweck, Maßverhältnisse für Arbeitsstühle wie für Sessel, die der Entspannung dienen, das Aussehen und ihre Einfügung in die Umgebung, welche erst das Bild einer vollkommenen Aufgabenstellung abrunden. Die Kenntnis des reinen Typs, der wesentliche Impulse vom Technischen wie auch von der Lebensgewohnheit her empfängt, ist notwendig, um glückliche Mischungen verwandter Arten entstehen zu lassen. Es gibt ein Idealbild vom Sitzbett, dem die verschiedenen Bauarten nahe zu kommen suchen, andererseits haben die verschiedenen Bauarten einen bestimmten Gesichts- oder Wesensausdruck, der für die Erzielung eines Milieu- oder Forminhalts beachtet werden muß. Aus diesem Grund sind auch bis heute noch viele dieser überlieferten Typen im Gebrauch. Der an sich alte Holzstuhl hat in seinen besten Beispielen einen viel höheren Stand der Endmaße und damit der Gebrauchsfähigkeit erreicht, als dies beim so nachgiebigen und beweglichen Polstermöbel der Fall ist. Der starre Holzstuhl kann bestenfalls die Summe der hauptsächlichsten Sitzlagen einer Gruppe, zum Beispiel der des Arbeitsstuhles oder des Wohn-Eßstuhles, in sich vereinigen, während das nachgebende und schwellende Polster der veränderlichen Lage des Körpers in viel höherem Maße gerecht werden kann und also auch ein viel höheres Maß an Aufmerksamkeit und Studium bedarf, um die in seiner Technik liegenden Möglichkeiten und Formenwerte auszuschöpfen und zur Geltung zu bringen. Polsterarbeit gleicht mitunter derjenigen eines Bildhauers, der über ein Drahtgerippe einen Akt modelliert, während der Polsterer über ein Holzgerüst seine Polsterform, das Polsterfleisch, aufbaut. Zur Aufnahme des Körpers konnte letzten Endes nur eine Auflage gefunden werden, welche die gleichen Eigenschaften von Weichheit und Nachgiebigkeit besitzt und die wir in der gefederten Polsterung geschaffen haben.

Jeder, der einmal Sitzmöbel gezeichnet hat, weiß um die Enttäuschungen, welche allein schon durch die mangelnde Kenntnis der Maßverhältnisse hervorgerufen werden, und um die Schwierigkeiten, die sich dem Aufzeichnen dieser plastischen Körper entgegenstellen. Wie leicht ist immerhin eine Schrankwand oder die Fassade eines Hauses aufzuzeichnen. Daraus erkennt man, daß das Zeichnen eines Sitzmöbels nur aus der lebendig praktischen Vorstellung geschehen kann, die die Erfahrungsmaße enthalten muß, selbst wenn die zeichnerische Ansicht wenig unserem Schönheitssinn entspricht. Mit der Erfahrung stellt sich dann von selbst jenes Sehen ein, wie es die Alten kannten, die die drei Risse, Vorderansicht, Seitenansicht und Grundriß gleichsam übereinander gedacht nur in ihrem Zusammenwirken betrachteten. Heute erliegt man dem graphischen Reiz und ergibt sich in Skizzen mit Schmiß und Eleganz dem Linienspiel auf dem Papier.

Die Eleganz und Formenschönheit eines Sitzmöbels bilden allein nicht seinen Wertmesser. Viel wesentlichere Forderungen, die oft die Schönheit beeinträchtigen, haben sich durchgesetzt und in jahrelanger Benützung ihren Wert erwiesen. Es ist unmöglich, ein Sitzmöbel vom Bild allein zu bewerten, auch nicht ein einmaliges Sitzen genügt, nur eine längere Benützung vermag etwaige Mängel aufzudecken. Wo finden wir heute noch den Mann, der uns ein Sitzmöbel nach Maß anfertigt, so, wie ein Anzug vom guten Schneider sitzt! Ja, könnten wir es uns nicht leisten, für ein solches Möbel, das uns das ganze Leben soviel Nutzen abwirft, einzutreten, wobei dann die Massenfertigung, die Konfektion, aus dem Vorbild der guten Einzelleistung Nutzen zieht! Statt dessen werden wir alljährlich mit modischen Erzeugnissen überschwemmt, die in unseren Zeitschriften ein widerwärtiges Dasein führen. Wie kommt es, daß ausgezeichnete Sitzmöbeltypen, die schon seit Jahrhunderten bestehen, nicht zu Tausenden angefertigt werden? Schon das Altertum hat Sitzmöbel geformt, welche völlig frei waren von Entlehnungen, und die abendländische Entwicklung hat Sitzmöbel geboren und einen eigenen Stil gefunden, der sich mit unseren heutigen Forderungen deckt. Merkwürdig ist nur, daß es nie bei solchen end-

gültigen Leistungen blieb. Wenn sie nicht gar in Vergessenheit gerieten, wurden sie doch überwuchert von der „Dekoration“, von Äußerlichkeiten, die bei uns bedauerlicherweise immer eine bedeutende Rolle spielten. Wie wenig ist von einem Erbe, das aus einer Unsumme von Erfahrungen besteht, auf uns gekommen. Es wäre sehr wohl möglich, eine Entwicklung einzuleiten, die jahrhundertlang zu einer immer weiter schreitenden Vervollkommnung führen könnte, und es ist sogar eine europäische Pflicht, hier mit einer Gründlichkeit an eine Lösung zu gehen, welche die Millionen schaffender Menschen im Zeitalter sozialen Ausgleichs an den Gütern ihrer Kultur teilnehmen läßt, zur Erhaltung ihrer Arbeitskraft und auch zur Förderung ihrer seelischen Werte, eine Entwicklung, wie sie zum Beispiel die ostasiatische Welt schon immer kannte. Dort sind seit Jahrhunderten die Formen gleich geblieben. Der Schmuck wird mit beispielloser Disziplin angewandt. Er hat nie die Formen zerstört. Dieser Beharrungswille führte zu einer technischen Vervollkommnung von Gegenständen, die wir im Abendland auf vielen Gebieten bis heute nicht erreicht haben. Wenn man bedenkt, daß es dort keinen Unterschied in der Ausdruckskultur von arm und reich gibt, daß der arme Reisbauer wie der Fürst den Tee aus der gleich vollendeten Schale trinken, wenn auch schließlich von unterschiedlicher Ausstattung, so finden wir dort einen Sozialismus der Ausdruckskultur verwirklicht, der uns in seiner Haltung als Vorbild dienen kann.

Wir brauchen Sitzmöbeltypen (dies gilt auch für die gesamte Wohnkultur), die frei von modischen Entgleisungen und historischer Romantik sind, die jedoch die Summe der Erfahrung aus der Geschichte in sich bergen und gleichzeitig die Forderung der Gegenwart berücksichtigen, so daß sie im besten Sinne Zeitgenossen werden.

Noch ist heute das Sitzmöbel ein Stiefkind, keiner der beteiligten Berufe fühlt sich voll dafür verantwortlich. Vorliegende Sammlung zieht die Summe aus all den Resten an Typen und Formen, welche auf uns gekommen sind. In jahrzehntelanger Arbeit hat der Verfasser aus eigenen Mitteln versucht, diese Typen auf den heutigen Nenner zu bringen, mit dem Erfolg, daß schon viele brauchbare Modelle der Allgemeinheit zur Verfügung stehen. Noch ist das Beste nicht geschaffen und so manche Gebiete harren noch der Entwicklung; aber die plan- und forschungsmäßige Arbeit läßt sich wohl kaum ohne die Zusammenfassung aller Kräfte erreichen. Die vorliegende Sammlung bietet dem Architekten eine Fülle von Sitzmöbeln, die ihn enthebt, in einem ihm fremden Gebiet sich entwerferisch zu betätigen, andererseits gibt sie dem Fachmann Grundlagen, die ihn größte Fehler vermeiden lassen. Wenn jeder schöpferisch verantwortliche Mensch unseres Jahrhunderts im Laufe seiner Lebensarbeit nur ein Teilgebiet, das ihm besonders vergessen und vernachlässigt dünkt, mitpflegen würde, so daß nach jahrelanger Tätigkeit auch er in der Lage wäre, auf diese Weise einen besonderen Beitrag seinem Lande zu geben, so hätten wir sehr bald alle Lücken gefüllt, denn wie sollte in Zukunft der Architekt mit Anstand die zahlreichen Bauaufträge ausführen können, wenn er nicht auf den verschiedenen Gebieten sich vorbildlicher Typen und verlässlicher Normen bedienen könnte!

Ohne die Mitarbeit vieler Hände wäre auch diese vorliegende Arbeit nicht denkbar gewesen. Vor allem war es die wertvolle Hilfe des Herrn Richard Zeschke, Berlin, und seiner Werkstätten, die die meisten der vorliegenden Möbel herstellten und sie in Serienanfertigung erzeugen. Auch den vorbildlichen Werkstätten Bock & Feil in Marbach a. N. bin ich zu Dank verpflichtet. Von meinen ehemaligen Studierenden und heutigen Mitarbeitern führte Frau Kristine Lettmann-Gebhardt die Anfertigung der Zeichnungen aus, Herr Fritz Sauer arbeitete im wesentlichen am Gestellbau, während Herr Julius Maluche an der Polstertechnik eingesetzt war. Für ihre Mitwirkung, die sich über viele Jahre hin erstreckte, habe ich zu danken, doch trägt ein solches Werk auch schon den Dank in sich.

Nicht zuletzt freue ich mich, meinem Verleger Otto Maier für seine großzügig geplante Fachbuchreihe, die mein einstiger Lehrer Professor Fritz Spannagel schon mit so viel Erfolg eingeleitet hat, diese Arbeit vertrauensvoll übergeben zu können.

Berlin, Frühjahr 1942.

N.

TECHNIK DES STUHLBAUES



*Abb. 1. Alter Brettstuhl mit Gratleisten
aus dem Museum für deutsche Volkskunde, Berlin*

DER BRETTSTUHL (mit Gratleisten)

Das wesentliche Merkmal des Brettstuhles — auch Grat- oder Bauernstuhl genannt — ist der massive Sitz mit Gratleisten, in den Beine und Rücklehne eingestemmt oder eingebohrt sind. Keinesfalls kann bei dieser Bauart die Rücklehne durch Verlängerung der Hinterbeine gebildet werden; Beine und Rücklehne enden stets im massiven Sitz, der dem Stuhl den Halt gibt und gleichsam die „Taille“ bildet. Die schräggestellten Beine werden durch die Belastung beim Sitzen auseinandergedrückt, unter Spannung gestellt und seitlich in ihrem Bohrloch noch fester geklemmt. Dem Zusammenwirken dieser Kräfte verdankt die Bauart ihre große Lebensdauer. In Bauernstuben findet man oft alte Stühle, die in allen Teilen lose sind und wackeln. Sobald man sich daraufsetzt, klemmt sich alles wieder fest; der Stuhl hat trotz seines Alters nichts von seiner Brauchbarkeit eingebüßt.

Der massive Holzstuhl besteht meist aus mehreren verleimten Brettstücken (*s. auch Fugenverbindungen Abb. 13*), die durch Gratleisten am Verziehen gehindert werden. Der Sitz selbst kann aber ungehindert wachsen und schwinden,

wozu am Hirnende der Gratleisten ein entsprechender Spielraum vorgesehen ist (*s. Abb. 7 und 11*). In die Gratleisten werden die Beine schräg eingebohrt, von oben verkeilt und danach in die sich verjüngende Gratnut eingeschoben. Die Rücklehne wird in den Sitz eingestemmt bzw. eingebohrt, wobei man zum besseren Halt den Sitz verstärkt oder den Zapfen durch Sitz und Gratleisten stemmt und mit Keilen festzieht; beim Nachtrocknen des Holzes kann der Zapfen jederzeit nachgezogen werden.

Der in *Abb. 2 und 3* gezeigte Hocker aus Buchenholz hat einen ausgeschweiften Sitz, der aus zwei getrennten Brettstücken besteht. Diese werden von beiden Seiten in die Gratleiste eingeschoben; bei Massenherstellung wird der Grat nicht verjüngt eingefräst (*s. Abb. 5 und 6*). Die Beine sind hier ausnahmsweise durch Gratleiste und Sitz eingebohrt und von oben verkeilt. Das Sitzbrett wird vom Zapfen blockiert; es schwindet zu beiden Seiten in Richtung der Pfeile (*s. Abb. 7*). Zwischen dem Hirnende der Gratleiste und der Gratnut im Sitzbrett müssen mindestens 5 mm Luft gelassen werden, damit das Brett beim Schwinden nicht anstößt.

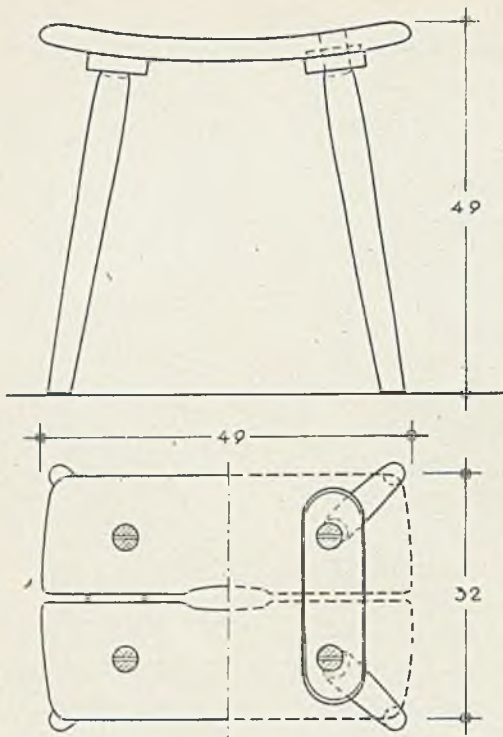


Abb. 2



Abb. 2 und 3. Hocker mit ausgeschweiftem Sitz aus Buche. Entwurf: N.



Abb. 4. Runder Hocker mit ausgedrehtem Sitz aus Buche. Entwurf: N.

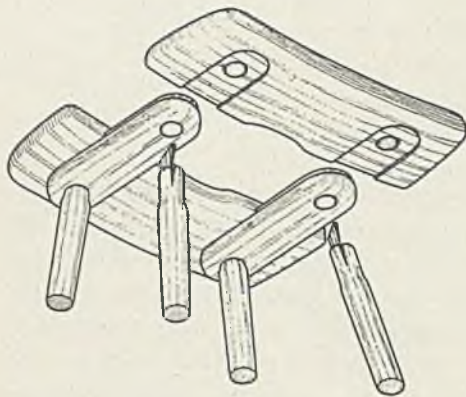


Abb. 5. Zusammenbau des Hockers 2 und 3

Der in *Abb. 4* dargestellte runde Hocker benötigt keine Gratleiste, weil der Sitz aus drei, in kreuzweiser Faserrichtung verleimten Brettstücken (Dickten) hergestellt und somit abgesperrt ist (*s. Abb. 8*). Die bei der Belastung auseinanderstrebenden Beine können das gesperrte Sitzbrett nicht sprengen. Auch beim massiven Sitz wird durch die kreuzweise Faserrichtung von Sitzbrett und Gratleiste ein Sprengen des Sitzes verhindert. Der aus drei Dickten verleimte Brettsitz darf zur Erlangung einer Sitzmulde (*s. Abb. 8*) nur so tief ausgedreht oder gefräst werden, daß die mittlere Brettschicht nicht angeschnitten wird, weil sonst die Sperrwirkung aufgehoben wäre; außerdem würde eine unsaubere Oberfläche entstehen. Der aus drei Dickten verleimte Sitz könnte allgemein an Stelle des massiven Sitzes mit Gratleiste treten, wenn seine Herstellung ebenso preiswert wäre.

Die *Abb. 9/10* zeigen den Brettstuhl mit gegetatetem Sitz, bei dem die Beine nur in die Gratleisten eingezapft und verkeilt sind. Die Gratleisten werden von hinten eingeschoben, und zwar so, daß sie in der Gratnut am vorderen Ende etwa 1 cm Luft behalten, *s. Abb. 11* (schwinden). Der Rücken besteht hier aus drei verleimten Brettstücken, die etwas hohl zusammengefügt und gefedert sind (*s. Abb. 12*). Die Verlängerung des mittleren Stückes bildet den Zapfen, der hier zwischen den Gratleisten durch den verstärkten Sitz gestemmt und mit Keilen festgezogen wird (*s. Abb. 17*). Der Zapfen geht in

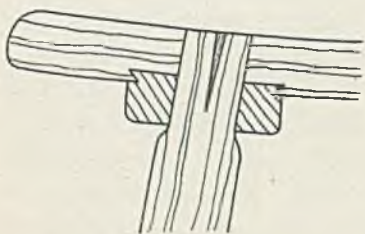


Abb. 6. Querschnitt durch die Gratleiste

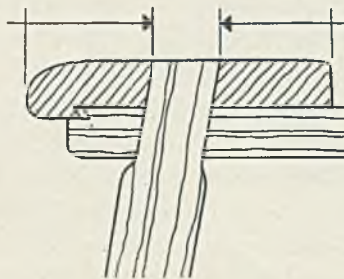


Abb. 7. Längsschnitt durch die Gratleiste. Das Sitzbrett schwindet in Richtung der Pfeile

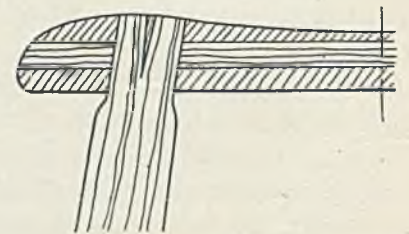


Abb. 8. Schnitt durch den Hocker in *Abb. 4*. Der Sitz ist aus 3 Dickten verleimt (abgesperrt)

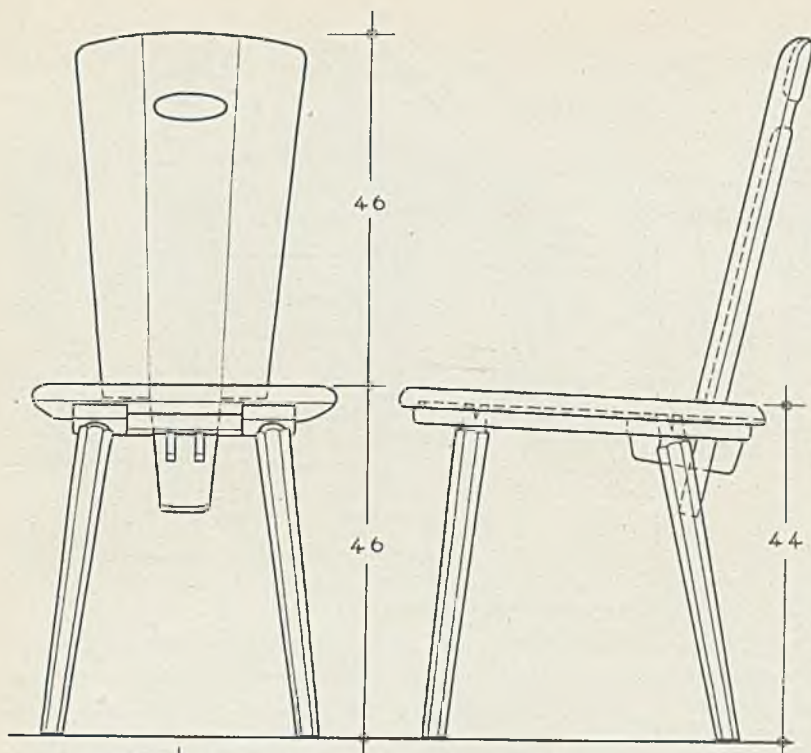
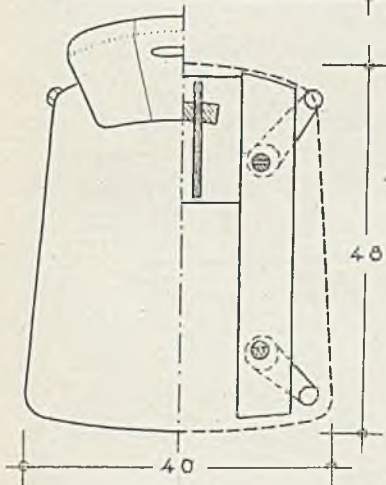


Abb. 9



Abb. 9 und 10. Brettstuhl mit Gratleisten aus Buche.
Entwurf: N.



voller Stärke durch den Sitz (s. Abb. 11 rechts), man kann ihn auch 5 mm absetzen, damit er vorn die Fuge deckt, wodurch er allerdings etwas geschwächt wird. Sitz und Rücken dieses Stuhles können des geringeren Gewichtes wegen anstatt aus Hartholz aus Nadelholz gefertigt werden.

Das in Abb. 9/10 gezeigte Modell stellt die Grundtype des Brettstuhles dar. Die Rücklehne besteht genau wie der Sitz aus mehreren verleimten Brettstücken. Der Sitz neigt sich nach hinten und ist etwas ausgedreht, der Rücken ist hohl ausgearbeitet (s. Abb. 12). Diese Brettrücklehne wurde früher, vielfach auch heute noch, ausgesägt und reich geschnitzt, was der Rücken zu spüren bekam. Man hat sie zu formalen Spielereien mißbraucht.

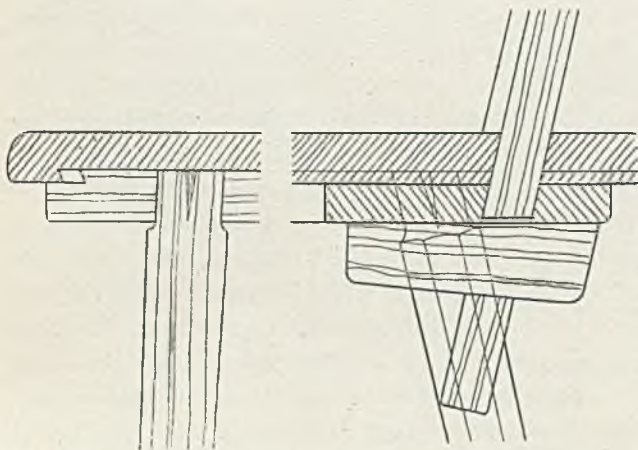


Abb. 11. Links Schnitt durch das Sitzbrett mit Gratleiste, rechts durch die Rücklehne mit Zapfen und Keil; man beachte das verstärkte Sitzbrett zur Aufnahme des Hebeldruckes

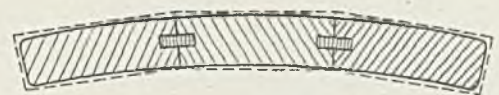


Abb. 12. Querschnitt durch die hohlverleimte Rücklehne

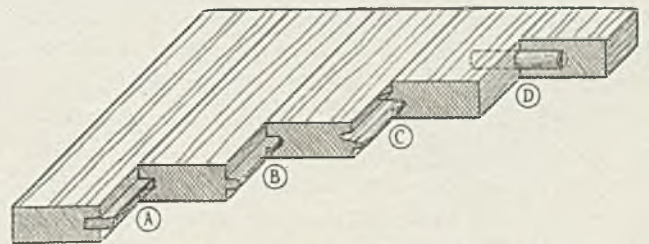
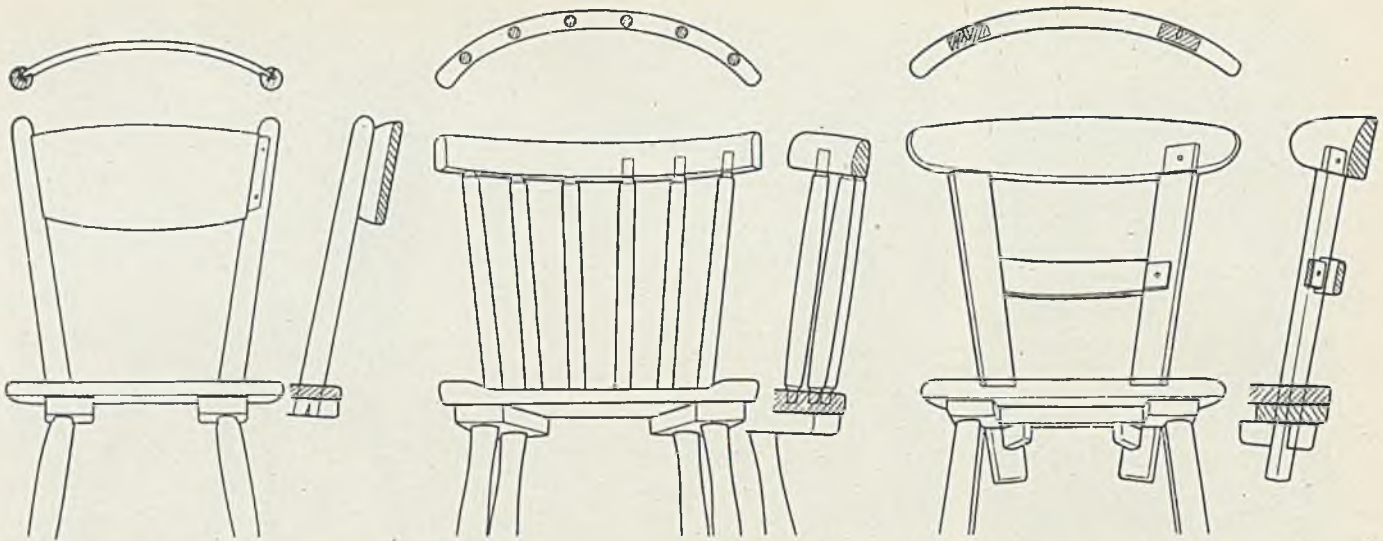


Abb. 13. Fugenverbindungen für den Brettsitz: A) Eingeleimte Langholzfeder. B) Angekehlte Nut und Feder. C) Angekehlte doppelte Keilnut. D) Stumpfe Fuge mit Dübeln



Grundsätzliche Rückenausbildungen beim Brettstuhl

Abb. 14. Das Rückenquerstück sitzt zwischen den Stützen

Abb. 15. Das Querstück, Kopfstück genannt, sitzt auf den Stützen.

Abb. 16. Kopfstück und Stützen bilden einen Rahmen

Wir dagegen legen Wert auf gutes Sitzen. Wir erhöhen die Gebrauchsfähigkeit; die Rücklehne bilden wir hohl und passen sie dem Rücken an, soweit die jeweilige Bauart dies zuläßt. Der Sitz hat nach hinten Gefälle und ist ebenfalls hohl ausgearbeitet. Noch bequemer als eine volle Brettrücklehne sind die gegliederten Rücklehnen aus den *Abb. 14, 15, 16*. Bei *14* werden zwei gedrechselte Rückenstützen genau so wie die Beine eingebohrt und die Rücklehne mittels eines eingefederten und mit Holznägeln verbohrt Querstückes gebildet. An Stelle des einen Querstückes können auch zwei oder drei schmale treten, die in gleicher Weise befestigt werden und ebenfalls hohl gearbeitet sein müssen (s. *Abb. 20*). Im Gegensatz zu dem dazwischen gefederten Querstück sitzt bei *Abb. 15* das obere Stück (Kopfstück) auf den gedrehten stehenden Sprossen. Jede dieser Sprossen bildet zugleich eine Rückenstütze, so daß die einzelne viel schwächer sein kann. Sie sind dem Grundriß des Sitzes folgend eingebohrt, wodurch wir eine weitgehende Anpassung an den Rücken erzielen. (Einfache Bauart — hoher Gebrauchswert.) Das Sitzbrett entspricht dem erhöhten Aufwand der Rücklehne; es ist mit der Oberfräse hohl gearbeitet. *Abb. 16* zeigt eine Rücklehne, bei der das hohle Kopfstück auf rahmenartig gebildeten Rückenstützen sitzt. Ein hohles Querstück verbindet die beiden Rückenstützen, so daß ein steifer Rahmen entsteht. Die Rücklehne ist zusammengeschlitzt und mit Holznägeln verbohrt, während die Verlängerungen der Rückenstützen durch Sitz und Gratleisten gesteckt und mit Keilen festgezogen werden (s. auch *Abbild. 18*).

Diese Beispiele lassen erkennen, welche Möglichkeiten die Technik der Gestaltung bietet.

In den *Abb. 17 und 18* werden die hauptsächlichsten Bauarten des Brettstuhles gezeigt. Außer diesen beiden gibt es nur noch die in *Abb. 14 und 15* dargestellte Art mit gedrechselten und eingebohrten Rückenstützen oder -sprossen. In *Abb. 17* haben die Gratleisten keinerlei Verbindung mit dem eingestemmt Rücklehnzapfen. Die Stärke des Brettsitzes reicht nicht aus, den immerhin starken Hebeldruck der Rücklehne aufzunehmen, weshalb eine Verstärkung des Sitzbrettes an dieser Stelle unerlässlich ist. Das Sitzbrett in *Abb. 18* bedarf dieser Verstärkung nicht, weil die zwei Zapfen des Stuhlrückens durch Sitz und Gratleisten gestemmt und verkeilt sind. Die mit Keilen festgezogenen Rücklehnzapfen blockieren an dieser Stelle die Gratleisten mit dem Sitz. Diese Bauart ist schwieriger herzustellen, aber sie ist auch haltbarer.

In *Abb. 19* ist eine Brettrücklehne dargestellt, die sehr verbreitet ist und im 17., 18. und noch 19. Jahrhundert reich ausgesägt wurde. Sie ist mit zwei Zapfen versehen, die durch den Sitz und die Gratleisten gestemmt werden. Die Brettrücklehne aus *Abb. 17* kann in ihrer Breite zum Mittelzapfen hin ungehindert wachsen und schwinden, ohne daß der Zapfen in seiner Lage verändert wird. Bei der Brettrücklehne mit zwei Zapfen gleiten diese beim Schwinden der Rücklehne nach der Mitte hin. Deshalb müssen die Zapfenlöcher in Sitz und Gratleiste nach der Innenseite 5 mm Luft haben, damit die Zapfen beim Schwinden nicht anstoßen (s. *Abb. 19*). Bei mangelndem Spielraum ist ein Reißen des Rücklehnbrettes unvermeidlich.

Man findet oft bei alten Stühlen alle vier Beine durch den massiven Sitz gebohrt, wobei das Sitzbrett trotz des hohen Alters keine Risse aufweist. Meist wurde dafür altes, abgelagertes Holz — das bekanntlich wenig arbeitet —

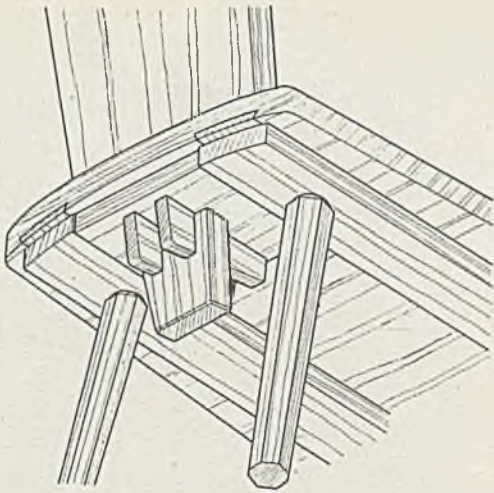


Abb. 17. Massive Brettrücklehne mit Mittelzapfen, der durch den verstärkten Sitz gestemmt und verkeilt ist; siehe auch Abb. 10 und 11

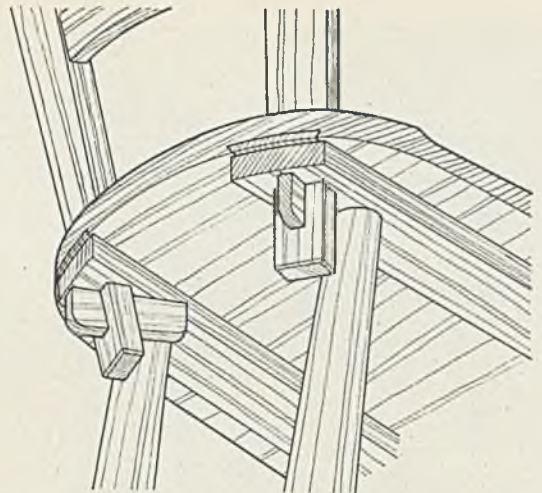


Abb. 18. Gestemmte Rücklehne, deren Zapfen durch Sitzbrett und Gratleisten gesteckt und verkeilt sind; siehe auch Abb. 16

verwendet und die Zapfen der Beine nur in geringem Abstand voneinander (20 cm und weniger) eingebohrt. Dies kann man sich nur bei besonders trockenem und ruhigem Werkstoff erlauben. Bei den heutigen Herstellungsweisen kann man bei Sitzen mit Gratleisten nur wie in Abb. 17, 18 und 19 gezeigt verfahren.

Wollte man alle vier Beine in Normalabständen von etwa 25 cm durchbohren, so müßte das Sitzbrett reißen, weil es durch die Beinzapfen am Arbeiten verhindert würde, deshalb dürfen die Vorderbeine niemals durch den Sitz gebohrt werden, dagegen wohl die Hinterbeine zur Erhöhung ihrer Festigkeit. Die Massenerzeugung hat sich die Erfahrungen der alten Bauweise mit übermäßig getrocknetem Holz zunutze gemacht und eine eigene Bauart des Brettsitzes geschaffen, bei der alle Beine durchgebohrt werden; hierzu wird schwaches, übermäßig ge-

trocknetes Buchenholz verwendet. Die Bauart der Stühle in Abb. 14 und 21/22 wurde aus dem Brettstuhl mit Gratleisten von dem Tübinger Drechslermeister Fr. Schäfer in der 80er Jahren vorigen Jahrhunderts entwickelt — diese Stühle wurden unter dem Namen „Tübinger Stühle“ bekannt und sind inzwischen von der ganzen Sitzmöbel-Industrie übernommen worden. Seine Vorzüge: erhöhte Bequemlichkeit vor allem der Rücklehne, größere Haltbarkeit, billigere Herstellungsweise und sein leichtes Gewicht gegenüber dem schweren Brettstuhl mit flacher Brettrücklehne. Er ist heute der vorherrschende Stuhl in Gaststätten, Kantinen und Gemeinschaftsräumen.

Ursprünglich verwandte der Drechslermeister, der für ihn leichteren Herstellung wegen, eine Art Lattensitz mit etwa 5 cm breiten Brettchen, halb so stark wie beim Brettsitz mit Gratleisten. Die heutige Firma Schäfer, Tübingen,

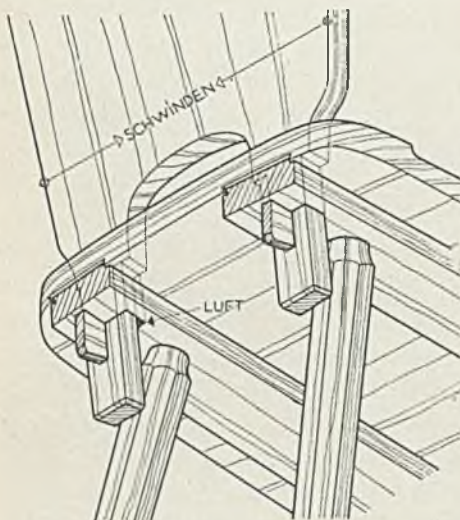


Abb. 19. Massive Brettrücklehne mit Doppelzapfen, die durch Sitzbrett und Gratleisten gestemmt und verkeilt sind; weil die Rücklehne schwindet, haben die Zapfen nach innen Luft

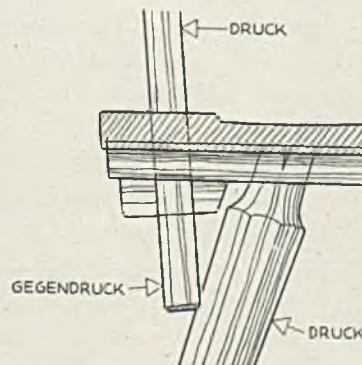


Abb. 19 a. Der Rücklehnzapfen stößt am Hinterbein an, bei Benützung des Stuhles stützen sie sich gegenseitig. Alte Bauweise von unübertroffener Haltbarkeit

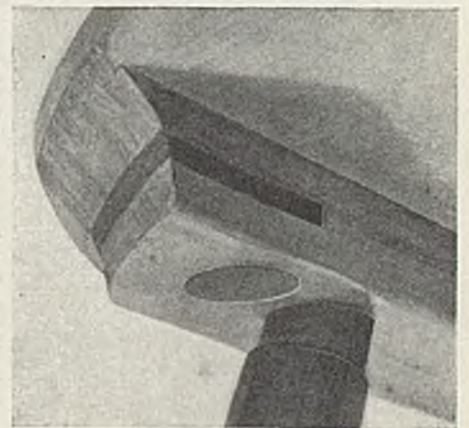


Abb. 19 b. In die Gratleisten wurde eine Querholzfeder eingeschlizt, damit sie bei übermäßigem Druck der Rücklehnstütze nicht ausbrechen kann

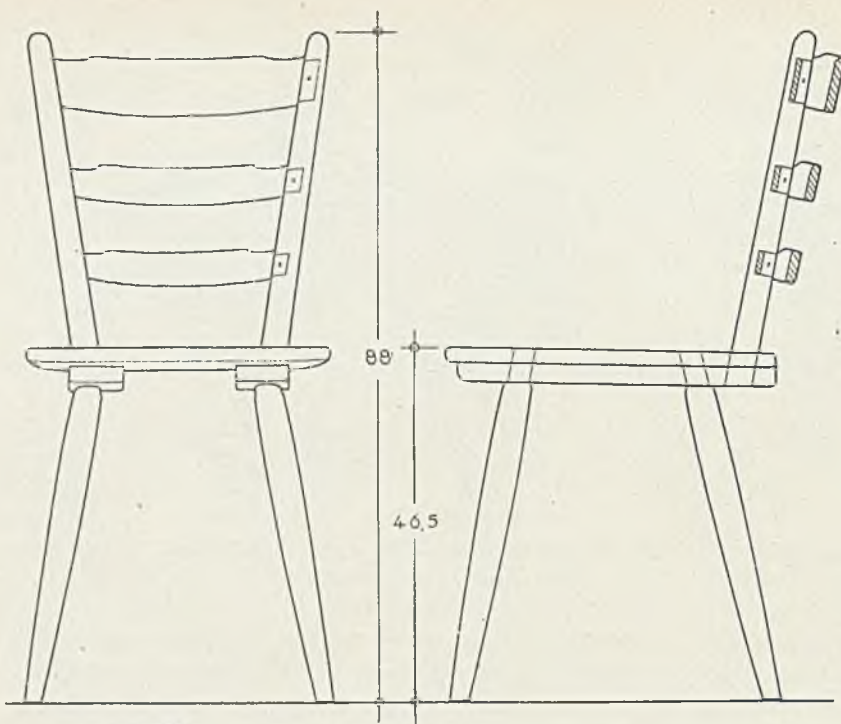


Abb. 20



Abb. 20 und 21. Brettstuhl für Massenherstellung aus Buche. Entwurf: N.

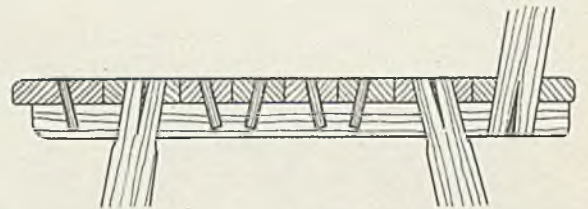
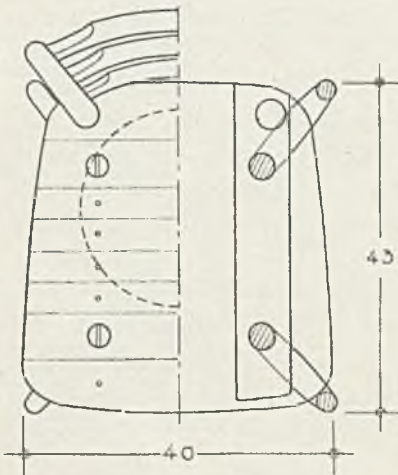


Abb. 22. Schnitt durch den Sitz mit den schwalbenschwanzförmig aufgedübelten schmalen Brettstücken

hat auf dieser Bauart einen vollen Brettsitz (ohne offene Fugen) entwickelt. Aus Gründen der Sparsamkeit ist auch hier das Sitzbrett halb so stark wie üblich, weshalb eine Gratleiste nicht mehr eingeschoben werden kann. Es wird eine Verstärkungsleiste unter den Sitz geleimt, der aus 5 cm breiten unverleimten Brettstücken besteht, die schwalbenschwanzförmig aufgedübelt werden, s. Abb. 22. Diese Brettstücke werden vor dem Aufdübeln auf die Verstärkungsleisten künstlich so stark getrocknet (etwa 3% Feuchtigkeitsgehalt, die übrigen Teile enthalten etwa 7 bis 9%), daß sie in normaler Temperatur wieder etwas Feuchtigkeit aufnehmen und die Fugen, die unverleimt sind, dicht verquellen. Die Beine sind durch Verstärkungsleisten und Sitz gebohrt, von oben verkeilt und verhindern so das Ausdehnen des Sitzes. Die Herstellung dieses Brettsitzes widerspricht allen bisherigen Regeln der Holztechnik. Nur mittels übermäßiger Trocknung und Verwendung von schwachen und schmalen Brettchen ist diese Bauart möglich.

Der in Abb. 23 gezeigte Brettstuhl mit Gratleisten ist etwas reicher ausgeführt. Dieses Modell eignet sich für Buchenholz, besonders aber auch für Eiche oder Ulme. Der Sitz wird mit der Oberfräse oder der Sattelsitzmaschine ausgekehlt. Läßt man eine Mittelrippe stehen, so erhält man den sogenannten Sattelsitz. Die eingebohrlen Rückensprossen folgen dem halbrunden Sitz und bilden zusammen mit dem hohlen Kopfstück eine bequeme Rückenlehne (s. auch Abb. 15).

Beim Armlehnstuhl Abb. 24 werden Rück- und Armlehnen aus einem Stück gebogen. Wo keine Biegeeinrichtung zur Verfügung steht, wird dieses Stück aus drei ausgesägten Teilen zusammengefügt und gedübelt. Der Typ eignet sich zur Massenherstellung in Buche.

Die Armlehnsessel Abb. 25 und 26 stellen eine Weiterentwicklung des Armlehnstuhles Abb. 24 dar. Auch bei diesen enden die Beine im Sitz, der sich hier zum Sitzrahmen erweitert, weil ein volles Brett von diesem Ausmaß keine Vorteile mehr bietet. Armlehnen und Rücken werden weiter ausgebildet. Der Sessel aus Abb. 25 baut sich auf eckigem Grundriß auf; die Armlehne endigt in



Abb. 23. Brettstuhl mit ausgefrästem halbrundem Sitz auf Gratleisten aus Buche. Entwurf: N.



Abb. 24. Brettstuhl mit halbrundem Sitz und gebogener Armlehne aus Buche. Entwurf: N.

der Rückenstütze in stumpfem Winkel. Das Modell aus *Abb. 26* baut sich auf halbrundem Grundriß auf; die Armlehnen und das Rückenstück laufen ohne abzusetzen inein-

ander über und entsprechen völlig der Grundrißausbildung. Beide Grundrisse wirken sich formal also im Aufbau des Sessels aus. Ein Beispiel für die Gestaltung!



Abb. 25. Armlehnsessel in Schleiflack, an Stelle des Brettsitzes tritt ein gegurteter Sitzrahmen mit Kissen; eckiger Grundriß — eckige Ausbildung von Arm- und Rücklehne. Entwurf: N.



Abb. 26. Armlehnsessel in Schleiflack mit Sitzkissen auf gegurtetem Rahmen; halbrunder Grundriß — halbrunde Ausbildung von Arm- und Rücklehne. Entwurf: N.

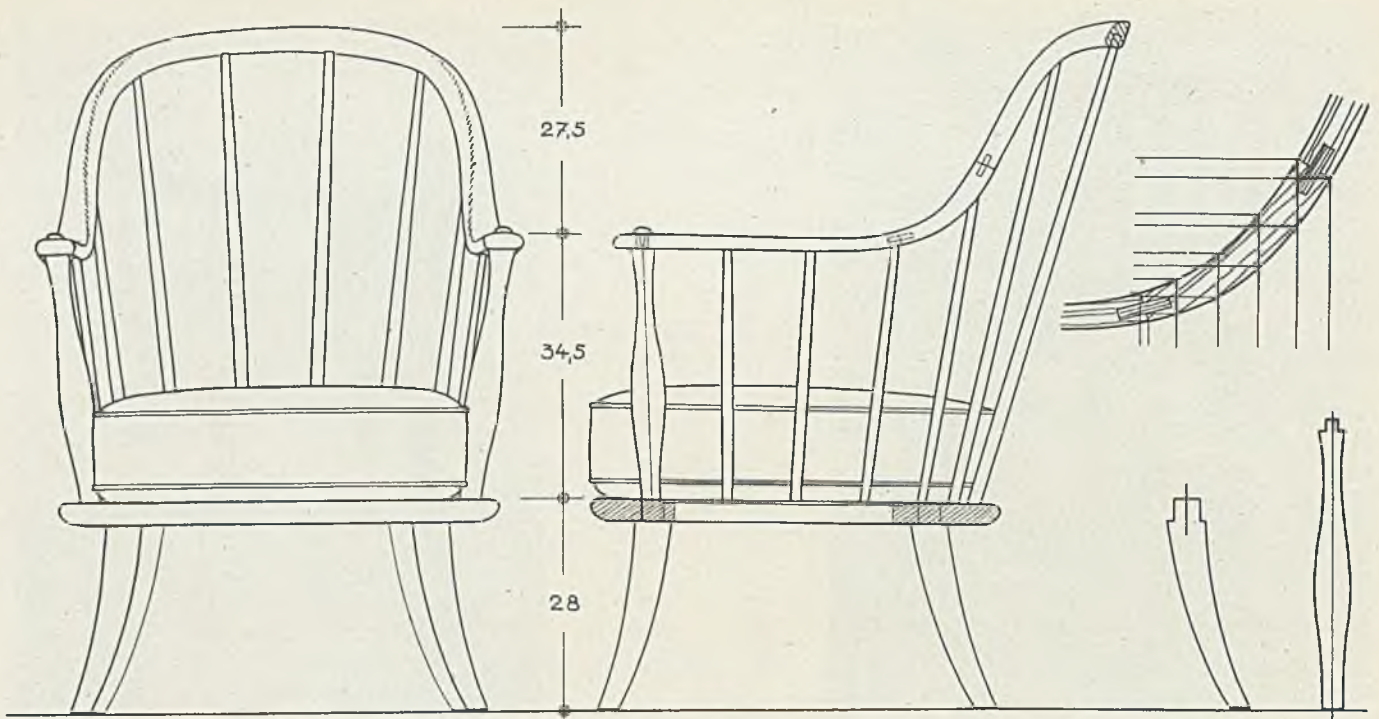
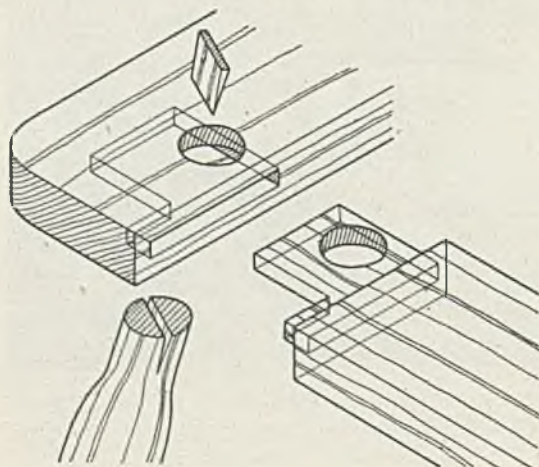
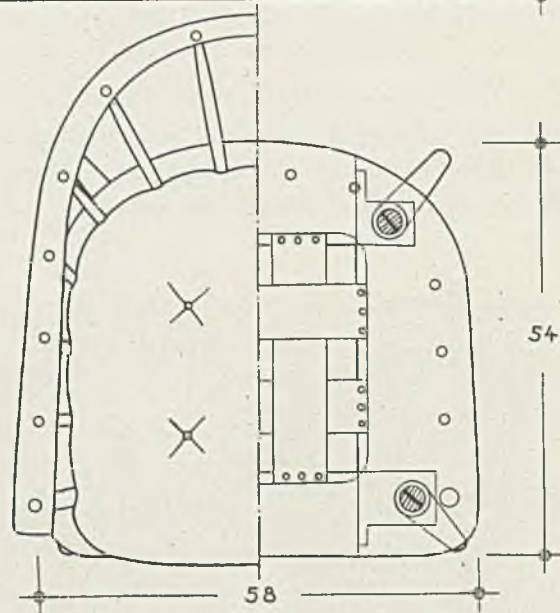


Abb. 27. Vorder-, Seitenansicht und Grundriß des Armlehnsessels Abb. 26



Der Zusammenbau des Sessels *Abb. 26* ist aus der Zeichnung *Abb. 27* ersichtlich. An Stelle des Brettsitzes tritt ein zusammengeschlitzter Rahmen, der mit einer einfachen Gurtspannung versehen ist und ein gefedertes Polsterkissen hat. Die Beine sind in den Rahmen eingepfählt und verkeilt, so daß die Eckverbindung gleichsam mit einem Holznagel verbohrt ist (*s. Abb. 28*). Die Rücken- und Seitensprossen sind schwach gehalten, lediglich die Armlehnenstützen erfahren eine stärkere Ausbildung, weil die Armlehnen an dieser Stelle besonders beansprucht werden. Die halbrunde Anordnung der Rückensprossen im Sitz und ihr fächerartiges Auseinanderstreben geben der Rücklehne die eigentliche Versteifung. Die Arm- und Rücklehne wird aus mehreren Teilstücken, die miteinander verdübelt sind, zusammengefügt (*s. Abb. 27 rechts*). Ebenso sind die in dieser Abbildung nicht plan verlaufenden Teile, wie Armlehnenstütze und Beine, rechts im Modell ausgetragen.

Abb. 29 zeigt die Werkzeichnung des Armlehnsessels *Abb. 25*. Auf einem gegurteten Sitzrahmen liegt das gefederte Sitzkissen. Beine, Armlehnen und Rückenstützen sind in den Sitzrahmen eingepfählt und verkeilt. Das Rückenquerstück wird aus Sperrholz hohl verleimt, in die Rückenstützen eingefedert und mit Holznägeln verbohrt. Alle in dieser Werkzeichnung nicht plan liegenden Teile sind auch hier im Modell links unten ausgetragen.

Abb. 28. Das von oben verkeilte Bein verbohrt die Eckverbindung des Sitzrahmens

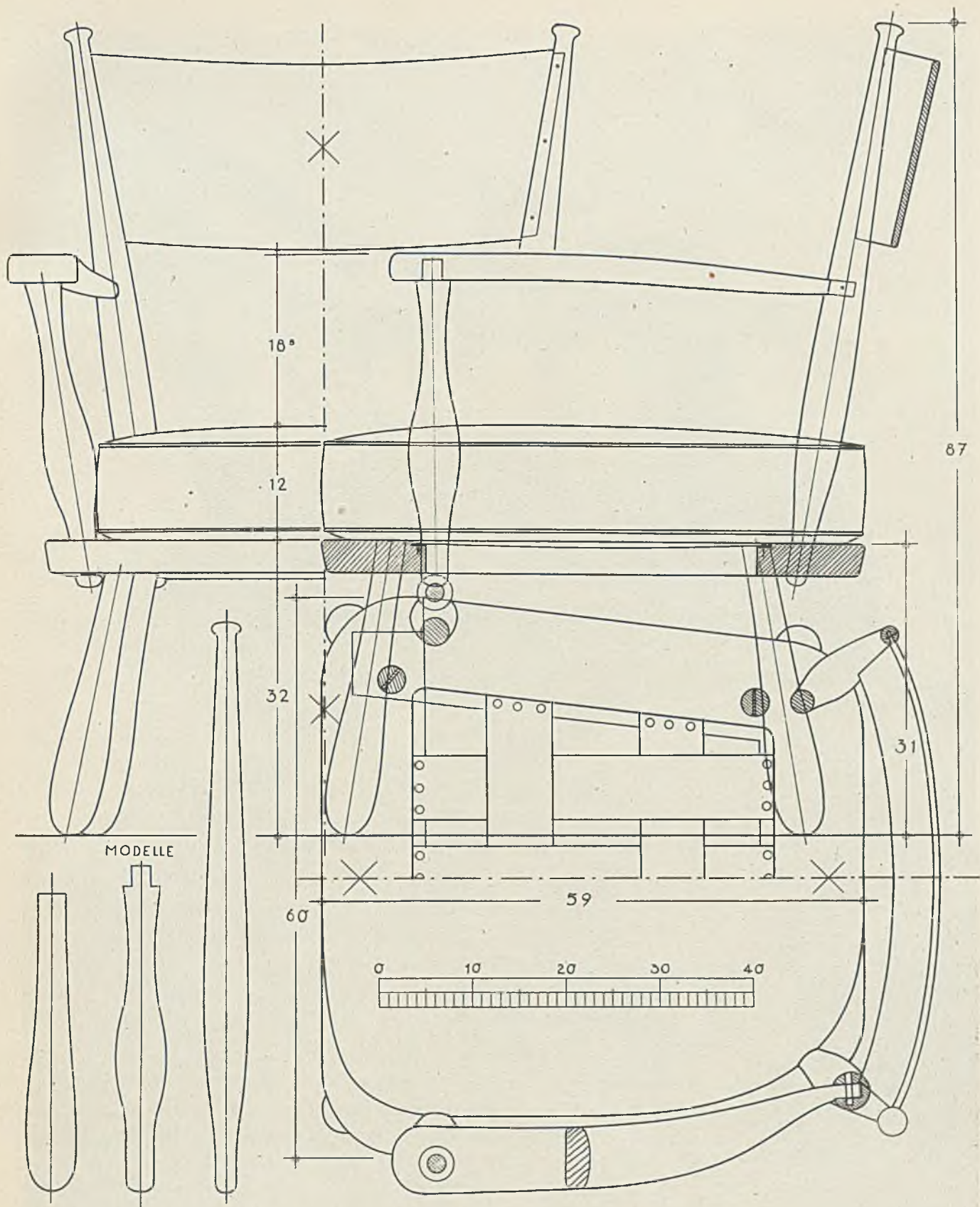


Abb. 29. Werkzeichnung des Armlehnsessels Abb. 25. Man beachte die Verbohrung von Rückenquerstück und Armlehne in der Rückenstütze. Links sind die gedrehten Teile in ihrer wahren Länge ausgetragen



Abb. 30. Armlehnsessel in Nußbaum auf halbrundem Grundriß; der gegurtete Sitzrahmen trägt ein Kissen. Die Beine werden durch einen halbrunden Steg verbunden und versteift. Grundriß und Aufriß in Übereinstimmung. Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin



Abb. 31. Typischer Drechselstuhl aus Ostfriesland, dessen Sitz mit Salzwasserbinsen ausgeflochten ist. Er stammt aus dem Museum für deutsche Volkskunde, Berlin

DER DRECHSEL- ODER SPROSSENSTUHL

Der Drechselstuhl (mit Sprossenverbindung) beruht auf dem System des Rahmens, der aus gedrechselten Sprossen, gebildet wird, die in die Vorder- und Hinterbeine eingebohrt sind. Waren beim Brettstuhl die Beine gespreizt in den Sitz eingezapft — bei Belastung also unter Spannung stehend — so sind sie hier zum Sitz im rechten Winkel eingebohrt. Die Hinterbeine gehen in einem Stück durch, wie beim Zargenstuhl, und bilden die Rückenstützen. Ein wesentliches Merkmal dieser Bauart sind die etwas über den Sitz hinausragenden Vorderbeine und der aus vier Sprossen gebildete ausgeflochtene oder bespannte Sitzrahmen. Das Geflecht bzw. die Bespannung kann bestehen aus Binsen, Hanf- oder Bastschnüren, Peddig- und Boondotrohr, Gurten aus Jute oder Leder u. a. m. Die seitlichen Sitzsprossen sind höher eingebohrt als die vorderen und hinteren, damit die beiden Sprossenzapfen im Bein nicht zusammentreffen und sich gegenseitig abbohren; auch können die Zapfen auf diese Weise recht lang gehalten werden, s. *Abb. 46 und 50*. Der entstehende Höhenunterschied wird durch das Geflecht bzw. Bespan-

nung überbrückt, und es entsteht eine Sitzmulde. Keine andere Bauart ergibt einen Stuhl von so leichtem Gewicht. Trotz des zierlichen Aussehens ist er sehr haltbar, weil die Sitzbespannung bei Belastung den Sitzrahmen zusammenzieht und dadurch die Zapfen noch fester in die Beine hineingedrückt werden. Der Sitzrahmen allein gibt dem Stuhl nicht genügend Halt; es müssen deshalb ringsum zwischen den Beinen Sprossenstege zur Versteifung eingebohrt werden. Die Sitzsprossen und die Stege zusammen wirken wie eine Zarge und geben dem Stuhl den Halt. Diese Bauart läßt keinen Brettsitz zu.

Abb. 32 und 33 zeigen einen Hocker, dessen gedrechselten Beine über den Sitz hinausstehen und hier schräggestellt sind. Die Beine sind mit einer Art von Sitzzargen verbunden, die mit je zwei in der Höhe versetzt eingebohrten Dübeln, s. *Abb. 34*, mit dem Bein verleimt sind. Zur Versteifung sind gedrechselte Sprossen allseitig eingebohrt. Der Sitzrahmen hat Boondotrohrgeflecht, s. *Abb. 40 und 41*.

In der gleichen Weise ist die Bank in *Abb. 35 und 36* hergestellt, jedoch mit dem Unterschied, daß die gedrech-

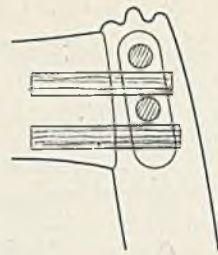
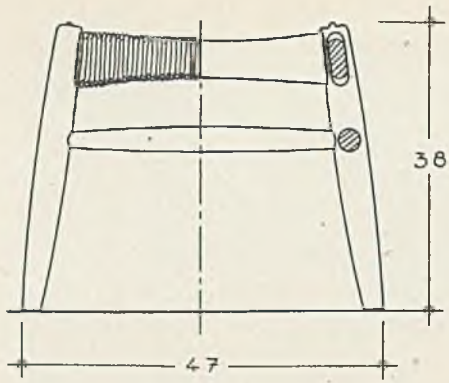


Abb. 34. Eckverbindung
mittels versetzt einge-
bohrter Dübel

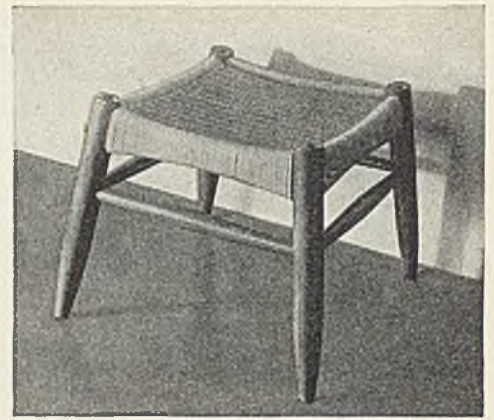
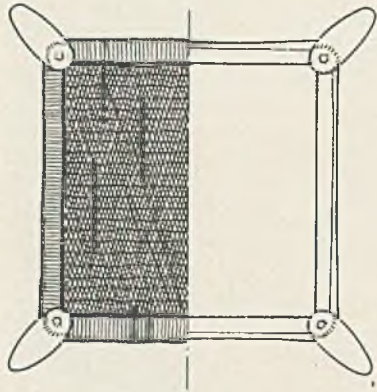


Abb. 32 u. 33. Hocker aus Kirschbaum mit Boondotrohr ausgeflochten. Entwurf: N.
Hersteller: F. Derichs, Coburg



selten Beine gerade stehen und die Sitzzargen in das Bein eingeschlitzt sind. An Stelle von Schlitz und Zapfen kann auch die Dübelverbindung wie in *Abb. 34* treten. (Beim Hocker 32/33 ist die Verbindung Schlitz und Zapfen nicht zu empfehlen, weil sie der schräggestellten Beine wegen schwierig herzustellen ist.) Zur Versteifung dienen die Querstege, die durch einen Mittelsteg miteinander verbunden sind. Der Sitz ist mit Peddigrohr, wie *Abb. 40 und 41*, ausgeflochten, worauf ein Sitzkissen gelegt wird.

Abb. 37 zeigt die gleiche Bauart an einem Stuhl. Die Vorderbeine stehen am Sitz etwas über, die Verlängerung der Hinterbeine bildet die Rückenstützen. Sie sind ge-

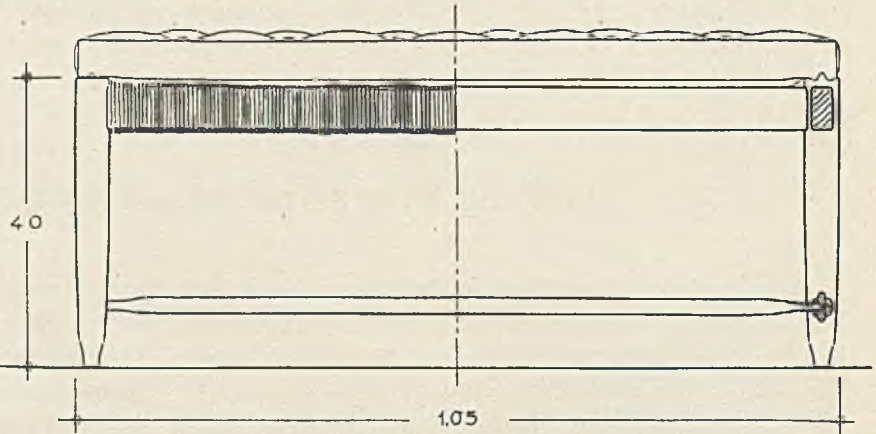
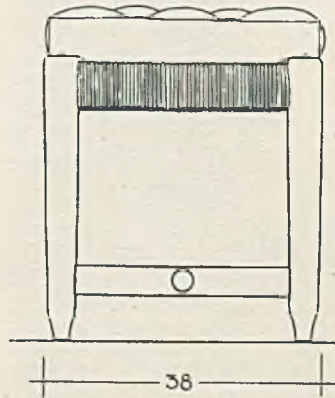


Abb. 35 u. 36. Bank in Nußbaum mit Doppel-T-Steg, Zarge mit Peddigrohr ausgeflochten.
Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin

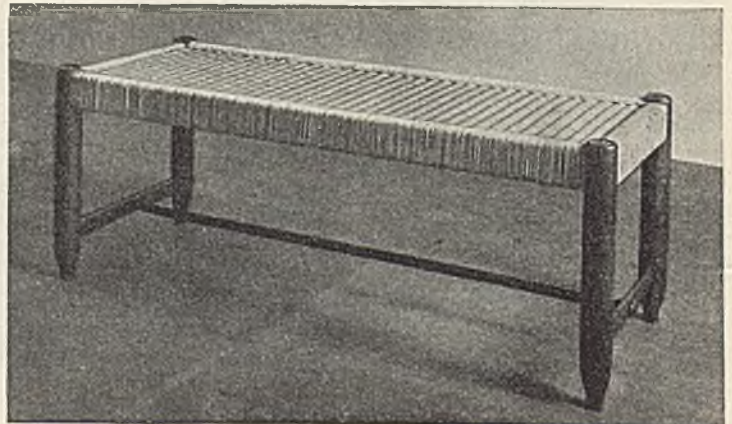
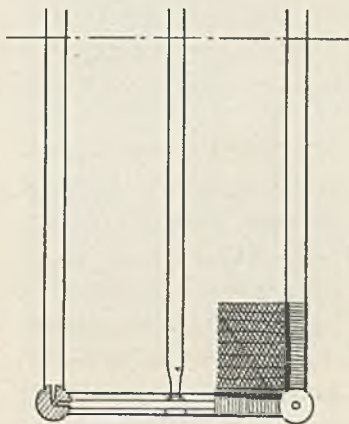




Abb. 37. Gedrehter Stuhl für Massenherstellung in Buche, Sitz Binsengeflecht. Entwurf: N.

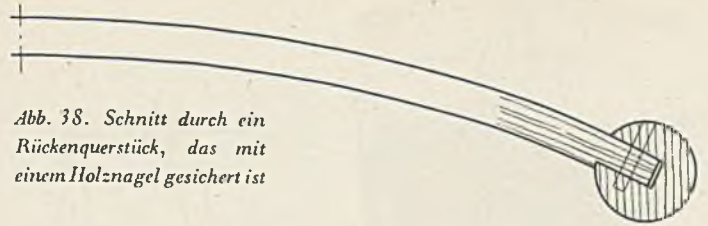


Abb. 38. Schnitt durch ein Rückenquerstück, das mit einem Holznagel gesichert ist

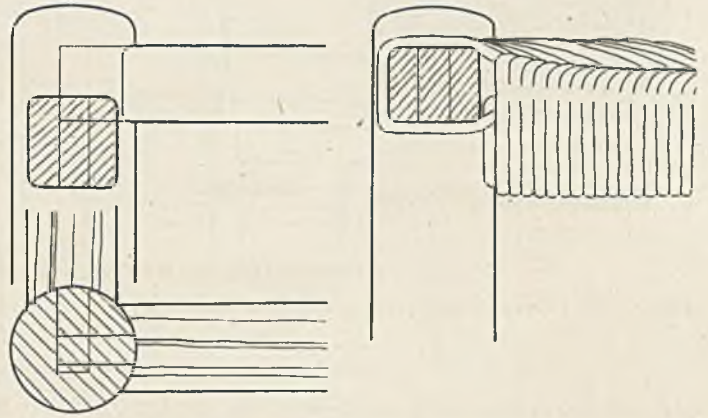


Abb. 39. Schnitte durch die Eckverbindung des Sitzrahmens

drechselt und danach in Dampf gebogen. Der Sitzrahmen besteht aus flachen Leisten, s. Abb. 39, die mit einem kantigen Zapfen in Vorder- und Hinterbeine eingeschlizt sind. Die Dübelverbindung Abb. 34 ist hier ebenfalls anwendbar. Auch hier liegen die seitlichen Sitzleisten höher, damit die Zapfen im Bein sich ausweichen und lang genug

sein können. Dieser Stuhl ist für strengen Gebrauch bestimmt und hat seitlich zwei Verbindungsstege, weil die seitlichen Verbindungen stets stärker beansprucht werden als die übrigen (Schaukeln). Der Sitzrahmen ist mit Binsen ausgeflochten, s. Abb. 42 und 43: Die Rückenquerstücke sind eingezapft und mit einem Holznagel verbohrt



Abb. 40 u. 41. Schnitt und Ansicht eines Rahmens mit Boondot- oder Peddigrohrgeflecht



Abb. 42 u. 43. Schnitt und Ansicht eines Rahmens mit deutschen Binsen, die angefeuchtet während der Verarbeitung gedreht werden

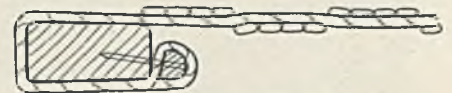
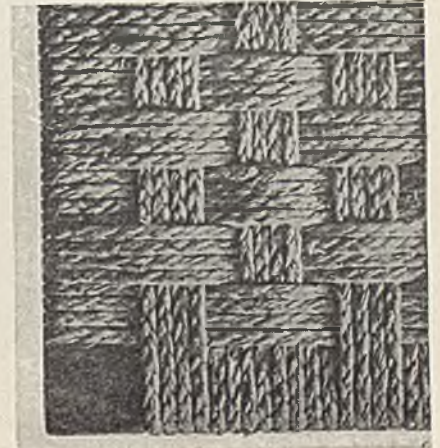
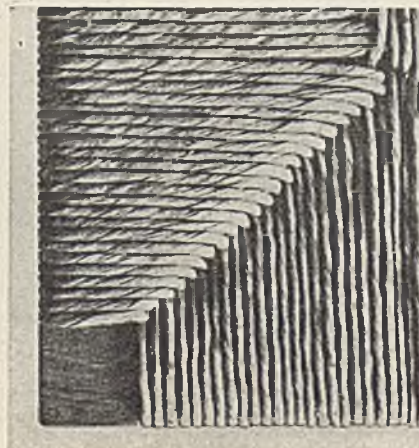
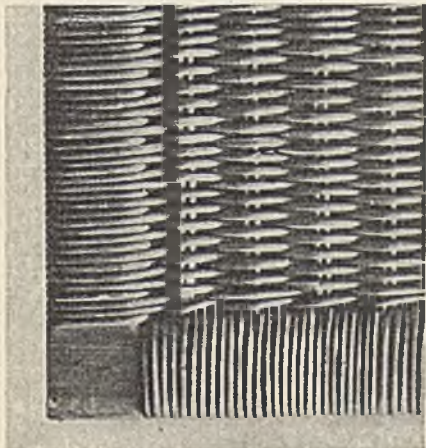


Abb. 44 u. 45. Schnitt und Ansicht eines Rahmens mit Karo-Bastgeflecht, das sehr weich und nachgiebig ist



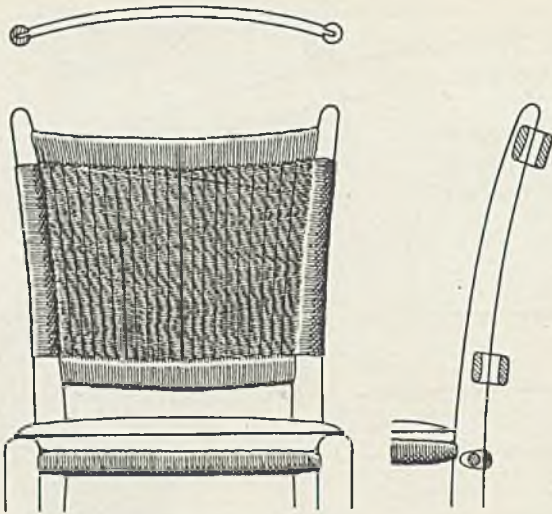


Abb. 46: Das Rückenquerstück sitzt zwischen den Stützen

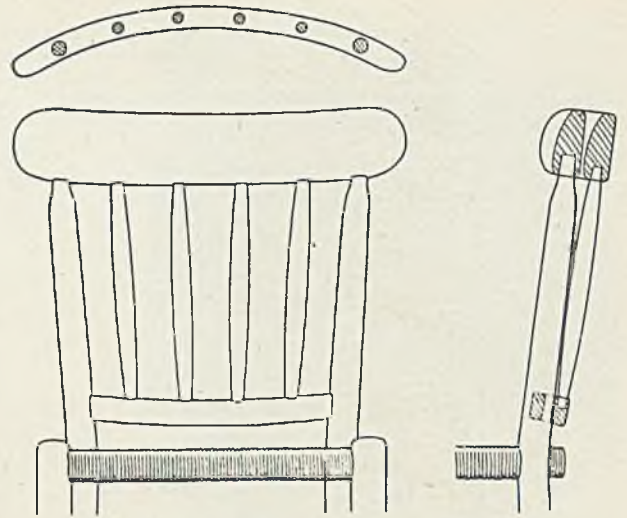


Abb. 47: Das Rückenquerstück (Kopfstück) sitzt auf den Stützen. Eine dritte Ausbildung, wie z. B. Abb. 90 (Rahmenbau), ist hier nicht möglich

Grundsätzliche Rückenausbildungen am Drechselstuhl

oder mit einem Metallstift gesichert, s. Abb. 38. Die Zapfen der Querstücke sind verhältnismäßig kurz. Oft löst sich durch das dauernde Bewegen und Anlehnen die Verleimung, wobei dann das Rückenquerstück, falls es nicht durch einen Holznagel gesichert ist, mit der Zeit heraus-

fällt, denn durch die schräge Lage der kurzen Zapfen weichen die Rücklehnstützen dem Drucke aus.

Abb. 46 und 47 zeigen die beiden grundsätzlichen Rückenausbildungen des Drechselstuhls; bei den übrigen Bauarten sind jeweils drei grundsätzliche Rückenausbildungen



Abb. 48. Armlehnstuhl mit durchgehender Armlehnstütze, Kirschbaum mit Boondotrohr. Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin. (Siehe Abb. 50)



Abb. 49. Armlehnstuhl mit versetzter Armlehnstütze, Kirschbaum mit Karo-Bastgeflecht. Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin. (Siehe Werkzeichnung Abb. 51)

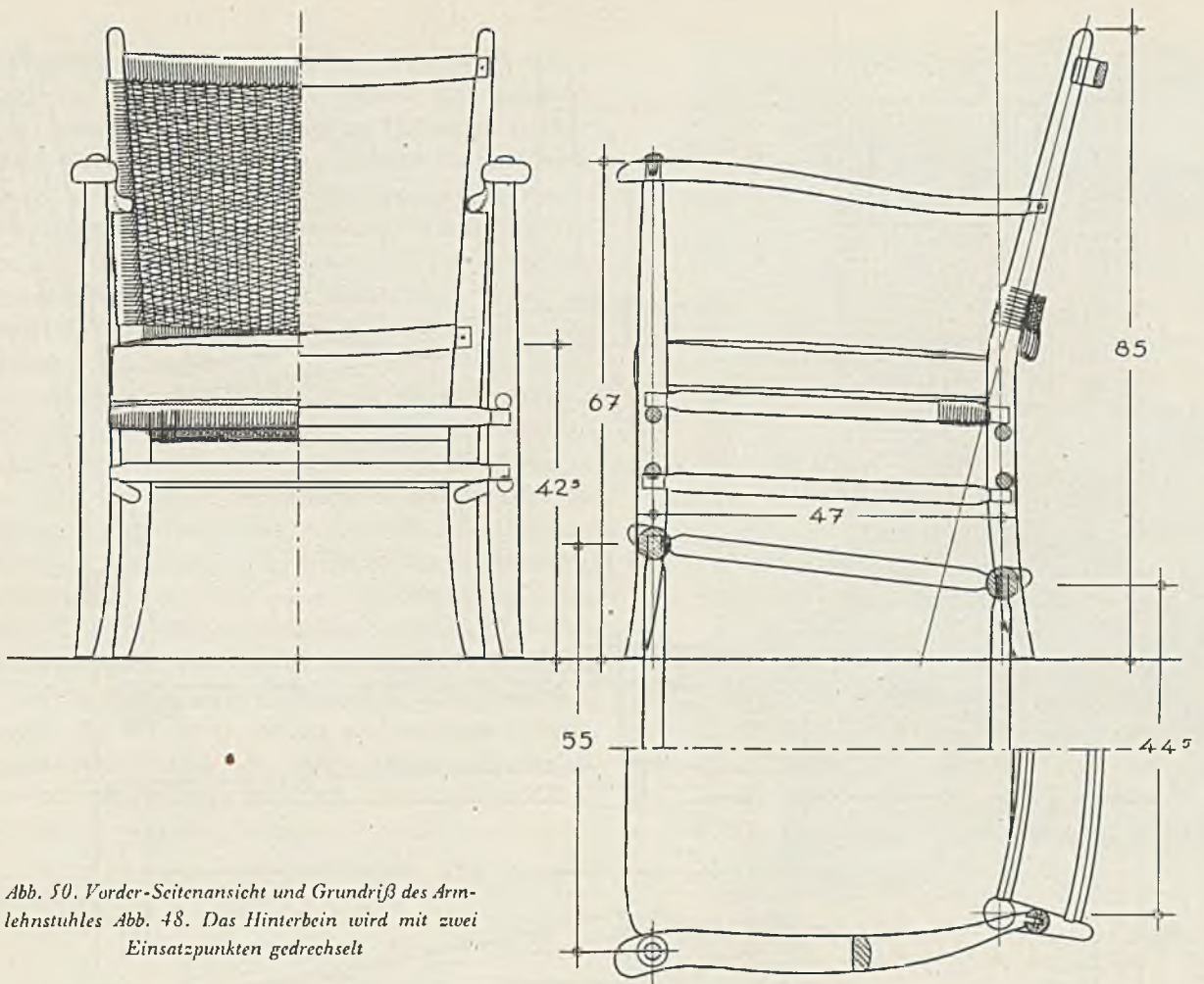


Abb. 50. Vorder-Seitenansicht und Grundriß des Armlehnstuhles Abb. 48. Das Hinterbein wird mit zwei Einsatzpunkten gedrechselt

bildungen möglich. In Abb. 46 sind die Querstücke dazwischen gefedert oder gezapft; der Rücken ist ausgeflochten. An Stelle des Geflechtes kann auch eine weitere Quersprosse wie bei Abb. 37 treten. Bei Abb. 47 sitzt das obere Querstück (auch Kopfstück genannt) auf den verlängerten Hinterbeinen und den Sprossen, denen Zapfen angedreht sind. Man kann das Kopfstück auch etwas schwächer halten und durch die Hinterbeine anschrauben; das Bein wird hierzu abgeplattet und einige Millimeter in das Kopfstück eingelassen. Das untere Querstück wird in die Beine eingedübelt oder eingezapft und die vier stehenden Sprossen eingebohrt.

Abb. 48 und 49 zeigen zwei Armlehnstühle der gleichen Bauart, bei denen die zwei grundsätzlichen Arten von Armlehnstütze angewandt sind. In Abb. 48 wird die Armlehnstütze durch die Verlängerung des Vorderbeines gebildet; diese Art ist die haltbarste. Soll die Armlehne nicht über die Sitzkante hinausgehen, so ist die versetzte Armlehnstütze aus Abb. 49 anzuwenden, s. auch Abb. 51 und 51a.

Der in Abb. 48 abgebildete Armlehnstuhl aus Kirschbaum ist in Abb. 50 maßstäblich aufgezeichnet. Die Verlängerung der Vorderbeine bilden die Armlehnstützen. Außer

Armlehnen und Rückenquerstück sind alle Teile gedrechselt. Die Schweifungen der Beine werden ausgesägt und von Hand nachgerundet. Das Hinterbein ist etwas geknickt aus einem Stück hergestellt. Die obere und die untere Hälfte wird in je einem Arbeitsgang mit verschiedenen Einsatzpunkten gedrechselt, s. Abb. 50. Je zwei ringsum laufende Sprossen geben zusammen mit den beiden Armlehnen die nötige Versteifung; sie sind jeweils versetzt in die Beine eingebohrt, wobei die Seitensprossen des Sitzrahmens wieder höher liegen und der Höhenunterschied durch das Boondotrohrgeflecht ausgeglichen wird, siehe auch Beschreibung Seite 19. Der Sitz fällt etwa 1,5 cm nach hinten ab. Der vordere Quersteg ist nach oben versetzt, damit ein möglichst großer Spielraum zwischen ihm und dem Fußboden entsteht und beim Sitzen die Beine nicht behindert sind. Die obere und untere Querschwinde des Rückens bilden wiederum eine Art Rahmen, der wie der Sitz mit Boondotrohr ausgeflochten ist. Die stark geschweifte Armlehne wird in die Rückenstütze eingeschlitzt oder eingebohrt und mit einem kleinen Holznagel gesichert. Der Armlehnstütze wird ein Zapfen angedreht, der in voller Stärke durch die Armlehne geht. Ein

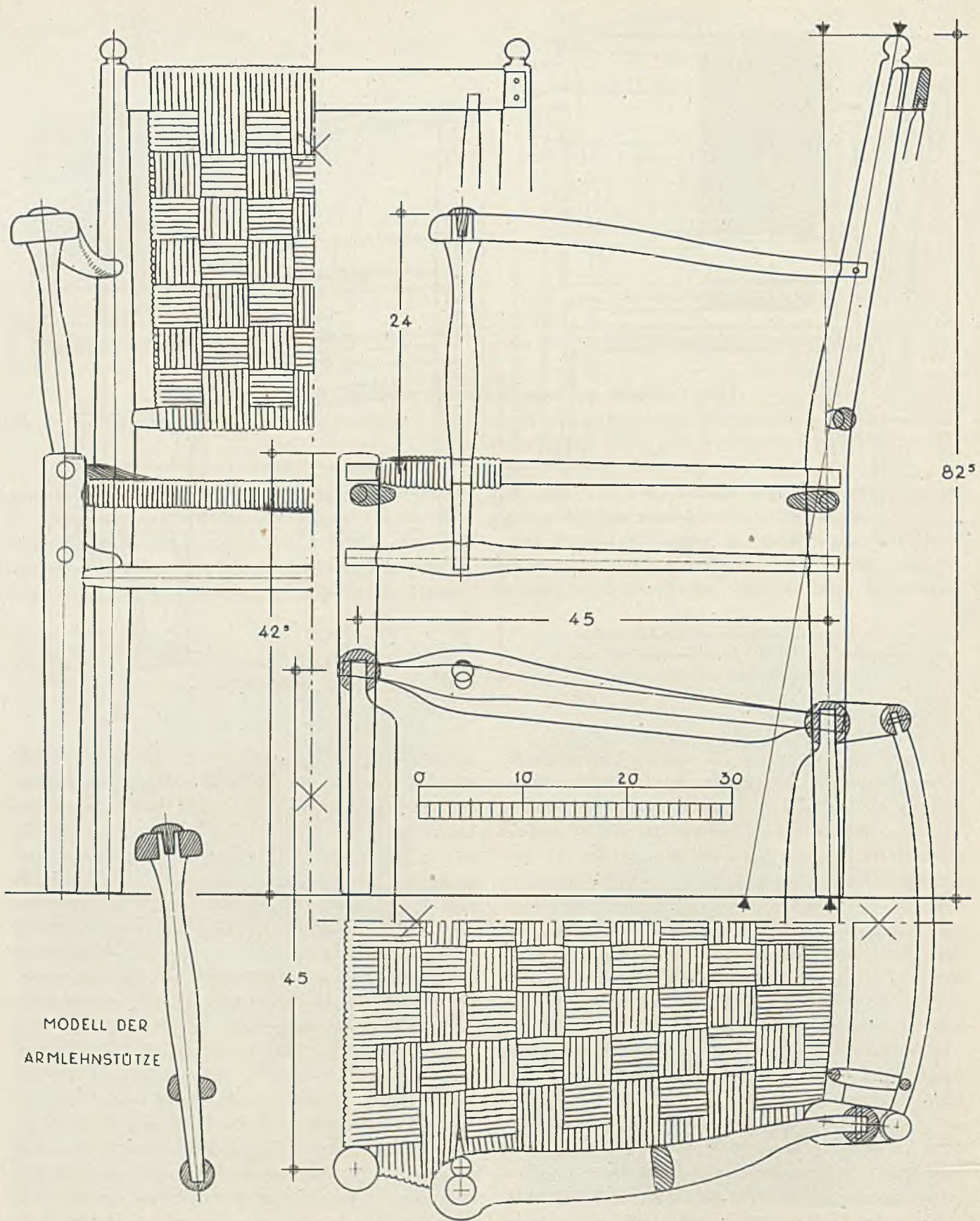


Abb. 51. Werkzeichnung des Armlehnstuhles Abb. 49. Man beachte die Einsatzpunkte zum Drechseln des Hinterbeines und die Mittelachsen sämtlicher gedrehter Teile, die nur von ihrer Mitte aus gezeichnet werden können

etwas konisch gedrehter Holznagel mit Kopf wird von oben eingetrieben und verleimt; er verkeilt den Armlehnzapfen, dessen Hirnholz vom Kopf des Holznagels verdeckt wird, s. *Abb. 51 links unten*. Diese haltbare Verbindung ist wichtig, weil die Armlehnen sehr beansprucht werden (beim Tragen, Aufstehen, einseitigen Sitzen). Man beachte auch die Stellung der Hinter- und Vorderbeine im Grundriß; beide stehen etwas nach außen. Durch die Schrägstellung der ausladenden Hinterbeine wird die Rücklehne oben breiter.

Der Armlehnstuhl *Abb. 49* ist als Werkzeichnung in *Abb. 51* aufgerissen. Vorder- und Hinterbeine sind gedrechselt, letztere mit zwei Einsatzpunkten. Die Armlehnstütze geht durch die verbreiterte in den' darunter liegenden verstärkten Seitensteg, s. auch *Abb. 51a*. Der Armlehne ist ein Zapfen angefeilt, der in die Rückenstütze eingehohlet und von der Seite mit einem Holznagel gesichert ist. Vorn ist die Armlehne wie bereits beschrieben befestigt. Der Rücken erhält zwei Querstücke, wovon das obere eingeschlitzt und das untere eingehohlet ist. Das Karo-Bastgeflecht, *Abb. 44 und 45*, ist um zwei stehende Sprossen geflochten. Die Rückenstützen bleiben also bis oben sichtbar.

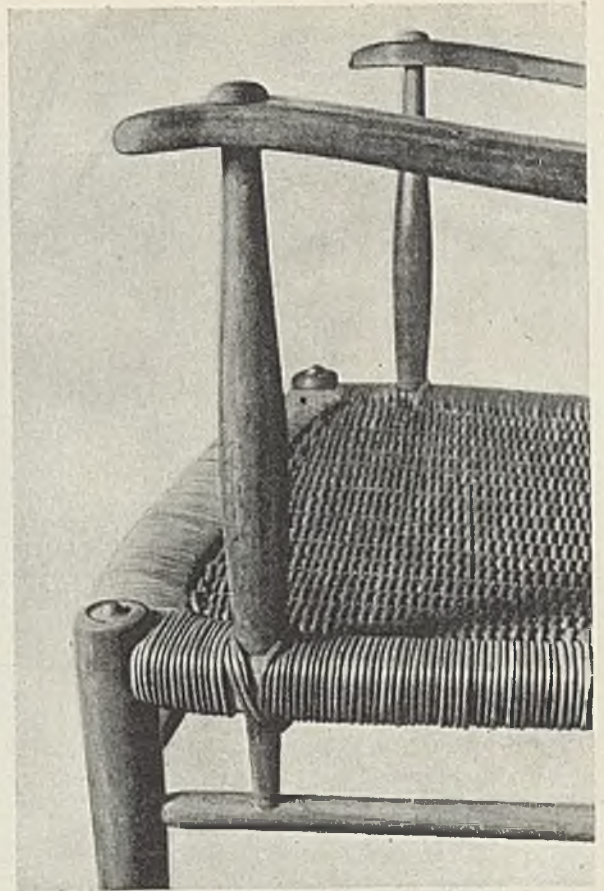


Abb. 51a. Versetzt eingebohrte Armlehnstütze, Kirschbaum mit Boondotrohr. (Siehe auch Sessel Abb. 635 auf S. 237)



Abb. 52

Abb. 52 u. 53. Schnitt und Ansicht eines Rahmens mit gespaltenem Rohr

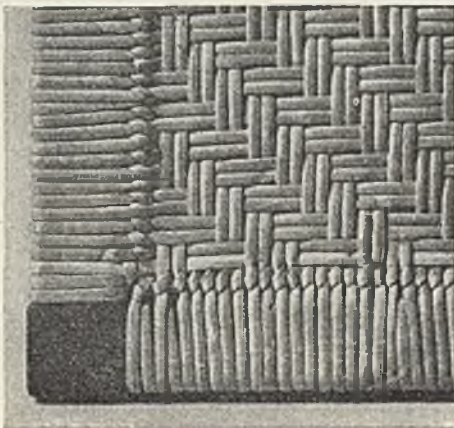


Abb. 53

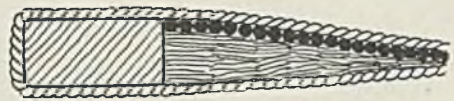


Abb. 54

Abb. 54 u. 55. Schnitt und Ansicht eines Rahmens mit gedrehter Japan-Binsenschnur

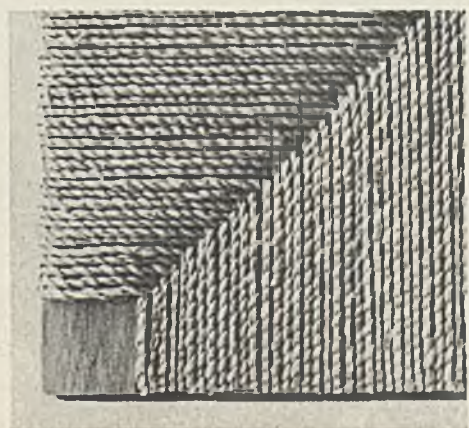


Abb. 55



*Abb. 56. Gedrechselter Stuhl aus Kirschbaum mit Boondotrohr ausgeflochten; die geschweiften Teile werden ausgearbeitet oder gebogen.
Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin*



*Abb. 57. Typischer Zargenstuhl in Mahagoni
von Chippendale aus dem Jahre 1760*

DER ZARGENSTUHL

Die bisher behandelten Bauarten — der Brettstuhl und der Drechsel- oder Sprossenstuhl — sind kaum auf dem Zeichenbrett entstanden. Sie sind gleichsam nach allen Seiten frei ausladend in den Raum gestellt. Der Zargenstuhl entstand wohl aus dem würfeligen Körper (Kastenmöbel, Kastensitz); er ist leicht plan aufzuzeichnen, im Vergleich zu den beiden vorher behandelten Bauarten. Der rechte Winkel herrscht vor. Sein tektonisches Gefüge macht ihn der Architektur verwandt. Er kann, wie keine andere Bauart, repräsentativ ausgestaltet werden; er wirkt oft steif und streng. Er ist heute der in der Wohnung vorherrschende Stuhl. — Das wesentliche Merkmal ist die Zarge,

eine Art Rahmen, in dessen Ecken die Beine bündig eingeschlitzt sind. Die hier meist angewandte Verbindungsart ist Schlitz und Zapfen, *s. Abb. 60 und 61*; neuerdings werden auch eingesetzte Dübel (Holzersparnis und einfachere Herstellung) verwendet, *s. Abb. 63 und 64*. Dieser Typ läßt vielerlei Ausbildungen zu. Die Zarge wird meist mit Polster oder Geflecht versehen, das fest aufgebracht oder auf Rahmen gearbeitet, eingelegt wird. Bei einfachen Stühlen findet der Sperrholzsitz Verwendung, selten der massive Brettstuhl, dessen eigentliches Feld der Brettstuhl mit Gratleisten ist. Auch die Rücklehne kann vielseitig ausgestaltet werden, z. B. mit Sprossen, Polster oder Geflecht.

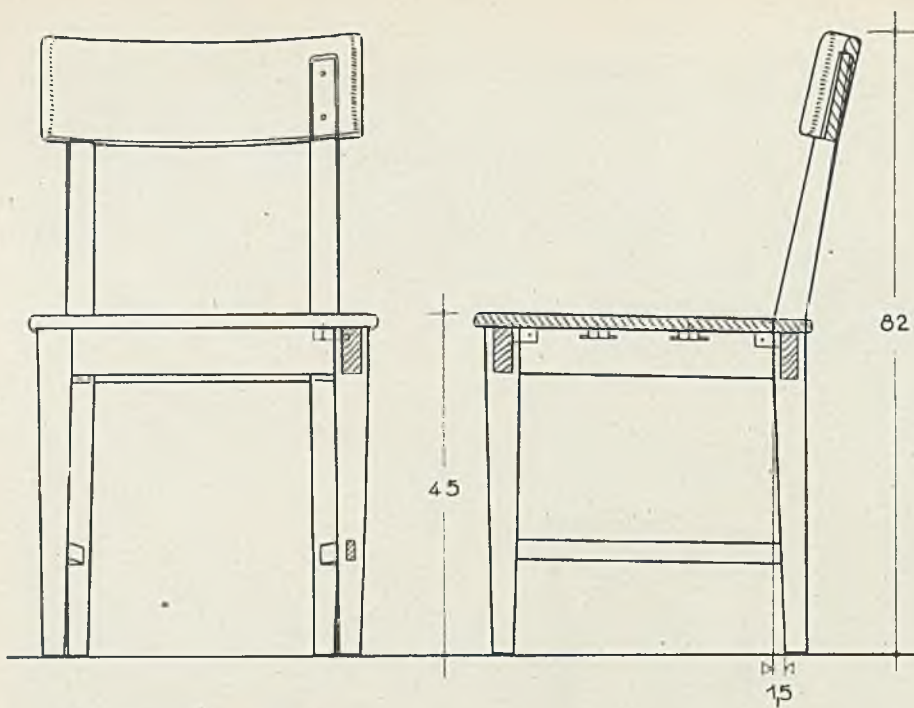
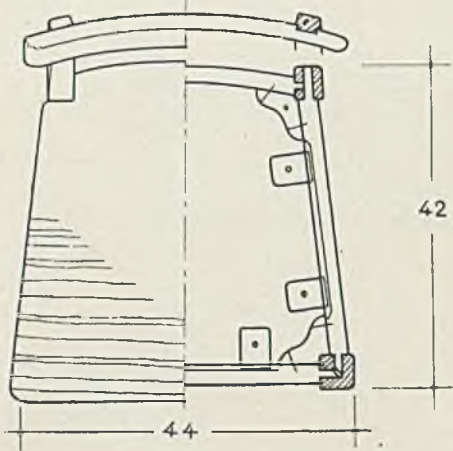


Abb. 58. Zargenstuhl mit massivem Brettsitz in Buchenholz, der mit Nutklötzen an der Zarge befestigt wird. Als Küchenstuhl kann man ihn natur lackieren oder mit Ölfarbe streichen, während man den massiven Sitz aus Buche oder Ahorn zum Scheuern roh läßt. Entwurf: N.



der Wert einer Zarge bei Anwendung eines Brettsitzes nicht voll zur Auswirkung kommt, weil die Zarge so recht zur Aufnahme eines Einlegepolsters geschaffen ist. Die Zarge ist in die Beine eingezapft, und die Ecken werden durch eingeleimte oder eingeschraubte Eckklötze verstärkt. Vorn sind die Zapfen auf Gehrung geschnitten, s. Abb. 60 und 61, während der hintere Zapfen der Seitenzarge durch das Hinterbein gestemmt und von rückwärts verkeilt ist, s. Abb. 69 und 70. Zur Unterstützung der Seitenzarge, die ganz besonders beansprucht wird, ist im unteren Drittel der Beine ein Seitensteg eingezapft. Auf der Zarge liegt ein massiver Brettsitz (s. auch Fugenverbindungen Abb. 13), damit der Sitz ungehindert wachsen und schwinden kann, s. Abb. 60, 61, 62, 66, 67, 68. Der Brettsitz darf nur auf die Hinterzarge geleimt oder fest aufgeschraubt werden, weil er sonst dort wegschwinden würde, wodurch zwischen Hinterbein und ausgeklinktem Brettsitz eine offene Fuge entstünde. Jetzt schwindet der Brettsitz nur von vorn nach hinten, s. Abb. 66. Alle vier Beine stehen rechtwinklig im Grundriß. Das Kopfstück ist von oben in die Rückenstützen eingegratet und festgeschraubt; letztere werden der Flucht des oberen Kopfstückes angepaßt. Der Sitz hat etwas Gefälle nach hinten und ist leicht geschweift wie das Kopfstück. Den Rücken sollte man auch beim einfachsten Stuhl hohl ausbilden und, wenn der Preis es gestattet, die hintere Kante des Sitzes seiner Flucht anpassen. Sämtliche Kanten sind stark gerundet; Zarge und Beine sind nicht bündig zusammengefügt, sondern um die Stärke der gerundeten Beinkante abgesetzt.

Die hier gezeigten Abbildungen von Zargenstühlen beginnen mit einem Typ, Abb. 58, der ausnahmsweise einen massiven Brettsitz hat, wie er heute als Küchenstuhl verwendet wird. Es wurde bereits darauf hingewiesen, daß

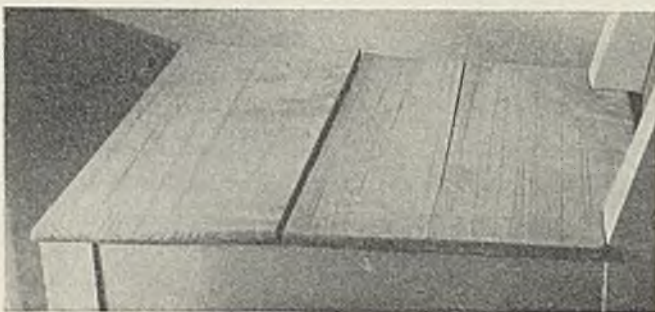


Abb. 59. Falsche Ausführung: Der Ahornsitz wurde auf die Zarge geleimt und ist naturgemäß, weil er nicht schwinden konnte, gerissen

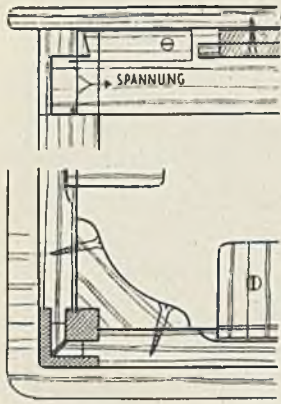


Abb. 60

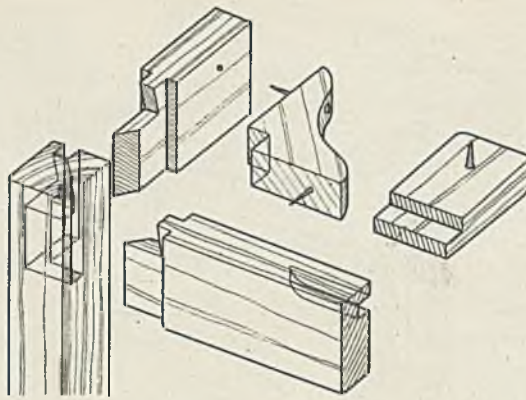


Abb. 61

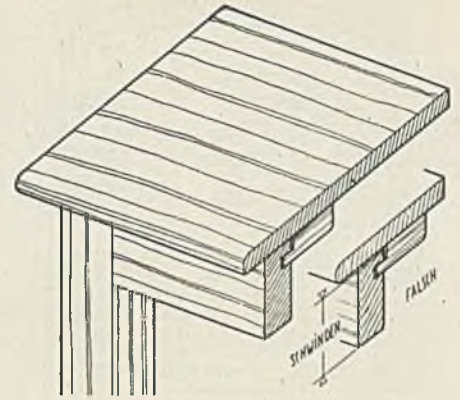


Abb. 62

Abb. 60, 61, 62. Zargenverbindung an einem Vorderbein, die Zapfen sind auf Gehrung und Feder geschnitten, der Eckklotz ist eingeleimt und geschraubt, der massive Holzstutz wird durch den Nutklotz angeschraubt und festgehalten, man beachte die Schräge am Nutklotz Abb. 62, 67

In Abb. 60, 61, 62 wird die allgemein übliche Zargenverbindung von Schlitz und Zapfen bei einem Zargenstuhl mit massivem Brettsitz, aus Abb. 58, dargestellt. Der Zapfen, der ein Drittel der Zargenstärke, nie aber unter 8 mm betragen soll, kann nicht in voller Zargenhöhe in das Vorderbein eingeschlizt werden, denn er muß in seiner Höhe spannen — also stramm eingepaßt sein —, dagegen niemals in seiner Stärke, weil er sonst das Bein sprengt.

Zu diesem Zweck setzt man den Zapfen oben ein Drittel ab und schneidet eine Feder schräg an, die in eine ebenfalls schräg ausgebildete Nut über dem Zapfenloch paßt und so eine innige Verzahnung ergibt. Zur weiteren Verstärkung wird ein Eckklotz eingeleimt und verschraubt,

der mit der Zarge oben nicht bündig sitzen darf. Zur Befestigung des massiven Sitzes dient der Nutklotz, der an den Brettsitz geschraubt wird und mit seiner Feder in die Nut der Zarge greift. Der Nutklotz wird oben zur Feder hin etwas schwächer gemacht, damit beim Nach-trocknen der Zarge der Brettsitz nicht auf dem Nutklotz aufliegt, s. Abb. 62, rechts.

Aus Gründen der Holzersparnis und der vereinfachten Herstellung wendet die Industrie an Stelle von Schlitz und Zapfen oft den Hartholzdübel an (8 bis 15 mm Durchmesser), s. Abb. 63, 64, 65. Diese Verbindung steht bei sachgemäßer Ausführung an Haltbarkeit in keiner Weise der Verbindung von Schlitz und Zapfen nach. Je nach der Höhe der Zarge werden 2 oder 3 möglichst lange Dübel

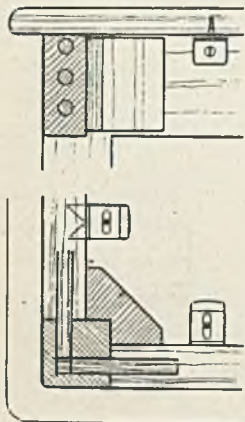


Abb. 63

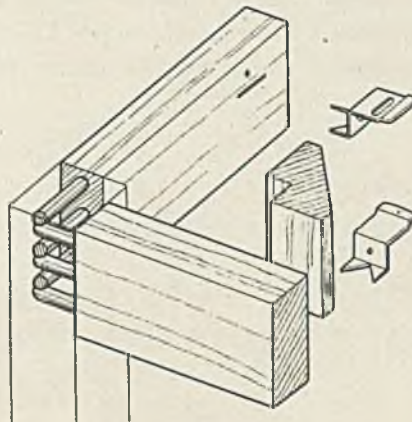


Abb. 64

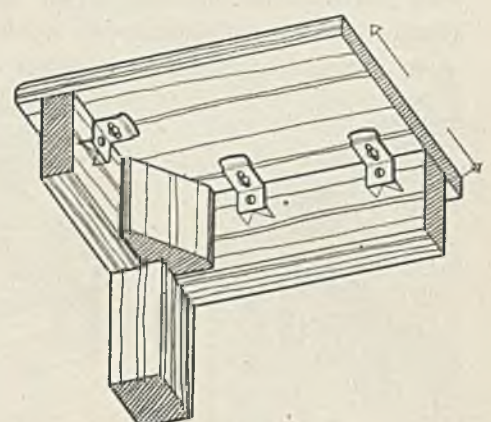


Abb. 65

Abb. 63, 64, 65. Die Zargenverbindung mittels versetzt eingeborhter Dübel bringt Holzersparnis, da das Zargenholz um die angeschnittenen Zapfen kürzer ist (vergleiche oben), Massenerstellung. Der Eckklotz ist eingeleimt und der Brettsitz wird mit Metallklammern festgehalten (s. Abb. 68)

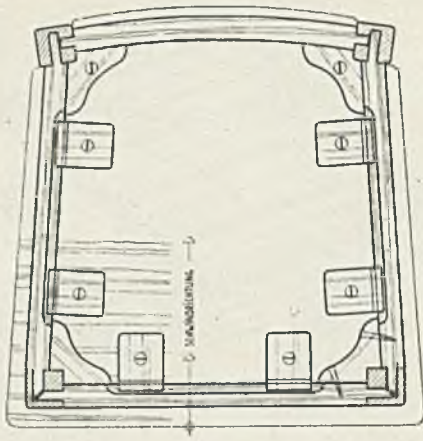


Abb. 66

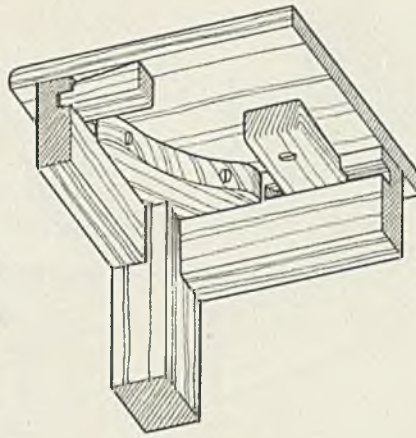


Abb. 67

Abb. 66, 67. Schnitt durch eine Zarge mit massivem Brettsitz und Nutklötzen, der Sitz schwindet in Richtung der Pfeile, die Klötze gleiten in der Nut

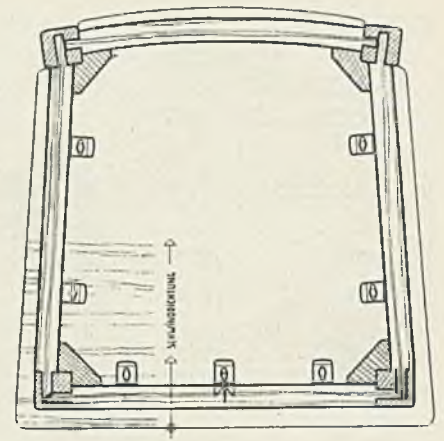


Abb. 68

Abb. 68. Zargenschnitt, der massive Brettsitz ist durch die Metallklammern festgeschraubt, man beachte die Richtung der Schlitz in den Klammern, worin die Schrauben gleiten

versetzt eingebohrt, damit sie sich gegenseitig nicht abbohren. Zur Verstärkung wird ein Eckklotz eingeleimt (oben nicht bündig), dessen Fasern senkrecht zur Zarge laufen. An Stelle des Nutklotzes werden Metallklammern in die Zarge eingeschlagen und verschraubt, während das Sitzbrett mit Rundkopfschrauben durch die Längs- bzw. Querschlitz der Klammern befestigt wird, s. Abb. 68. Die Klammer ist an ihrem oberen Ende abgekröpft und berührt genau so wie der Nutklotz nur mit einer kleinen Fläche den massiven Brettsitz.

Abb. 66 zeigt den Grundriß einer Zarge mit Brettsitz, der mit Nutklötzen festgehalten wird. Das Sitzbrett wird hier durch die hinteren Eckklötze festgeschraubt; es kann somit nur in Richtung der Pfeile schwinden. Man kann es aber auch ebensogut auf die hintere Zarge aufleimen, wie auch in Abb. 68. Der Brettsitz darf nur auf die Hinterzarge geleimt werden; seitlich und vorn ist er mit Metallklammern festgemacht, deren Schlitz für die Befestigungs-

schrauben in der Richtung des Schwindens (Pfeil) stehen müssen. (Nicht umgekehrt verfahren, weil sonst am Hinterbein eine Fuge entsteht, wie bereits beschrieben.)

Abb. 69 und 70 zeigen die Verbindung der Seiten- und Hinterzarge des Stuhles mit massivem Brettsitz aus Abb. 58. Der Zapfen der Seitenzarge wird hier im Gegensatz zur vorderen Eckverbindung, s. Abb. 60 und 61, in ganzer Höhe durch das Hinterbein geschlitzt und von rückwärts verkeilt. Beim „Schaukeln“ auf den Stühlen wird diese Stelle am stärksten beansprucht. Dagegen genügt an der hinteren Zarge ein kurzer Zapfen, weil durch die Rückenquerstücke eine zusätzliche Versteifung vorhanden ist.

Abb. 71 und 72 stellen eine weitere Hinterbeinverbindung dar mit schwachem Falz für einen Sperrholzsitz. Die Zapfen der Seiten- und Hinterzarge sind um die Höhe des Falzes abgesetzt und auf Gehrung geschnitten. Um dem Sperrholzsitz an der Ecke eine bessere Auflage zu geben, wurde die Hinterzarge nicht ausgefäلت, sondern mittels

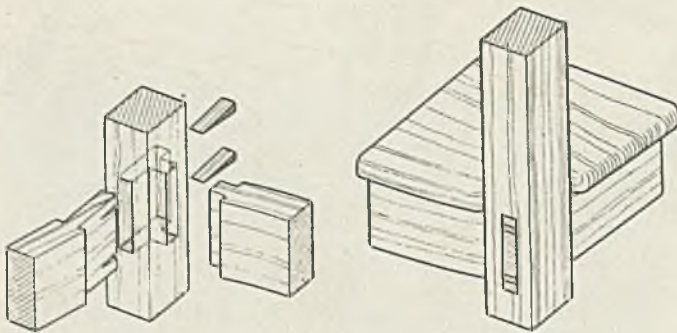


Abb. 69

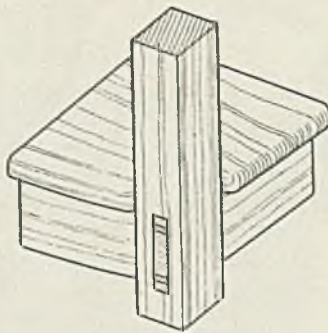


Abb. 70

Abb. 69, 70. Hinterbeinverbindung von unbegrenzter Lebensdauer, die Seitenzarge wird durchgestemmt und von hinten verkeilt

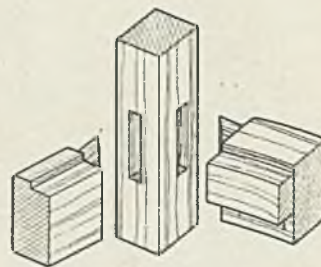


Abb. 71

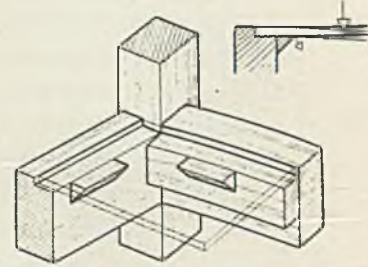


Abb. 72

Abb. 71, 72. Hinterbeinverbindung mit Falz für den Sperrholzsitz, die Zapfen sind auf Gehrung geschnitten

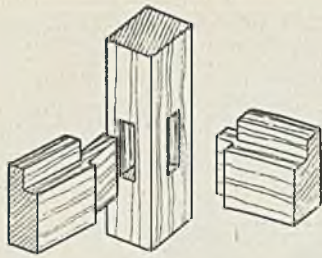


Abb. 73

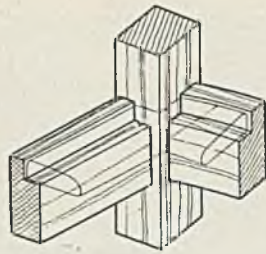


Abb. 74

Abb. 73, 74. Hinterbeinverbindung mit Falz für einen Flachpolstersitz, der Zapfen der Seitenzarge ist länger als der der Querzarge

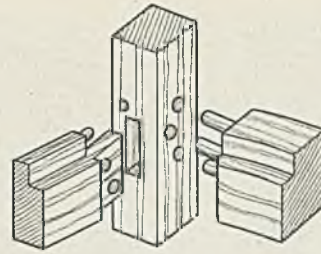


Abb. 75

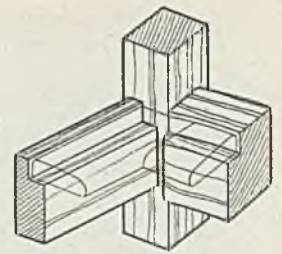


Abb. 76

Abb. 75, 76. Hinterbeinverbindung von höchster Haltbarkeit, der Zapfen der Seitenzarge wird durch die Dübel der Querzarge verbohrt, siehe auch Abb. 84 b

einer angeleimten Leiste einen Falz gebildet. Der im Falz festgeleimte Sperrholzsitz (3 bis 6 mm stark) federt und senkt sich bei Belastung in der Mitte etwas ein, was leicht ein Loslösen der Verleimung zur Folge hat. Man leimt deshalb dreieckige Klötzchen in Abständen von etwa 5 cm in den Winkel von Sitz und Zarge; diese Klötzchen bilden eine Art Übergang von der harten Zargenkante in die Fläche, denn die schwache Innenkante der Klötzchen federt bei Belastung ebenfalls etwas mit, s. Abb. 72 oben rechts.

Abb. 73 und 74 zeigen eine weitere Verbindung, bei der die Zarge ausgefalzt ist zur Aufnahme eines Flachpolster-einlegerahmens. Auch hier ist der Zapfen der Seitenzarge länger als derjenige der Hinterzarge und auf Falzhöhe abgesetzt. Der Einlegerahmen wird am Hinterbein ausgeklinkt, bei Abb. 76 verläuft er glatt.

In den Abb. 75 und 76 ist eine außerordentlich haltbare Verbindung, Zapfen und Dübel, dargestellt, die leider wenig angewandt wird, weil der Zusammenbau umständlich ist. Der eingeleimte Zapfen der Seitenzarge wird von den Dübeln der Hinterzarge verbohrt, so daß er sich nicht lösen kann, s. Abb. 84 b. Um den Einlegerahmen nicht ausklinken zu müssen, wurde die hintere Zarge stärker ge-

macht, so daß der Falz mit dem Hinterbein bündig verläuft. Dieser Falz kann aber auch mittels einer Falzleiste, wie in 71 und 72 abgebildet, hergestellt werden.

In den Abb. 77, 78, 79, 80 sind zwei Vorderbeinverbindungen mit Fälen für Flachpolster-Einlegerahmen dargestellt. Bei 77 und 78 werden beide Zargen in das Bein eingedübelt, wobei infolge der geringen Zargenhöhe nur zwei Dübel ins volle Holz eingelassen werden. Da diese beiden Dübel im Bein in gleicher Höhe sich begegnen, so trifft der lange Dübel der Vorderzarge auf den kurzen der Seitenzarge und umgekehrt. Die Wange des Falzes ist mit einem schwächeren Dübel gesichert, damit sie durch den stramm eingepaßten Flachpolsterrahmen nicht weggedrückt wird. Der Rahmen wird durch die Eckklötze festgeschraubt. Abb. 79 und 80 zeigen eine Eckverbindung mit angekehrter Sitzkante. Die schwache Wange des Falzes läßt keine Dübelverbindung zu; sie wird mit einer Langholzfeder gegen das Wegdrücken durch den Flachpolsterrahmen geschützt. Zur Verstärkung der Ecke wird ein Nutklotz mit doppelter Feder eingeleimt (Massenherstellung), durch den mittels einer Schraube der Flachpolsterrahmen festgehalten wird.

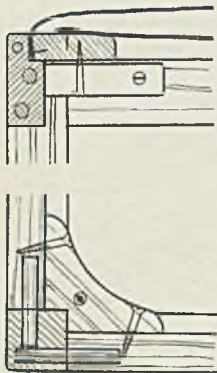


Abb. 77

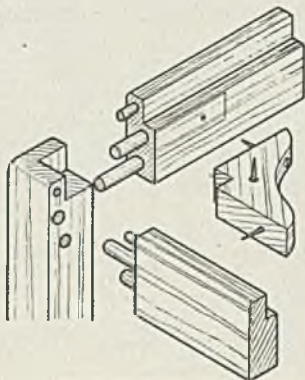


Abb. 78

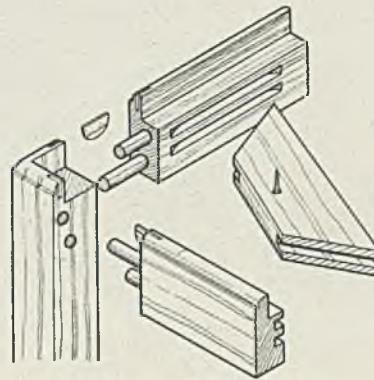


Abb. 79

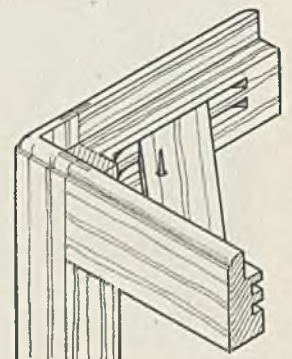


Abb. 80

Abb. 77, 78, 79, 80. Vorderbeinverbindungen mit Fälen für Einlegerahmen. Die Dübel sind lang-kurz, kurz-lang (siehe Grundriß Abb. 77 unten). Die Falzwange wird bei 77, 78 mit schwachem Dübel, bei 79, 80 mittels Feder gegen das Wegdrücken durch den Flachpolsterrahmen gesichert



*Abb. 81. Zargenstuhl in Eiche geräuchert mit allseits gerundeten Kanten, Flachpolstersitz und überzogener Zarge. Die Rücklehne und Sitzkante, sowie der Quersteg im hinteren Drittel schwingen harmonisch mit, Vorder- und Hinterbeine, Seitensteg und Zarge desgleichen
Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach*

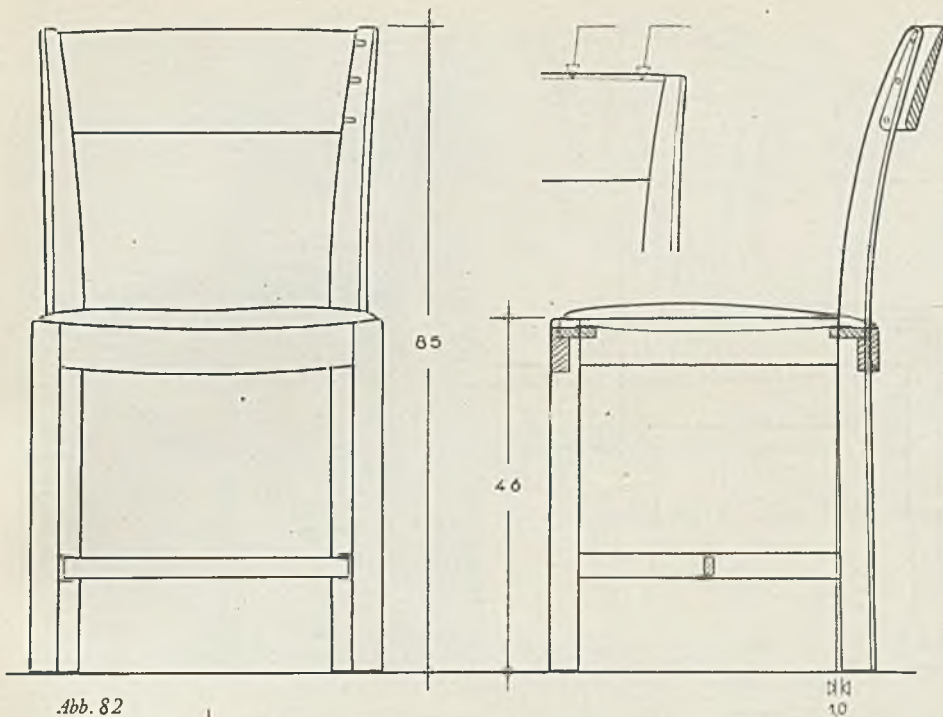


Abb. 82

Abb. 83

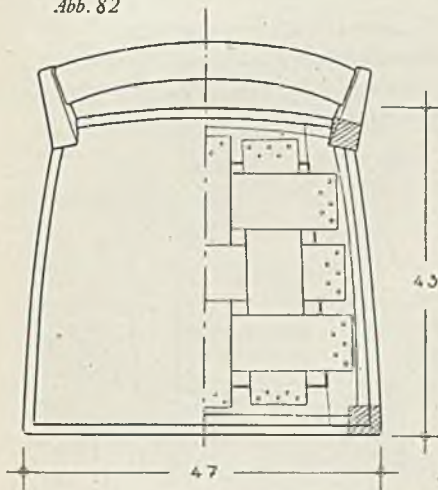


Abb. 82 u. 83. Zargenstuhl aus geräucherter Eiche auf eckigem Grundriß aufgebaut, mit eingelegtem Flachpolstersitz. Vorder- und Hinterzarge sind nach unten geschweift, wodurch der Sitz eine Mulde bildet. Die Hinterbeine stehen im Grundriß etwas schräg nach außen, also nicht winklig wie beim Küchenstuhl der Abb. 58. Die Ausladung der Hinterbeine und ihre Schrägstellung im Grundriß bewirkt die Verbreiterung des Stuhlrückens nach oben. Das ausgeschweifte, massive Rückenquerstück wird dazwischen

Abb. 81 und 82 zeigen einen Zargenstuhl, auf eckigem Grundriß aufgebaut, mit eingelegtem Flachpolstersitz. Vorder- und Hinterzarge sind nach unten geschweift, wodurch der Sitz eine Mulde bildet. Die Hinterbeine stehen im Grundriß etwas schräg nach außen, also nicht winklig wie beim Küchenstuhl der Abb. 58. Die Ausladung der Hinterbeine und ihre Schrägstellung im Grundriß bewirkt die Verbreiterung des Stuhlrückens nach oben. Das ausgeschweifte, massive Rückenquerstück wird dazwischen

Abb. 84a. Allgemein üblicher Zusammenbau von Vorderbock und Rücklehne

Abb. 84b. Zusammenbau des Modells Abb. 83. Die Dübel der Querzargen verbohren die Zapfen der Seitenzargen; der Zusammenbau ist wohl schwieriger, aber die Haltbarkeit der Verbindung ist unbegrenzt

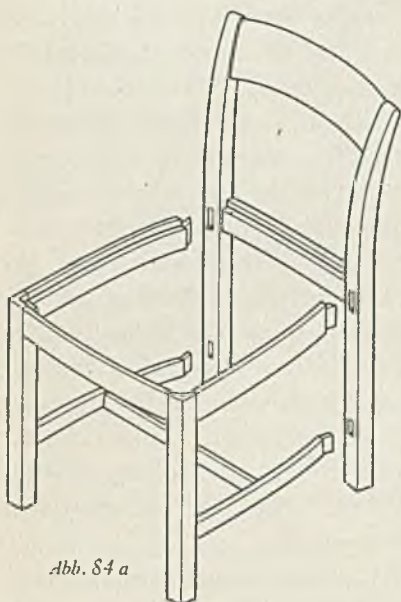


Abb. 84 a

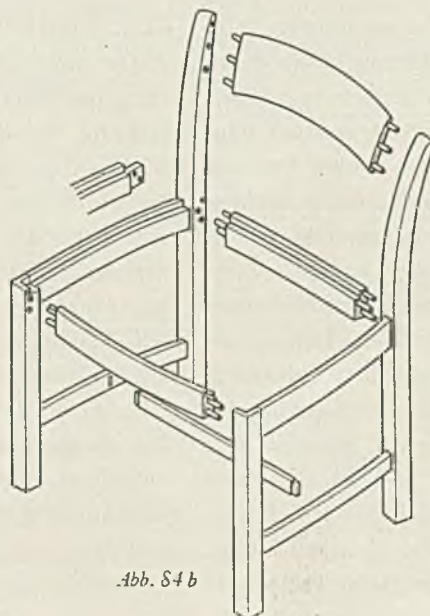


Abb. 84 b

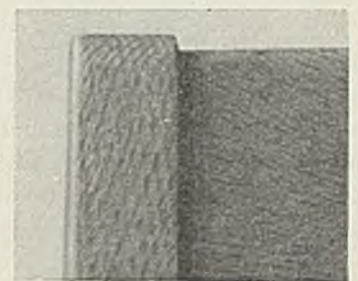


Abb. 83a. Das massive Kopfstück ist um die Stärke der allseits gerundeten Kanten abgesetzt, da es stets nachtrocknet und nicht bündig bleibt, s. Abb. 82 oben. Es sei denn es wäre abgesperrt

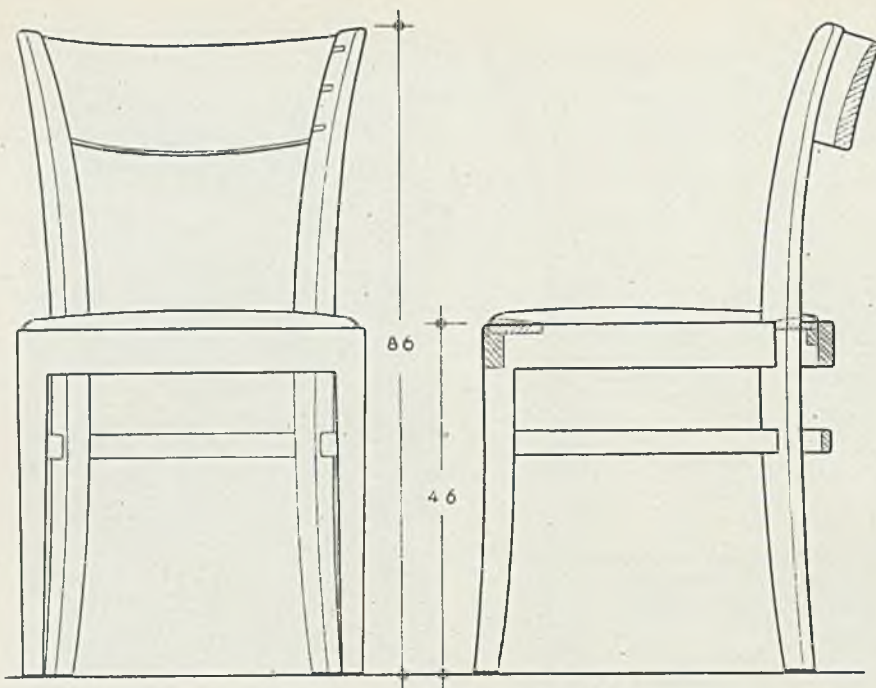


Abb. 85 u. 86. Zargenstuhl aus geräucherter Eiche auf halbrundem Grundriß und eingelegtem Flachpolster mit Lederbezug. Man beachte die Schrägstellung der Hinterbeine, ihre Ausladung und die Führung des halbrunden Stegs, der dem Grundriß entspricht, analog dem T-Steg mit eckigem Grundriß in Abb. 83. Entwurf: N.

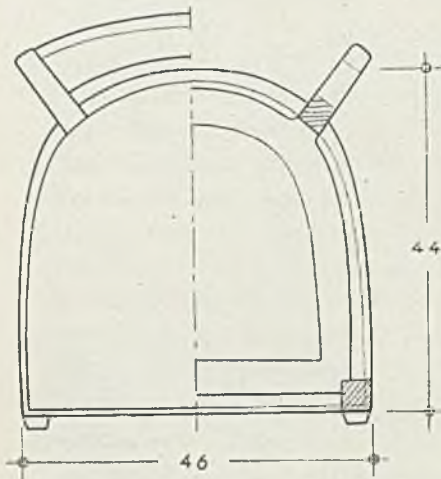
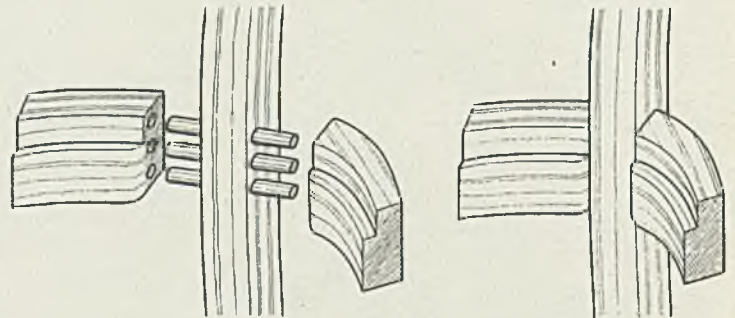


Abb. 87. Dübelverbindung von Zarge und Hinterbein, ein angeschnittener Zapfen ist wegen zu kurzem Holz nicht möglich



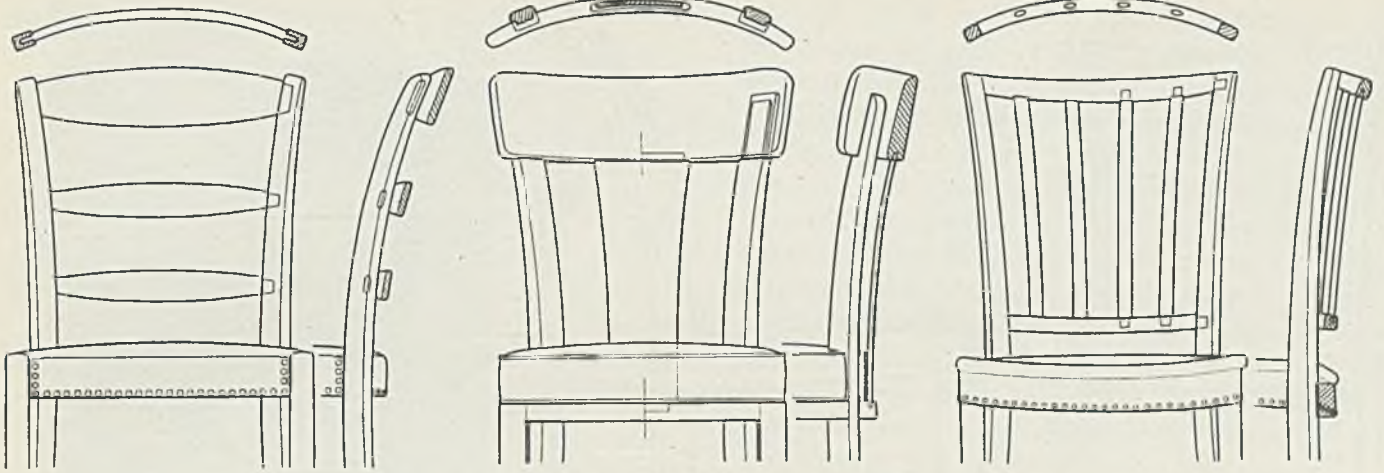
gedübelt; es ist allseitig um die Stärke der gerundeten Beinkanten abgesetzt. Bei bündiger Verarbeitung würde durch das Nachrocknen vor allem oben ein unsauberer Absatz entstehen; dagegen kann ein abgesperartes Querstück bündig verleimt werden. Das Hinterbein steht unten 1 cm aus dem Winkel zum Ausgleich der stark ausladenden Rückenstützen. Für das Auge erscheint das Bein erst jetzt gerade. Zur weiteren Verstärkung dient ein sogenannter T-Steg.

In Abb. 84a ist der in der Industrie übliche Zusammenbau eines Stuhles dargestellt. Vorderbock und Rücklehne werden je getrennt zusammengesteckt und diese beiden Teile dann miteinander verleimt. Es entsteht keine Verbohrung der schwer beanspruchten Verbindung, wie z. B. bei Abb. 84b, dessen Zusammenbau etwas schwieriger ist, aber eine Verbindung von unbegrenzter Lebensdauer ergibt.

Abb. 85 und 86 zeigen einen Stuhl der gleichen Bauart, jedoch auf halbrundem Grundriß (kein Halbkreis) aufge-

baut. Die Hinterbeine werden zwischen die halbrunde Zarge eingedübelt, s. auch Abb. 87. Die starke Verbreiterung des Rückens nach oben entsteht durch die Schrägstellung der Beine im Grundriß und deren Ausladung nach hinten. Die Breite des Rückens sollte im allgemeinen die des Sitzes nicht überschreiten. Die Schweifung des Rückenquerstückes ist flacher als diejenige der Hinterzarge und des Steges. Dieser Stuhl ist gleichsam auf „Taille“ gebaut; der halbrunde Grundriß und die geschwungene Rücklehne bedingen geschwungene Beine. Zur Verstärkung ist ein halbrunder Steg im oberen Drittel der Beine eingedübelt. Er wirkt sich gleichsam als verbreiterte Zarge aus. Der Zargenfalz für den Einlegesitz wird mittels Modell eingefräst; die Zargenwange wird nach hinten breiter, damit das Polster an den Hinterbeinen glatt vorbeiläuft und nicht eingeschnitten werden muß.

Abb. 88, 89, 90 zeigen die drei grundsätzlichen Rücken-



Grundsätzliche Rückenausbildungen beim Zargenstuhl

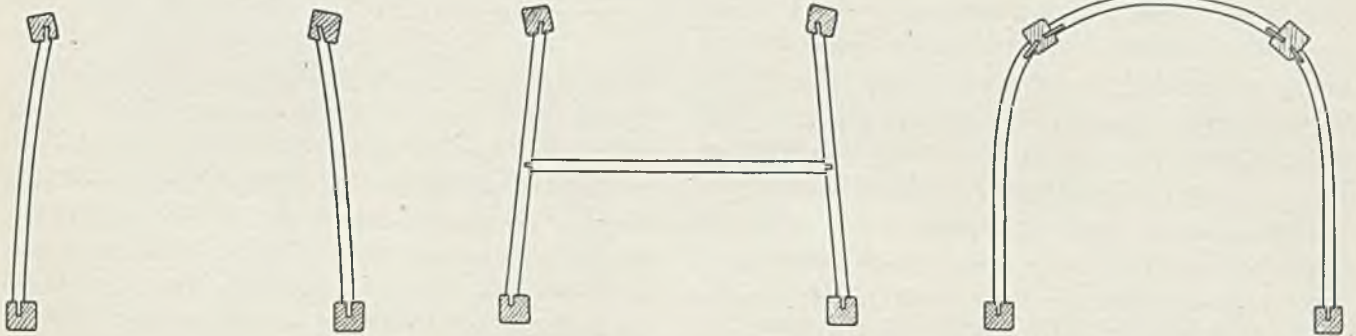
Abb. 88. Die Rückenquerstücke sitzen zwischen den Stützen

Abb. 89. Das Querstück (Kopfstück) sitzt auf den Stützen

Abb. 90. Rückenquerstücke und Stützen bilden einen Rahmen

ausbildungen beim Zargenstuhl. Bei 88 wird der Rücken durch drei hohle Querstücke gebildet, die zwischen die Hinterbeine eingezapft sind. Die Zapfen der Querstücke sind oben etwas abgesetzt, damit das Bohrloch gut verdeckt wird. Oben stehen die Hinterbeine etwas über (wegen Schwindens des Querstückes). Auch hier gehen die Vorderbeine etwas über den Sitz hinaus. Abb. 89 zeigt eine Rückenausbildung mit aufgesetztem, breitem Kopfstück. Ein stehendes Rückenbrett, Zunge genannt, wird in die Hinterzarge und das Kopfstück eingefedert. Es ist seitlich geschweift und wie das Kopfstück im Grundriß etwas hohl ausgebildet. Diesem schweren Rücken entspricht der kräftig ausgebildete Sitz. In Abb. 90 bildet der Rücken einen allseitig geschlossenen Rahmen, der hier durch geschweifte, stehende Sprossen ausgefüllt ist. Es könnten ebensogut auch Quersprossen eingefügt werden oder aber Geflecht, wozu dann ein Falz, s. Abb. 109 bis 114, vorgesehen werden muß. Die Hinterbeine sind mit dem oberen Querstück bündig zusammengeschlitzt. Dieses schmale Querstück schwindet wenig und braucht deshalb nicht abgesetzt zu werden, wie in Abb. 82 und 83a.

Abb. 91, 92, 93 zeigen Stegausbildungen beim Zargenstuhl. Die Stege werden eingezapft oder eingedübelt. Sie unterstützen die Zarge und dienen zur Versteifung des Stuhles; die Zarge kann also bei Vorhandensein von Stegen niedriger gehalten werden. Form und Gestalt eines Stuhles werden durch die Stegausbildung wesentlich mitbestimmt. In Abb. 91 sind Seitenstege dargestellt, die handbreit unterhalb der Zarge oder auch 10 bis 12 cm über dem Fußboden angebracht sind. Die Stege sollten der Form der Zarge folgen; bei geraden Seitenzargen also gerade Stege. In Abb. 91 sind die Stege leicht geschwungen, entsprechend der geschwungenen Seitenzargen. Wenn formale Gründe es fordern, kann zu den Seitenstegen hinten noch ein Quersteg in der Schweifung der Zarge eingefügt werden. Der dreiseitige Steg sollte möglichst etwa nur handbreit unterhalb der Zarge angebracht werden, weil der hintere Steg unten stört. Für diesen Fall empfiehlt sich der T-Steg von Abb. 92, der immer nur im unteren Drittel der Beine angebracht wird. Sein Mittelsteg versteift den Stuhl in der Querlage. Bei Stühlen in Gaststätten ist es besser, ihn nicht genau in der Mitte, sondern etwa im hinteren Drittel einzusetzen.



Grundsätzliche Stegausbildungen

Abb. 91. Seitenstege, leicht geschweift wie die Zarge

Abb. 92. Doppel-T-Steg

Abb. 93. Halbbrund geführter Steg. Der Steg handbreit unterhalb der Zarge sollte stets wie sie geschweift werden

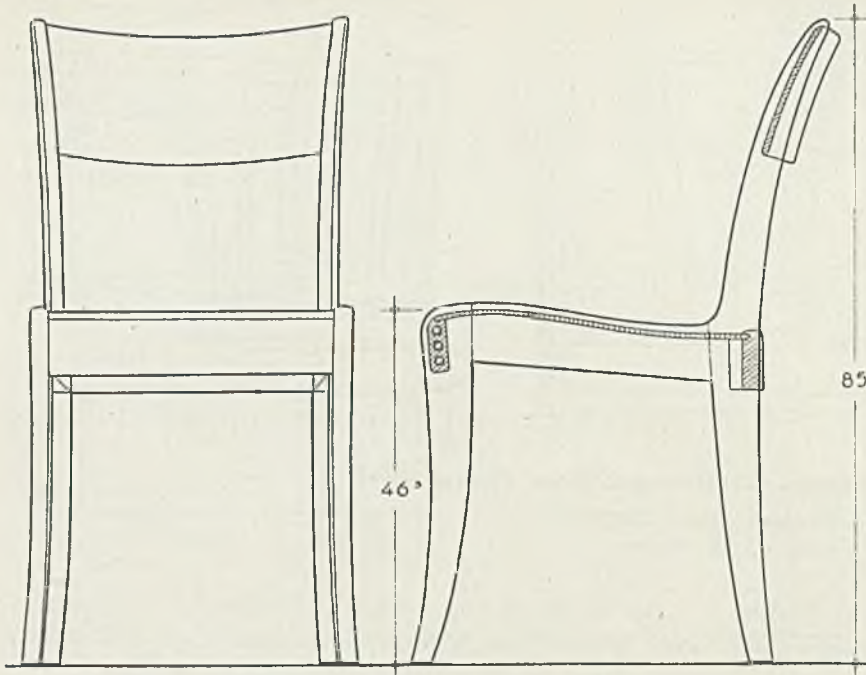


Abb. 94 u. 95. Zargenstuhl für Massenherstellung in Buche. Das Rückenquerstück ist im Modell geschweift abgesperrt. Die bewährte Verbindung von Zapfen und Dübel bei Abb. 84b findet hier Anwendung. Entwurf: N. Hersteller: P. Johannes Müller, Berlin

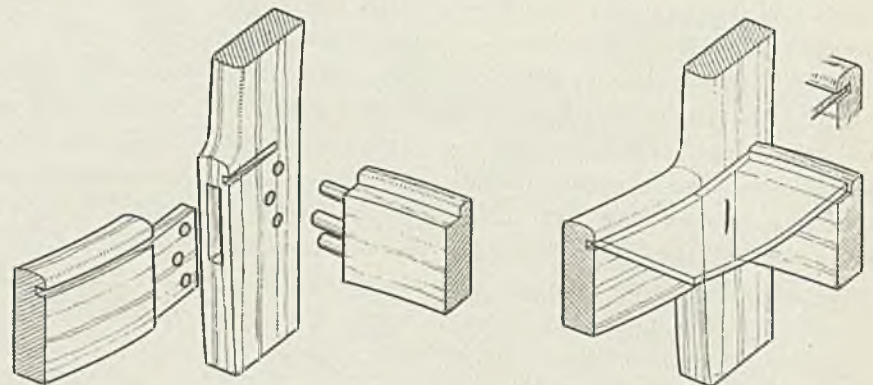
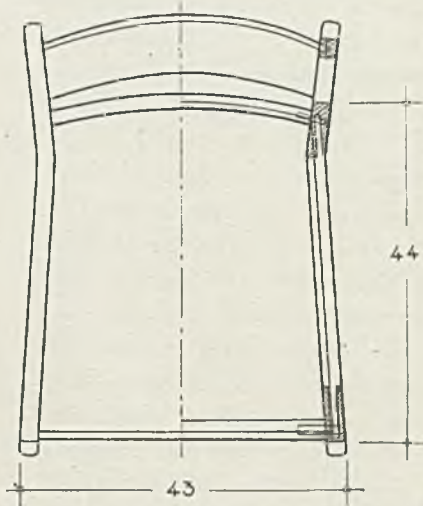


Abb. 96 u. 97. Verbindung von Hinterbein und Zarge, offen und geschlossen. Die Haltbarkeit dieser Verbindung ist unbegrenzt

Abb. 94 zeigt einen Zargenstuhl, der für Massenherstellung geschaffen wurde. Der Typ stammt aus der Zeit des Biedermeier und hat sich bis heute in mancher Abwandlung erhalten. Auffallend ist die schöne Linienführung in der Seitenansicht. Vorder- und Hinterbeine sind aus der gleichen Holzstärke ausgesägt wie die Zarge und mit dieser bündig zusammengeschlitzt und verbohrt. Die Oberkanten sind gut gerundet. Vorder- und Hinterzarge sind dazwischen gedübelt und stehen um die Kantenrundung zurück. Um die Kanten des Sperrholzes zu schützen, wird er vorn eingefälzt, hinten und seitlich in die geschweifte Nut

eingefedert, durch die er auch seine gebogene Form erhält. Das aus Sperrholz nach zwei Seiten hohl gepreßte Kopfstück ist in die Beine eingefedert und durch einen eisernen Stift ohne Kopf gesichert. Die Schrägstellung der Hinterbeine im Grundriß bewirkt auch hier die Verbreiterung des Rückens nach oben. In Abb. 96 und 97 ist die Zargenverbindung am Hinterbein dargestellt. Die Seitenzarge werden eingeschlitzt verleimt, während Vorder- und Hinterzarge durch den Zapfen gedübelt werden, so daß er blockiert wird und sich nicht mehr lösen kann. Diese Verbindung verleiht dem Stuhl unbegrenzte Haltbarkeit.

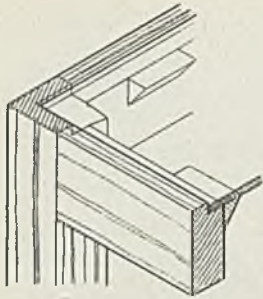


Abb. 98. Vorderbeinverbindung. Der Sperrholzsitz ist in einen Falz eingeleimt

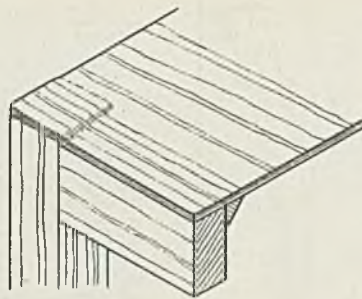


Abb. 99. Gegenbeispiel: Der stumpf aufgeleimte Sperrholzsitz wird beim Nachtrocknen vom Hirnholz des Beines weggedrückt

In den *Abb. 98 bis 103* sind Schnitte durch Zargen mit Einlegesitzen dargestellt. *Abb. 98* zeigt eine Zarge mit eingeleimtem Sperrholzsitz. Sie wird etwas tiefer ausgefäلت als die Stärke des Sperrholzsitzes, damit die Sperrholzkanten gegen Absplittern geschützt sind. Um ein Losdrücken des Sperrholzsitzes zu verhindern, werden dreieckige Weichholzlötchen untergeleimt, siehe Text und *Abb. 72*. Häufig sieht man Sperrholzsitze, die einfach stumpf auf die Zarge aufgeleimt sind. Solange sie neu sind, ist nichts zu beanstanden. Mit der Zeit jedoch schwindet die Zarge, das Hirnholz vom Bein steht über und drückt den Sitz weg. Die Ecken des Sitzes stehen hoch und ein Absplittern des Furniers und Zerreißen der Kleidung ist die Folge, s. *Abb. 99*.

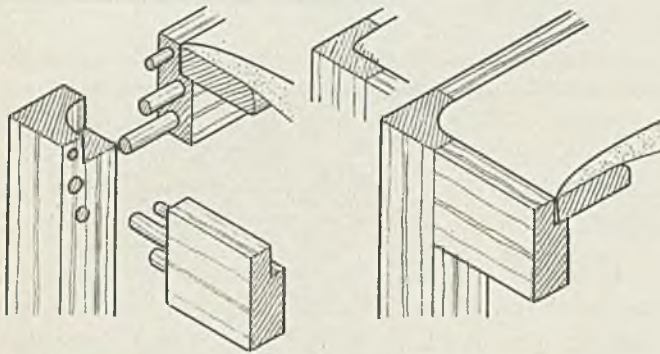


Abb. 100 u. 101. Zargenverbindung gedübelt mit eingelegtem Flachpolstersitz, bei Massenanfertigung wird der Falz mit runder Ecke gefräst, bei der handwerklichen Anfertigung wird er scharfkantig ausgestemmt

Die *Abb. 100 und 101* zeigen einen Flachpolstereinlegesitz, mit dem heute die meisten Zargenstühle ausgestattet sind. Die Zarge wird ausgefäلت und ein Einlegerahmen, dessen Kanten oben weniger Luft haben als unten — damit er beim Einsetzen satt anschließt — wird mit etwas Spielraum für den Bezugstoff eingepaßt. Der Einlegerahmen wird an seinen vier Ecken von unten durch die Eckklötze angeschraubt, damit er nicht herausfällt, siehe auch Beschreibung und *Abb. 77 bis 80*. Die Innenkanten des Einlegerahmens werden abgeschrägt und gerundet, damit sich die Gurten nicht durchscheuern können. Die vorderen Ecken des Flachpolsters sind hier abgerundet (Massenanfertigung), man kann sie auch eckig machen.

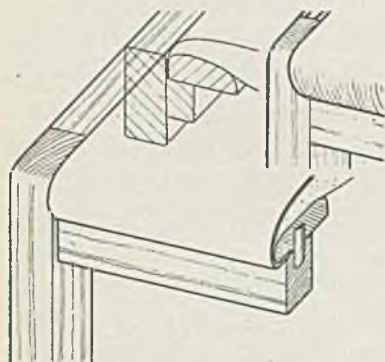


Abb. 102. Flachpolstersitz seitlich und hinten im Falz, vorn überstehend auf der Zarge liegend

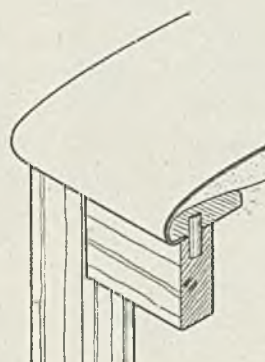


Abb. 103. Flachpolstersitz allseits überstehend auf der Zarge liegend. (Vergl. *Abb. 269/270*)

Abb. 102 zeigt einen Flachpolstersitz, der seitlich und hinten im Falz liegt, vorn übersteht und auf der Vorderzarge, die um die Stärke des Einlegerahmens niedriger ist, aufliegt. Der Falz wird seitlich und hinten durch Anleimen oder Anschrauben einer Leiste hergestellt. Die volle Stärke der Seitenzarge ist hier sichtbar; man kann sie auch durch Ausfäلتen schmaler machen, wobei dann die Vorderzarge mit den Vorderbeinen bündig verleimt werden sollte, siehe Variante. Der Einlegerahmen wird vorn besonders stark gerundet. Die vorn überpolsterte Sitzkante ist angenehm und schont die Kleidung, erfordert aber einen kräftigen Bezugstoff, weil er an dieser Stelle leicht durchgescheuert wird (siehe auch *Abb. 271 bis 272*).

Bei *Abb. 103* liegt der Flachpolsterrahmen ringsum auf der Zarge und steht allseitig über. Zum genauen Aufpassen steckt man ihn in Dübel und schraubt ihn wie üblich durch die Eckklötze fest (siehe auch *Abb. 269 und 270*):

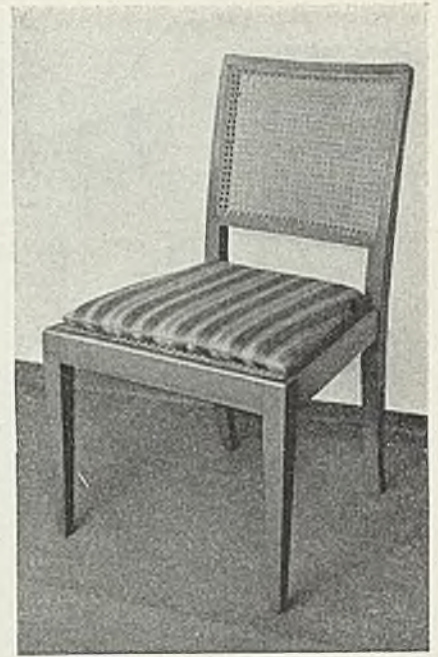
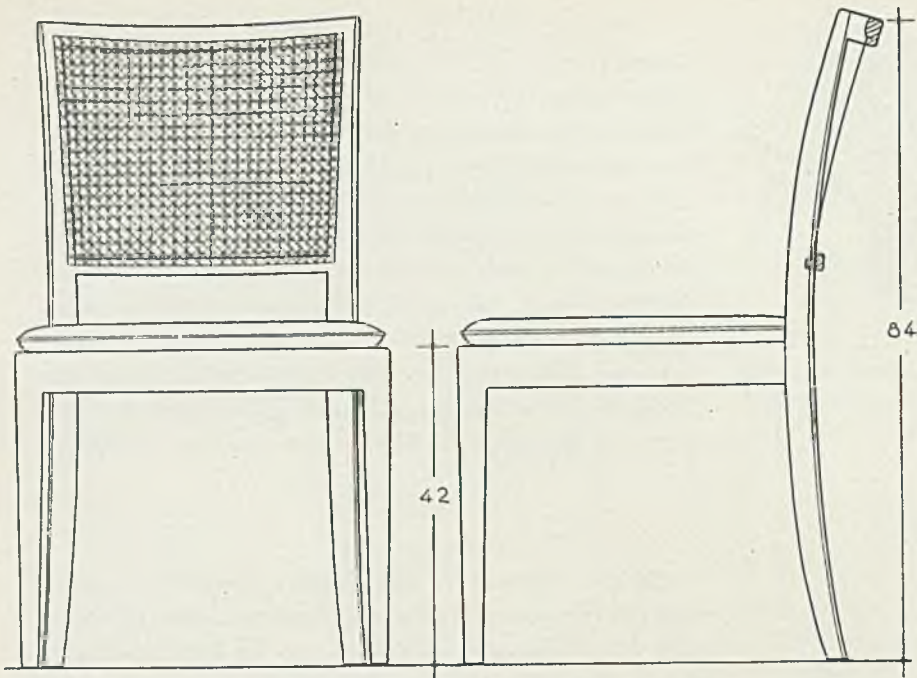


Abb. 104 u. 105. Zargenstuhl aus Kirschbaum. Sitz und Rücken Rohrgeflecht mit aufgelegtem Sitzkissen. Entwurf: Prof. H. Michaëlis, München. Hersteller: Raum und Heim, Berlin

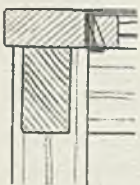
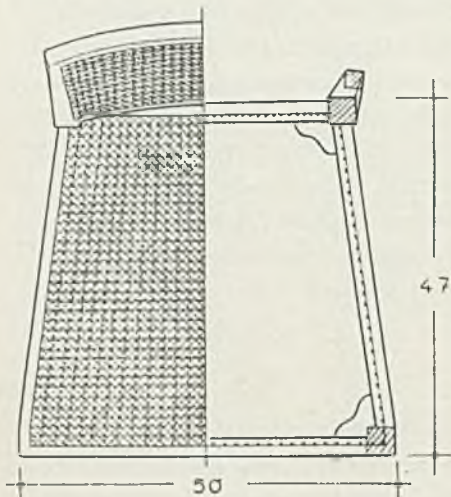


Abb. 106

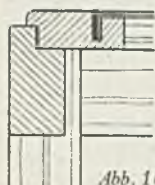


Abb. 107

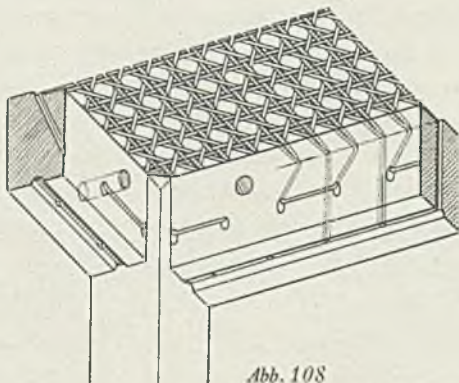


Abb. 108

Abb. 106. Geflochtener Sitzrahmen auf die Zarge geleimt

Abb. 107. Geflochtener Sitzrahmen in den Falz eingelegt

Abb. 108. Anordnung der Bohrlöcher in der Zarge für das Geflecht von Stuhl Abb. 105

In den Abb. 104 und 105 ist ein Zargenstuhl dargestellt, bei dem Sitz und Rücken mit Rohr ausgeflochten sind. Auf dem Sitz liegt ein dünnes Kissen. Abb. 108 zeigt den Schnitt durch die Zarge. Das Rohr wird über den flachen Falz durch die Zarge geflochten. Die Löcher sind abwechselnd gerade und schräg eingebohrt, um ein Absprengen des Holzes zu vermeiden, wie in Abb. 108 deutlich zu sehen ist. Als zusätzliche Sicherung sind kurze Dübel in etwa 10 cm Abstand von innen eingebohrt und geleimt. 106 zeigt den Schnitt durch eine Zarge mit aufgeleimtem, überstehenden Rahmen, der gefälzt und ausgeflochten ist. Die Löcher sind wieder abwechselnd gerade und schräg eingebohrt. Dagegen ist der Geflechtrahmen in Abb. 107 von der Zargenkante zurückgesetzt und in einen Falz eingeleimt oder von unten durch die Eckklötze angeschraubt.

Abb. 109 und 110 zeigen Ansicht und Schnitt der Rücklehne von Stuhl 104/105. Das Holz der Rücklehne ist ringsum ausgefälzt und das Rohr von vorne eingeflochten und verkeilt. Die Bohrlöcher sind mit einem Rohrspan überdeckt.

In den Abb. 111, 112, 113, 114 sind Schnitte durch Rückenquerstücke dargestellt. Bei 111 ist die Rücklehne auf beiden Seiten ausgefälzt; das Rohr ist durchgeflochten und die Lochreihe beidseitig mit einem Rohrspan verdeckt. Vielfach werden die rückwärtigen Bohrlöcher anstatt mit einem Rohrspan mit einer aufgeleimten Leiste verdeckt,

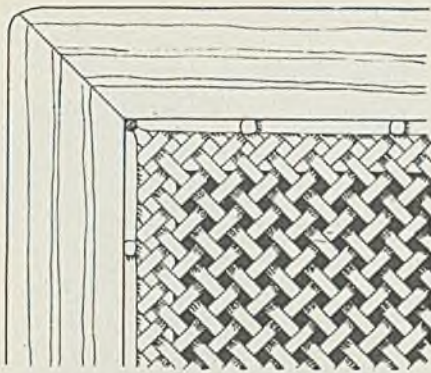


Abb. 109

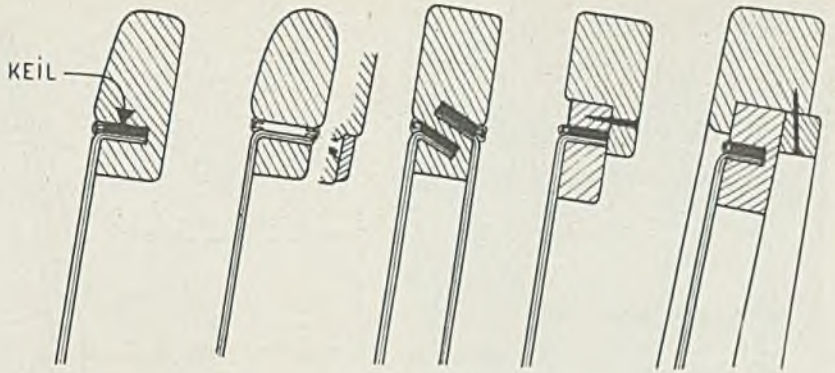


Abb. 110

Abb. 111

Abb. 112

Abb. 113

Abb. 114

s. Abb. 111 rechts. Bei 112 ist die Rücklehne vorn und hinten mit je einem Geflecht versehen, (jedes für sich verkeilt). Bei Abb. 113 ist die Rücklehne ausgefäلت und ein ringsum gleich starker, mit Geflecht versehener Rahmen wird von vorn eingelegt und von hinten durch die Falzwange festgeschraubt. Bei 114 wird ein solcher Rahmen von der Rückseite eingelegt und mit einem Stab, der entsprechend der Stärke des Beines nach unten breiter wird, festgenagelt oder geschraubt.

Abb. 109–112. Schnitte durch Rücklehnen mit Rohrgeflecht

Abb. 113 u. 114. Schnitte durch Rücklehnen mit eingelegten Geflechtrahmen

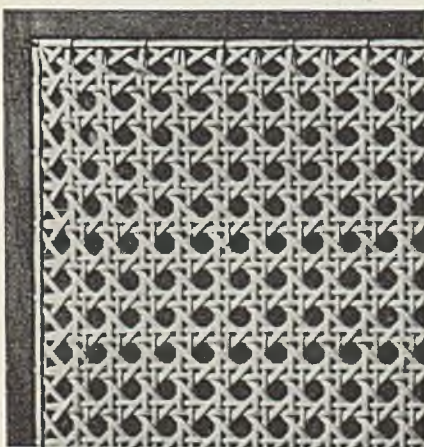
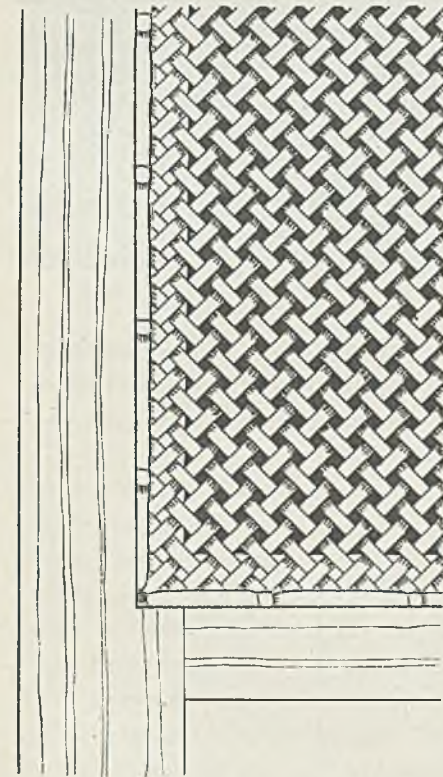
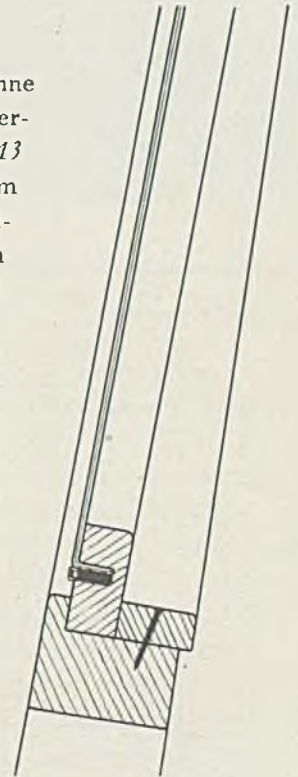


Abb. 115. Bienenwaben-Geflecht

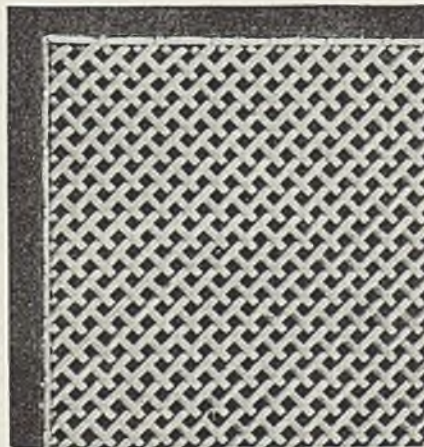


Abb. 116. Diagonal ausgeflochten

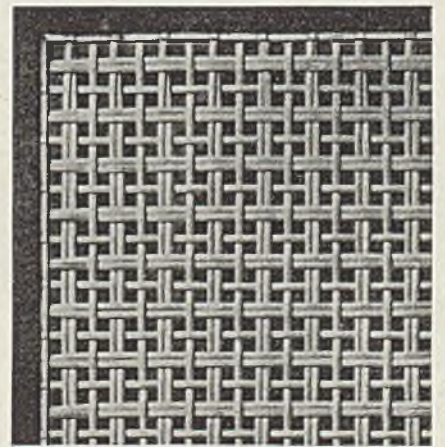


Abb. 117. Karo nur für rechteckige Felder

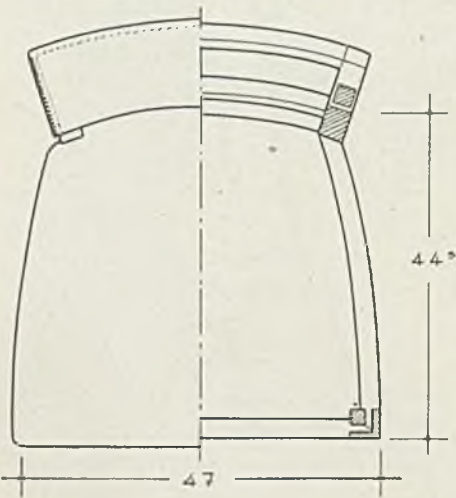
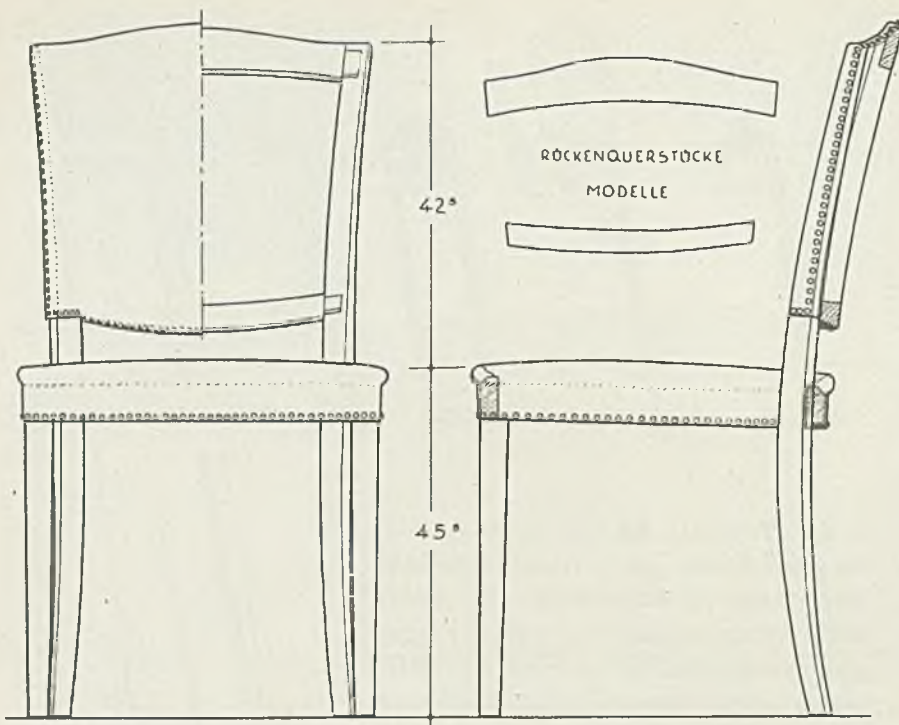


Abb. 118 u. 119. Zargenstuhl, dessen Sitz und Rücken voll überpolstert ist. Entwurf: N. Marbach a. N.

Abb. 118 und 119 zeigen einen Zargenstuhl, bei dem Sitz und Rücken überpolstert sind. Die Zargenkanten sind zur Aufnahme einer Polsterwulst angeschragt, siehe Pol-

stertechnik, während die Kanten der Rücklehne nur leicht abgerundet sind, s. Abb. 120 unten links. Die beiden Rückenquerstücke sind nicht nur hohl, sondern auch nach oben und nach unten geschweift.

In den Abb. 121, 122, 123, 124 sind Schnitte durch Rücklehnen mit Flachpolster und sichtbarer Holzkannte dargestellt. Bei 121 wird die Rücklehne vorne ausgefäلت und das beidseitig bezogene Flachpolster auf Kartongrund sichtbar eingenaelt. Auch bei 122 wird das Polster von vorne eingenaelt und der Rücken von hinten gesondert zuge-spannt. Die Nagelung vorn und hinten wird mittels einer Borte verdeckt. In 123 und 124 wird das Flachpolster auf einen ringsum gleich starken Rahmen gearbeitet, der bei Abb. 123 von vorn in den Falz der Rücklehne eingelegt und von hinten angeschraubt wird, während er bei Abb. 124 von rückwärts in die ausgefäلتe Rücklehne eingelegt und mittels einer Leiste festgenagelt oder geschraubt wird.

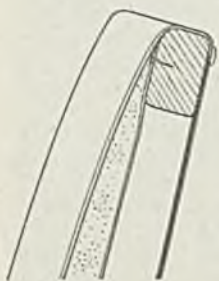


Abb. 120. Rücklehne überpolstert



Abb. 121 u. 122. In den Falz eingenaelt Flachpolster

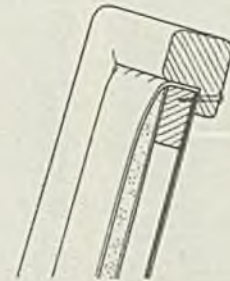
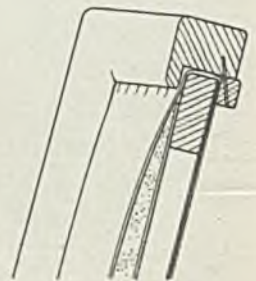


Abb. 123 u. 124. Flachpolster auf Rahmen, in den Falz eingeschraubt



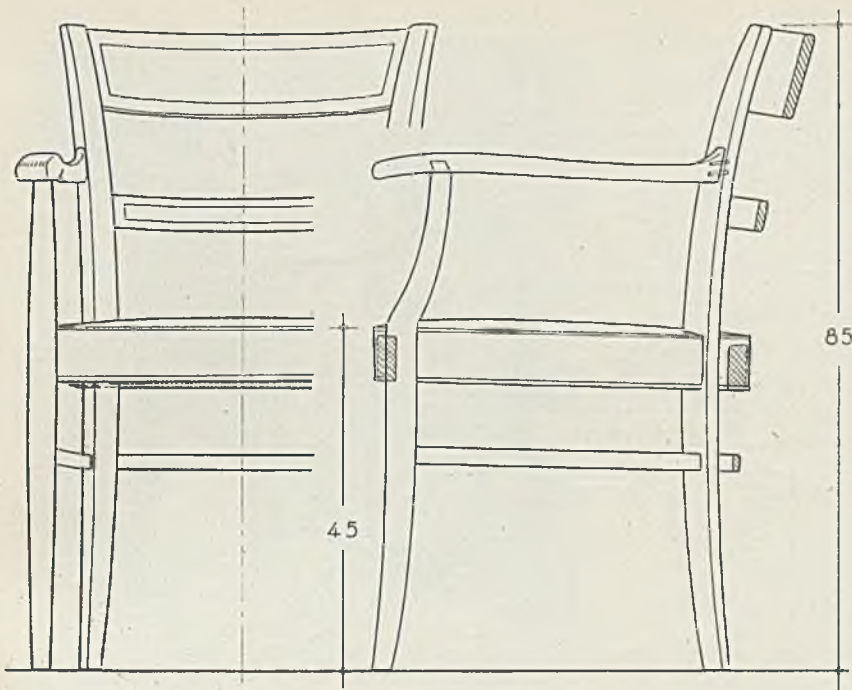


Abb. 125 u. 126. Armlehnstuhl in Mahagoni mit überpolsterter Zarge. Die beiden Rückenquerstücke mit Ahorneinlagen. Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin

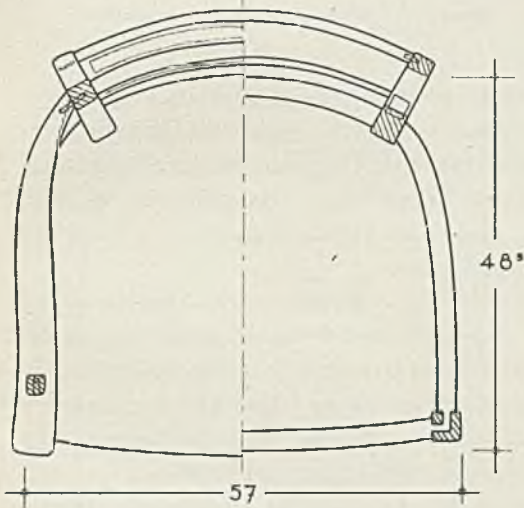


Abb. 125/126 zeigen einen Armlehnstuhl auf halbrundem Grundriß aus Mahagoni. In die beiden Rückenquerstücke ist eine helle Ahornader eingelegt. Das verlängerte Vorderbein weicht zurück und bildet die Stütze, in welche die Armlehne eingezapft ist. Der schräg unterschneitene Zapfen verhindert ein Abreißen der Armlehne beim Tragen des Stuhles. Die Armlehne ragt vorn nicht über die Sitzkante hinaus; sie ist hinten verdübelt, wegen des kurzen Holzes ist ein Zapfen hier nicht möglich. Man beachte den Grundriß der Armlehne; vorn ist sie breit und flächig, die Kanten allseits gerundet, verjüngt sich nach hinten und wird schmäler aber höher zur Aufnahme von zwei Dübeln. Die voll überpolsterte Buchenholzzarge wird unterstützt durch einen halbrund laufenden Steg.

Die beiden grundsätzlichen Arten von Armlehnstützen (1. verlängertes Vorderbein, 2. gesondert angesetzt) lassen viele Möglichkeiten der Aus-

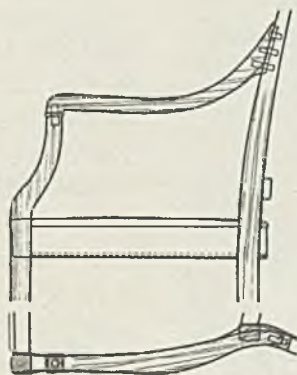
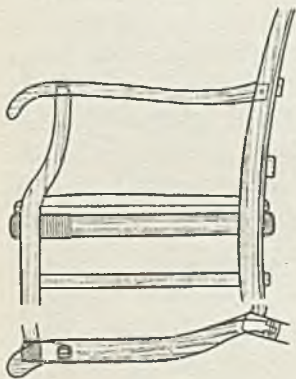


Abb. 127 und 128. Die Armlehnstützen werden durch das Vorderbein gebildet. In Abb. 127 schließt die Armlehne mit der Sitzkante ab, in Abb. 128 flieht die Armlehne und ist bündig mit der Stütze, was sich beim Aufstehen am Eßtisch in engen Raumverhältnissen bewährt hat

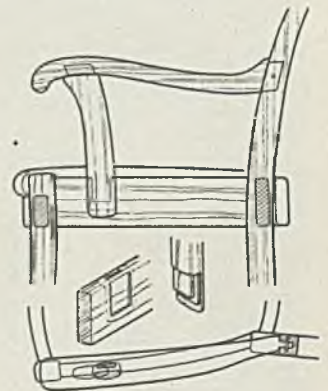


Abb. 129. Die Armlehnstütze ist gesondert angesetzt, gute Befestigung an der breiten Zarge (Abb. 271/272)

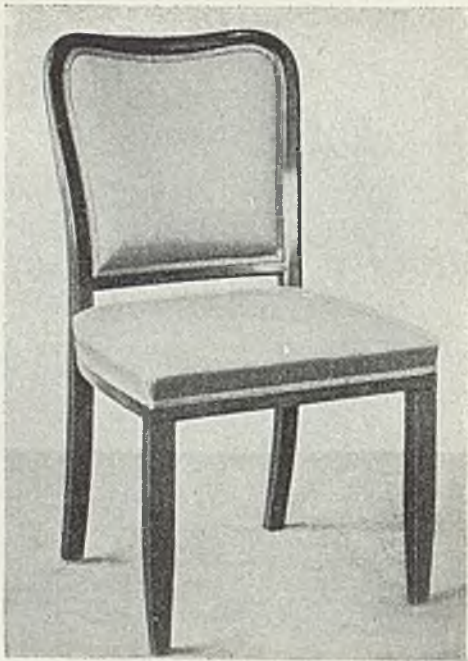


Abb. 130 u. 131. Stuhl und Armlehnstuhl aus Nußbaum. Arm- und Rücklehne ausgesägt. Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach

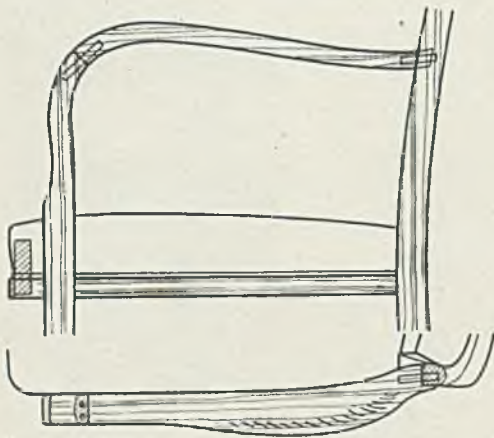
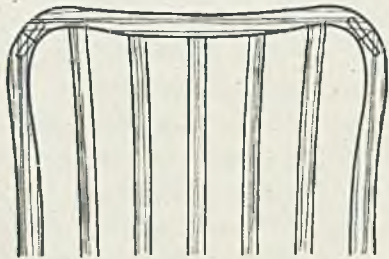


Abb. 132. Durch ausgesägte und zusammengedübelte Teile wird hier eine Biegeform erreicht

bildung zu, wie nachstehend gezeigt wird. Im allgemeinen kann gesagt werden, daß die vom Vorderbein gebildete Armlehnstütze die haltbarste ist. Die gesondert angesetzte Stütze ist durch seitliches Wegdrücken stets gefährdet; es muß deshalb auf eine sehr gute Verbindung, wie in 129 und 140 gezeigt, geachtet werden.

In Abb. 127 wird die Armlehne in die Vorderseite des Hinterbeines eingezapft und verbohrt. Man beachte die Form der Armlehne im Grundriß. Grundsätzlich sollte die Armlehne der Flucht der Zarge folgen und wie diese am Hinterbein endigen. Zum Beispiel: trifft die Zarge auf die Vorderseite des Hinterbeines, dann soll es ebenso die Armlehne und umgekehrt. Es gibt wohl Ausnahmen, aber sie sind stets als Einzelfall zu betrachten. Stand bei den bisher gezeigten Beispielen die Armlehne über die Armlehnstütze hinaus, so ist sie bei Abb. 128 bündig mit ihr verdübelt. Da die Holzfasern in zwei Richtungen verläuft und verschieden nachtrocknet, wird zwischen die Fuge des Lang- und Querholzes ein als Rundstab überstehendes Blättchen geleimt. Die vorn schmale Armlehne verbreitert sich im hinteren Drittel, siehe Grundriß, verjüngt sich wieder und steigt im Rücken an. Zur Sicherung des kurzen Holzes am Ende der Armlehne ist eine starke Feder angeschnitten, die oben etwas abgesetzt ist und durch drei Dübel mit dem Hinterbein verleimt wird. Abb. 129 zeigt eine gesondert angesetzte Armlehnstütze, die in die Seitenzarge eingelassen ist. Der Stütze wird ein Zapfen angeschnitten, während das sichtbar überstehende Holz in die Zarge leicht eingelassen ist; es entsteht eine Art Doppelzapfen und damit viel Leimfläche, was hier unerlässlich ist.

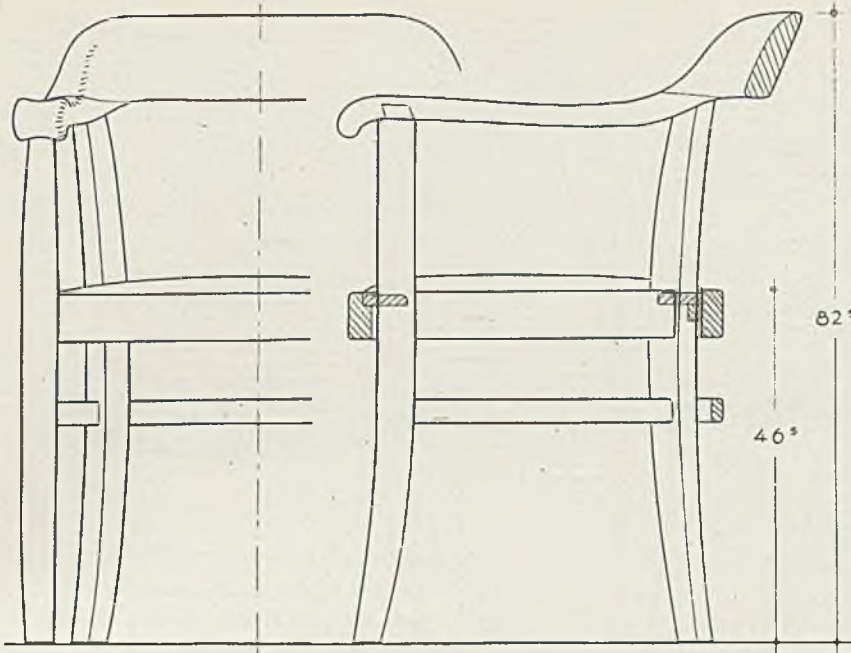
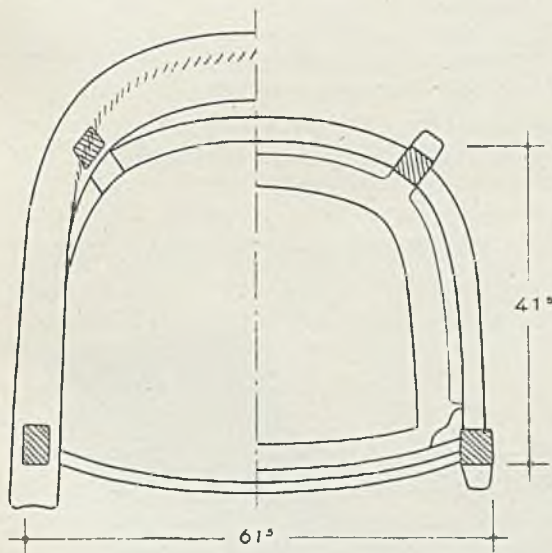


Abb. 133 u. 134. Schreibsessel aus Eichenholz für Massenerstellung auf halbrundem Grundriß und eingelegetem oder festgenageltem Flachpolstersitz. Rück- und Armlehnen sind aus drei Teilen verleimt oder werden in einem Stück gebogen. Entwurf: N.



Die Abb. 130 und 131 zeigen einen Stuhl und Armlehnstuhl, bei denen Hinterbeine und Rückenquerstücke geschweift ineinanderlaufen, auf Gehrung geschnitten und gedübelt sind. Vorderbein und Armlehne laufen in gleicher Weise zusammen. Abb. 132 zeigt einen Ausschnitt der Rück- und Armlehne. Sie sind ausgesägt, wodurch an den Verbindungsstellen ziemlich kurzes Holz entsteht. Zur Sicherung gegen Absplittern werden ein oder zwei Dübel so tief eingebohr, daß sie noch in das Holz mit den durchgehenden Wuchsfasern hineinreichen. Es ist dies die Grenze des Möglichen für das Ausschneiden aus vollem Holz.

Abb. 135. Schreibsessel mit freischwebenden Armlehnstümpfen und Federpolsterung im Sitz. Entwurf: Prof. H. Tessenow, Berlin



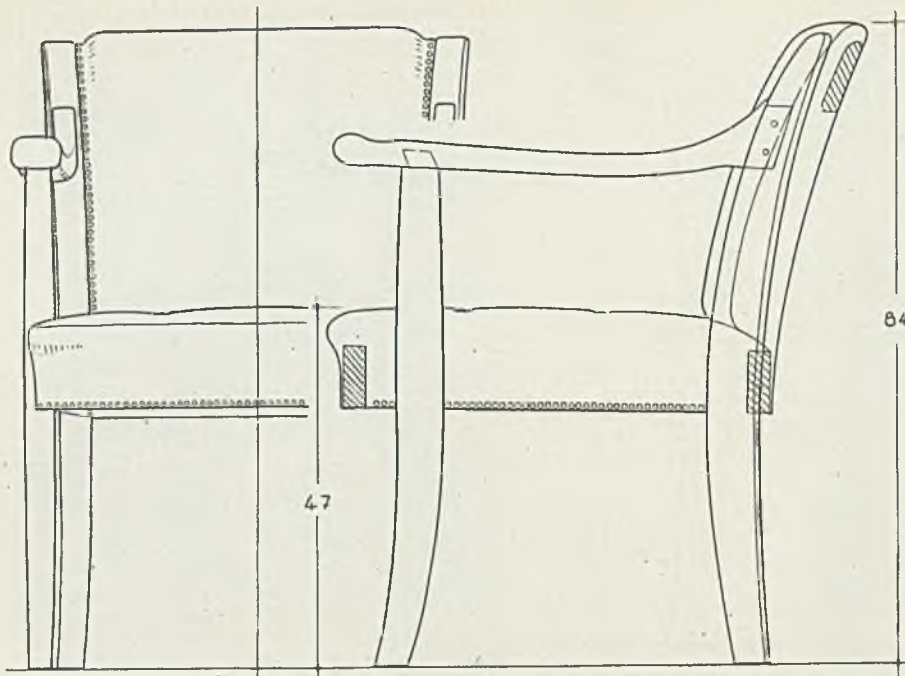


Abb. 136. Schreibsessel aus Nußbaumholz. Sitz und Rücken voll überpolstert; der Sitz besteht aus einem Polster mit fester Kante und federndem Grund (halbhohe Polsterung)

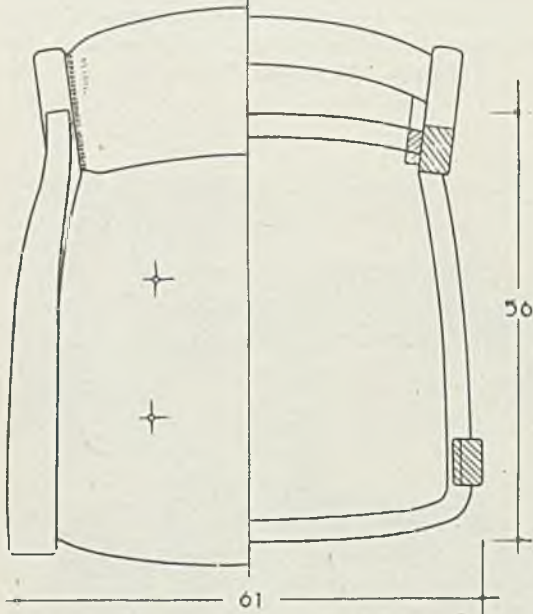


Abb. 133/134 zeigen einen Schreibsessel auf halbrundem Grundriß, dessen Armlehnen und Rückenquerstück ein Ganzes bilden und auf den vier verlängerten Beinen ruhen. Die verlängerte Armlehne läuft unter dem Rückenquerstück aus und wird mit ihm verleimt; man beachte die Leimfuge. Beide Teile sind ausgesägt, können aber auch aus einem Stück gebogen werden (Massenanfertigung). Das gleiche gilt für Zarge und Steg. Das eingelegte Flachpolster liegt vorn in der ausgefälzten Zarge, seitlich und hinten auf eingeschraubten Falzleisten; das Polster muß somit nicht ausgeschnitten werden. Dadurch sind Hinter- und Seitenzargen in voller Stärke sichtbar. An Stelle des

Flachpolsters kann auch ein volles Polster treten, wobei dann die Zarge mit überzogen wird wie Abb. 134.

Ein Schreibsessel der gleichen Bauart auf ovalrundem Grundriß wird in Abb. 135 gezeigt. Die Armlehnen sind



Abb. 137. Derselbe Schreibsessel mit schwarzem Leder bezogen und mit Messingnägeln eingefast. Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin

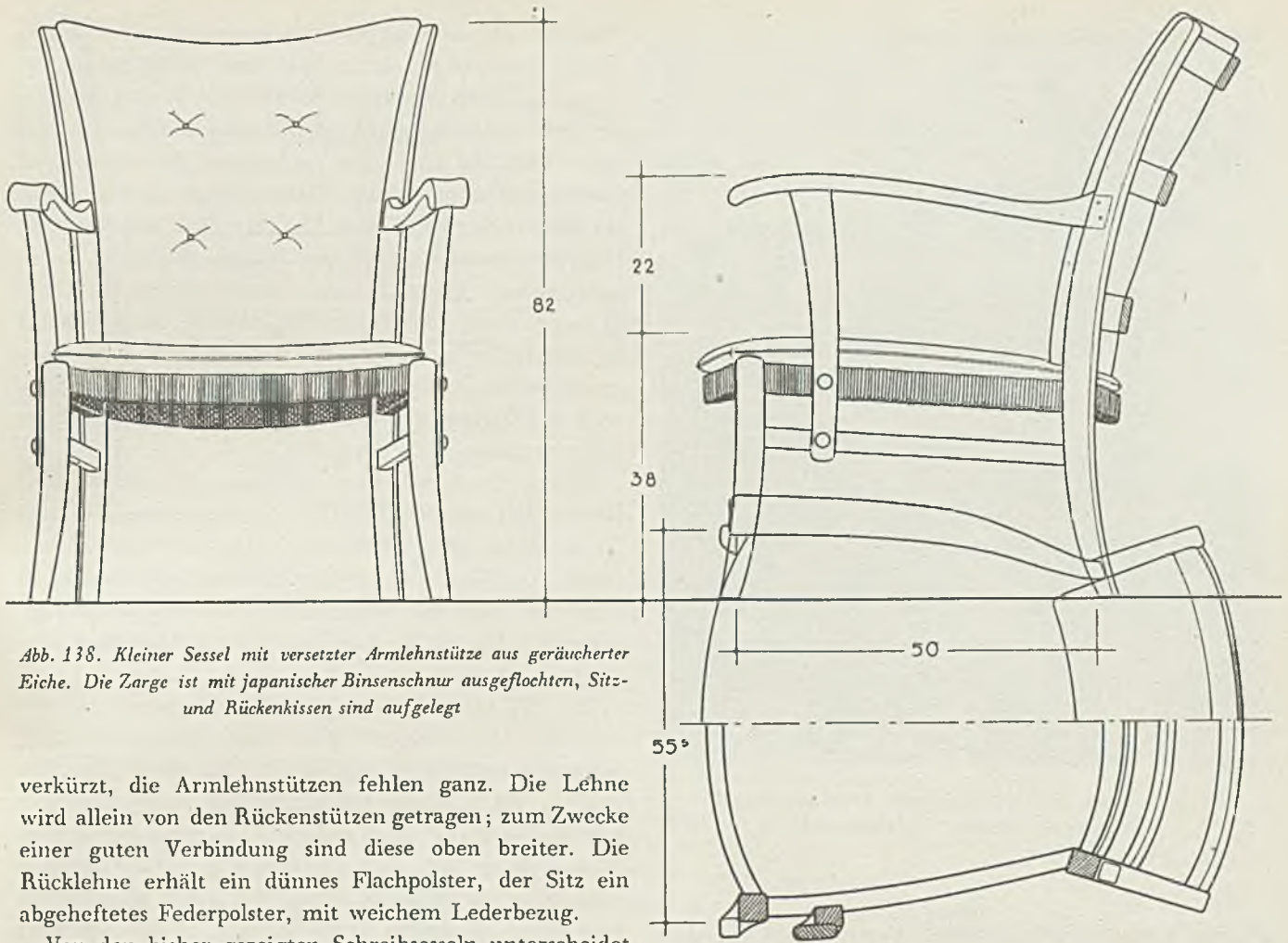


Abb. 138. Kleiner Sessel mit versetzter Armlehnhstütze aus geräucherter Eiche. Die Zarge ist mit japanischer Binsenschnur ausgeflochten, Sitz- und Rückenkissen sind aufgelegt

verkürzt, die Armlehnhstützen fehlen ganz. Die Lehne wird allein von den Rückenstützen getragen; zum Zwecke einer guten Verbindung sind diese oben breiter. Die Rücklehne erhält ein dünnes Flachpolster, der Sitz ein abgeheftetes Federpolster, mit weichem Lederbezug.

Von den bisher gezeigten Schreibsesseln unterscheidet sich das Modell 136/137 durch ein volles Rückenpolster, das, wenig hohl gearbeitet, sich in den eckigen Grundriß des Sessels einfügt. Das Holz der Hinter-, Vorderbeine und Armlehnen bleibt sichtbar. Sie sind dem vollen Polster entsprechend kräftig ausgebildet; das übrige ist überpolstert bzw. überzogen. Eine über den Sitz hinauspringende Armlehne ist am Schreibtisch meist hinderlich; sie schließt hier deshalb, wie bei den vorigen Modellen, mit der Sitzkante

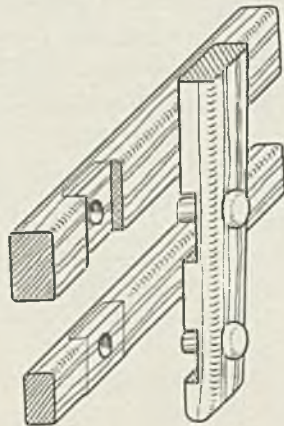


Abb. 139. Die gute Befestigung der angesetzten Armlehnhstütze ist von besonderer Bedeutung

Abb. 140. Die Dübel mit Köpfen sichern die Stütze gegen das seitliche Wegdrücken, sie sind kein blinder Schmuck

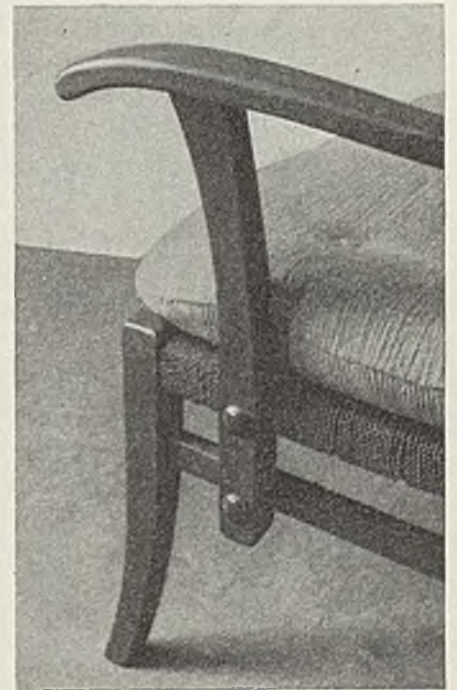




Abb. 141. Armlehnstuhl mit aufgelegtem Kissen wie Abb. 138.
Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin

ab. Das Vorderbein, dessen glatte Verlängerung die Armlehnstütze bildet, ist zurückgesetzt an der Seitenzarge angebracht.

Der kleine Sessel in *Abb. 138, 141* hat ein leichtes Holzgestell, in das Sitz- und Rückenkissen lose eingelegt sind. Zur Verstärkung der Seitenzarge läuft handbreit unterhalb ein Steg. Die Armlehnstütze wird an Seitenzarge und Steg angeklinkt und mittels zweier Holzdübel mit Kopf verbohrt und verleimt, *s. Abb. 139/140*. Es ist sinnlos, nur den Kopf des Holzdübels als Schmuckmotiv zu verwenden, wie man dies leider häufig sieht! Wie früher schon darauf hingewiesen, ist eine angesetzte Armlehnstütze stets gefährdet und bedarf deshalb einer ganz besonders guten Verbindung. Es genügt nicht, wenn sie nur an der niedrigen Zarge festgemacht wird, wie es oft geschieht. Alle

Teile dieses Sessels sind geschwungen und werden von der Zarge, die die engste Stelle (gleichsam Taille) bildet, zusammengehalten. Sämtliche Kanten sind stark gerundet; die Teile sind infolgedessen nicht bündig miteinander verleimt. Selbst die Enden der Vorderbeine, Armlehnen und Rückenstützen stehen über. Durch den ganzen Sessel geht ein einheitlicher Rhythmus. Alle Teile sind „abgesetzt“ im Gegensatz zu dem Modell *Abb. 148*, wo alle Teile „ineinanderfließen“. Die auch nach unten ausgeschweifte Zarge ist hier mit Japan-Binsenschnur, *s. Abb. 141*, ausgeflochten; auf dem Geflecht liegt ein Sitzkissen. An Stelle des Binsengeflechtes kann ebensogut ein Gurtgrund oder ein Netzwerk aus Zugfedern, wie in *Abb. 143* (siehe auch Polstertechnik) treten.

Formal gleich aufgebaut wie Sessel *141* ist der Ohrbackensessel aus *Abb. 142/150* mit eingelegtem Sitz- und Rückenkissen. Die Ohrbacken haben ein festes Flachpolster. Zur Sicherung der Armlehnstütze gegen seitlichen Druck ist unter der Zarge zusätzlich eine Verbindungsleiste eingeschlitzt, die zugleich noch die Querzarge mitträgt.

Die *Abb. 145, 147, 148* zeigen einen Liegesessel mit verstellbarer Rücklehne und vorgesetztem Hocker. Die Armlehnstütze wird durch die Verlängerung des Vorderfußes gebildet und ist an der Seitenzarge mit einem Holzdübel mit Kopf verbohrt und verleimt. Da diese Verbindung allein nicht genügt, wird sie durch eine starke Querleiste unterstützt, die beidseitig in den Vorderfuß eingestemmt wird und zugleich die Zarge mitträgt, *s. Abb. 146 links unten*. Die Seitenzarge verbreitert sich nach hinten, damit ein höherer Zapfen die stark beanspruchte Stelle sichert. Die Rücklehne hängt auf jeder Seite mit zwei Dübeln mit Knauf in den Seitenteilen des Sessels und läßt sich durch Hochheben verstellen. Der obere Dübel mit großem Kopf greift in die ausgezahnte, verlängerte Armlehne, während der untere in dem durchgeschlitzten Hinterbein gleitet, *s. Abb. 147*. Der untere Dübel kann nur so weit gleiten, bis die Rücklehne im letzten Zahn ruht; sie kann also nicht hintenüber fallen. Diese einfache Mechanik aus dem gleichen Werkstoff (Holz) ist den üblichen Metallbändern und -hebeln überlegen. Die Zargen von Sessel und Hocker sind mit einem Gurt- oder Federgrund, *s. Abb. 143*, bespannt, auf denen lose Kissen aufliegen.

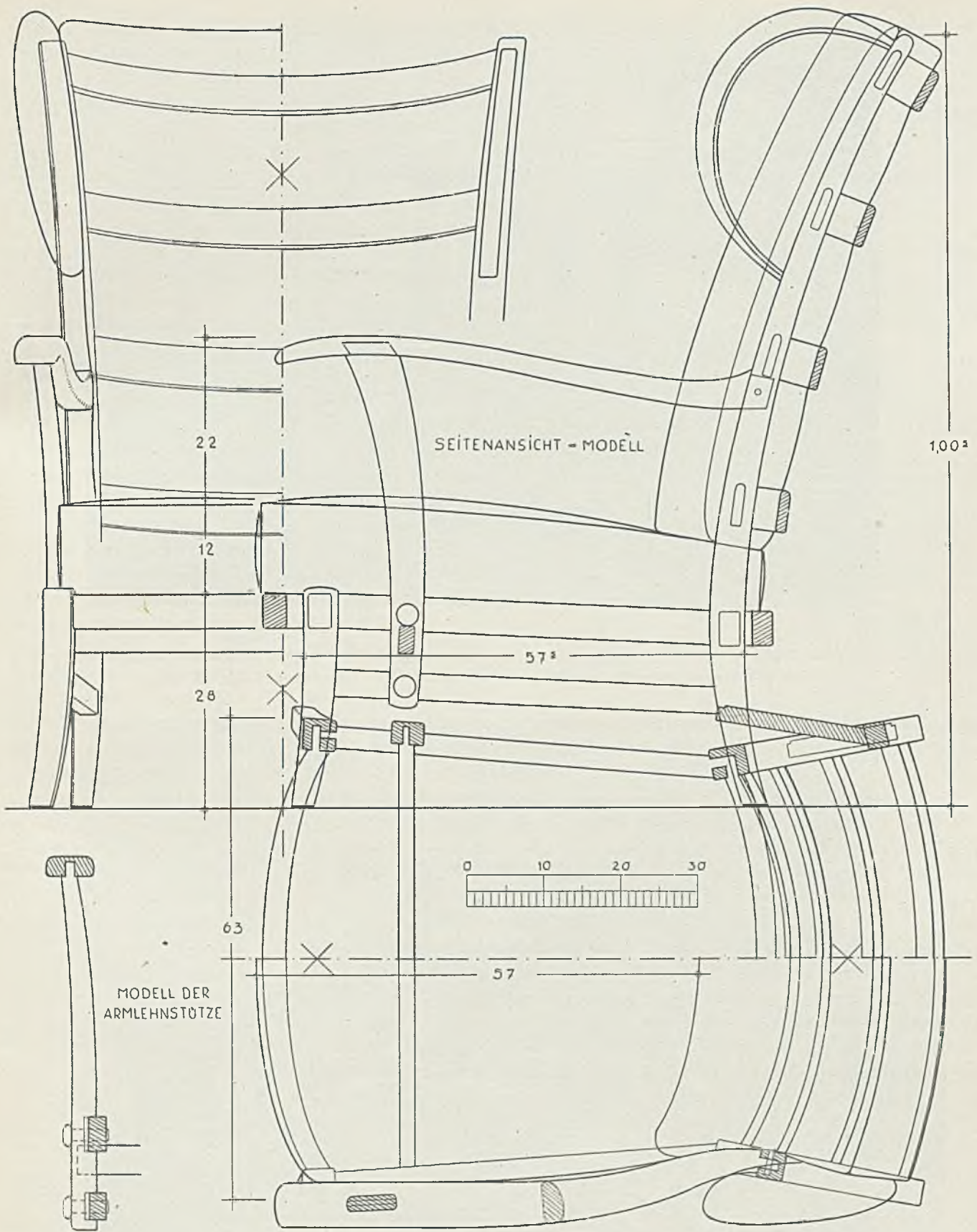


Abb. 142. Werkzeichnung zum Ohrbackensessel in Abb. 150, das Sitzkissen liegt auf einem Zugfedergrund, man beachte links unten die Armlehnstütze und deren Befestigung

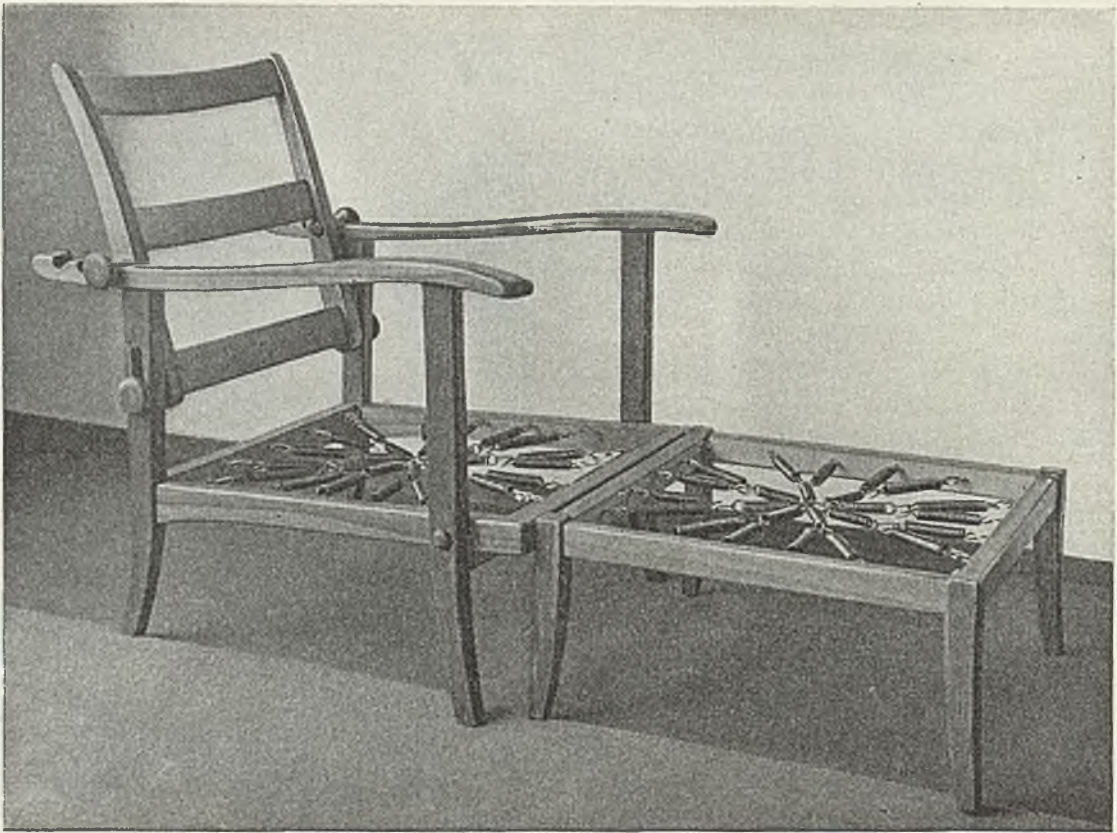


Abb. 143 u. 144. Liegesessel mit angestelltem Hocker, vergl. Zeichnung 145. Die Rücklehne ist verstellbar; sie gleitet in einem Holzgelenk, das aus je 2 Dübhelzapfen besteht. Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin



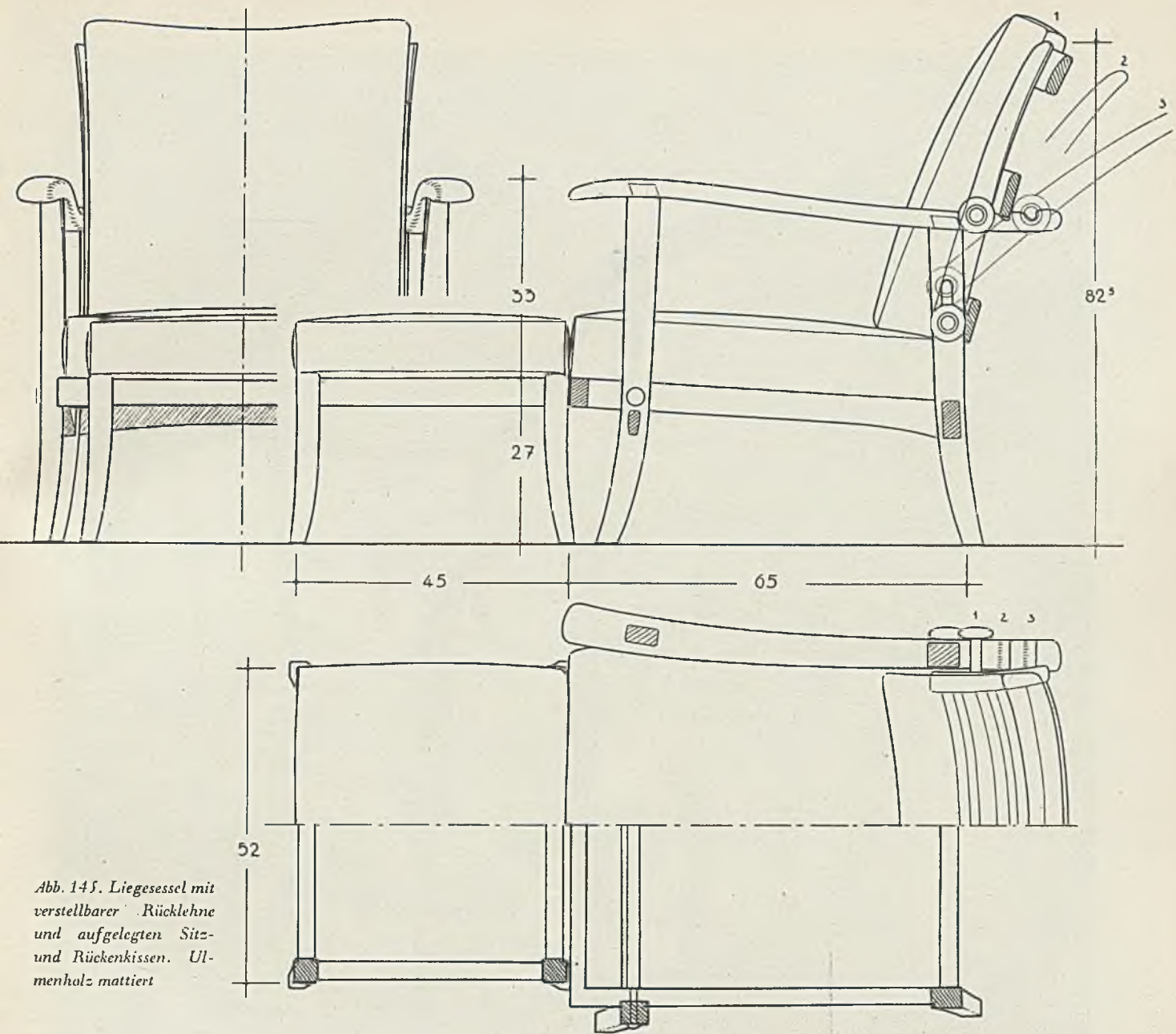


Abb. 145. Liegesessel mit verstellbarer Rücklehne und aufgelegten Sitz- und Rückenkissen. Ulmenholz mattiert

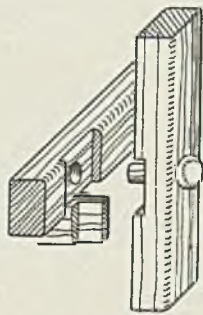


Abb. 146. Verbindung von Vorderfuß und Zarge; welche gegenseitig ausgeklinkt sind und durch einen Dübel mit Kopf gesichert werden. Der darunter befindliche Steg verbindet die FüÙe und trägt die Zarge mit



Abb. 147. Holzgelenk zum Verstellen der Rücklehne



Abb. 148. Eleganter Sessel, aus Nußbaumholz, Sitzpolster mit grünem Satin bezogen. Der ovalrunde Grundriß verlangt einen ebensolchen Aufriß, ein weiches Ineinanderfließen von Arm- und Rücklehne, dementsprechend setzen die Beine leicht auf. Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin

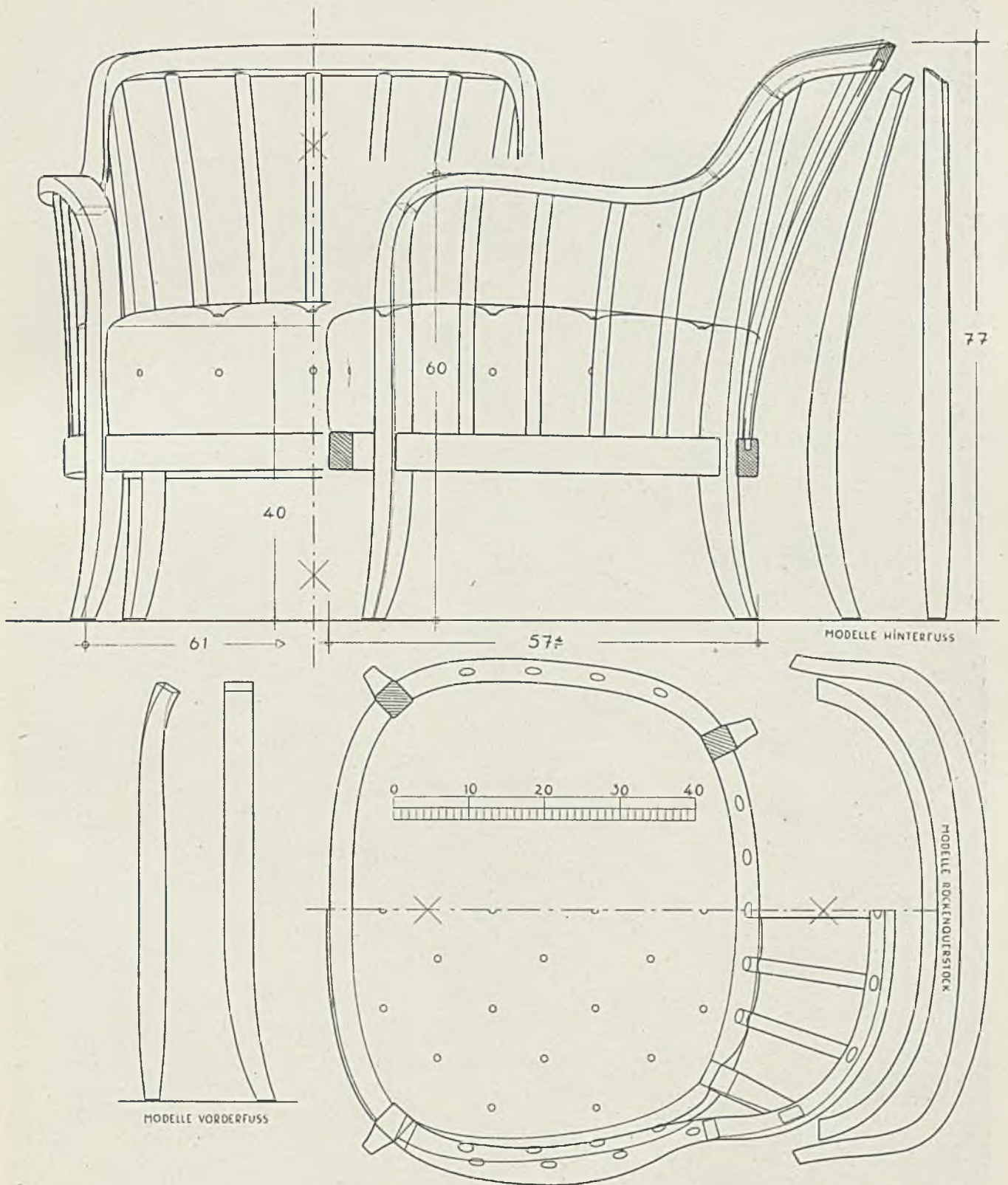
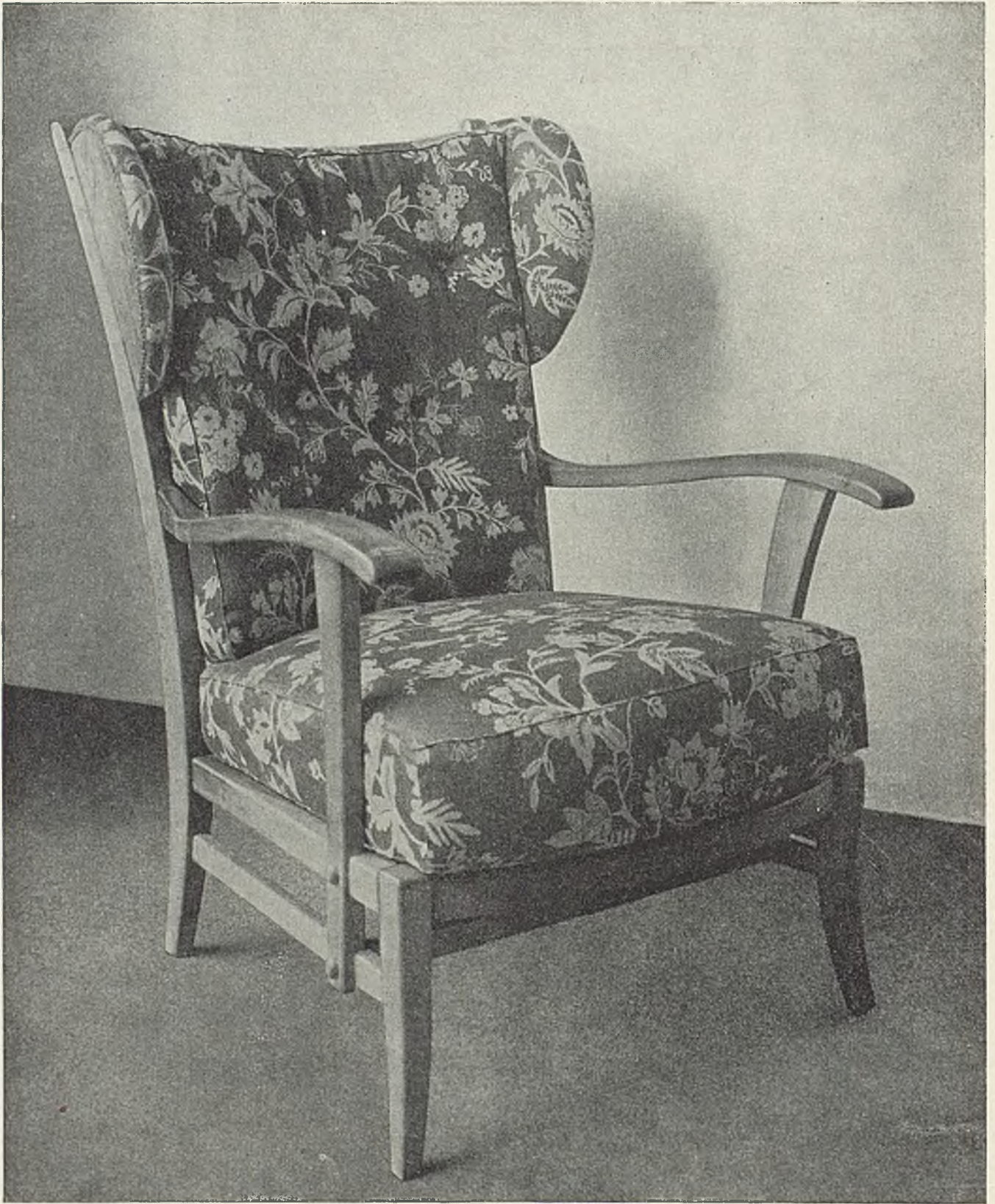


Abb. 149. Werkzeugzeichnung zu Sessel Abb. 148 mit ausgetragenen Modellen. Der Sitz besteht aus einem abgehefteten Federhochpolster, das auf Rahmen gearbeitet auf die Zarge gelegt wird. Man beachte die feinen Linien der Projektion, welche zur Ermittlung der Modelle und Stoßfugen dienen, die zur Zusammensetzung der einzelnen Teile von Rückenstück und Armlehnen erforderlich sind. An dieser Zeichnung wird offenbar, wie wenig die Reißschiene am Sitzmöbel auszurichten vermag, nur über den Umweg der Projektion ist es überhaupt möglich, einen solchen allseits frei ausladenden Körper plan zu erfassen



*Abb. 150. Ohrbackensessel (vergl. Werkzeichnung in Abb. 142) in Nußbaumholz mit eingelegtem Sitz- und Rückenkissen und bedrucktem Leinenbezug. Er ist auf dem gleichen formalen Thema aufgebaut wie Sessel Abb. 141. Man beachte die Verschiebung der Maßverhältnisse.
Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin*



Abb. 151. Einer der ältesten Bugholzstühle, den der Erfinder Michael Thonet um 1850 baute

DER BUGHOLZSTUHL

In den dreißiger Jahren des vorigen Jahrhunderts hat der rheinische Tischlermeister Michael Thonet das Biegeverfahren in Holz entwickelt. Die geschwungenen Rückenquerstücke an Stühlen und Sesseln wurden damals ausschließlich aus vollem Holz ausgesägt und furniert (Sägeschnitt). Michael Thonet verbilligte die Herstellung solcher geschwungenen Teile, indem er dünne Leisten oder Sägefurniere von 3 bis 5 mm Stärke geschichtet in Biegeformen aufeinander leimte. Zugleich konnten die gebogenen Teile wesentlich dünner gehalten werden, weil die Holzfasern mit der Schweifung laufen, und sich also kein kurzes Holz wie beim Aussägen ergibt. Auf diese Weise stellte er bald ganze Stühle und Sessel her, auch geschwungene Einlagen für Parkettböden usw. In Wien, wohin der Meister inzwischen übersiedelt war, entwickelte er das Biegen von vollem Holz, wie wir es heute kennen. Er wurde damit zum Begründer des weltbekannten Unternehmens Thonet.

Das Biegeverfahren bietet der Herstellung von Sitzmöbeln besondere Vorteile: es ermöglicht auf einfache und billige Weise, die Stuhlform weitgehend der Lage des Körpers anzupassen und mehrere Teile zusammengefaßt aus einem Stück zu biegen, wodurch eine große Holzersparnis erzielt wird. Der Bugholzstuhl besitzt unbegrenzte Lebens-

dauer. Sein geringes Gewicht und die Möglichkeit des einfachen Zusammenschraubens an Ort und Stelle begünstigen seinen Export. Die Ausnutzung der kostspieligen Biegeformen aus Gußeisen macht die Herstellung in großen Mengen sowie die Beschränkung auf gewisse Typen nötig.

Die einzelnen Teile eines Stuhles werden vor dem Biegen bearbeitet, zum Beispiel runde Teile auf der Drehbank gedreht usw. Sie werden in Dampf gekocht, über gußeiserne Formen gebogen, eingespannt und schnell getrocknet. Für den Bugholzstuhl verwendet man fast ausschließlich Buchenholz, das in großen Mengen zur Verfügung steht. Für besonders wertvolle Sitzmöbel wurde auch Nußbaumholz, das sich gut biegen läßt, verarbeitet. Die Verwendung desselben in großen Mengen verbietet der hohe Wert des Holzes besonders bei langen Stücken und die verhältnismäßig geringen Bestände, die zur Verfügung stehen. Andere Hölzer scheiden wieder aus, weil beim Biegen zu viel Bruch entsteht. Die getrockneten Teile werden nun gesäubert und deren Oberfläche fertig behandelt. Der Zusammenbau erfolgt durch Metallschrauben, s. *Abb. 154*, für Export s. *Abb. 155*. Die Schrauben sollten etwa alle sechs Monate einmal nachgezogen werden. In den flachen gebogenen Sitzrahmen werden die Vorderbeine eingebohrt. Zur Versteifung des Ganzen dienen Winkel, Ringstege und Sprossen.

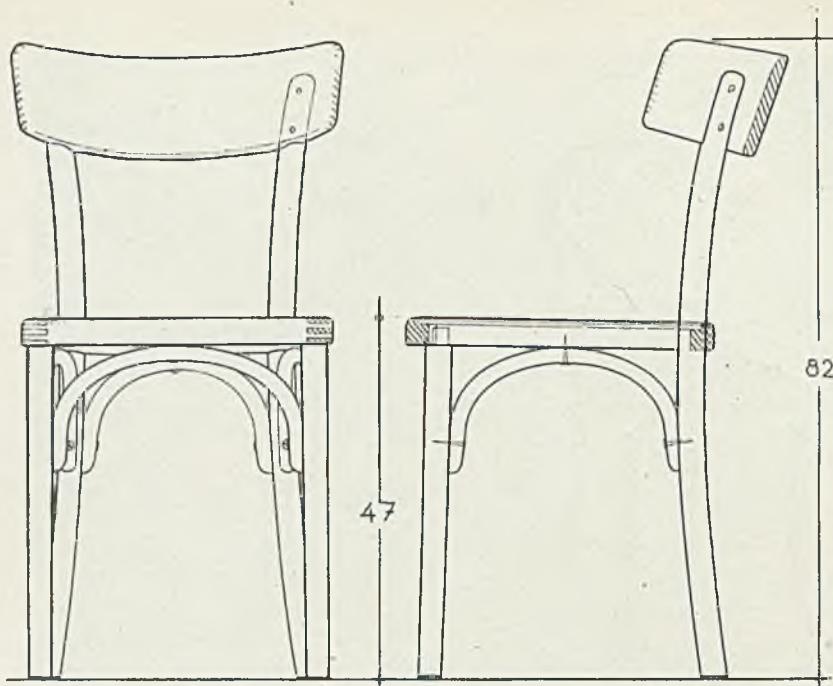


Abb. 152 u. 153. Bugholzstuhl mit Bogenversteifung der Gebr. Thonet AG.

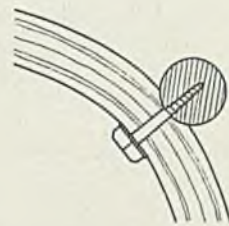
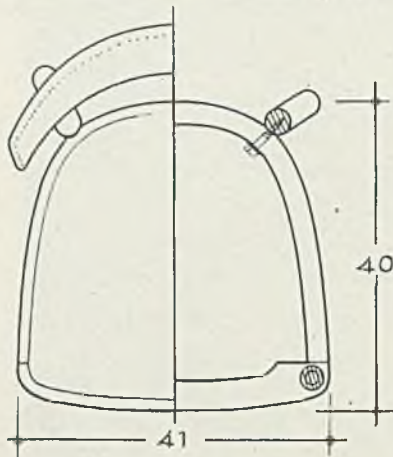


Abb. 154. Schlüsselschrauben-Verbindung für Inland

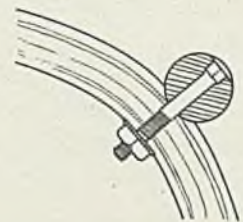


Abb. 155. Mutterschrauben-Verbindung, zerlegbar für Export

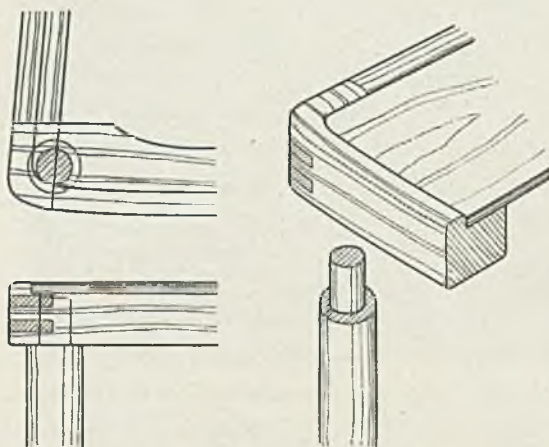
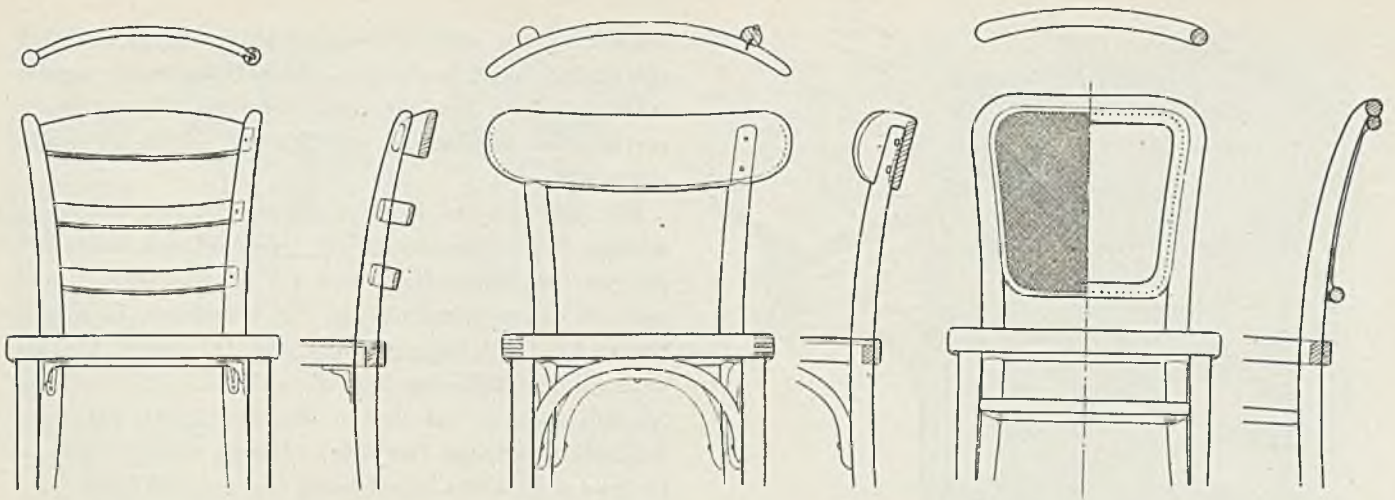


Abb. 156. Eckverbindung des Sitzrahmens mit Vorderbein

Abb. 152/153 zeigen einen einfachen Bugholzstuhl mit halbrunder Sitzausbildung. Mit Ausnahme der Vorderbeine und des vorderen Sitzrahmenstückes sind alle Teile gebogen, siehe auch Grundrißausbildung Abb. 177. Das vordere Sitzrahmenstück ist ausgesägt und mit dem U-förmig gebogenen Sitzrahmen mittels Doppelzapfen zusammengeschlitzt und verleimt, s. Abb. 177. Der Rahmen ist so tief ausgefäلت, daß der 4 mm starke Sperrholzsitz zum Schutze seiner Kanten etwas vertieft eingeleimt werden kann. Die Vorderbeine werden mit einem angedrehten Zapfen in den Sitzrahmen eingebohrt, während die Hinterbeine mittels Schlüsselschrauben von innen mit dem Rahmen verbunden werden, s. Abb. 154. Die Mutterschraube mit Kopf, s. Abb. 155, wird hauptsächlich für den Export angewandt, weil sie ein leichtes Zusammenschrauben des Stuhles an Ort und Stelle ermöglicht. Die eingeschraubten vier Holzbogen geben dem Stuhl erst die richtige Versteifung, siehe auch Stegausbildungen Abb. 160, 161, 162. Das Kopfstück ist mit Linsenkopfschrauben an den angeklinten Hinterbeinen befestigt. Man beachte die Neigung



Grundsätzliche Rückenausbildungen beim Bugholzstuhl

Abb. 157. Rückenquerstücke zwischen die Stützen gesetzt, die meist aus Sperrholz gebogen werden

Abb. 158. Rückenquerstück als Kopfstück aufgesetzt

Abb. 159. Als Rahmen ausgebildet

des Sitzes nach hinten, die hier durch Verkürzen der Hinterbeine erzielt wird.

In den *Abb. 157, 158, 159* sind die grundsätzlichen Rückenausbildungen beim Bugholzstuhl dargestellt. Bei *Abb. 157* sind drei gebogene Rückenquerstücke zwischen die Hinterbeine eingeschlizt und mit einem Metallstift gesichert. Bei *Abb. 158* sitzt ein gebogenes Kopfstück auf den angeklinten Hinterbeinen und wird mit diesen verschraubt. *Abb. 159* zeigt die reinste Biegeform. Die beiden Hinterbeine sind durchgehend aus einem Rundstab gebogen und bilden im Rücken eine Art Rahmen, in den ein ebenfalls aus einem Stück gebogener Rahmen eingeschraubt wird, der hier ausgeflochten ist, s. *Abb. 169*.

Die *Abb. 160, 161, 162* zeigen die zwei grundsätzlichen Stegausbildungen beim Bugholzstuhl. Bei *Abb. 161* wird das in den Sitzrahmen eingebaute Vorderbein durch eingeschraubte Bogen, die rechtwinklig zueinander stehen,

versteift. Diese Bogen stellen die haltbarste Verbindung dar und geben dem Stuhl eine unbegrenzte Lebensdauer. Aus ästhetischen Gründen werden diese Bogen oft abgelehnt und es wird meist den beiden anderen Verbindungen, dem Ringsteg *Abb. 162*, besonders aber den Eisenwinkeln *Abb. 160*, der Vorzug gegeben. In *Abb. 162* wird der sogenannte Ringsteg gezeigt, der, aus einem Stück gebogen, an die Innenseite der vier Beine geschraubt wird. Der Sitzrahmen ist ebenfalls aus einem Stück gebogen, die Enden sind übereinander geschifft und verleimt; das äußere Ende wird dabei so gelegt, daß das Bein die Fuge deckt und ein Aufgehen der Verleimung verhindert, s. *Abb. 176*. Beim Biegen dieses Sitzrahmens wird das Holz an den vorderen beiden Ecken durch die kurze Rundung stark zusammengepreßt; zum Ausgleich dafür wird eine Backe eingeleimt und verschraubt, in die das Bein von unten eingepreßt ist, s. auch *Abb. 162*. In *Abb. 160* werden die

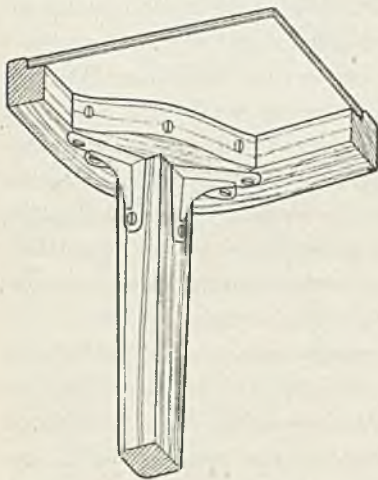


Abb. 160. Eingeschraubte Metallwinkel

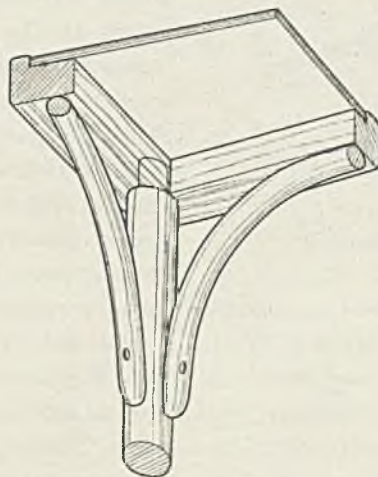


Abb. 161. Eingeschraubte Bogen, haltbarste Verbindung

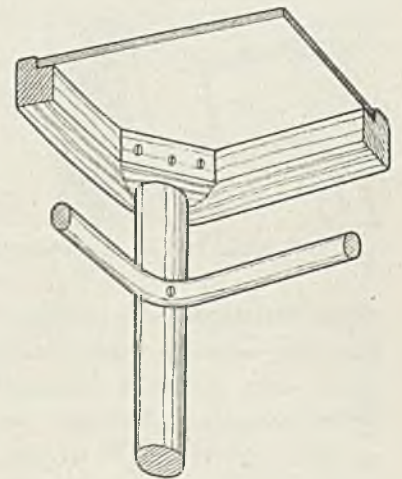


Abb. 162. Ringsteg

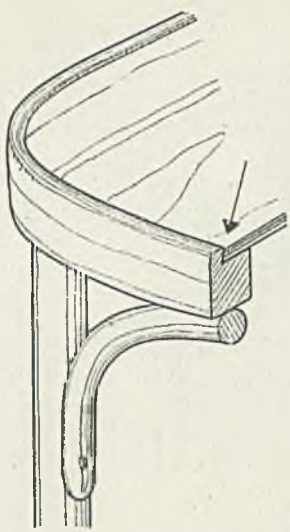


Abb. 163. Der Sperrholzsitz ist in den Falz eingepreßt, seine Kanten sind dadurch geschützt

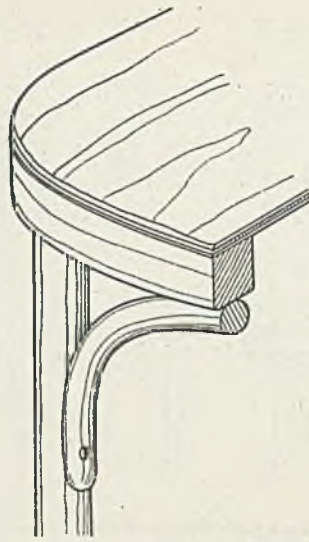


Abb. 164. Stumpf aufgeleimter Sperrholzsitz, ergibt eine unschöne Leimfuge der obersten Furnierschicht

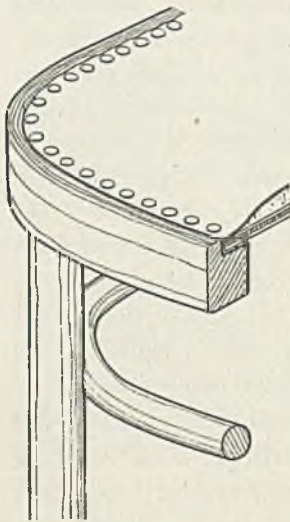


Abb. 165. Im Falz eingenaageltes Flachpolster auf Sperrholzgrund

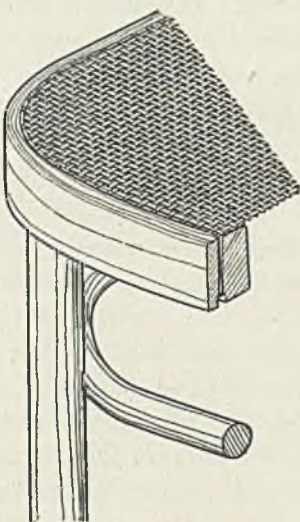


Abb. 166. Sitzrahmen ausgeflochten

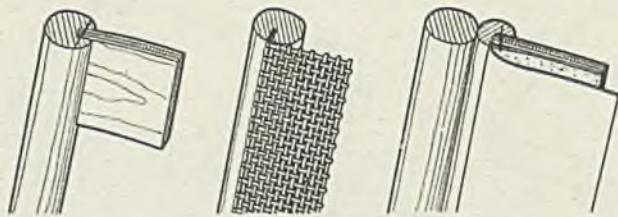


Abb. 167, 168 u. 169. Entsprechende Rückenquerschnitte

in den Sitzrahmen eingezapften Beine mittels Eisenwinkel zweiseitig versteift. Diese unauffällige Verbindung ist zugleich auch die am wenigsten haltbare. Viel besser als Eisenwinkel sind solche aus Sperrholz, die in Nuten eingeleimt und verschraubt werden. Von wesentlichem Einfluß auf das Aussehen des Stuhles ist die Stegausbildung. Es gibt noch andere Stegformen, die sich wohl technisch

bewähren, aber sehr aufdringlich in der Form sind und sich deshalb nicht durchsetzen. Versteifungsbogen werden auch über dem Sitz vor allem bei runden Grundrissen zur besseren Verbindung von Sitz und Rücklehne angeschraubt.

Die Abb. 163, 164, 165, 166 zeigen Ansichten und Querschnitte durch Sitzrahmen mit verschiedenen Sitzausbildungen. Im allgemeinen wird ein Sperrholzsitz (4 mm stark) in einen rechtwinkligen Falz eingeleimt. Eine weit bessere Art der Befestigung ist in Abb. 163 gezeigt. Hierbei wird ein Sperrbrett von 6 bis 8 mm Stärke — ähnlich wie ein Uhrenglas — von oben in den Sitzrahmen hineingedrückt und verleimt. Der Falz ist deshalb schräg unterfräst und die Kanten des Sperrbrettes sind entsprechend angeschrägt. Dieser Sitz kann auch bei stärkster Belastung nicht losgedrückt werden. Die in den Sperrholzsitz eingepreßte Mulde sollte stets im hinteren Drittel liegen und nicht wie üblich in der Mitte. Der überstehende Rand des Sitzrahmens, Falzwange genannt, ist im allgemeinen 12 bis 15 mm breit; sie muß gut gerundet werden zur Schonung der Kleider. Abb. 164 zeigt eine billige Ausführung eines Sperrholzsitzes, wie sie nicht angewandt werden sollte. Das Sperrholz ist hierbei auf den Sitzrahmen geleimt und außen bündig geschliffen und gerundet. Trotz des Rundens bleiben die Sperrholzkanten ungeschützt, die oberste Furnierschicht splittert leicht ab und man bleibt mit den Kleidern hängen. Materialwidrig und grundsätzlich abzulehnen sind die in den Sperrholzsitz und -rücken eingepreßten Muster, die einem Schmuckbedürfnis dienen und zugleich ein Wegrutschen auf der allzu glatten Oberfläche verhindern sollen. Letzteres erreicht man viel besser durch Neigen des Sitzes nach hinten um etwa 1 bis 2 cm, sowie Anbringen einer Sitzmulde im hinteren Drittel des Sitzes. Abb. 165 stellt den Schnitt durch einen Sitzrahmen mit eingenaageltem Flachpolster dar. Der Rahmen ist ausgefäلت, das auf ein Sperrholzbrett aufgebraachte Flachpolster sitzt etwas vertieft im Falz und ist sichtbar eingenaagelt. Als Flachpolstergrund kann auch ein mit Leinwand bezogener Karton verwendet werden, wobei der Falz entsprechend weniger tief eingefräst wird. Abb. 166 zeigt einen gebogenen Sitzrahmen, dessen Innenkante zur Schonung des Geflechtes gut gerundet ist. Es werden in Abständen von etwa 12 bis 15 mm, je nach der Art des Geflechtes, Löcher gebohrt, die zur Aufnahme der einzelnen Rohrspäne dienen. Die Späne werden durchgezogen und von unten verkeilt, siehe auch Geflechtes Seite 38, 39.

Abb. 167, 168, 169 zeigen Schnitte durch Rücklehnen beim Bugholzstuhl. Bei Abb. 167 ist ein Querstück eingenuet und durch Metallstift gesichert. Bei Abb. 168 sind in die Rücklehne in Abständen von etwa 12 bis 15 mm Löcher gebohrt, in welche die Rohrspäne von vorn eingesteckt und verkeilt werden. In die Rücklehne aus Abb. 169

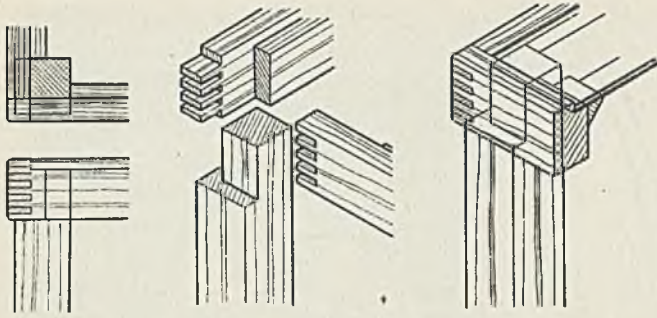


Abb. 174. Aus Vierkantholz gebogener Stuhl, der in großen Massen angefertigt wird.
(Modell der Deutschen Bugholzstuhl GmbH., Berlin)



Abb. 170. Haltbare Verbindung von Sitzrahmen und Vorderbein

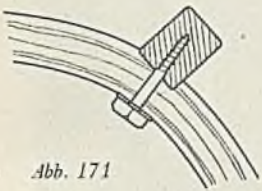
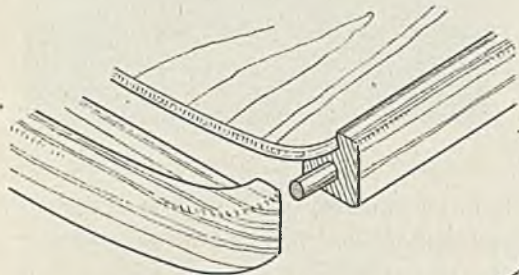


Abb. 171



Abb. 172



ist ein ausgefäzter Rahmen mit Flachpolster eingeschraubt. An Stelle des Flachpolsters kann der Rahmen auch Rohrflecht erhalten, s. Abb. 178.

Der in Abb. 174 gezeigte Stuhl ist wohl das preiswerteste Modell, das die Industrie herstellt; er ging aus dem sogenannten Elsässer Stuhl hervor. Beine und Rückenquerstücke sind aus Vierkantholz gebogen; der halbrunde Sitzrahmen ist wie in Abb. 152/153 hergestellt. Hinterbeine und Sitzrahmen sind mit Schlüssel- oder Mutterschrauben zusammenschraubt, s. Abb. 155 und 171. Zur Versteifung wurden hier nicht gebogene Winkel oder Ringstege angewandt, sondern die Sprossenverbindung des Elsässer Stuhles beibehalten. Seitlich und hinten sind je zwei runde Sprossen in der Höhe versetzt eingebohrt, vorn dagegen eine Hochkantsprosse, weil zwei beim Sitzen hinderlich wären. Der angeschnittene Vierkantzapfen dieser Sprosse ergibt durch den hohen Anschlag die nötige Versteifung, s. Abb. 173. Wohl wäre formal eine Rundspresse vorn besser, aber ihr runder Zapfen ergibt zu wenig Querversteifung.

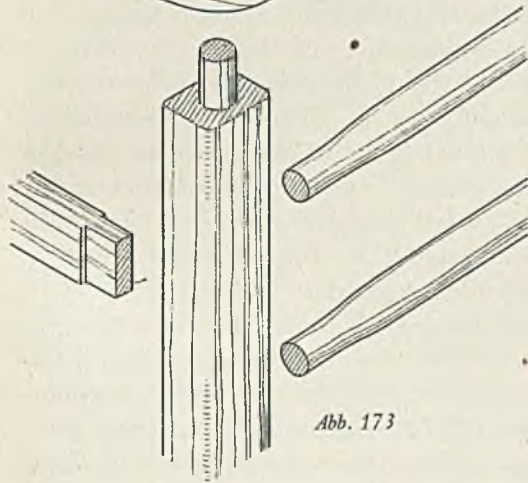


Abb. 173

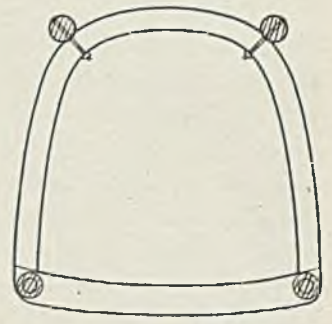
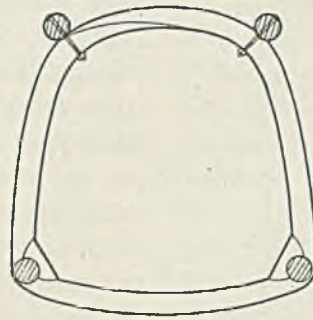
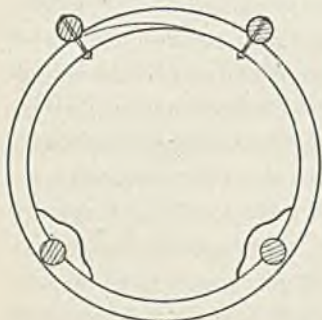


Abb. 175 u. 176. Ringzarge und halbrunde Zarge aus je einem Stück gebogen, am Hinterbein die übereinander geschifteten Enden

Abb. 177. Halbrunde Zarge mit angeschlitztem Vorderstück

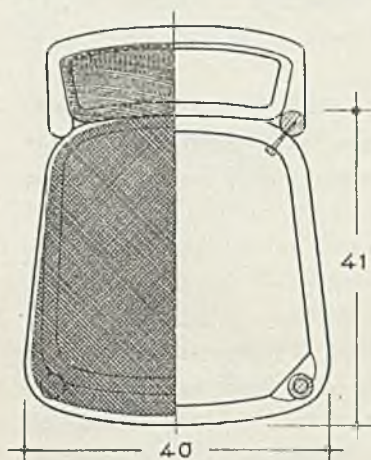
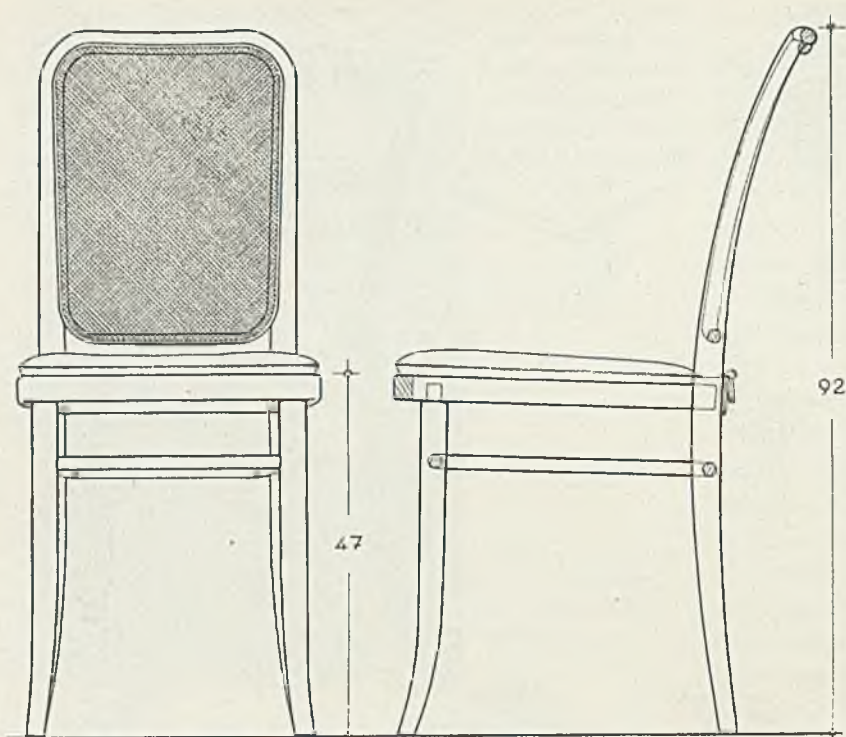


Abb. 178 u. 179. Leichter
Bugholzstuhl mit Geflecht
auf Sitz und Rücken und
aufgelegtem Sitzkissen der
Gebr. Thonet AG.

Abb. 172 zeigt die eing Bohrten Zapfen der Seiten- und Hintersprossen, wie sie durch die Ecken ins Bein eintreffen. Die Innenkanten des Beines werden gerundet, damit die Spitze des Bohrers gut angesetzt werden kann. Die Verwendung von Hochkantsprossen auch an dieser Stelle erfordert ein umständliches Anpassen der Zapfen an das über Eck gestellte Bein, was den billigen Massenstuhl wesentlich verteuern würde. In Abb. 173 ist der Zusammenbau der vorderen Stuhllecke dargestellt. An den halbrund gebogenen Sitzrahmen wird das vordere Querstück gedübelt, wobei der eingeleimte Sperrholzsitz das Ganze versteift. Eine noch bessere Verbindung ist in Abb. 170 dargestellt. Hier wird der Sitzrahmen mit Fingerzapfen zusammengeschlitzt und um den abgesetzten Vierkantzapfen des Beines geleimt.

Beim Bugholzstuhl haben sich drei grundsätzliche Arten von Sitzrahmen herausgebildet. Bei Abb. 175 ist die Rund-

zarge aus einem Stück durchgebogen; die Enden sind so übereinander geschifft und verleimt, daß das äußere Ende unter ein verschraubtes Hinterbein zu liegen kommt. Zur Befestigung der Vorderbeine sind Backen eingeschraubt. Abb. 176 zeigt einen mehr halbrunden, ebenfalls aus einem Stück gebogenen Sitzrahmen, dessen Enden übereinander geschifft sind wie vor. Zum Ausfüllen des an den vorderen Ecken besonders stark zusammengepreßten Holzes werden Backen eingeleimt, wie in Abb. 162. Bei dem Sitzrahmen auf halbrundem Grundriß in Abb. 177 ist das Querstück vorn angedübelt oder angeschlitzt.

Der Stuhl aus Abb. 178/179 ist in allen Teilen gebogen. Hinterbeine und Rücken bestehen aus einem Stück, wie in Abb. 159. Ein ausgeflochtener Rahmen wird in die Rücklehne eingeschraubt, während der aus einem Stück gebogene Sitzrahmen, dessen Kanten gut gerundet sind, direkt ausgeflochten ist, s. Abb. 166. Zur Versteifung der Beine untereinander ist der sogenannte Ringsteg angewandt, s. Abb. 162. Dieser hochlehnige typische Bugholzstuhl ist ein englisches Modell. Er ist sehr leicht und handlich und eignet sich gut für Speisesäle. Der Sitz kann ein dünnes, mit Stoff oder Saffianleder bezogenes Auflegekissen erhalten; am besten bindet man es an den Hinterbeinen fest.

Die Abb. 180/181 zeigen einen Armlehnstuhl, bei dem sämtliche Teile gebogen sind. Hinterbeine und Rücklehne sind zusammen aus einem Stück gebogen; ebenso besteht der Sitzrahmen und der Ringsteg je aus einem Stück. Auf dem Sperrholzsitz liegt ein dünnes Kissen. Bei den bisher gezeigten Armlehnstühlen, gleich welcher Bauart, waren

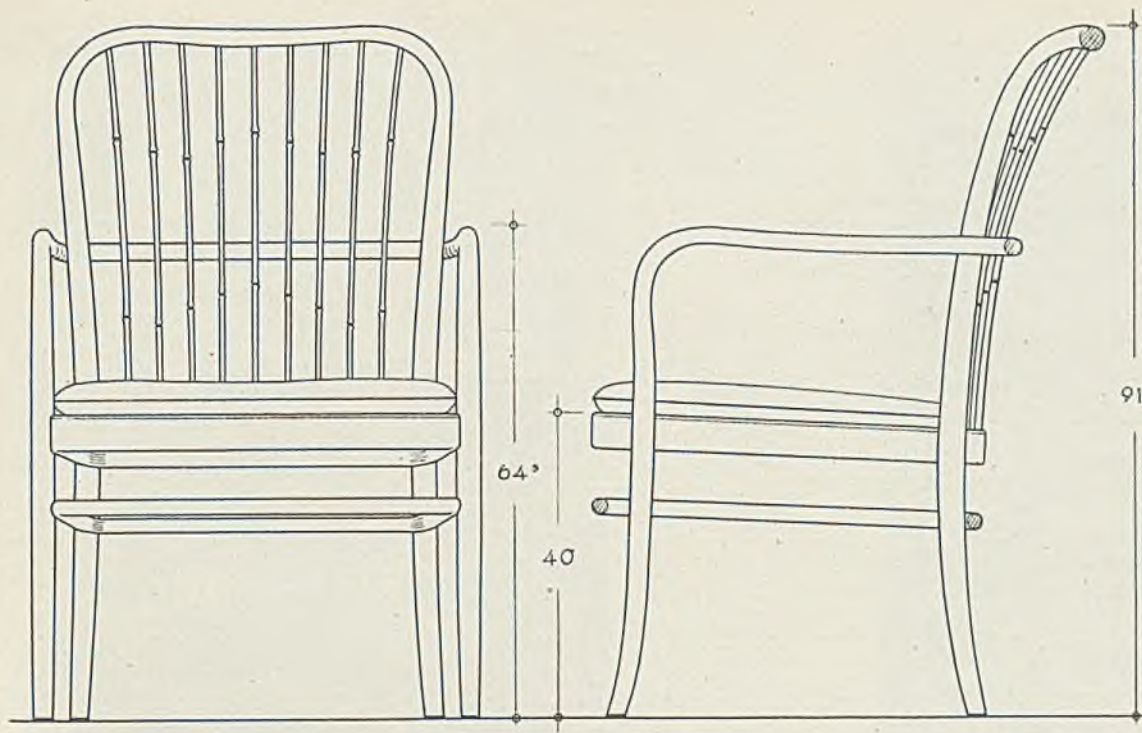


Abb. 180 u. 181. Armlehnstuhl in Bugholztechnik, in der Rücklehne Sprossen aus Meerrohr (Gebr. Thonet AG.)

arten, auch nur zwei Möglichkeiten der Befestigung. Entweder wird sie, wie bei Abb. 181, mit dem Vorderbein vereinigt und beide Teile aus einem Stück gebogen, oder sie

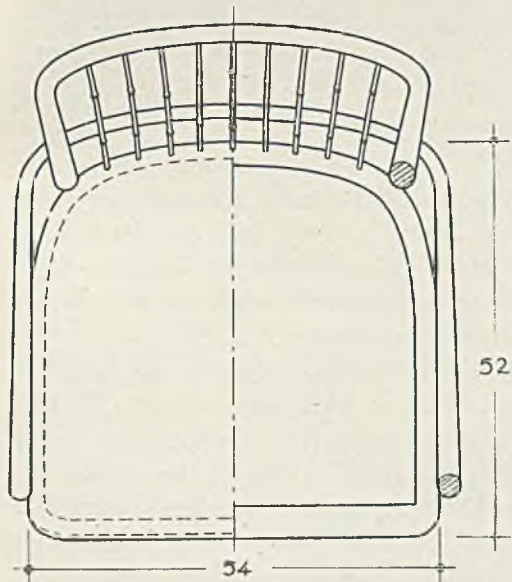


Abb. 181



stets Armlehne und -stütze aus zwei Teilen zusammengesetzt. Bei diesem jedoch sind nicht nur Vorderbein, Armlehnstütze und Armlehne aus einem Stück gebildet, sondern beide Vorderbeine, Armlehnstützen und Armlehnen sind aus einem einzigen Rundstab, der hinter dem Rücken durchläuft, gebogen. Die eingebohrten Rückensprossen aus schwachem Meerrohr federn etwas; sie werden von der durchlaufenden Armlehne nach vorn in die Flucht der Rücklehne gebogen. Die weitgehende Anwendung der Biegetechnik ergibt diesen überzeugenden Typ, der aus wenigen Einzelteilen zusammengeschaubt ist.

Auch beim Bugholzstuhl gibt es nur zwei grundsätzliche Arten von Armlehnstützen und, wie bei den übrigen Bau-



Abb. 182. Bugholzstuhl, dessen Armlehnen aus einem Stück gebogen sind. (Entwurf: Prof. J. Hoffmann, Wien. Hersteller: Gebr. Thonet AG.)



Abb. 183. Sessel, dessen Armlehnen zu beiden Seiten ange-
setzt sind. (Hersteller: Gebr. Thonet AG.)

wird abgesetzt und seitlich am Sitzrahmen befestigt, also Vorderbein und Armlehnstütze getrennt, s. *Abb. 183*. Stets aber sind beim Bugholzstuhl Armlehne und Armstütze zusammen aus einem Stück gebogen.

Das Modell aus *Abb. 182* zeigt Armlehnen, die hinter dem Rücken durchlaufen und deren Stützen seitlich am Sitzrahmen angeschraubt sind, alles aus einem Stück. Der Rücken ist wie der Sitz ausgeflochten. Die Beine sind mit Metallwinkeln, wie in *Abb. 160*, versteift.

Auch bei dem Typ *Abb. 183* werden die Armlehnstützen seitlich am Sitzrahmen befestigt; sie laufen in die Armlehnen über und werden am Rücken angeschraubt. Der runde Querschnitt der Armlehne ergibt eine sehr schmale Armauflage. Hier wurde sie durch ein aufgeschraubtes geschweiftes Brettchen verbreitert. Sitz und Rücken sind ausgeflochten. Der Rücklehnrahmen steht seitlich über; er ist von hinten mit den Beinen verschraubt.

Vergleicht man die beiden Typen *183* mit *181*, so fällt bei letzterer die Geschlossenheit der Form auf. Die Zahl der einzelnen Teile ist auf das Mindeste beschränkt, die Formen laufen ruhig ineinander. Wie unruhig wirkt dagegen der Armlehnstuhl *183*, trotz aller Bequemlichkeit. Wie wenig fügt sich die Armlehne in den sonst ruhigen Stuhl ein, ganz zu schweigen von dem aufgelegten Arm-brettchen! Eine dritte Art von Armlehnen läßt sich aus Bugholz besonders gut herstellen. Rück- und Armlehnen

sind zu einem Halbrund gebogen, die Armlehnen schweben gleichsam „freitragend“, wie etwa in der Art des Schreibsessels in *Abb. 135*, die geradezu für die Biegetechnik geschaffen ist. Zur Versteifung laufen Bogen von der Rückenlehnstütze unter der Armlehne aus.

In *Abb. 184/186* ist ein verstellbarer Armlehnsessel dargestellt, der aus kantigem Holz hergestellt ist. Die einzelnen Teile werden nicht gedämpft wie bei den bisher gezeigten Typen, sondern aus mehreren, etwa 4 mm starken Dicken im Modell gebogen und verleimt, s. *Abb. 184a*. Es eignet sich fast jedes Holz für diese Herstellungsart. Da die Fugen der Dicken sichtbar bleiben, sollte der Leim vorher im Ton des Holzes gefärbt werden. Vorderbein und Armlehne sind aus einem Stück gebogen, während Sitz und Rücken einen Rahmen bilden, der vorn lose auf einer Querzarge liegt und hinten auf einem Metallstift hängt, der am Armlehnende befestigt ist. Die drei Haken gestatten ein Verstellen der Rücklehne, wobei der Sitz sich jeweils nach vorn oder rückwärts schiebt. Die Querzargen und seitlichen Stege geben dem Sessel den nötigen Halt. Der Sitz-Rücken-Rahmen ist gefälzt und ausgeflochten und erhält ein quer abgestepptes Kissen, das oben und unten mit Laschen angeknüpft wird. Die Technik des Biegens gestattet eine vollendete Durchbildung von Sitz und Rücken und die Verstellbarkeit ist hier auf einfache Weise gelöst.

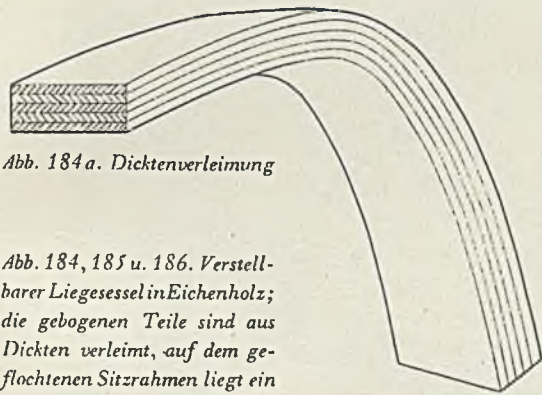
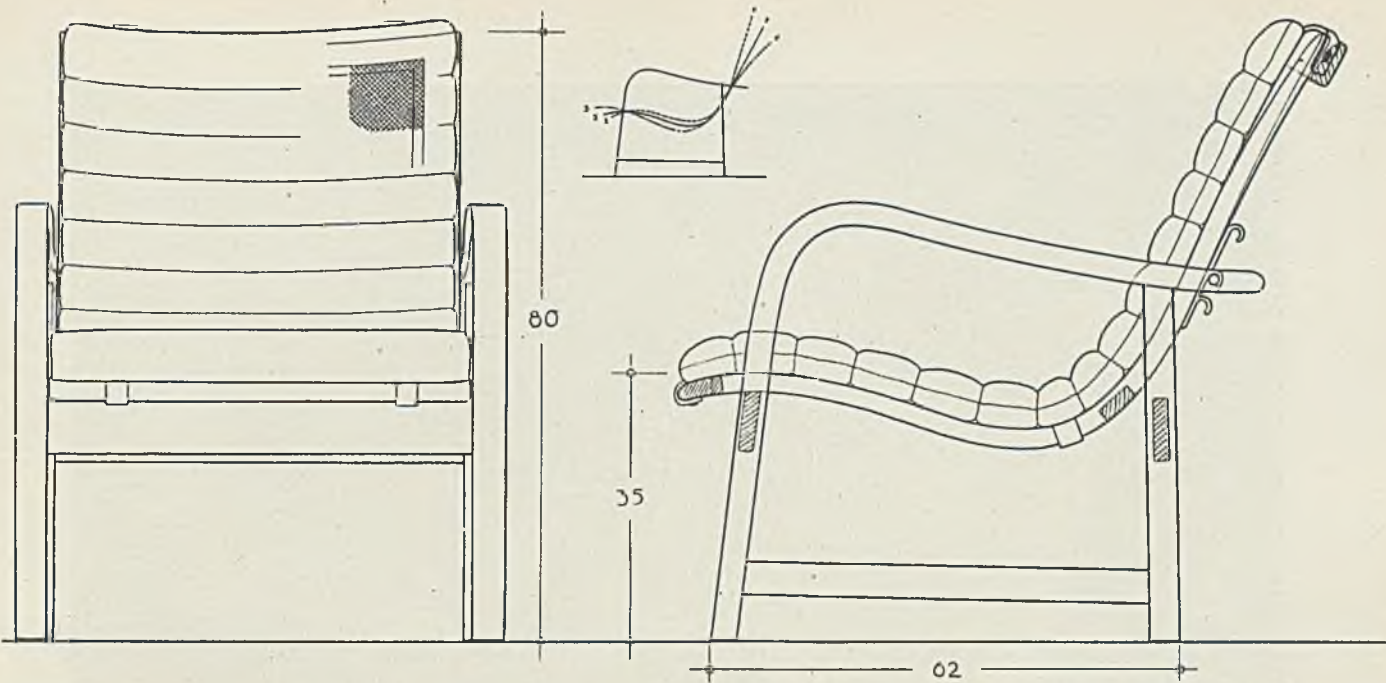


Abb. 184 a. Dickenverleimung

Abb. 184, 185 u. 186. Verstellbarer Liegesessel in Eichenholz; die gebogenen Teile sind aus Dicken verleimt, auf dem geflochtenen Sitzrahmen liegt ein quergesteptes Kissen.

Entwurf: N.

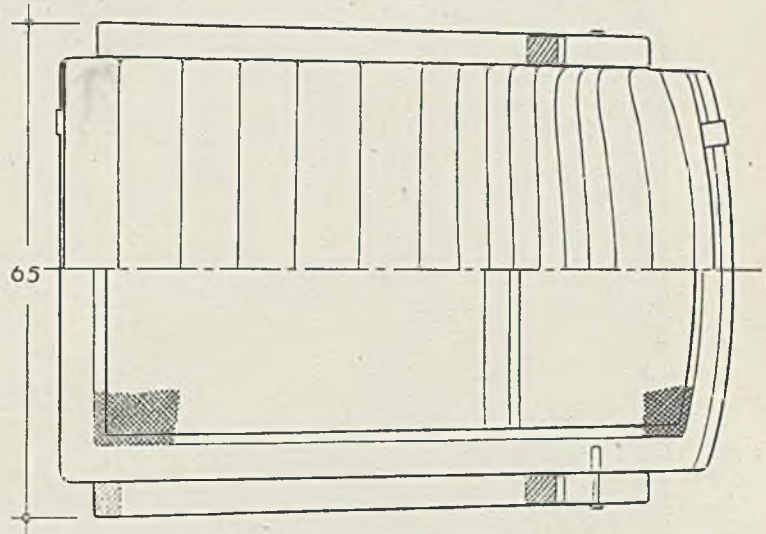


Abb. 185



Abb. 186



*Abb. 187. Eleganter Bugholzstuhl von großer Bequemlichkeit, die Biegetechnik ist in vollendeter Weise ausgewertet.
Entwurf: Prof. Josef Hoffmann, Wien. Hersteller: Gebr. Thonet AG.*

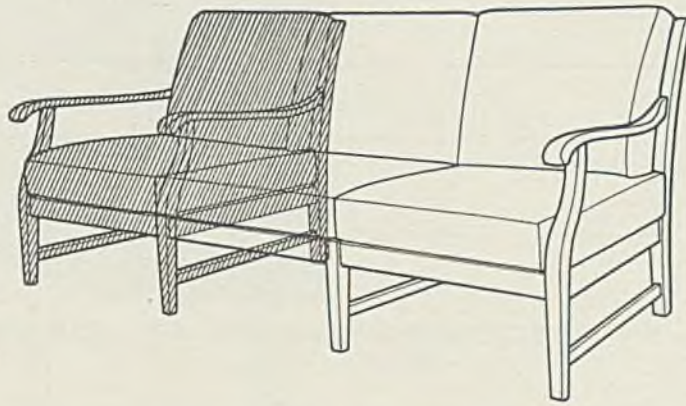


Abb. 188. Aus jedem Stuhl oder Sessel läßt sich auch eine Bank entwickeln

B Ä N K E

Die vier grundsätzlichen Bauarten von Stühlen, die in den vorangegangenen Abschnitten behandelt wurden, gelten auch für die Ausbildung von Bänken. Grundsätzlich läßt sich aus jedem Stuhl oder Armlehnstuhl eine Bank entwickeln. Die freistehende Bank kann man sich als einen auseinandergezogenen Stuhl oder Armlehnstuhl denken.

Im nachfolgenden Abschnitt sind Bänke dargestellt in drei verschiedenen Bauarten, beginnend mit der Brettbank, über die Drechsel- oder Sprossenbank zur Zargenbank. Die Zargenbank entwickelt sich bis zur Sofabank mit eingeletem Polster. Die Bank aus gebogenem Holz ist hier nicht berücksichtigt. Da Sitzmöbel dieser Bauart hauptsächlich in Gaststätten und Hotels Verwendung finden und freistehende Bänke in diesem Rahmen wenig benötigt werden, gibt es auch nur wenige Bankmodelle in Bugholzbauart. Außerdem verlangt der Preis, der hierfür angelegt wird, eine Anfertigung in großen Mengen, wofür nicht genügend Absatzmöglichkeiten gegeben sind. Gartenbänke, die in verschiedenen Bauarten hergestellt werden können, sind in einem späteren Abschnitt, Seiten 273–282, behandelt.

Abb. 189/190 zeigen Vorder-, Seitenansicht und Grundriß einer Bank in der Bauart des Brettstuhles. Das ver-

leimte Sitzbrett ist ausgekehlt. Die Fußwangen sind schräg auswärts gestellt, mit einem verkeilten Steg verbunden und auf Grat von rückwärts in den Sitz eingeschoben; sie bilden also zugleich Beine und Gratleisten. In das Kopfstück der Rücklehne sind zwei Stützen eingegratet, die mit einem angeschnittenen Zapfen durch den Sitz gesteckt und verkeilt werden, s. Abb. 192. Bei einer längeren Bank wird zweckmäßigerweise noch eine Mittelfußwange angebracht, die senkrecht gestellt wird. Hier wird der Zapfen der Rückenstütze geschlitzt und mit einem Dübel seitlich mit der Wange verbohrt, s. Abb. 190. Der Steg läuft in voller Stärke durch die Wange, die mit zwei Keilen blockiert wird, s. Abb. 189 rechts neben Vorderansicht. Das Ende der Gratnut wird mit einem Holzstückchen zu zwei Dritteln ausgefüllt, s. Abb. 190 und 192.

Abb. 193/194 zeigen eine weitere Bank mit Brettsitz auf Gratleisten; die mit einem T-Steg verbundenen Beine sind in die Gratleisten eingepohrt und verkeilt. Die Rücklehnsprossen und die Stützen der Armlehnen sind durch den Sitz gebohrt und von unten verkeilt. Das Kopfstück sitzt auf den Sprossen, wobei die äußeren etwas stärker sind, weil die Armlehnen daran befestigt werden. An der Armlehne

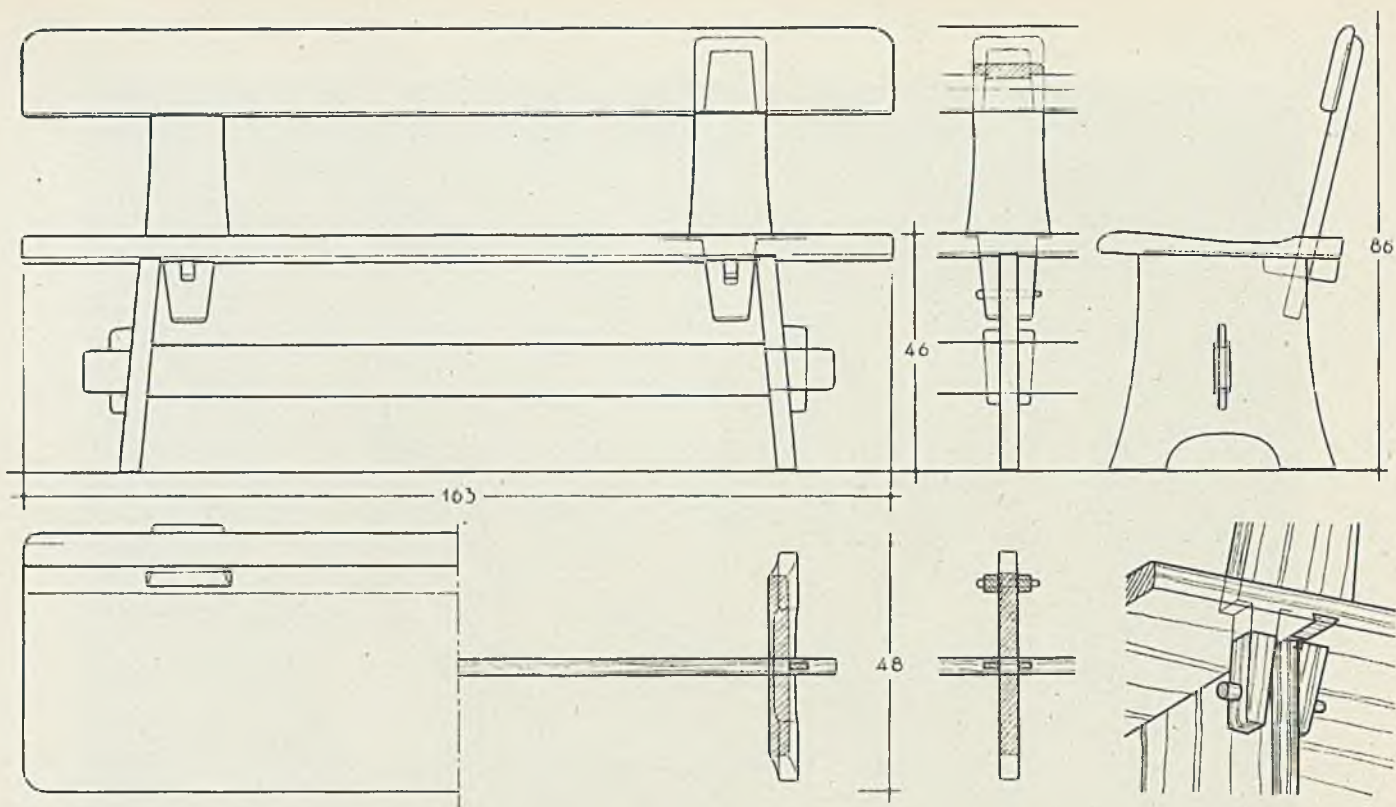


Abb. 190

Abb. 189 u. 190. Vorder-, Seitenansicht und Grundriß einer Bank in der Bauart des Brettstuhls, massiv Kiefer zusammengegratet

ist ein Hochkantzapfen angeschnitten, der durch die Rückensprosse gesteckt und mit einem Holznagel verbohrt wird. Vorn ist sie ebenfalls mit einem Holznagel befestigt, wie in *Abb. 50 und 51* beschrieben.

Auch die nierenförmige Bank aus *Abb. 195/196* zählt noch zu dieser Bauart, denn auch hier endigen Beine und Rück-

lehne im Sitz. An Stelle des Brettsitzes tritt ein flacher, mit Gurten bespannter Rahmen, auf dem ein loses Kissen liegt. Dem Grundriß folgend, werden Seiten- und Rückensprossen in den Sitzrahmen eingehohlet und das geschwungene Lehnholz, das vorn im Sitzrahmen endigt, wird aufgesteckt. Das fächerartige Auseinanderstreben gibt der Lehne

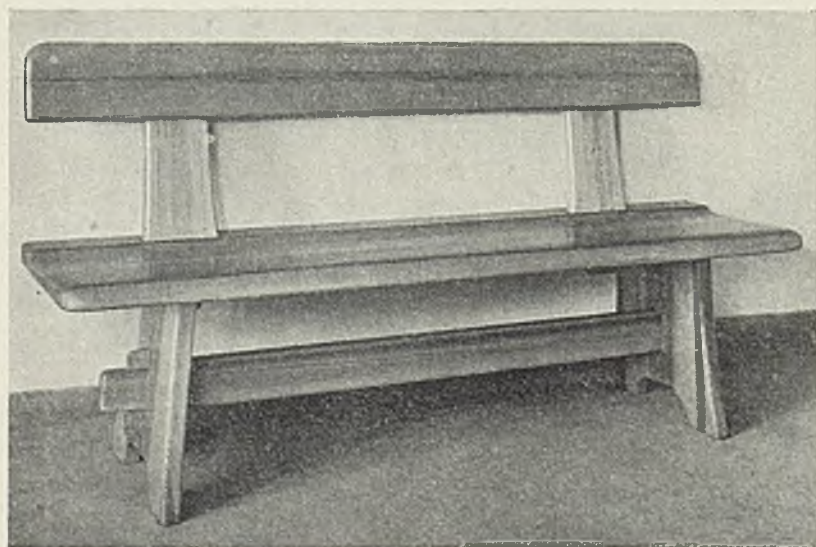


Abb. 191. Gegratete Bank. Alle Teile werden aus Brettern gebildet. Entwurf: N.

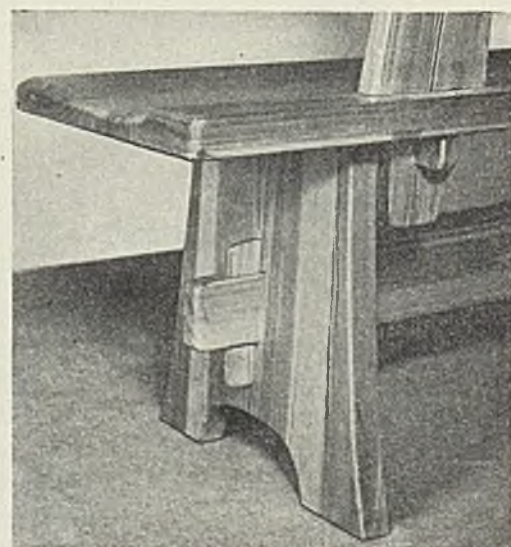


Abb. 192. Verteilung der Rücklehne und des Längssteges

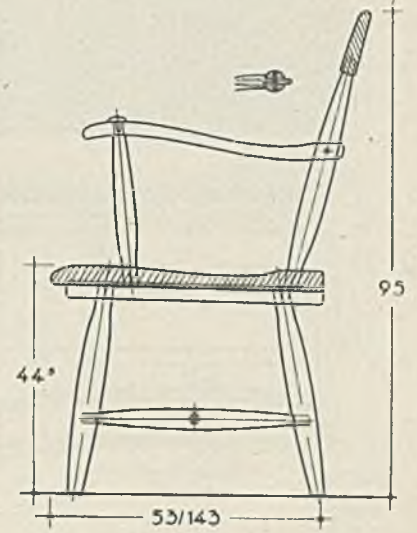
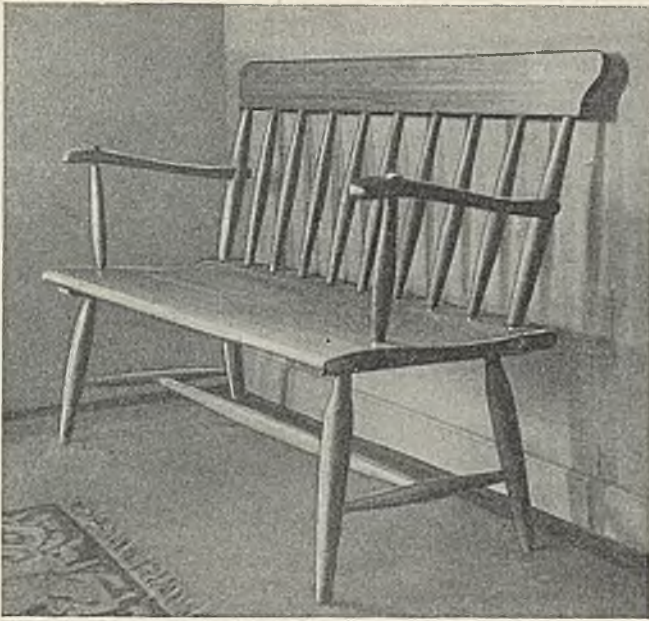


Abb. 193 u. 194. Bank mit Brettsitz auf Gratleisten. Fußgestell, Rück- und Armlehnstütze sind gedrechselt, massiv Kiefer.
Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin

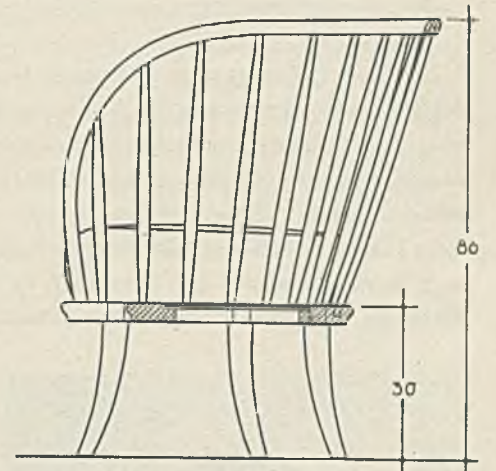
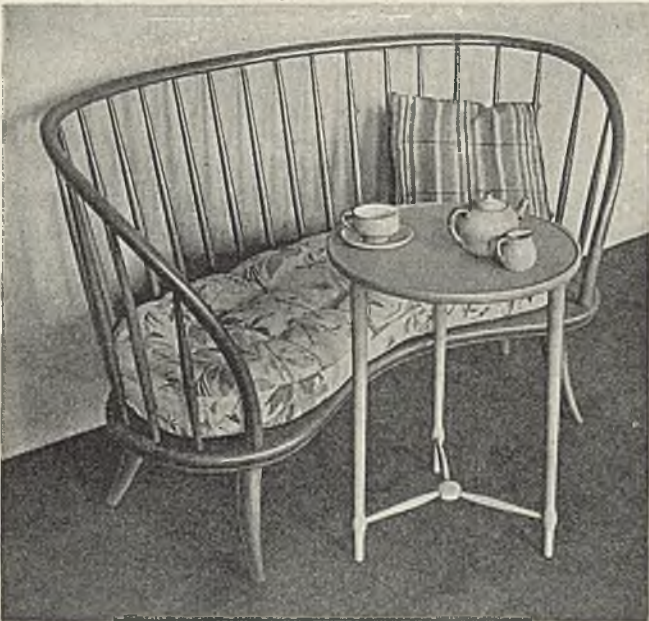


Abb. 195 u. 196. Bank auf nierenförmigem Grundriß in Schleiflack.
Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin

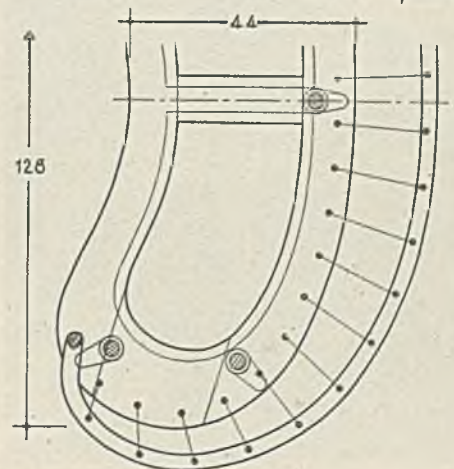


Abb. 196

die eigentliche Versteifung, siehe auch Text zu *Abb. 27 und 30*. Der beschwingte, gerundete Grundriß verlangt eine entsprechende Form der Lehne; Seiten- und Rückenteil laufen harmonisch ineinander über. Welch ein Gegensatz zu der schweren, gespreizt stehenden Bank *189/191*, bei der alle Teile aus Brettern gebildet sind! Und doch gehören beide Typen der gleichen Bauart an: Beine und Rücklehne enden im Sitz. Die Bank aus *Abb. 193/194* steht als Typ zwischen diesen beiden. Sie vereinigt den vollen Brettsitz mit einem leichten Fußgestell und Rücken.

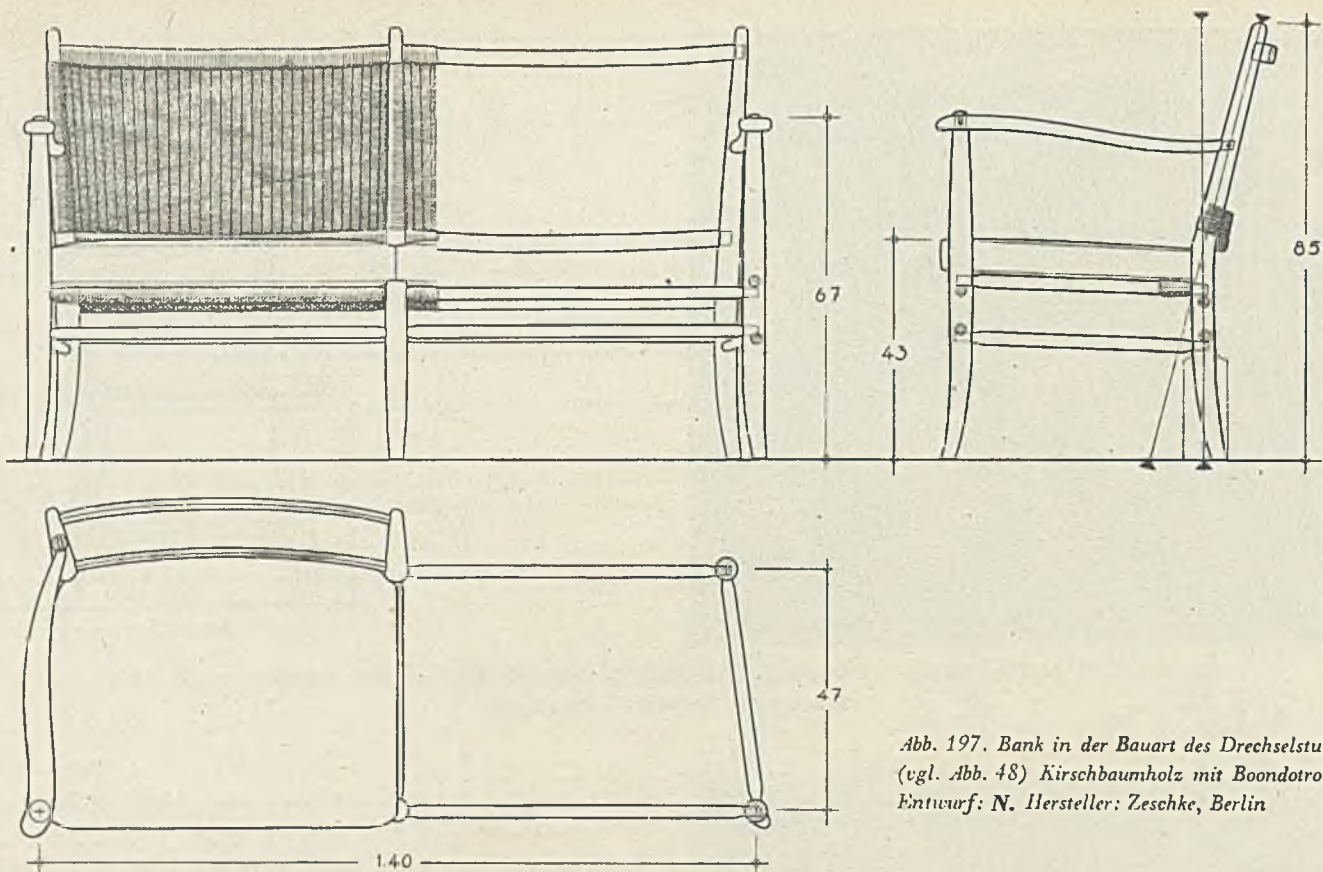


Abb. 197. Bank in der Bauart des Drechselstuhls (vgl. Abb. 48) Kirschbaumholz mit Boondotrohr. Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin

Die Abb. 197 zeigt eine zweisitzige Bank in der Bauart des Drechsel- oder Sprossenstuhls, auf eckigem Grundriß. Man sieht diesem Modell deutlich an, daß es aus einem Armlehnstuhl hervorgegangen ist. Hier wird eine Art Sitzrahmen durch Längs- und Quersprossen gebildet, die in ihrer Höhe versetzt in die Beine eingebohrt sind. Der Rahmen ist ausgeflochten und erhält ein in der Mitte eingeschnürtes oder zwei einzelne lose Kissen. Da die Längs-

sprossen des Sitzrahmens sich bei Belastung zu sehr durchbiegen würden, müssen sie durch ein weiteres Paar Beine gestützt werden. Zur Versteifung der Beine ist handbreit unterhalb der Sitzsprossen ein ringsumlaufender Steg angebracht. Man könnte ebensogut im unteren Drittel auch einen T-Steg anbringen. Die oberen und unteren Rückenquerstücke sind hohl geschweift; sie sind in die Rückenstützen eingezapft und verbohrt und bilden eine Art Rahmen,

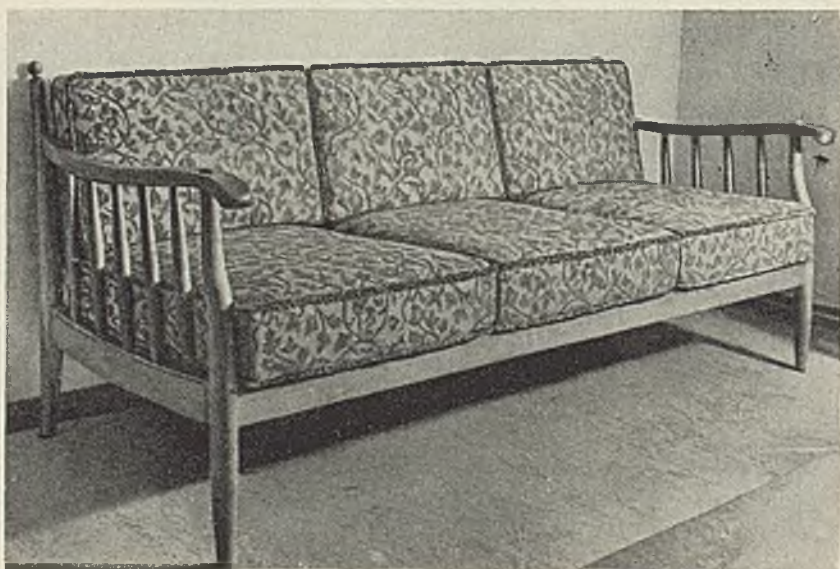


Abb. 198 u. 199. Dreisitzige Polsterbank gedrechselt mit Zargenverbindung (Mischung). Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin

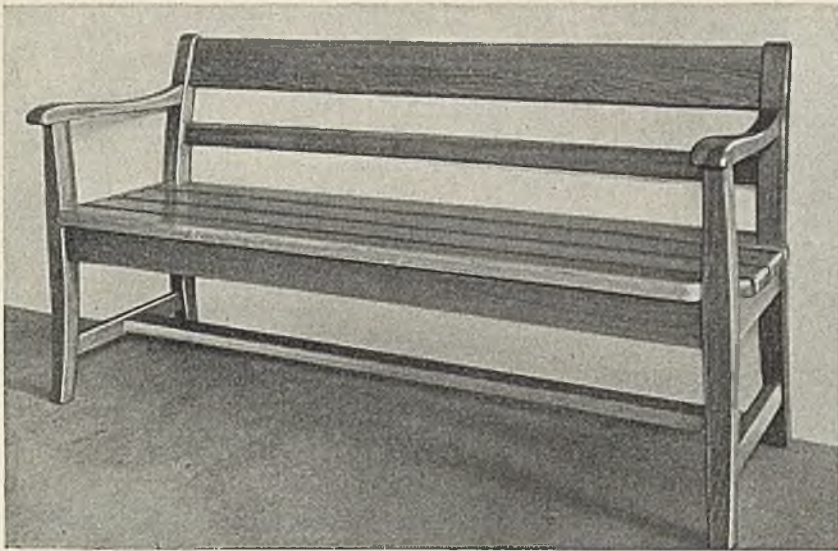


Abb. 200 u. 201. Bank in Zargenbauart. Entwurf: N.

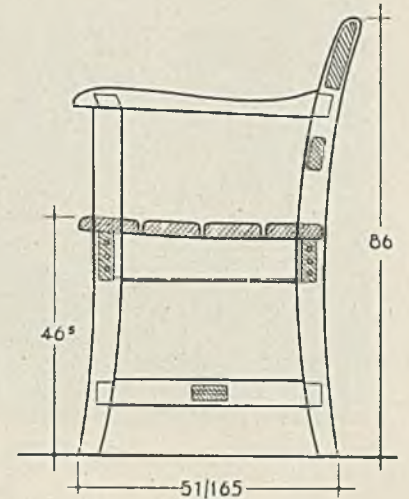


Abb. 201

der ausgeflochten ist. Jeder Sitz hat also seine eigene Rücklehne, siehe Grundriß. Es versteht sich von selbst, daß diese zweiseitige Bank auch drei- und mehrsitzig angefertigt werden kann. Verwendet man bei der zweiseitigen Bank statt der Sitzsprossen eine Hochkantzarge, so erübrigt sich das mittlere Beinpaar, s. auch *Abb. 198/199*.

Abb. 200/201 stellen eine Bank in Zargenbauart dar. Die vier Beine sind durch eine Hochkantzarge verbunden, die durch einen T-Steg unterstützt wird. Die Dübel der Längszargen verbohren hier die angeschlitzten Zapfen der seitlichen Zargen, wie in *Abb. 96*. Die Armlehne ruht auf dem verlängerten Vorderbein; sie ist vorn und hinten ein-

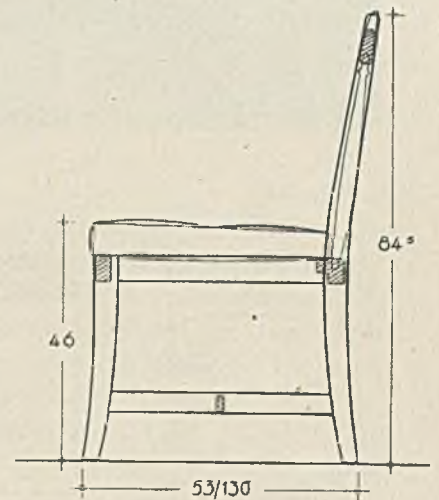
gezapft. Die Rücklehne wird durch ein breites und ein schmales Querstück gebildet, die in die Rücklehnstützen eingeschlitzt sind. Der Sitz besteht aus vier schmalen Brett-riemen; er steigt vorn etwas an, s. oben *Abb. 201*.

Abb. 202/203 zeigen eine Bank in Zargenbauart, ohne Armlehnen, mit gedrechselten Sprossen im Rücken, die unten in die Zarge und oben in das Querstück eingebohrt sind. Auf der Zarge liegt ein profiliertes Rahmen, der ringsum ausgefälzt und mit Gurten bespannt ist. In der Zeichnung kommt das Kissen direkt auf die gegurtete Zarge zu liegen.

Ein T-Steg versteift diese leichte Bank.



Abb. 202 u. 203. Leichte Bank in Zargenbauart mit aufgelegten Kissen auf Gurtgrund. Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin



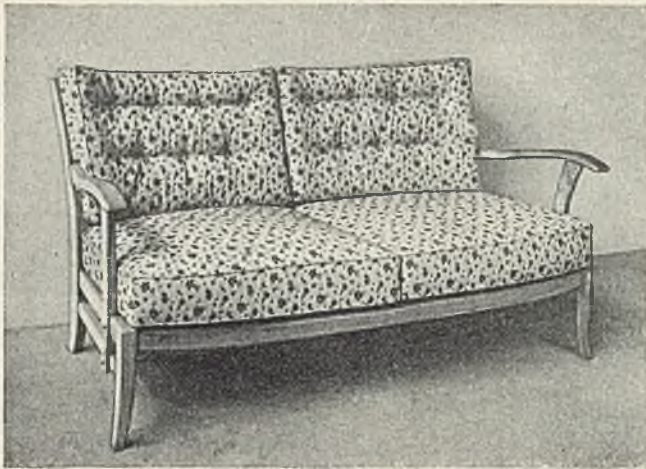


Abb. 204

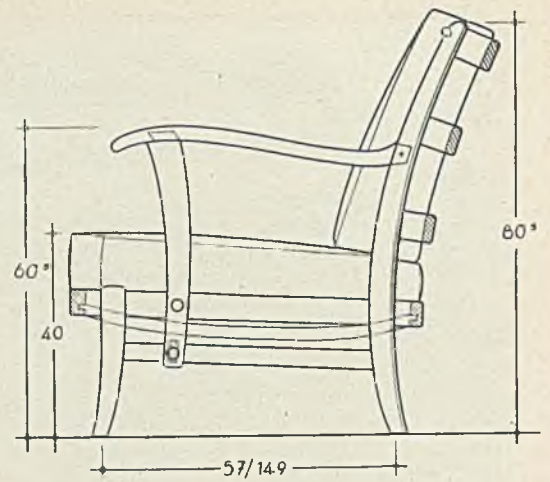


Abb. 205

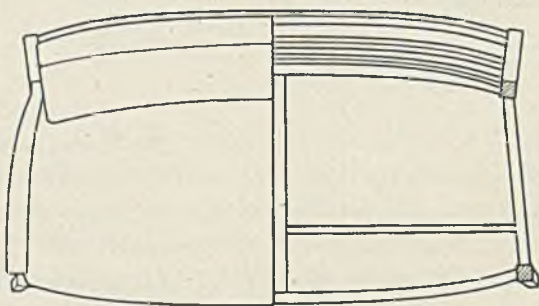


Abb. 206

Abb. 204, 205 u. 206. Zweisitzige Sofabank in Zargenbauart (vgl. Abb. 141 u. 449) mit aufgelegten Sitz- und Rückenkissen. Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin

Abb. 207 u. 208. Dieselbe Bank dreisitzig. (Vgl. Grundriß Abb. 208 mit 206.) Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin

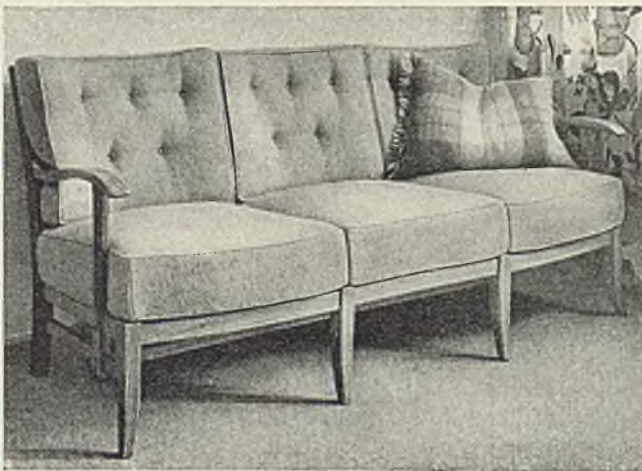


Abb. 207

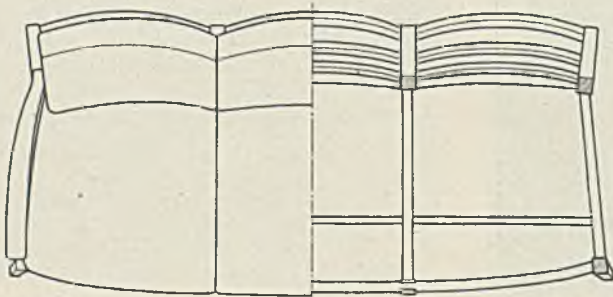


Abb. 208

In den Abb. 204, 205, 206 ist eine Sofabank der gleichen Bauart dargestellt, die aus dem Sessel Abb. 449 entwickelt wurde. Vorder- und Hinterzarge sind geschwungen und der Sitzrahmen ist mit einem Zugfedergrund versehen. Zur Absteifung wird in der Mitte eine flache, nach unten geschweifte Schwinge, die man beim Sitzen nicht spüren darf, eingesetzt. Jeder Sitz und Rücken erhält je ein loses Kissen. Das Sitzkissen ruht auf einem Zugfedergrund, das Rückenkissen lehnt an den Querstücken. Bei dieser zweisitzigen Sofabank bietet die Hochkantzarge gegen das Durchbiegen noch genügend Halt. Einer drei- und mehrsitzigen Bank dieser leichten Bauart müssen jedoch vorn und hinten Mittelfüße eingefügt werden. In den Abb. 207/208 ist die dreisitzige Ausführung dargestellt und im Grundriß veranschaulicht. Die vordere Zarge ist glatt durchgeführt, während die rückwärtige drei einzelne Schweifungen aufweist, wie drei aneinandergefügte Sessel; auch die Polsterkissen weisen diese Dreiteilung auf. Die Mittelfüße werden in der Teilung der Sitze angebracht. Zur Absteifung der Zugkräfte des Federgrundes wird je eine nach unten geschweifte Zarge eingesetzt, die zugleich eine Verbindung von Vorder- und Hinterbein herstellt.

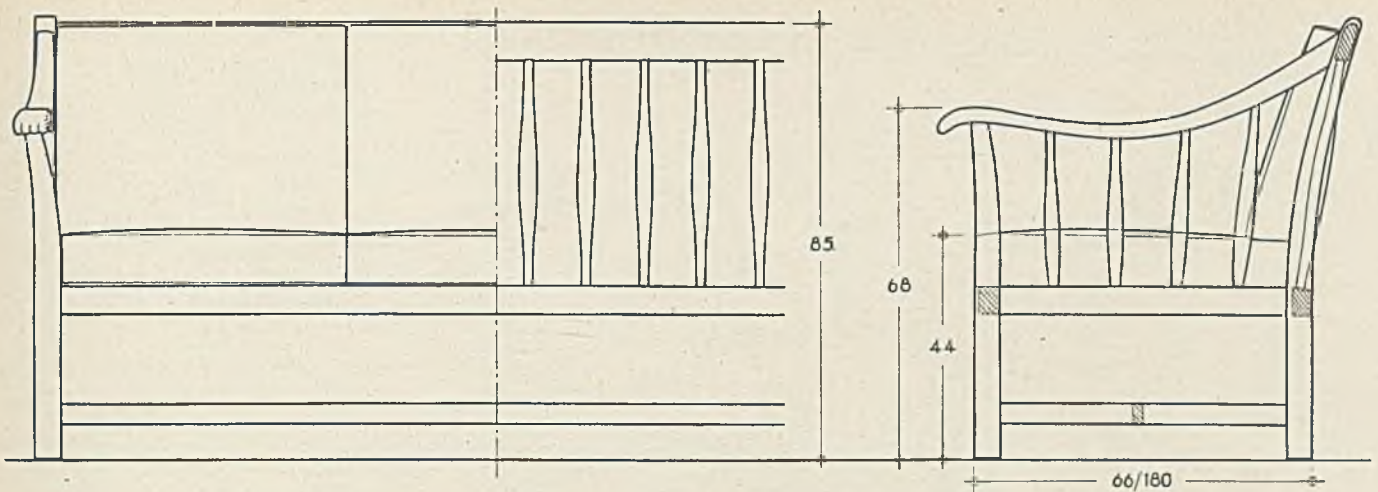


Abb. 209. Sofabank aus geräucherter Eiche, auf Sitz und Rücken lose Kissen

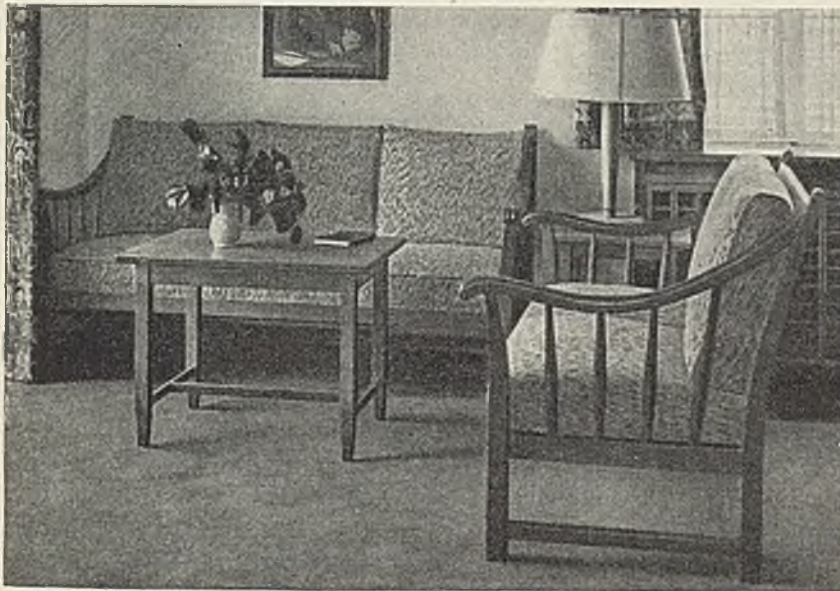


Abb. 210. Obige Bank zwei- und dreiteilig, über Eck aufgestellt. Entwurf: N. Hersteller: R. Zeschke, Berlin

Abb. 209/210 zeigen eine schwere eichene Sofabank in Zargenbauart, mit großer Sitztiefe, die bei abgenommenen Rückenkissen auch als Ruhebänk dient. Die Sitzkissen liegen auf einem Gurtgrund, der härter ist als ein Zugfedergrund. Die Armlehne ist auf dem verlängerten Vorderbein befestigt und steigt hinten bis zur Höhe der Rücklehne an. Vorder- und Hinterbein streben über der Zarge auseinander, wobei die Stellung der vier gedrechselten Sprossen die gespreizte Wirkung des Seitenteiles noch

unterstreicht. Rücklehne und Seitenteile sind einheitlich gestaltet.

Dieser Zusammenhang von Rücken- und Seitenteilen wird nur noch von der Bank 195/196 übertroffen, wo diese Teile völlig ineinander überlaufen und ein Ganzes bilden, während alle übrigen Armlehnen der hier gezeigten Bänke stark von der Rücklehne abgesetzt sind. Diese Sofabank kann wie alle bisher gezeigten Bänke frei im Raum aufgestellt werden, s. Abb. 210.

WERKZEICHNUNG

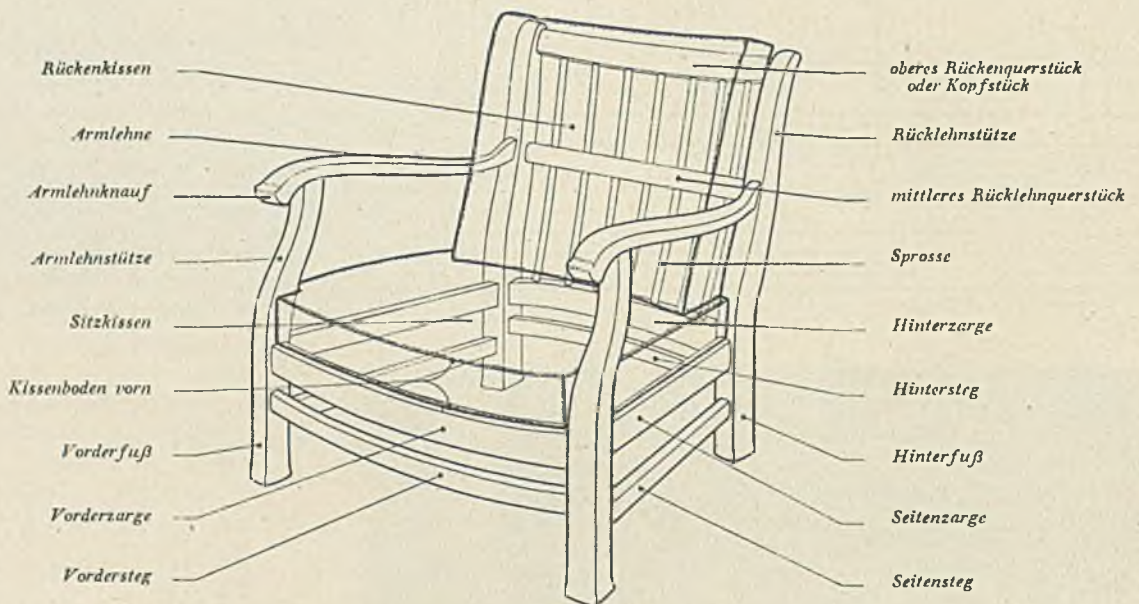


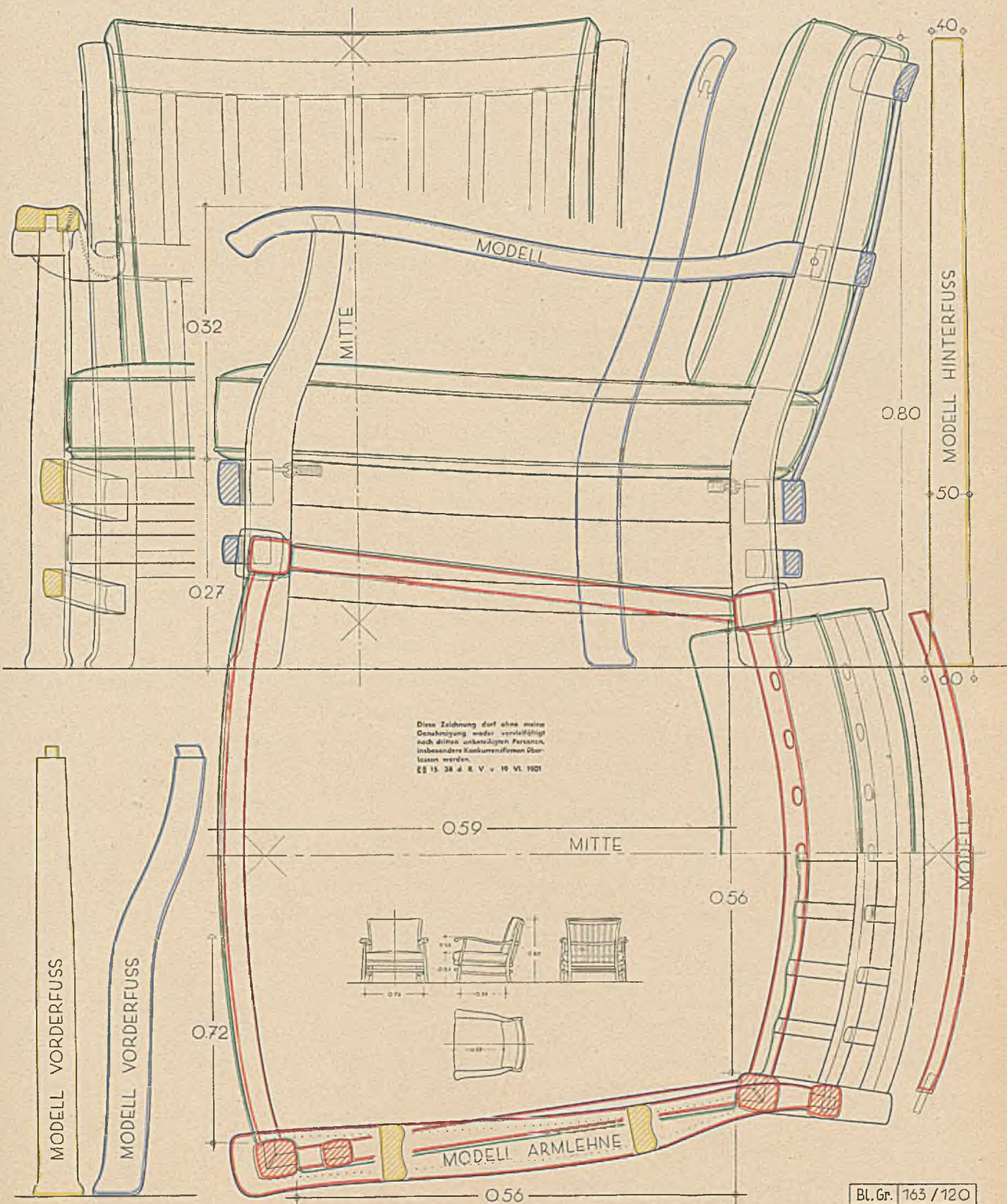
Abb. 211. An obiger Zeichnung sind alle Einzelteile des Holzgestells und der Polsterung benannt. Das oberste Rücklehnquerstück wird allgemein als Kopfstück bezeichnet. Aber auch hier ist ein Unterschied zu machen zwischen Rücklehnquerstücken, die zwischen den Stützen und solchen die oben darauf sitzen. Für letztere trifft eigentlich nur die Bezeichnung Kopfstück zu, da der Kopf ja nicht zwischen, sondern oben darauf sitzt (siehe Abb. 89, Seite 35)

Bei einfachen Möbeln genügt zur Ausführung meist eine genaue Zeichnung 1:10 mit einigen dazugehörigen Profilschnitten 1:1. Diese Art der Werkzeichnung versagt beim Sitzmöbelbau. Wenn sie auch oft angewandt wird, so ist davor dringend abzuraten. Während ein einfaches Möbel rechtwinkelig als würfelförmiger Körper zeichnerisch leicht in seinen Abmessungen erfaßbar ist, ist ein Sitzmöbel ein Körper, bei dem nur wenige Teile rechtwinkelig zusammengefügt sind und die meisten Teile sich frei und geschwungen in den Raum hinein entwickeln. Selbst eine genaue Zehntelzeichnung des Sitzmöbels wird bei der Durcharbeitung der Werkzeichnung im Maßstabe 1:1 noch bedeutende Maß- und Form-Verschiebungen zur Folge haben, während beim eigentlichen Schrankmöbel die Änderungen meist geringfügig sind. Die Werkzeichnung eines Sitzmöbels ist gleichsam ein Entwurf in natürlicher Größe. Von ganz entscheidender Bedeutung sind hier die Auswirkungen von wenigen Zentimetern. Es muß also eine feine Abstimmung der Breiten-, Tiefen- und Höhenmaße untereinander erfolgen. Es ist unerlässlich, die volle Rückenbreite in die Ansicht einzutragen und genau so den Grundriß in voller Breite aufzutragen. Um Ungenauigkeiten beim Austragen der Modelle zu vermeiden, braucht man die volle Modellbreite der Querstücke und Zargen. Wegen der einfachen Projektion von Grundriß zur Seitenansicht, legt man den Grundriß zweckmäßig unter die Seitenansicht.

Zur Vervollständigung einer Werkzeichnung sollte man noch eine Skizze von Vorder- und Seitenansicht sowie Grundriß 1:10 auftragen.

NR. 3794 SESSEL MIT LOSEN KISSEN. GESTELL: NUSSBAUM ANPOLIERT

PROF. KARL NOTHHELFER
ARCHITEKT
BERLIN O34, ERMELERSTR. 14



TECHNIK DES POLSTERNES

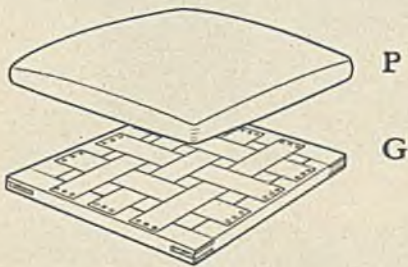


Abb. 212. Das Flachpolster

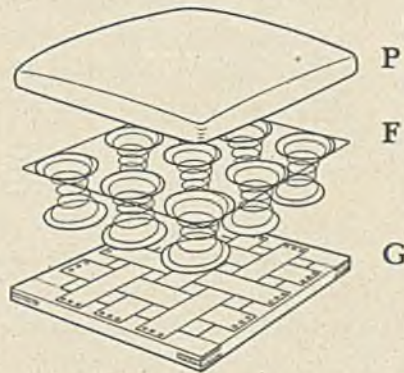


Abb. 213. Das Federhochpolster

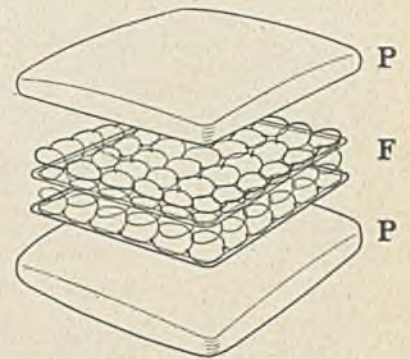


Abb. 214. Das Kissen mit Federkern

Wir unterscheiden grundsätzlich drei Arten von Polsterungen: das Flachpolster, das Federhochpolster und das Kissenpolster mit Federkern. Wie schon in der Einleitung erwähnt, entsteht aus dem gebräuchlichen Sofakissen (das wir beim Flachpolster Auflage nennen), das auf einen gegurteten oder geflochtenen Sitz gelegt bzw. befestigt wird, das Flachpolster (s. Abb. 212), es besteht aus dem **G**rund und der **P**olsterauflage. Das hohe Polster (noch ohne Federn) mit übermäßig viel Füllstoff hatte infolge Zusammensackens desselben keine allzu lange Lebensdauer. Die Erfindung der Polster-Spiralfeder bringt eine große Ersparnis an Füllstoff, weil ja, wie die Darstellung Abb. 213 zeigt, zwischen **G**rund und **P**olsterauflage die **F**ederung tritt. Es liegt auf der Hand, daß ein solches Federhochpolster viele Jahrzehnte im Gebrauch sein kann, ehe auch nur eine gewisse Ermüdung der Federn eintritt und daß es kaum an Höhe verliert und einsinkt. Diese beiden Polsterarten (Flach- wie Hochpolster) sind an einen festen Holzrahmen gebunden, der lose in einen vorgesehenen Falz im Gestell eingelegt und beim Federhochpolster meist mit dem Zargenrahmen des Sesselgestells fest verbunden ist.

Die neueste Entwicklung macht das Polster wieder unabhängig von dieser festen Verbindung und kehrt zum Kissen zurück. Die Spiralfedern des Polsters, die bisher auf dem Gurtgrund saßen, werden zum **F**ederkern ausgebaut, der unter dem Namen „Schlaraffia“ bekanntgeworden ist. An Stelle der wenigen großen Federn tritt eine Vielzahl kleinerer aus wesentlich dünnerem Draht, die gegenseitig ineinander verflochten sind. (Abb. 214). Dieser **F**ederkern erhält von oben und von unten eine **P**olsterauflage, so daß das Kissen auf beiden Seiten benützbar ist.

Es gibt noch weitere Kissen (Haargummi und dergleichen), die auf dem Gedanken des vollgefüllten Kissens ohne Metallfedern aufgebaut sind.

DIE WERKSTOFFE

Bild und Zeichnung sollen im folgenden die gebräuchlichsten Werkstoffe und ihre handelsübliche Aufmachung veranschaulichen.

Die Gurte (Abb. 215/216) besteht aus Jute oder Hanf (letztere ist die bessere). Die übliche Breite ist 7 bis 8 cm, im Handel in Packungen zu 10 Stück mit 13, 14 oder 15 kg Gewicht, stückweise je 25 m lang. Daher handelsübliche Bezeichnung 13er, 14er oder 15er Gurten. Außerdem gibt es Gurten aus Metalldraht und Metallbändern, vorwiegend für Patent-Matratzen.

Schnür-, Aufnäh-, Garnier- und Heftfaden (Abb. 217/218) werden in der Seilerei aus Hanffaser gewonnen. Ihre Stärke bezeichnet man nach der Anzahl der zusammengedrehten Garne. Zum Beispiel: 3fach, 4fach, zu Knäuel gewickelt im Handel.

Gurtnägel und Blaustifte (Abbild. 219/220) zur Befestigung der Gurten, werden nach Gewicht gekauft. Länge und Stärke derselben werden nach Millimeter gerechnet, zum Beispiel: 25/20, das heißt 25 mm lang, 2,0 mm dick. Kurze Gurtnägel verwendet man für Hartholzgestelle, lange für Weichholzgestelle. Blaustifte haben die gleiche Größenbezeichnung. Der Stift ist vierfach zugespitzt bzw. geschnitten.

Palmfaser (Abb. 221/222) auch Crin d'Afrique oder Indiafaser genannt, wird zum gedrehten Strang verarbeitet und in Ballen von verschiedenem Gewicht gehandelt. Zur Verarbeitung werden die Stränge aufgedreht und auseinandergezupft. Faser von hoher Federkraft. Heimisches Seegras und Alpengras hat geringere Federkraft, Verwendung hauptsächlich für Matratzen, es raschelt wie Heu, zieht bei Feuchtigkeit an und riecht. Weitere Fasern: Kokos, Sisal, Fibre, Hanf werden sämtlich in Ballen gehandelt.

Tierhaare, insbesondere Roßhaar (Abb. 223/224) bilden den edel-

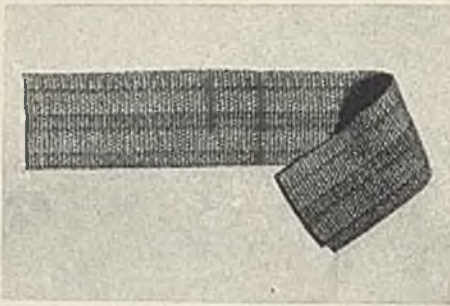


Abb. 215. Gurte

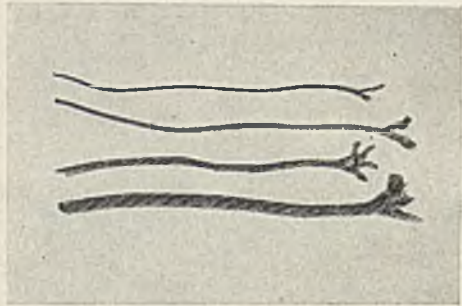


Abb. 217. Schnür-Aufnähfaden



Abb. 219. Gurtnägel, Blaustifte



Abb. 221. Palmfaser



Abb. 223. Roßhaar



Abb. 216. Ein Stück Gurte



Abb. 218. Eine Rolle Schnürfaden

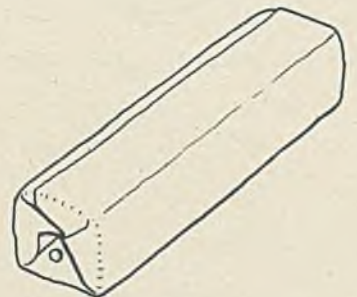


Abb. 220. Ein Paket Nägel

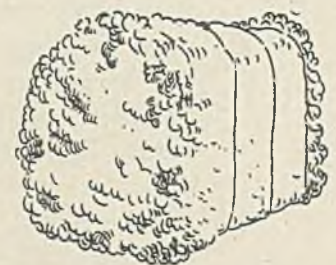


Abb. 222. Ein Ballen Palmfaser



Abb. 224. Ein Sack Haar



Abb. 225. Werg



Abb. 227. Polstervolle



Abb. 229. Watte



Abb. 231. Kapok



Abb. 233. Daunern, Federn

sten Werkstoff von höchster Füll- und Federkraft. Roßhaar wird ebenfalls zu Strängen verarbeitet und nach Gewicht gehandelt. Verschiedene Güteklassen je nach Länge des Haares. Farbe grau, schwarz, weiß. Billiges Roßhaar kommt mit Fibre oder mit Schweinsborsten vermischt in den Handel. Tierhaare von geringerer Federkraft kommen vom Reh und vom Rind.

Werg (Abb. 225/226) wird aus Hanf, Jute und Flachsabfällen gewonnen. Es wird vorwiegend für Polsterkanten und auch an Stelle von Fasern verwendet, und wird in Ballen und Säcken gehandelt.

Polstervolle (Abb. 227/228) wird aus Stoffabfällen, die gereinigt und zerrissen werden, hergestellt. Die Füllkraft ist gering, sie wird meist zur Abdeckung von gröberem Füllstoffen benützt und ist in Säcken im Handel. Schafwolle wird für denselben Zweck verwendet und wird ballenweise gehandelt.

Watte (Abb. 229/230) wird meist aus Baumwollabfällen gewonnen, im Handel gerollt und in Lagen erhältlich. Helle Watte ist von besserer Güte. Sie dient zur Abdeckung der Roßhaarschicht zwischen Sitz und Bezug, damit das Haar nicht durchsticht.

Kapok (Abb. 231/232) wird vom Kapok-Baum gewonnen, auch Seidenbaumwolle genannt, ist wasserabweisend (Matratzen für Krankenhäuser aus hygienischen Gründen). Es ballt leicht zusammen.

Daunen und Federn (Abb. 233/234) von Enten und Gänsen gewonnen. Farbe grau bis weiß, besitzen höchste Füll- und Federkraft. Verwendet zur Daunen-Kissen-Auflage für feinste Polstermöbel, Füllung von Bettzeug. In Tüten und Säcken nach Gewicht im Handel.

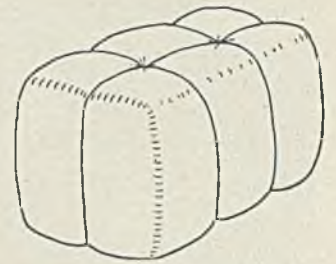


Abb. 226. Ein Ballen Werg



Abb. 228. Ein Sack Polstervolle



Abb. 230. Eine Tafel Watte

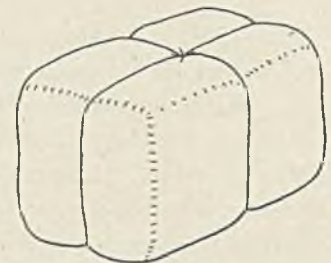


Abb. 232. Ein Ballen Kapok

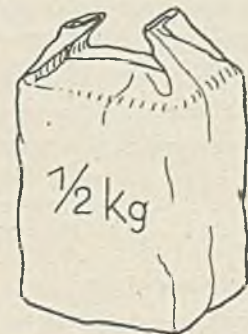


Abb. 234. Eine Tüte Daunern

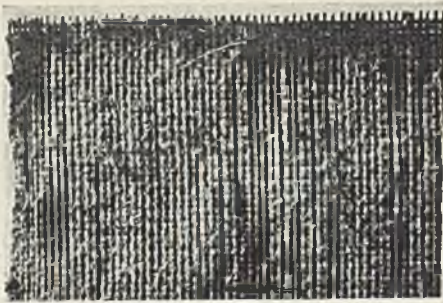


Abb. 235. Federleinen

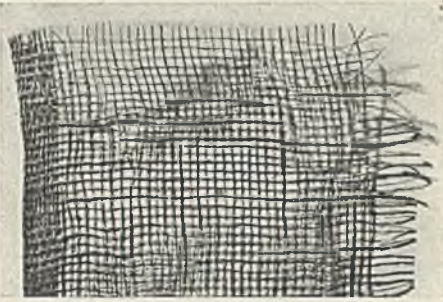


Abb. 237. Schächterleinen



Abb. 239. Baumwoll-Nessel

Federleinen oder Spannleinen, auch Ruffen genannt (Abb. 235/236), wird in verschiedenen Stärken aus Jutegarn hergestellt. Verwendung als Grund und Formleinen. In Rollen bis zu 180 cm breit (hälftig gelegt) im Handel.

Schächterleinwand (Abb. 237/238), aus dünnem Hanfgarn hergestellt, weitmaschig verarbeitet, ist ein glattes, siebartiges Gewebe, das zur Abdeckung von Zwischenschichten und beim Formpolster verwendet wird. In Rollen 80 cm breit, hälftig gerollt, in Metern im Handel.

Nessel (Abb. 239/240), ein Baumwollgewebe, naturfarben elfenbein, wird als letzte Schicht vor dem Überziehen mit dem Bezugstoff (Weißpolster) verwendet. In Lagen oder gerollt, 80, 100, 120 cm breit, im Handel.

Die Bezugstoffe sind so zahlreicher Art, daß sie hier im einzelnen nicht aufgeführt werden können. Sie liegen allgemein 150 cm breit, was meist der doppelten Sitzbreite eines Sessels entspricht. Dieser Breite muß auch das Stoffmuster (Rapport genannt) Rechnung tragen. Die Mittelachse großer symmetrischer Muster muß auf Mittelachse Sessel gelegt werden. Großer Verschnitt, entsprechende Zugabe notwendig.

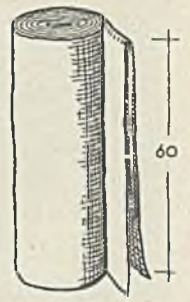


Abb. 236



Abb. 238

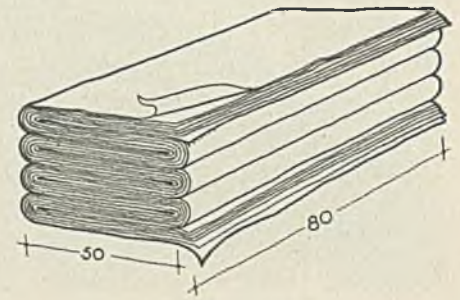


Abb. 240. Ein Stück Nessel

Das Holz! Die Holzgestelle zum vollumpolsterten Sessel sind immer aus Hartholz, meist aus Buchen- oder Birkenholz. Bei einfachen Gestellen wird der noch herausschauende Fuß entsprechend der übrigen Zimmereinrichtung gebeizt. Bei besseren Gestellen wird ein Fuß aus Edelholz, meist massiv, untergedübelt. Füße sollte man nie furnieren, da sie durch die Schuhe schnell beschädigt werden und dann das helle Unterholz sichtbar wird. Besser ist dann schon, vier Holzdikten umzuleimen. Das Polsterstuhlgestell wird meist zusammengedübelt. Die Verarbeitung von Edelholzgestellen ist im ersten Hauptabschnitt hinreichend behandelt. In Amerika gibt es Versuche, an Stelle des Blindholzes teilweise gebogenes Meerrohr oder gebündelt gebogene Drähte zu verwenden, die mit Leichtigkeit eine harmonische Linienführung des Gestells gestatten.

Die Polsterfeder (Abb. 241 und 242) wird aus verkupferstem Stahldraht (auch verzinkt für Krankenhäuser) verschiedener Stärke hergestellt. Es gibt die Dop-

pelkegel- und die Kegelfeder. Man unterscheidet Sitzfedern und Lehnfedern, die entsprechend hart (dicker Draht) und weich (schwacher Draht) hergestellt werden. Die Feder selbst hat oben und unten einen Stranding, ihre engste Stelle wird Herz genannt. Die Feder wird nach ihrer Gangzahl und Drahtstärke benannt. Man spricht zum Beispiel von einer Feder 8/36, das heißt eine solche Feder hat 8 Gänge (Windungen) mit einer Drahtstärke von 3,6 mm. Die einfache Kegelfeder wird meist auf Drahtgurt verwendet, fast ausschließlich Anwendung für Patentrost.

Tragkraft und Schnürung.

In Abb. 243 wird die Tragkraft und das Zusammendrücken einer normalen, 8gängigen Sitzfeder veranschaulicht. Je tiefer eine Feder heruntergedrückt wird, desto mehr Widerstand entwickelt sie und desto mehr Nutzlast wirft sie ab. In Abb. 244/245 müssen 9 Federn verschiedener Gangzahl das volle Gewicht einer Person tragen. Die Zahl der Gänge hängt von der Höhe des

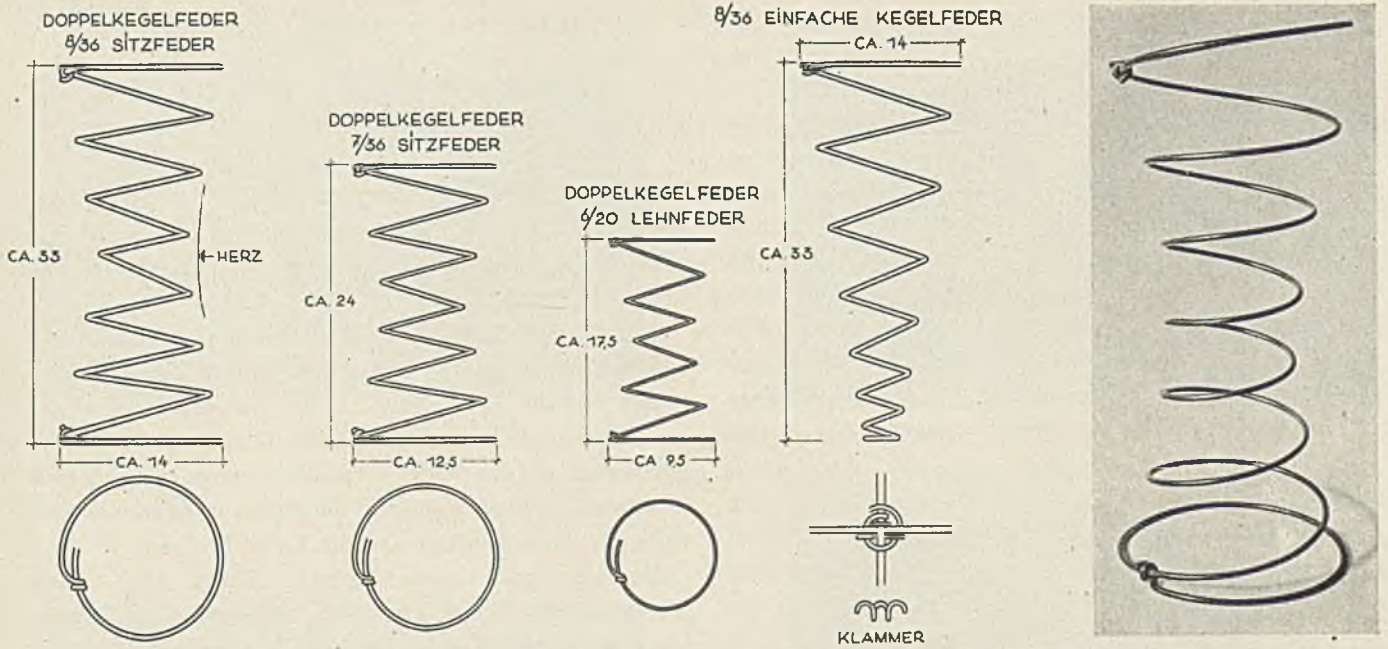


Abb. 241/242. Stahlfedern verschiedener Gangzahl und Drahtstärke. Die Kegelfeder wird fast ausschließlich bei Patentrösten verwendet

gewählten Polsters ab. Würde man die Federn nicht herunterschnüren, so würde das Polster bei Benützung auf gut die Hälfte einsinken, was beim Bezug einen Überschuß an Stoff bzw. eine unerwünschte Faltenbildung zur Folge hätte. Man schnürt deshalb die Federn auf knapp ein Drittel herunter, so daß bei Benützung der Sitz nur um ein Weniges einsinkt. Auf diese Weise wird auch das unterschiedliche Gewicht verschiedener Personen einfach durch etwas tieferes Einsinken ausgeglichen, da die Feder ja bei zunehmendem Eindringen an Kraft gewinnt.

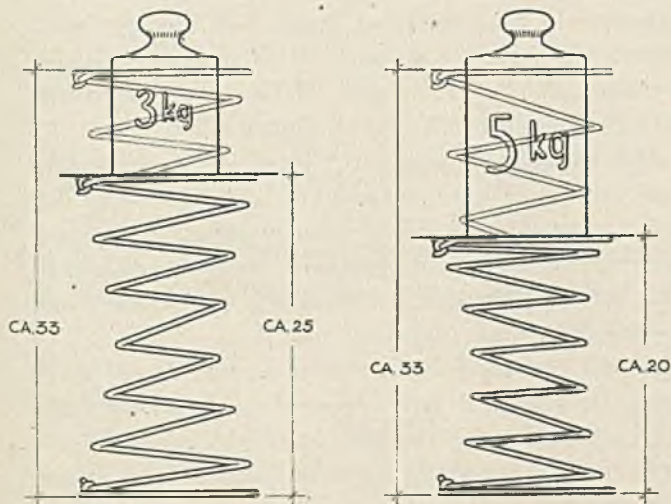
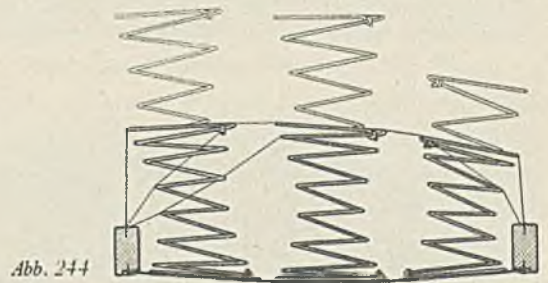


Abb. 243. Eine 8gängige Feder mit verschiedener Gewichtsbelastung; je tiefer sie heruntergedrückt wird, desto mehr Widerstand entwickelt sie und desto mehr Nutzlast wirft sie ab

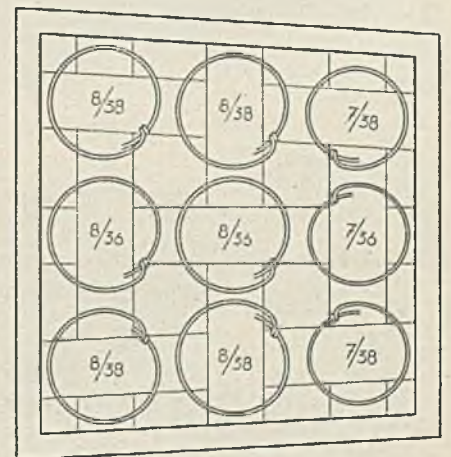


Abb. 244/245. Schnitt und Grundriß eines Sitzes mit Federstellung; im Schnitt sieht man die Federn in ihrer ursprünglichen Höhe und in herunterschnürtem Zustande

DAS FLACHPOLSTER

Arbeitsgang

Das auf Rahmen gearbeitete, in den Falz eingelegte Flachpolster ist das heute gebräuchlichste Polster für Stuhlsitze. Die nachfolgenden Seiten schildern den Arbeitsgang und seine Herstellung.

Der Flachpolsterrahmen (*Abb. 246*) muß, ehe wir mit dem Gurten beginnen, mit etwas Luft in den Falz eingepaßt werden. Die Innenkante des Rahmens wird abgerundet, damit die Gurten bei Benützung nicht durchgescheuert werden. Gute Gestellbaufirmen machen dies maschinell, sehr oft aber muß der Polsterer die Raspel oder Feile zur Hand nehmen und die Kante brechen.

Die am Rand umgeschlagenen Gurten werden von der einen Seite festgenagelt, auf der Gegenseite mit dem Gurtspanner angespannt und auch dort mit Gurtstift (*Abb. 219*) befestigt. (Nagelreihe versetzt wegen Absplitterung des Holzes!) Man sollte die Gurten nicht allzu fest anziehen, da sie sonst wie ein Brett stehen und zu wenig Nachgiebigkeit haben. Ein guter Flachpolstersitz sollte keine pralle Wölbung aufweisen, sondern eher etwas hohl eingeschlagen sein. Vgl. den Stuhl *Abb. 82/83*, bei dem auch der Holzrahmen nach unten durchgebogen ist.

Die Grundleinwand (*Abb. 235*) wird mit geringem Abstand von der Kante, wobei deren Rand wieder umgeschlagen wird, festgenagelt (*Abb. 247*). Das Gewebe muß so dicht sein, daß die Pflanzenfasern nicht durchfallen oder sich durcharbeiten.

Auf der Grundleinwand werden Schlaufenstiche (Lasierstiche) angebracht, welche sich über die ganze Fläche gleichmäßig verteilen (*Abb. 248*). Das locker gezupfte Füllmaterial, meist Roßhaar (beste Ausführung), wird auf den Sitz verteilt und unter die losen Schlaufenstiche geschoben, damit der Füllstoff bei Benützung des Sitzes sich nicht verschieben kann und Knäuel bildet.

Jetzt wird die abdeckende Watteschicht aufgebracht, damit keine der Fasern durchstechen kann (*Abb. 249*). Bei einfacher Ausführung nimmt man eine Wergfüllung, auf die eine dünne Schicht gezupften Roßhaars aufgelegt wird, der Sitz wird dadurch etwas weicher, welche dann ebenfalls mit Watte abgedeckt wird.

Das mit Watte abgedeckte Polster wird mit Nessel überzogen, der genügend groß zugeschnitten sein muß (*Abbild. 250*). Man stiftet ihn behelfsmäßig in großen Nagelabständen an, wobei sich keinerlei Faltenbildung zeigen darf.

Nun wird der Nessel zuerst über die Ecken angeheftet und festgenagelt (*Abb. 251*). Jetzt sprechen wir vom Flachpolster in „Weiß“. Wie aus dem Bild ersichtlich,

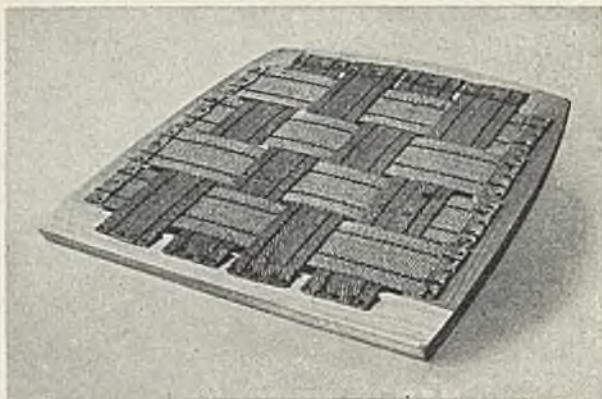


Abb. 246. Der Flachpolsterrahmen ist gegurtet

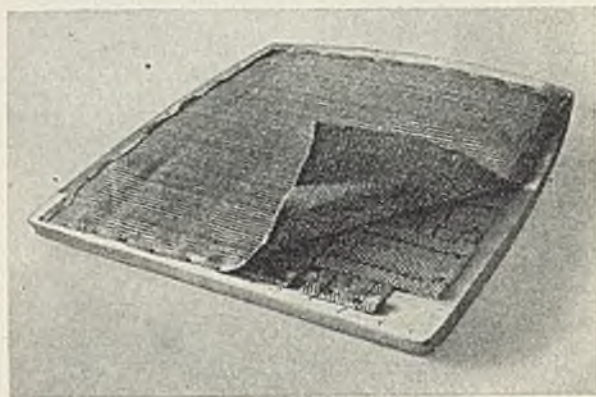


Abb. 247. Die Grundleinwand wird aufgenagelt

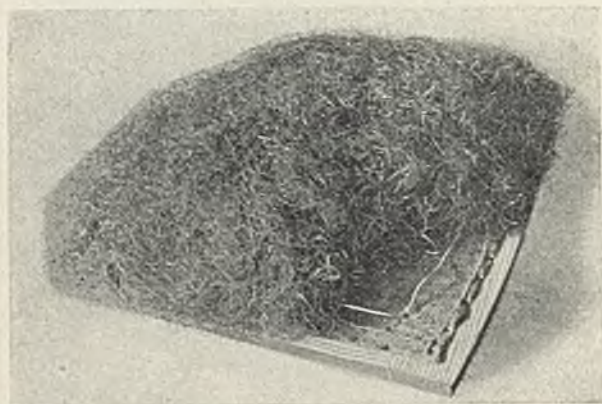


Abb. 248. Das Roßhaar wird locker und gleichmäßig verteilt



Abb. 249. Mit Watte abgedeckt

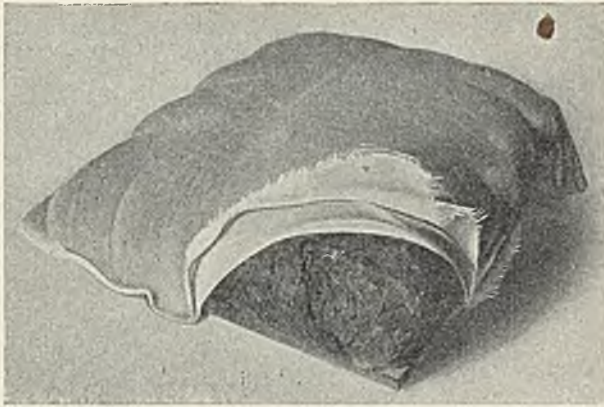


Abb. 250. Mit Nessel überzogen

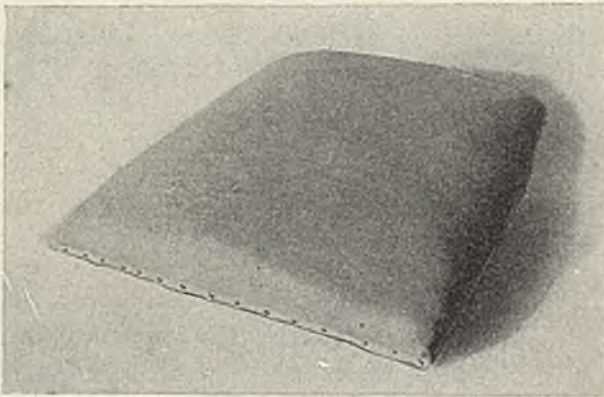


Abb. 251. Der fertige Sitz in Weißpolster

hat der Sitz eine bedeutend flachere Wölbung als noch bei *Abb. 250*.

In *Abb. 252* ist der ganze Arbeitsvorgang zeichnerisch zusammengefaßt. Der Flachpolsterrahmen ist hier stark nach innen abgeschrägt und die Gurten sind wenig gespannt, das Polster sitzt sich beim Gebrauch etwas ein und bildet eine leichte Mulde und damit ein ausgezeichnetes Sitzbett, so wie es in vorbildlicher Weise die Stühle des 18. Jahrhunderts zeigen.

Bei der geringen Stärke des Flachpolsters kann natürlich eine große Federwirkung nicht erzielt werden. Die Versuche sind zahlreich, die dem Flachpolster durch Einbau von Federkörpern u. dgl. eine größere Federkraft und damit mehr Weichheit geben wollen, sie werden in den nachfolgenden Abbildungen dargestellt. Man muß bei Federungen aus Metall grundsätzlich unterscheiden zwischen Federn, die liegend angebracht, also auf Dehnung beansprucht, und Federn, die stehend eingebaut sind, also auf Druck beansprucht werden. Solange die Federsysteme neu sind, wirken sie alle recht brauchbar, doch haben die verschiedenen Arten bedeutend unterschiedliche Lebensdauer. Sehr viele liegende Federsysteme ermüden, dehnen sich und sacken durch, so weit bis die Polsterung ein tiefes Loch bildet und unbrauchbar ist, bis schließlich das Gewebe den Druck auszuhalten hat und reißt. Wenn stehende Systeme ermüden, sinken sie wohl stark zusammen, finden aber einen Haltepunkt. Von Federung kann dann zwar nicht mehr gesprochen werden, aber der Sitz bleibt doch bis zu einem gewissen Grade brauchbar.

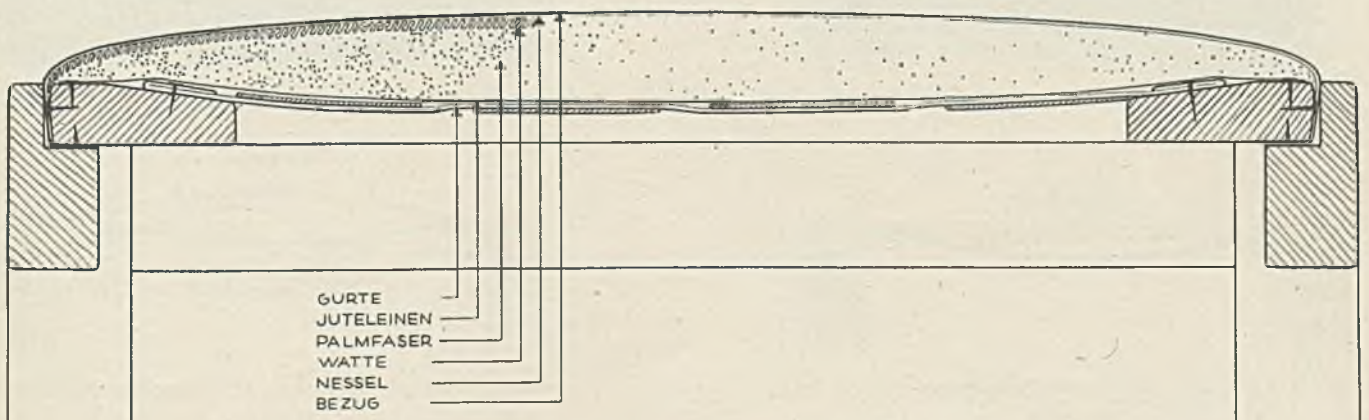


Abb. 252. Schnitt durch den eingelegten Flachpolstersitz

VERSUCHE DEN GRUND DES FLACHPOLSTERS FEDERND ZU MACHEN

Alle Versuche, dem Flachpolster mehr federnde Wirkung zu geben, müssen an der einfachen Tatsache scheitern, daß die geringe Höhe, welche dem Flachpolster zur Verfügung steht, nicht ausreichend ist, ein Federsystem sich auswirken zu lassen. Man könnte sehr wohl eine Federung mit geringer Spielhöhe schaffen, aber sie würde praktisch hart und dadurch überflüssig werden.

In *Abb. 253/254* sind an Stelle der Gurten querliegende Spiralfedern eingebaut. Bei Belastung dehnen sie sich und sacken mit zunehmender Ermüdung durch. Im hinteren Drittel, der stärksten Belastung, weichen die Federn nach vorn und hinten aus und gerade dort wäre der stärkste Federdruck notwendig. Besser ist hier eine Feder-Spinne. Doch wird sie bei diesem kleinen Durchmesser des Rahmens gern zu hart.

Die Stufeg- oder Schlingfeder (*Abb. 255/256*) drückt in Ruhelage das Polster nach oben (stauchende Wirkung) und wird beim Sitzen einfach nach unten gedrückt. Ermüdungserscheinung tritt weniger auf, weil die Feder zu hart ist. Die geringen Auflageflächen der Drähte ergeben jedoch harte Preßstellen, die beim Sitzen bald zu spüren sind. Für eine starke Kissenauflage in größeren Abmessungen ist die Feder besser geeignet.

Der heute weit verbreitete Federkorb (*Abb. 257/258*) beruht auf dem System der stehenden Federung. Die geringe Anzahl von Federn vermag jedoch nicht das volle Körpergewicht zu tragen. Die Federn schlagen durch, und in kurzer Zeit zeichnet sich die harte Innenkante des breiten Rahmens im Polster ab. Eine starke Feder mit der geforderten Tragkraft würde wegen der geringen Höhe zu hart.

Weit besser taugt ein Federkorb, wie er in *Abb. 259/260* gezeigt ist, der auf Anregung des Verfassers hin gebaut wurde. Der hier hochkant gestellte schmale Rahmen gibt Platz für 15 Federn, die das ganze Sitzfeld ausfüllen. Durch die Ausnützung der Zargenhöhe konnte eine höhere Feder verwendet werden. Federanzahl und Federhöhe ergeben eine Federung mit ausreichender Tragkraft.

Bei *Abb. 261/262* sind in die Zarge Leisten eingelegt, in welche die Befestigungsknöpfe für die umspunnenen Gummischnüre eingeschraubt sind. Da Gummi infolge Eintrocknens von kurzer Lebensdauer ist, dehnen sich die Schnüre nach unten völlig durch und bieten keinerlei Halt.

Wir sehen, am besten ist und bleibt für ein Polster von geringer Höhe ein Sitzrahmen mit Gurten, die nicht allzu fest angespannt sind (*Abb. 263/264*).

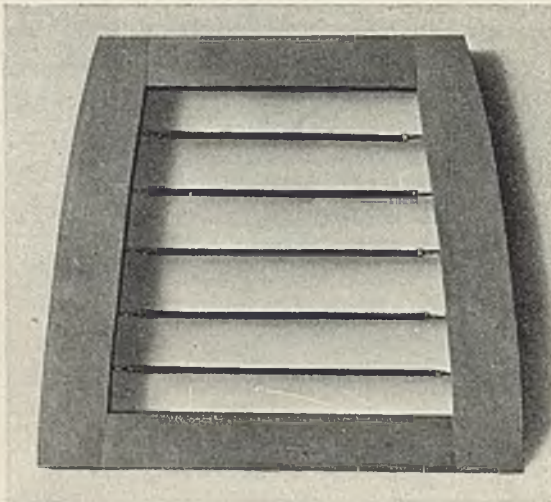


Abb. 253

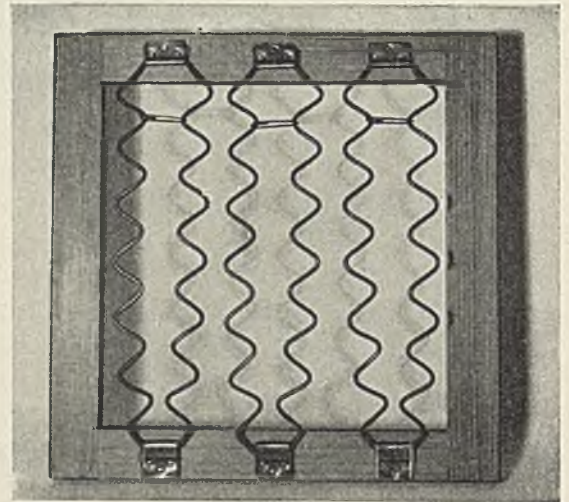


Abb. 255



Abb. 253 und 254. Querliegende Spiralfedern auf Zug beansprucht

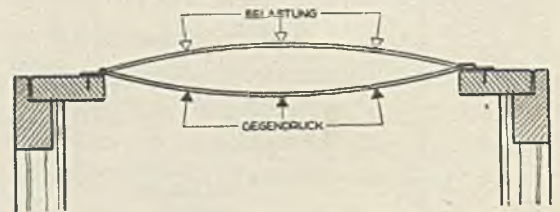


Abb. 255 und 256. Die Stufeg- oder Schlingfeder, stauchende Wirkung

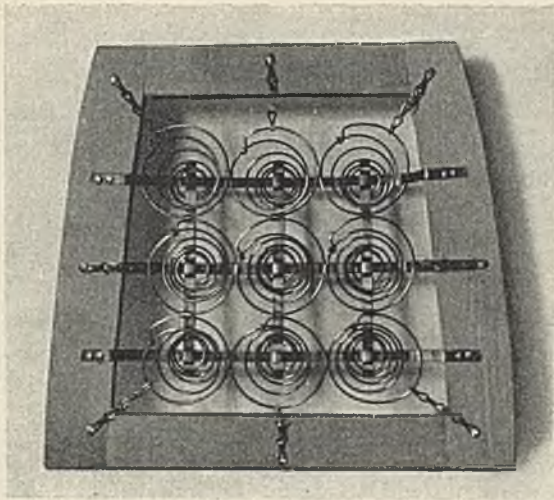


Abb. 257

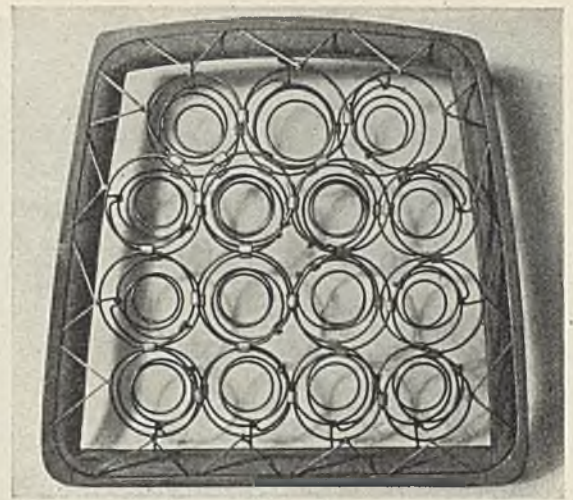


Abb. 259

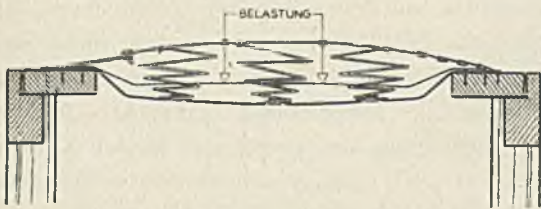


Abb. 257 und 258. Der Federkorb mit 9 stehenden Federn und breitem Flachrahmen

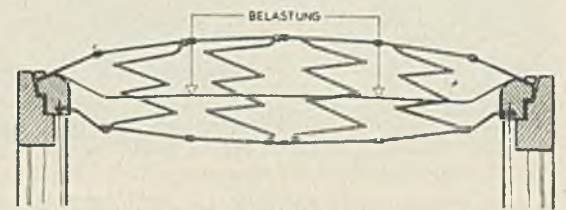


Abb. 259 und 260. Federsystem mit 15 stehenden Federn und hochkant gestelltem Rahmen

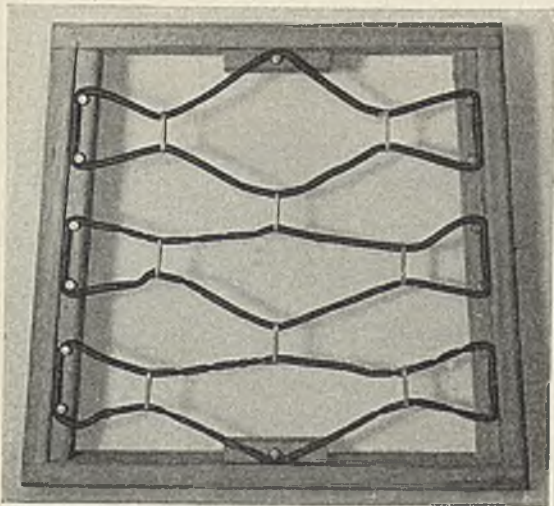


Abb. 261

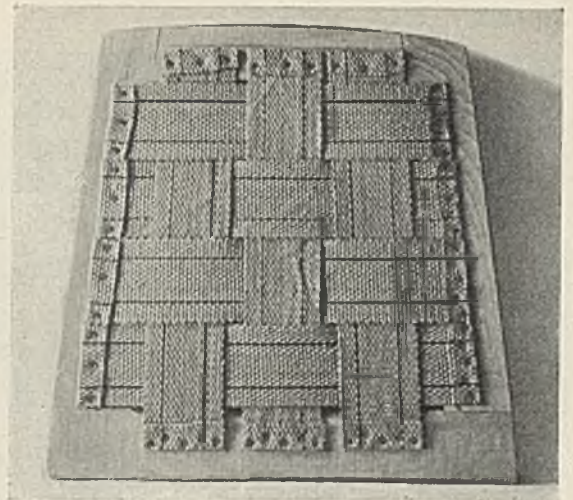


Abb. 263

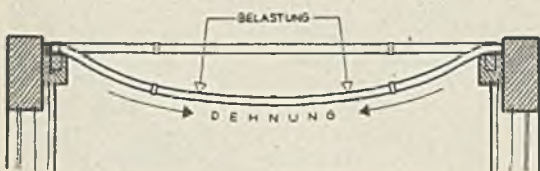


Abb. 261/262. Umspinnene Gummischüre auf Zug beansprucht (im Bilde bereits durch Austrocknen zerstört und unbrauchbar)



Abb. 263/264. Flachpolsterrahmen auf Gurtfedergrund

FLACHPOLSTER IN VERSCHIEDENEN ANWENDUNGEN

Im Vorangegangenen wurde der eingelegte Flachpolstersitz mit und ohne Federsysteme behandelt. Das eingelegte Polster hat sich bei der Mengenherstellung als vorteilhaft erwiesen, weil Stuhlgestell und Polster in getrennt laufenden Arbeitsgängen hergestellt werden können. In das fertig mattierte oder polierte Stuhlgestell wird der lose Sitz nur eingelegt und von unten gegen Herausfallen angeschraubt. Bei fest aufgenagelten Flachpolstern wandert der fertig polierte Stuhl noch in die Polsterwerkstatt und läuft dort Gefahr, bei der Herstellung der festen Polsterung beschädigt zu werden, was Nachbehandlungen, die verteuern und wirken erforderlich machte, abgesehen von der Unhandlichkeit des sperrigen Stuhlgestells gegenüber dem handlichen Flachpolster-Rahmen.

Flachpolster im Sitz

Ein Flachpolster, wie es vorwiegend bei gebogenen Stühlen für Kaffeehäuser angewandt wird, zeigen die *Abb. 265 und 266*. In den ausgefälzten, gebogenen Sitzrahmen wird das Flachpolster sichtbar eingenagelt. An Stelle einer Gurting tritt hier eine dünne Sperrholzplatte (oder auch

leinwandbeklebte Pappe), auf die ebenfalls Pflanzenfaser oder auch nur Watte als Auflage gebracht wird. Der Leder- oder Stoffbezug wird aufgelegt und das Ganze in einem Arbeitsgang eingenagelt.

In *Abb. 267/268* wird der normale Flachpolstersitz, wie er auf den Seiten 76/77 beschrieben wurde, dargestellt. In *Abb. 267* ist die Ecke des Sitzes gerundet (maschinell ausgefräst), während er in *Abb. 268* eckig gearbeitet ausgebildet ist, was mehr der handwerklichen Ausführung entspricht. *Abb. 267* rechts oben und unten zeigt zwei Flachpolsterrahmen, bei denen der obere an der Außenkante und der andere an der Unterkante einen Stoff-Falz angefräst erhielt.

Eine noch andere Art Flachpolstersitz, der allseitig über die Zarge übersteht und dessen Rahmen vollumpolstert ist, lernen wir in *Abb. 269/270* kennen. Damit er nicht verrutscht, steckt der Rahmen in Dübeln und wird von unten gegen das Herausfallen festgeschraubt. Diese Art erfordert einen widerstandsfähigen Bezugsstoff, der an den Kanten stark beansprucht wird; dabei schont aber ein solcher Sitz die Kleidung.

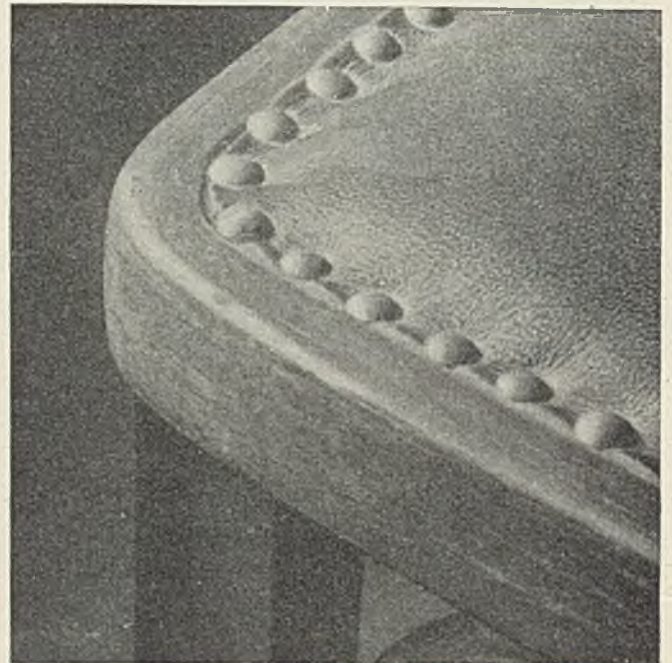
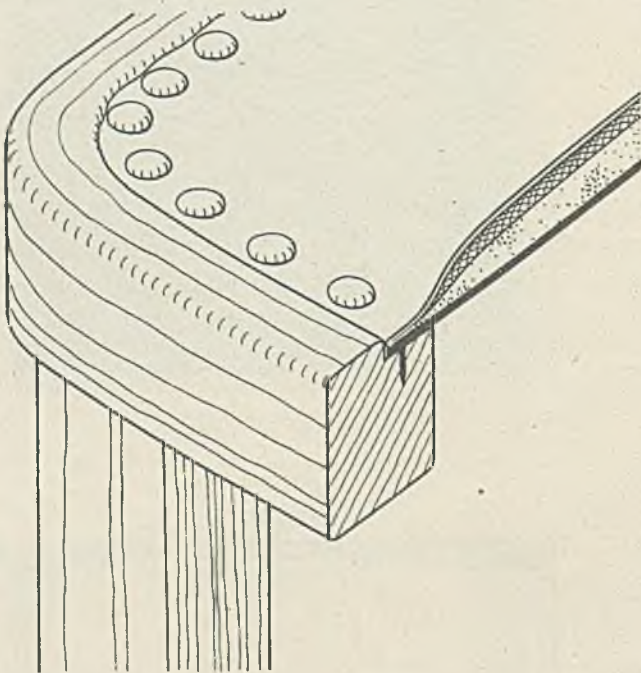


Abb. 265/266. Flachpolster auf dünnem Sperrholzgrund (Kaffeehausstuhl)

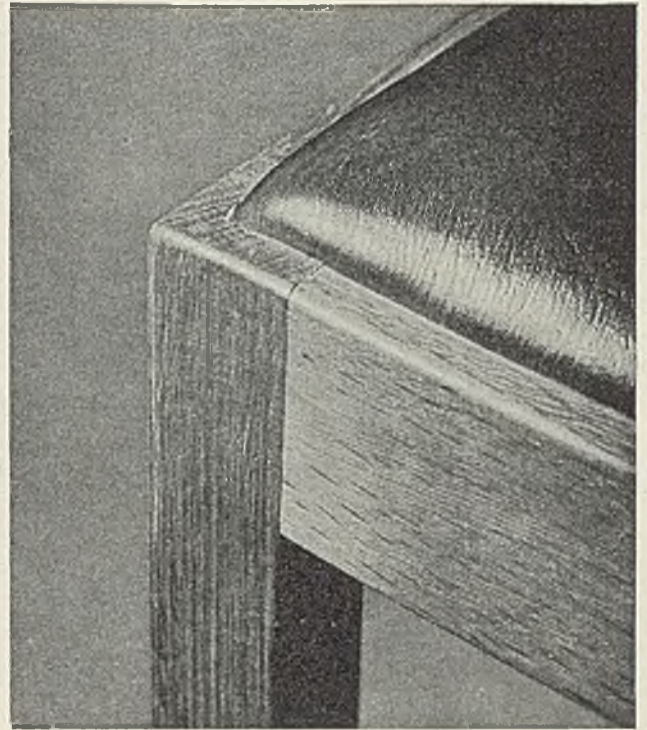
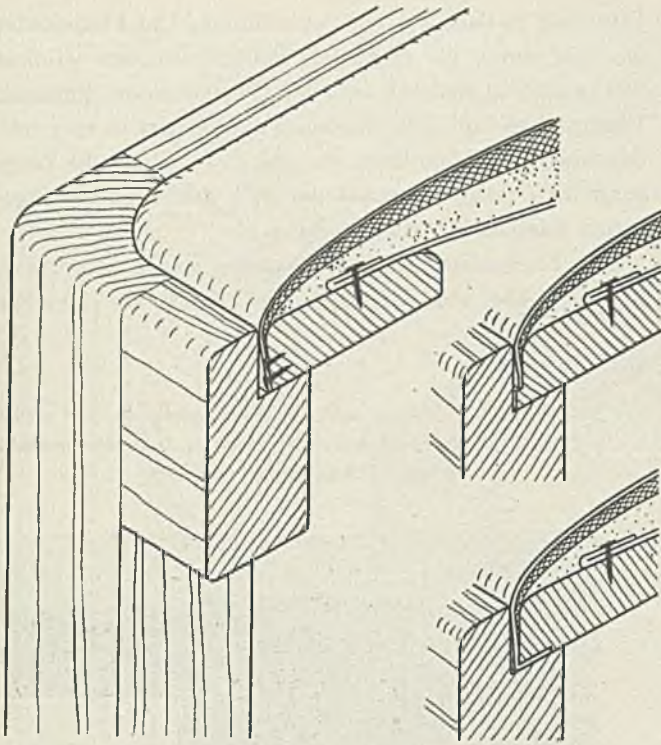


Abb. 267/268. In den Falz eingelegter Flachpolstersitz links mit gerundeter Ecke (Massenfertigung), rechts scharfkantig ausgebildet (handwerkliche Herstellung).

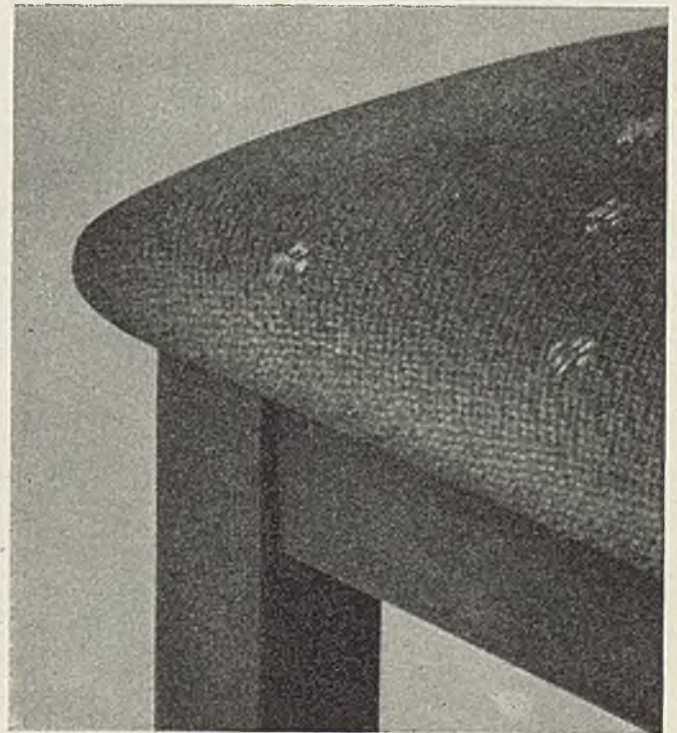
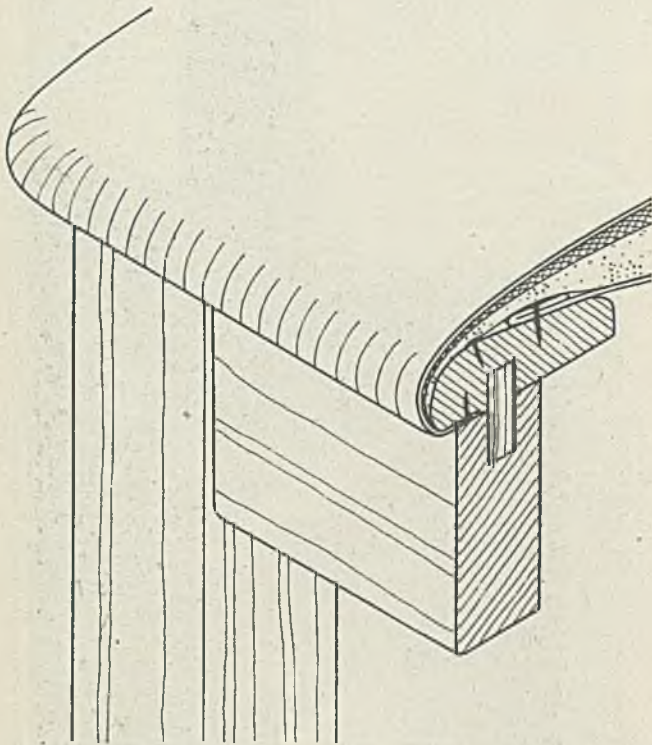


Abb. 269/270. Aufgelegter Flachpolstersitz allseits überstehend, weiche Sitzkante schont die Kleidung, kräftiger Bezugstoff nötig

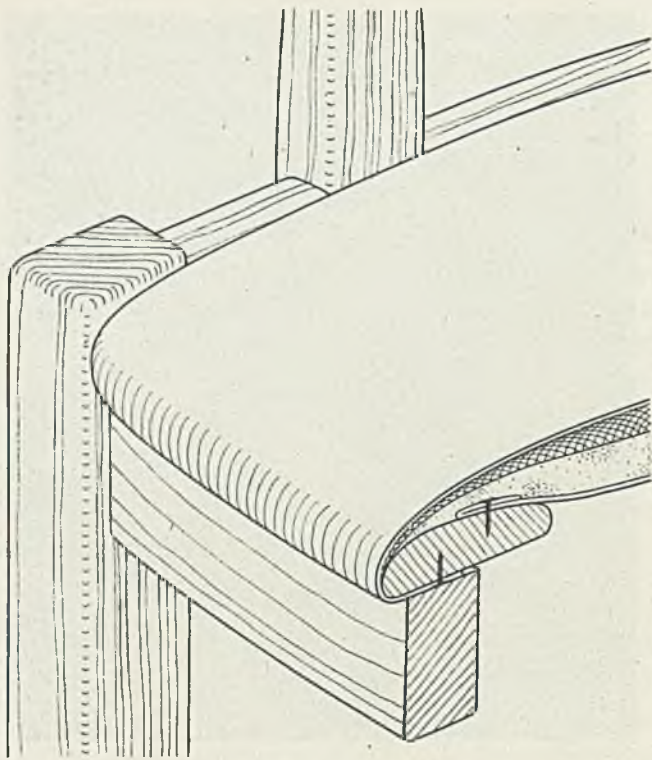


Abb. 271

Der gleiche überstehende Flachpolstersitz an einem Schreibtstuhl wird in *Abb. 271/272* dargestellt, vorn steht er über (die Zarge ist niedriger als seitlich), während er seitlich und hinten von der hochstehenden Zarge eingefasst wird. An der Seiten- und Hinterzarge wird die Auflage für den Flachpolstersitz durch Einleimen einer Leiste hergestellt. In die Seitenzarge wird die Armlehnstütze mittels eines Doppelzapfens (s. *Abb. 129*) befestigt. Bei einem allseits überstehenden Sitz wie in *Abb. 270* läßt sich eine Armlehnstütze nur mit großen Schwierigkeiten anbringen. Und aus rein formalen Gründen sollte man niemals eine technisch weniger haltbare Lösung erzwingen. Wo Schwierigkeiten irgendwelcher Art auftreten, und es eine bequemere Lösung in anderer Richtung als der gesuchten gibt, sollte man sich dieser bedienen. (*Vgl. Abb. 617.*)

Bei *Abb. 273/274* verlassen wir den aufgelegten Sitz. Wir finden ihn nun fest mit der Zarge verbunden. Das obere Fußende bleibt hier sichtbar und wird von der Nagelung eingefasst. In die Ecke der Zarge ist ein Eckklotz eingeleimt, der an dieser Stelle die Nagelung aufzunehmen hat.

Noch ein fest aufgenageltes Flachpolster sehen wir in den *Abb. 275/276* dargestellt. Während oben die harte Zargenkante nur durch die dünne Polsterauflage gemildert wird, erhält hier die untere Zarge eine besonders aufgebaute Formkante, auch Wulst genannt. (S. auch *Abb. 298/299.*) Diese Wulst gibt der Polsterkante die eigentliche Form,

ohne sich so hart wie Holz anzufühlen. Das Flachpolster hat hier durch die Höhe der Polsterkante eine größere Stärke und ist dadurch weicher (Pflanzenfaser, Roßhaar, Watteabdeckung). Die Nagelung des Polsters ist hier mittels einer Borde überklebt. In *Abb. 275* links ist die Zarge ausgefäلت, während rechts der Falz durch einen eingelegten Edelholzstab gebildet wird.

Ein Flachpolster mit überzogener Zarge zeigt *Abb. 277/278*. Die Polsterauflage wird durch das Abnähen

Abb. 271 und 272. Vorn überstehendes Flachpolster, das seitlich auf einer Falzleiste liegt; in die freie Zarge wurde die Armlehnstütze eingeschlitzt (siehe auch Abb. 129)

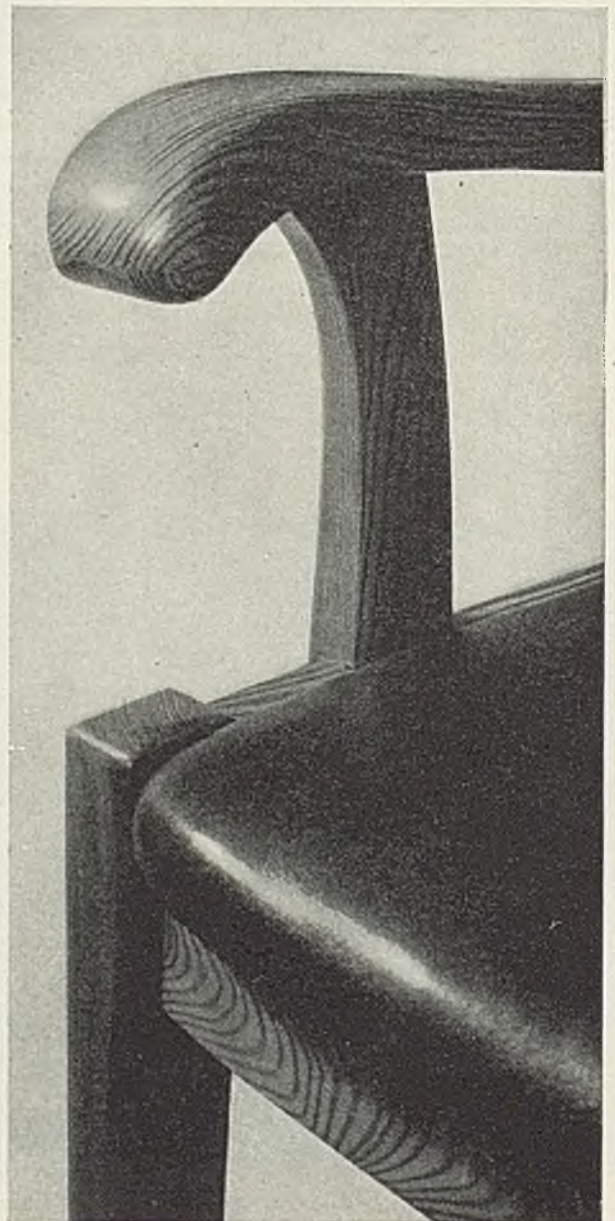


Abb. 272

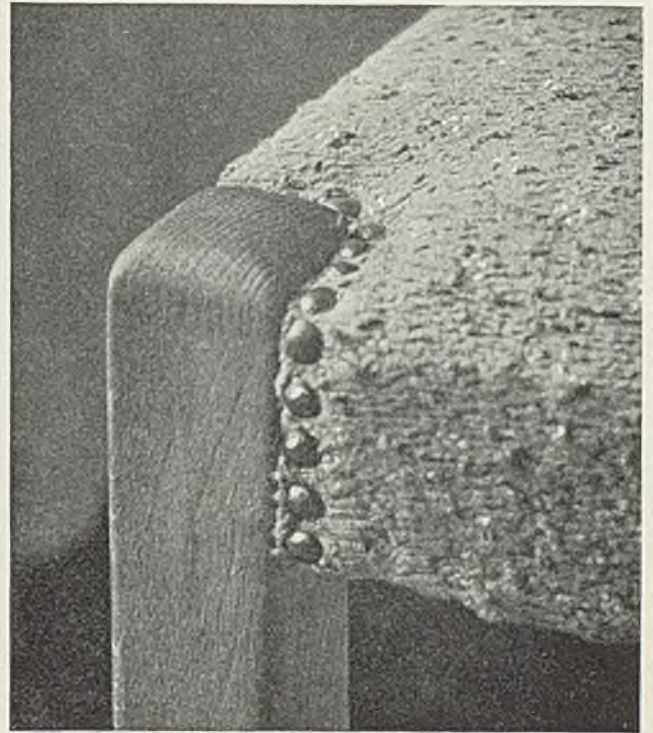
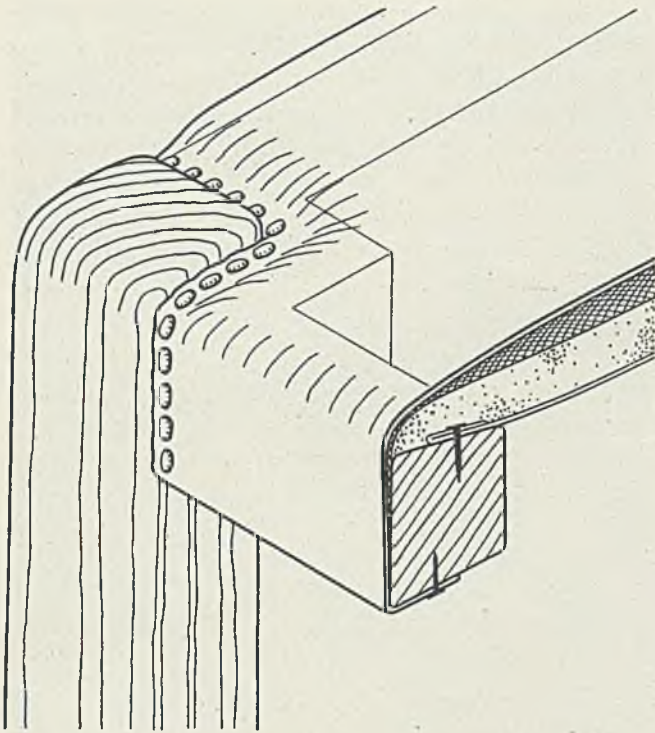


Abb. 273/274. Fest aufgenageltes Flachpolster; man beachte den Eckklotz zur Aufnahme der Nägel in der Zarge-Ecke

der Kante zu einer Wulst, die über die Zarge hinaus steht und eine klare Unterscheidung zwischen Polsterauflage und überzogenem Holz ergibt. Die formale Gestal-

tung ist hier aus der technischen Kenntnis entwickelt. — Mittels eines Leiterstichs (s. Abb. 296) wird die Wulst- kante noch stärker ausgeprägt und der Bezugstoff mit in

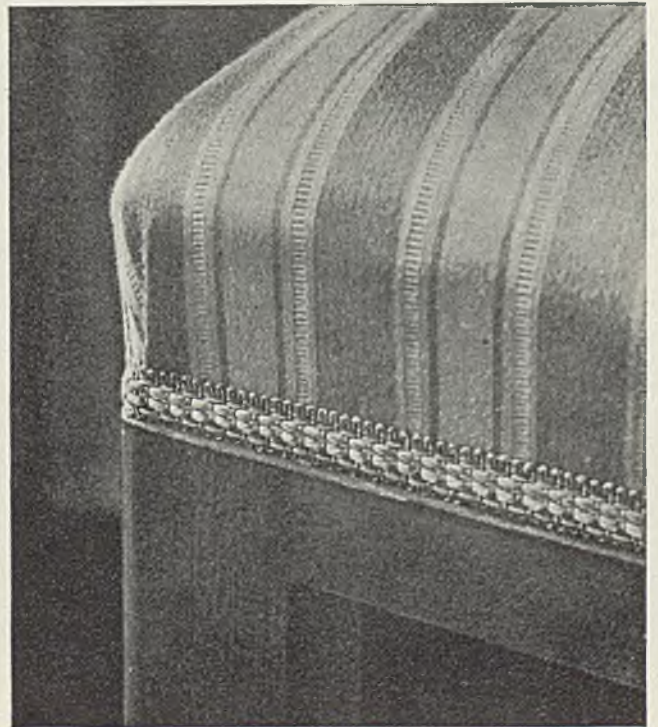
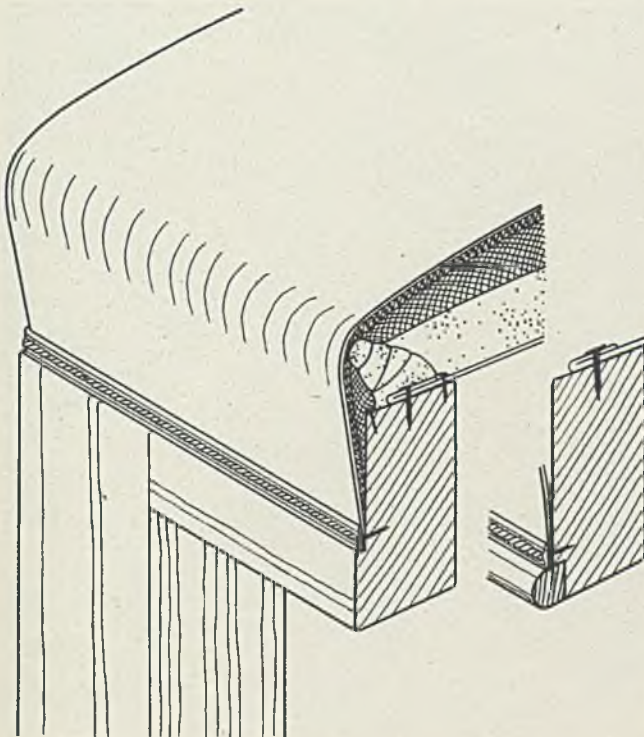


Abb. 275/276. Polster mit Wulstkante. Die Zarge ist zu zwei Dritteln überzogen

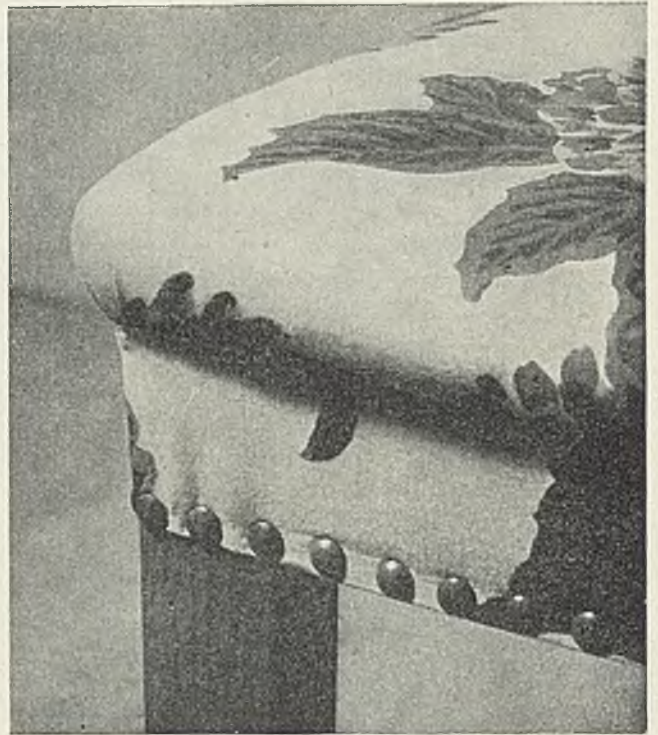
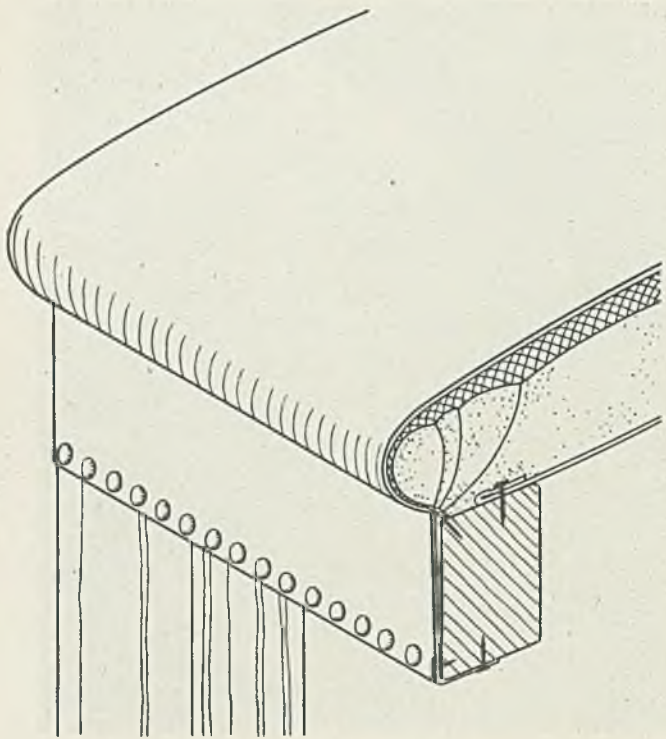


Abb. 277/278. Polster mit sichtbarer Wulstkante, klare Trennung zwischen Polsterauflage und überzogenem Holz-

die Wulstkante eingenäht (Abb. 279/280), ähnlich wie dies von der „garnierten“ Matratze bekannt ist. Da die große Sitzfläche oft in starkem Gegensatz zum feingliedrigen

Gestell des Stuhls steht, bietet eine solche Wulst eine willkommene Gliederung und läßt den Sitz kleiner erscheinen.

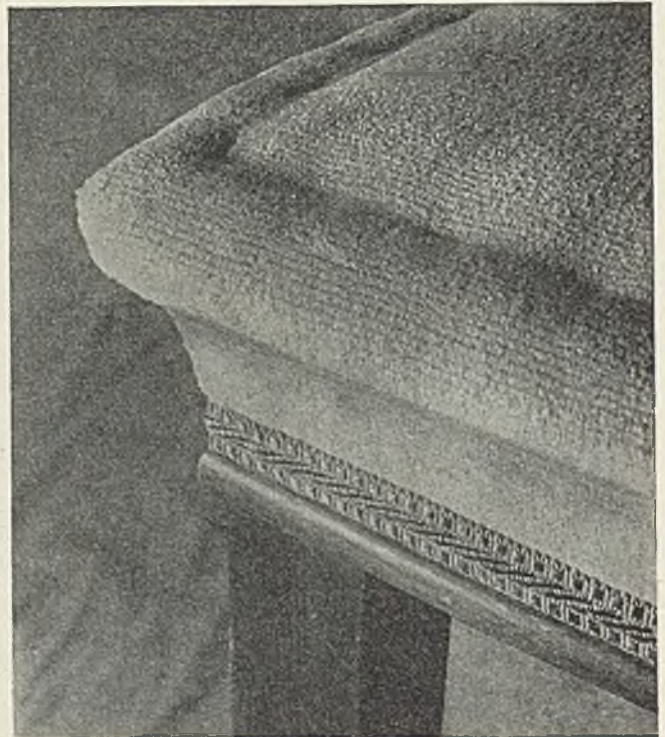
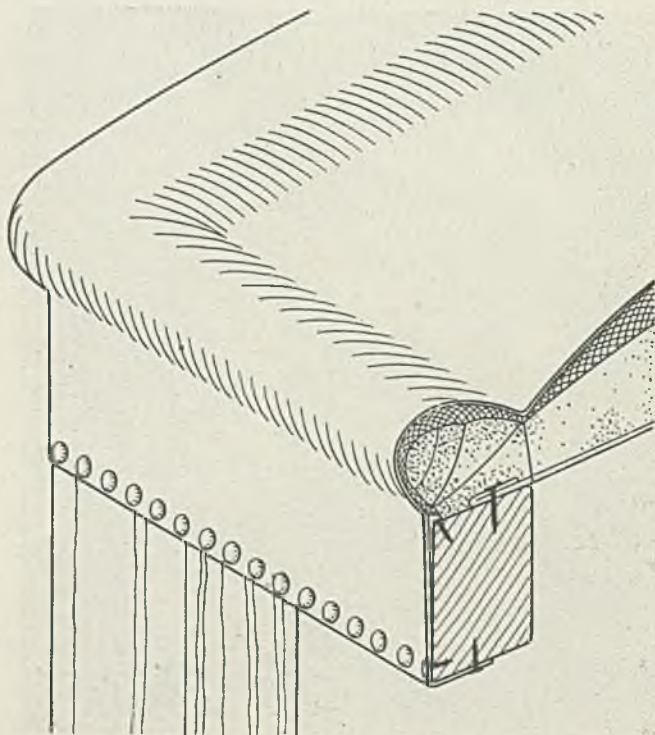


Abb. 279 bis 280. Polster mit eingenähter Wulstkante und überzogener Zarge



Abb. 281 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin) zeigt einen Stuhl in hellem Nußbaum mit grünem Bezug, dessen Polsterung wie bei Abb. 277/278 ausgeführt ist. Im übrigen beachte man die harmonische Ausbildung aller Teile zueinander. (Der Bezug ist etwas zu grob)



Abb. 282

Abb. 282/283 zeigen Lichtbild und Werkzeichnung eines Stuhls, dessen flach gepolsterter Sitz wie in Abb. 273/274 ausgeführt ist. Der Stuhl eignet sich für eine Ausführung in Ulme oder Esche mit glatter, jedoch nicht polierter Oberfläche. Sämtliche Kanten sind stark gerundet, wie ein starker Gebrauch es fordert. Die etwas derbe Art, die Vorderfüße überstehen zu lassen, paßt vorzüglich zu der Rücklehne, deren Enden in gleicher Weise überstehen. In die Rücklehnstütze werden Rückenquerstücke verjüngt eingezapft. Die runden Stege unter der Sitzzarge sind mit andrehbaren Zapfen in Vorder- und Hinterbeine eingezapft. (Vgl. auch „Gestellbau“ S. 19!) Dieser Stuhl mit seiner kräftigen Struktur ist von unbegrenzter Lebensdauer, er eignet sich für „ländliche“ Verhältnisse und entspricht einer kräftigen gesunden Lebenshaltung.

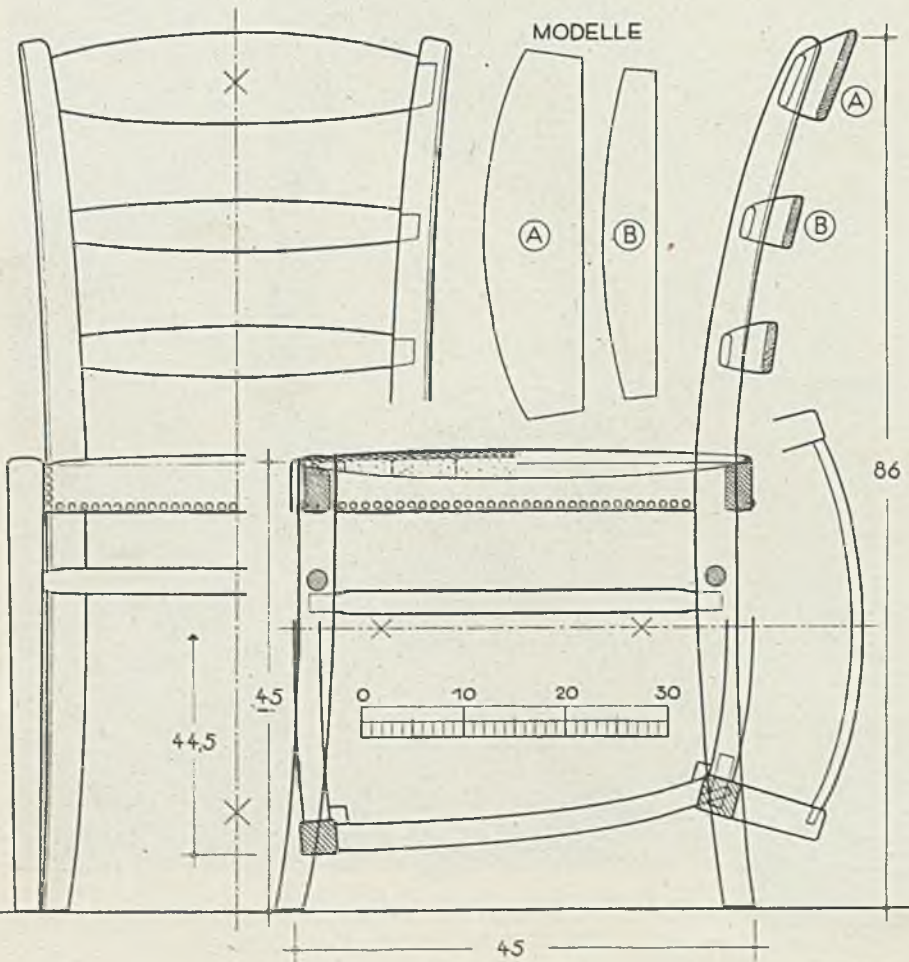


Abb. 283

Abb. 282/283. Derber Stuhl in Eiche oder Rüster. Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach



Abb. 284.

Ganz anders in seiner Haltung ist der in Lichtbild und Werkzeugzeichnung abgebildete Stuhl (*Abb. 284/285*). Nicht daß er weniger haltbar wäre als der vorangegangene, aber seine Art und Eleganz der Linienführung bestimmen ihn für eine gepflegte, etwas mehr großstädtische Lebensart. Von großer Wichtigkeit ist hier die richtige Wahl des Bezugstoffs, der hier den eleganten Charakter aufs beste unterstützt. Sein Polstersitz ist in *Abb. 275/276* genau dargestellt. Über den Zusammenbau des Gestells berichten die *Abbildungen 130 bis 132*.

Bisher haben wir nur das Flachpolster in seinen verschiedenen Ausführungen im Sitz kennengelernt, jetzt tritt das Flachpolster auch im Rücken auf, wo es schwächer gehalten wird als für den Sitz und beim freistehenden Sitzmöbel immer zwei Ansichten hat, Vorder- und Rückansicht. Das Rückenpolster in seinen verschiedenen Ausführungen wird auf der nächsten Seite in *Abb. 286 bis 292* ausführlich dargestellt und beschrieben.

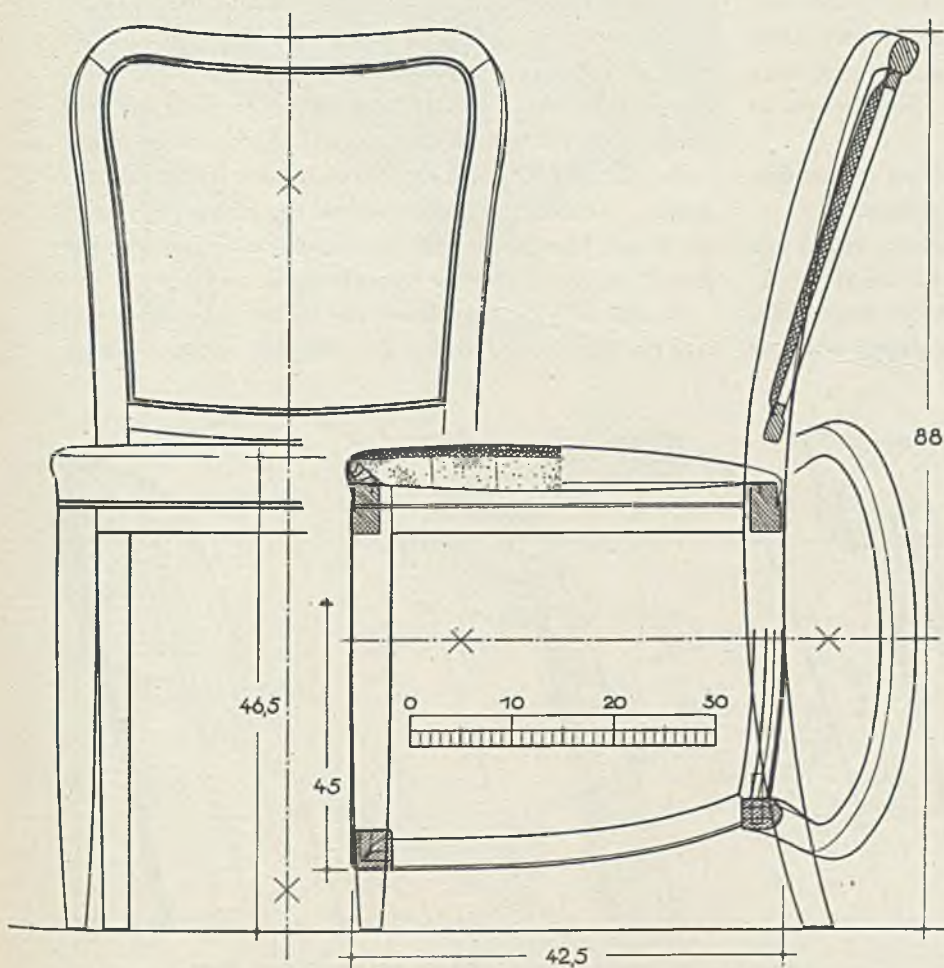


Abb. 285

Abb. 284/285. Eleganter Stuhl in Mahagoni anpoliert. Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach

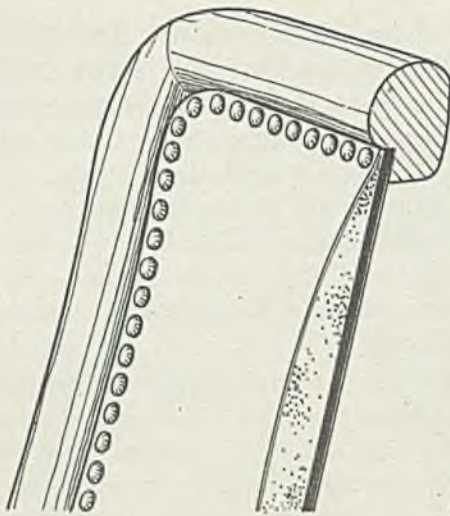


Abb. 286

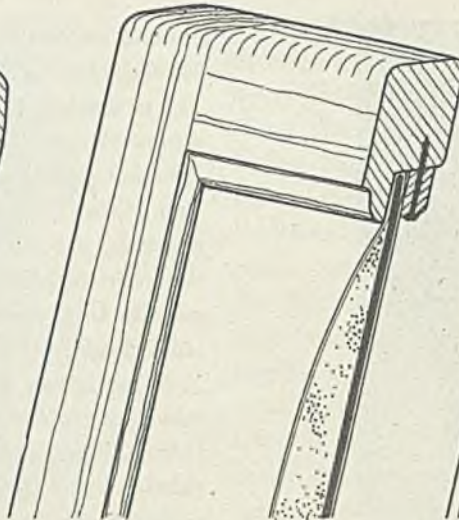


Abb. 287

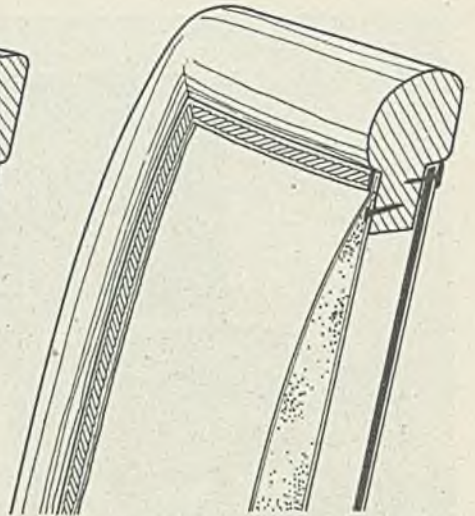


Abb. 288

Schnitte durch flachgepolsterte Rücklehnen mit sichtbarem Holz

Das Flachpolster an der Rücklehne

In *Abb. 286* wird ein Flachpolster von vorn in die ausgefäzte Rücklehne eingenagelt, das auf Kartongrund mit schwacher Füllung (Pflanzenfaser, besser mit Roßhaar) aufgebaut und beidseitig bezogen wird. Das dünne Flachpolster hat an der Rücklehne nur einen leichten Druck auszuhalten und muß dementsprechend weicher gebaut sein gegenüber dem Sitz, der das ganze Körpergewicht einer Person zu tragen hat.

In *Abb. 287* ist dasselbe Polster von hinten in den Falz eingelegt und mit einer Falzleiste eingeschraubt.

In *Abb. 288* ist die Rücklehne von beiden Seiten ausgefäzt. Von vorn wird das Flachpolster, das an Stelle der Pappe auf einer Grundleinwand aufgebaut ist, angenagelt, und die Nagelreihe mit einer Borde überklebt, während

die Rückseite mit einer stoffbezogenen Pappe zugespant wird, um auf diese Weise auch hier das Durchstoßen des Rückenpolsters zu verhindern.

In *Abb. 289/290* erhält das Flachpolster einen eigenen Rahmen, der bei *Abb. 289* von vorn in den Falz eingelegt und von hinten angeschraubt wird, während bei *Abb. 290* der Rahmen von rückwärts in den Falz eingelegt und mit einer eingeschraubten Falzleiste festgehalten wird. Beide Flachpolster bauen sich auf der Grundleinwand auf und sind hinten mit einem überzogenen Karton zugespant.

In *Abb. 291* sind die Außenkanten der Rücklehne angefäzt, so daß nur ein kleiner Rand des Holzgestells sichtbar bleibt. Das Polster liegt auf einem Pappgrund, der vor dem Einnageln rückseitig schon bezogen wurde.

In *Abb. 292* „überwuchert“ das Polster vollends das Gestell der Rücklehne, wie bei *Abb. 305/306* veranschaulicht.

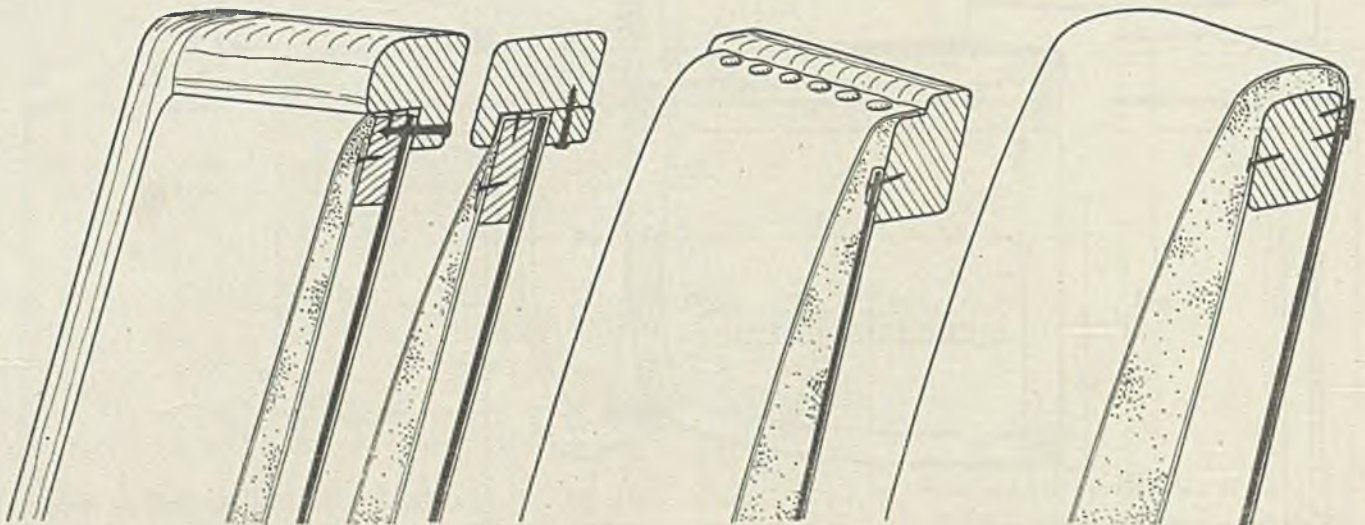


Abb. 289, 290, 291, 292. Schnitte durch flachgepolsterte Rücklehnen mit teilweise sichtbarem und überzogenem Holz

DAS GARNIERTE POLSTER MIT FORMKANTE UND BODEN

In den folgenden *Abbildungen 293/294* wird der Arbeitsgang für diese Polsterungen ohne Feder dargestellt.

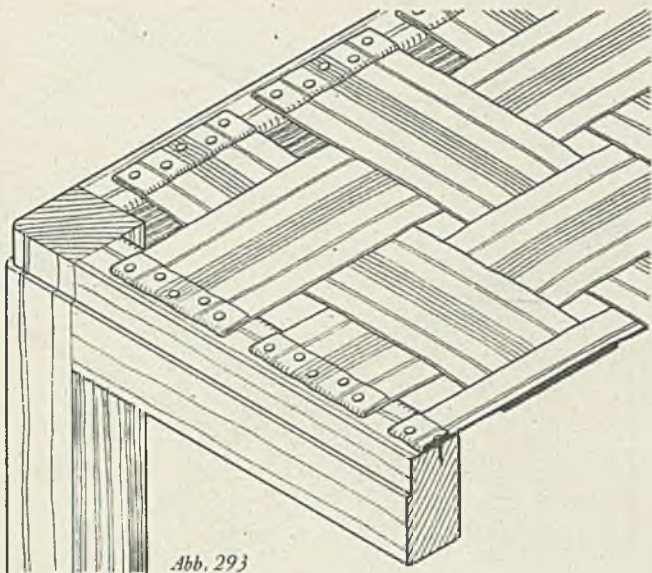


Abb. 293

Abb. 293 zeigt die ausgefäzte Zarge, deren Innenkanten gerundet sind, damit sich daran die aufgenagelten Gurten nicht durchscheuern.

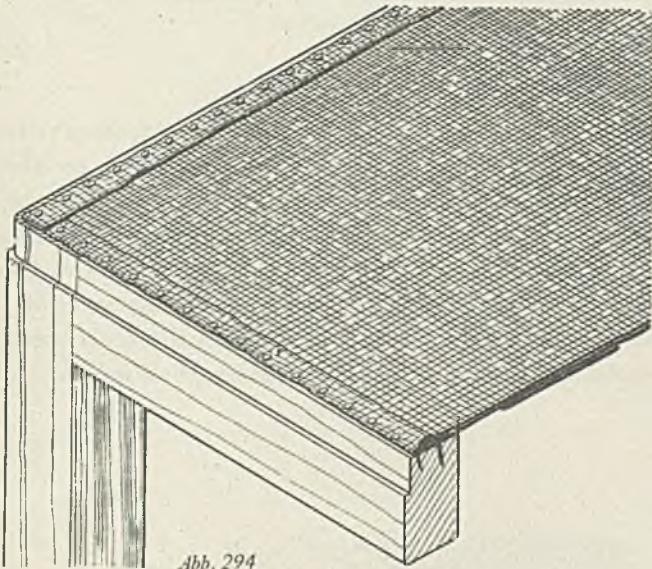


Abb. 294

Abb. 294. Die Grundleinwand wird mit eingeschlagenem Rand aufgenagelt. Man beachte auch die schräg nach innen stehenden Nägel.

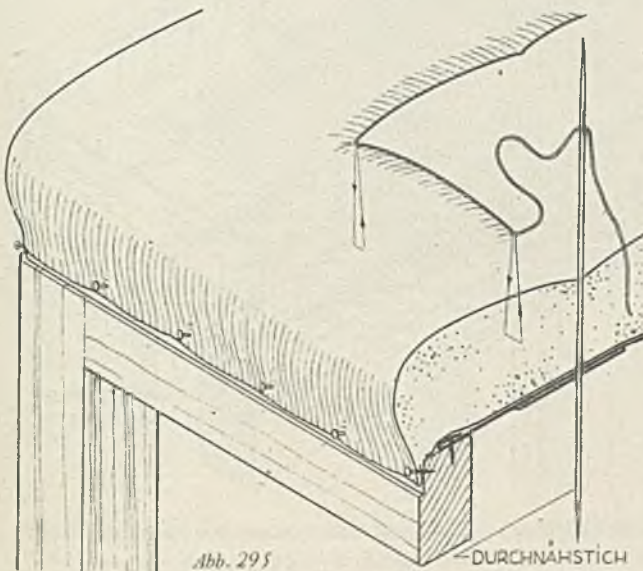


Abb. 295

DURCHNAHSTICH

Abb. 295. Der locker gezupfte Füllstoff (Palmfaser, Werg, Fibre usf.) wird aufgelegt und mit Schächterleinen (Form- oder Fassonleinen) abgedeckt, das vorläufig mit einigen weitstehenden Nägeln angeheftet wird. Nun wird mit der Doppel- oder Zweispitznadel, wie eingezeichnet, der Grund befestigt, damit der locker liegende Füllstoff sich beim Sitzen nicht verschieben kann. Danach wird die Kante zugeschlagen und ihr die Form gegeben.

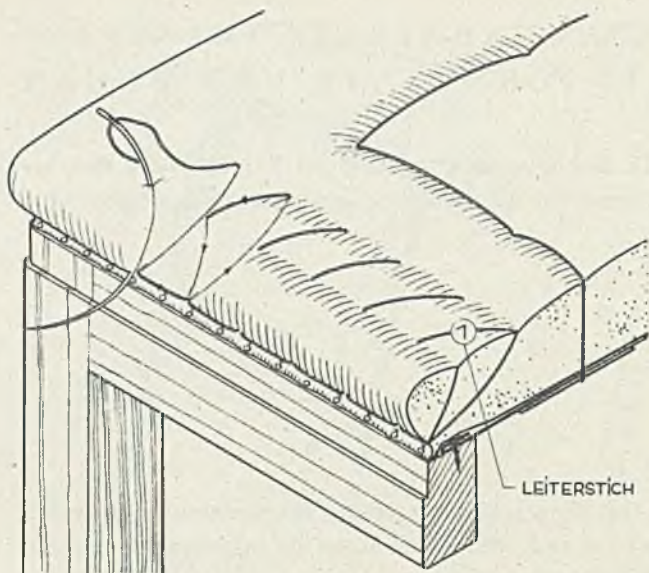


Abb. 296. Verfestigung der Kante mittels Leiterstich

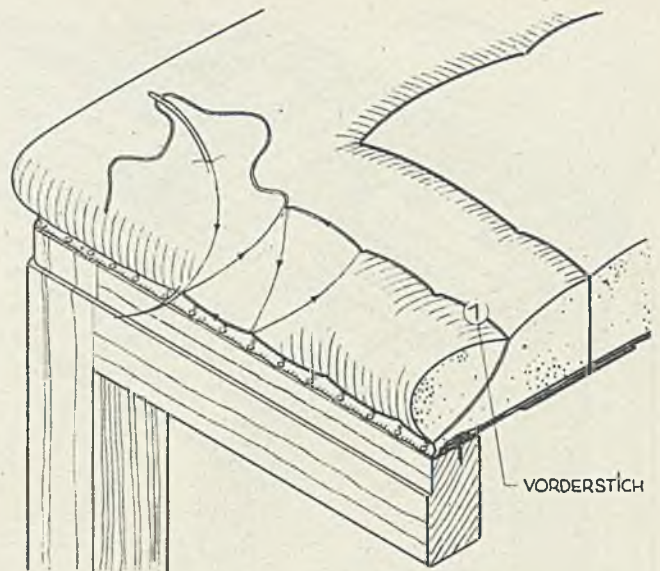


Abb. 298. Eine andere Art der Kantenbildung mit dem Vorderstich

Bei Abb. 296 nunmehr wird zur Verfestigung der Polsterkante mit der Rundnadel der sogenannte Leiterstich angebracht. Grundsätzlich wird von links nach rechts gearbeitet (in den Zeichnungen ist dies der besseren Übersichtlichkeit wegen umgekehrt dargestellt). Zur weiteren Verfestigung derselben wird in Abb. 297 noch ein Hinterstich auch mit der Rundnadel angebracht.

Eine andere Art bringt an Stelle des Leiterstichs in

Abb. 296 das Abnähen bzw. Verfestigen der Kante in Abb. 298 mit dem Vorderstich, worauf dann, wie in Abbildung 299 ein weiterer Vorderstich (Nr. 2) und bei ganz scharf ausgeprägter Kante noch zusätzlich ein Hinterstich (Nr. 3) angebracht wird. Nunmehr ist dem Polster die Grundform gegeben, darauf kommt eine Auflage von Roßhaar, das mit Watte gegen Durchstechen abgedeckt wird, worauf das Ganze mit Nessel überzogen wird. Wir sprechen

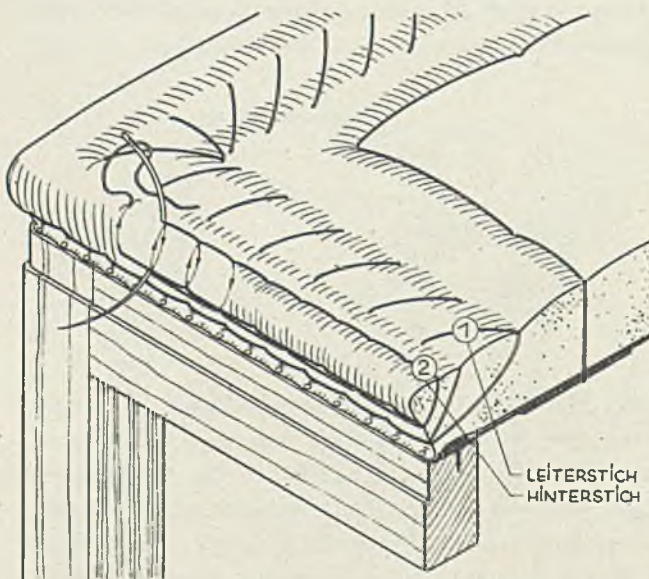


Abb. 297. Mit dem Hinterstich wird die Kante noch schärfer und fester ausgeprägt

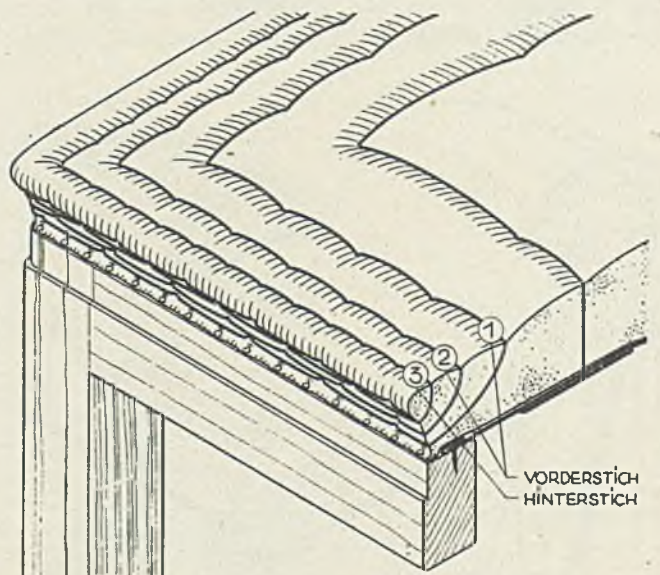


Abb. 299. Eine scharfe und harte Kante wird mit dem Vorderstich 2 und dem Hinterstich 3 erzielt

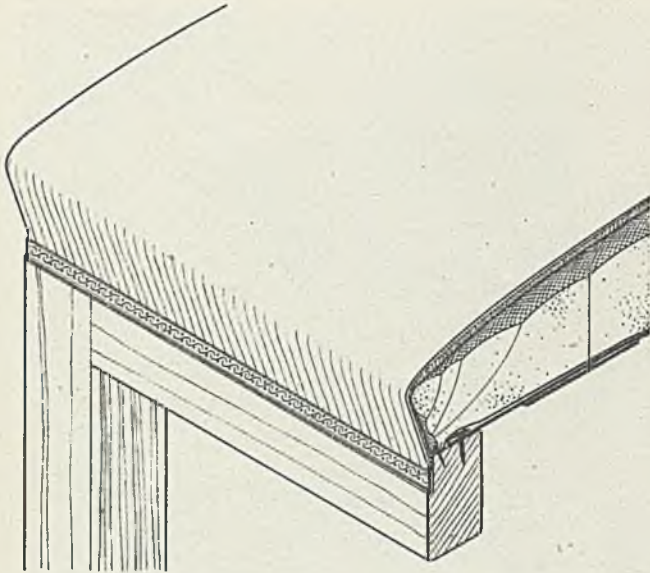


Abb. 300. Das garnierte Polster mit Bezug, die Borte verdeckt die Nagelung

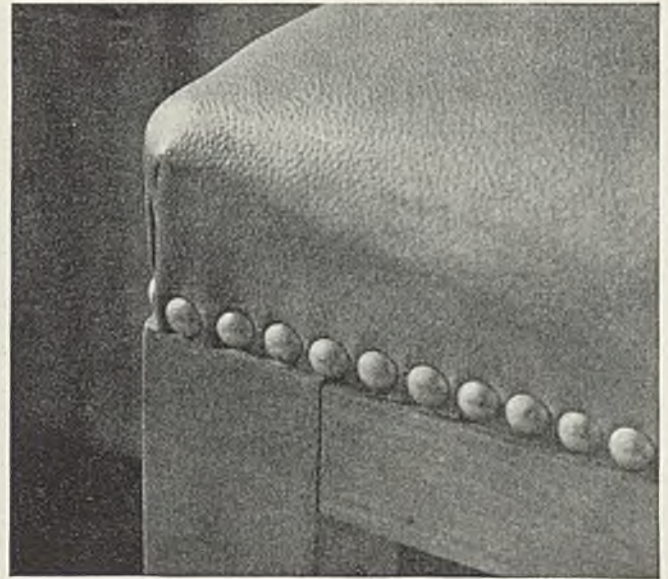


Abb. 301. Ein solches Polster mit Leder bezogen und sichtbarer Nagelung

wieder vom Polster in „Weiß“. Nun wird der Bezug in den dafür vorgesehenen Falz eingenaelt und die Nagelung wie in *Abb. 300* mit einer Borte überklebt oder wie in *Abb. 301* mit sichtbaren Ziernägeln festgenagelt.

Eine weitere Art zeigt ein garniertes Polster wie in *Abb. 302/303*. Auf der Grundleinwand wird eine Form- oder Wulstkante gesondert aufgebaut und mit Leiter- und

Hinterstichen verfestigt. In diesen Grund mit hohem Rand wird die Polsterung in der bereits behandelten Weise eingebaut. Das fertige Polster unterscheidet sich äußerlich nicht von der Polsterung der vorangegangenen Arbeitsweisen. Die Formkante bildet gleichermaßen einen gepolsterten Rand, der der Hauptpolstermasse Stand und Form gibt. Von der Haltbarkeit der Formkante (Wulst) hängt auch die Haltbarkeit des Polsters selbst ab.

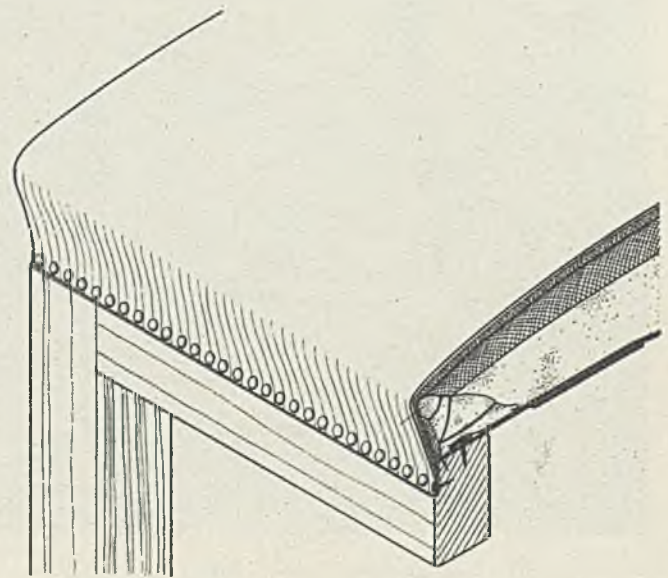
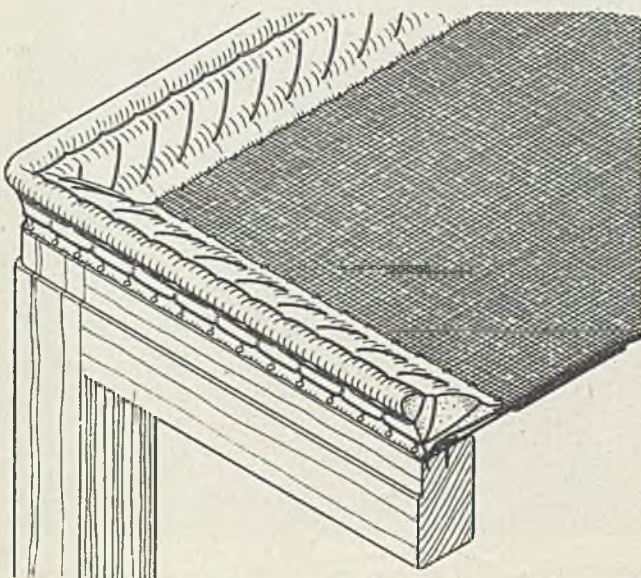


Abb. 302/303. Die Formkante entsteht hier nicht aus der Grundpolsterung, sondern wird völlig getrennt aufgebaut und bildet gleichsam einen festen Rahmen. Das fertige überzogene Polster in *Abb. 303* unterscheidet sich nicht von den vorangegangenen Arten, es ist jedoch am haltbarsten



Abb. 304. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin) zeigt einen Stuhl, dessen Rücken flach gepolstert ist, wobei das Sitzpolster eine Kantenausbildung wie Abb. 279/280 hat. Dieser elegante Stuhl aus Mahagoniholz hat einen hellgrünen Veloursbezug, im übrigen ist er derselbe Typ wie 281, nur mit dem Unterschied des flachgepolsterten Rückens



Abb. 305

Bei dem in Lichtbild und Werkzeichnung dargestellten Stuhl hat das Polster vom ganzen Holzgestell Besitz ergriffen. Es überzieht ihn gleichsam. Der Stuhl hat helle, Ahorn polierte Beine und ist mit ebenso hellem, elfenbeinfarbigem Seidenvelours bezogen, was ihm trotz seiner Schwere eine gewisse Eleganz verleiht. Das Sitzmöbel ist in seinem Aufbau immerhin einfach genug, daß es ohne Bedenken in einem dunkleren Holz wie Eiche oder Nußbaum und einem farbigen Bezug oder sogar Leder ausgeführt werden kann. Die flachgepolsterte Rücklehne ist wie in *Abb. 292* geschildert, ausgeführt, während der Sitz ein sogenanntes halbhohes Polster mit feststehender Kante und gefedertem Grund darstellt. Hier finden wir erstmals die Spiraldrahtfeder verwendet. Auf den nachfolgenden Seiten wird das halbhohes Polster eingehend behandelt.

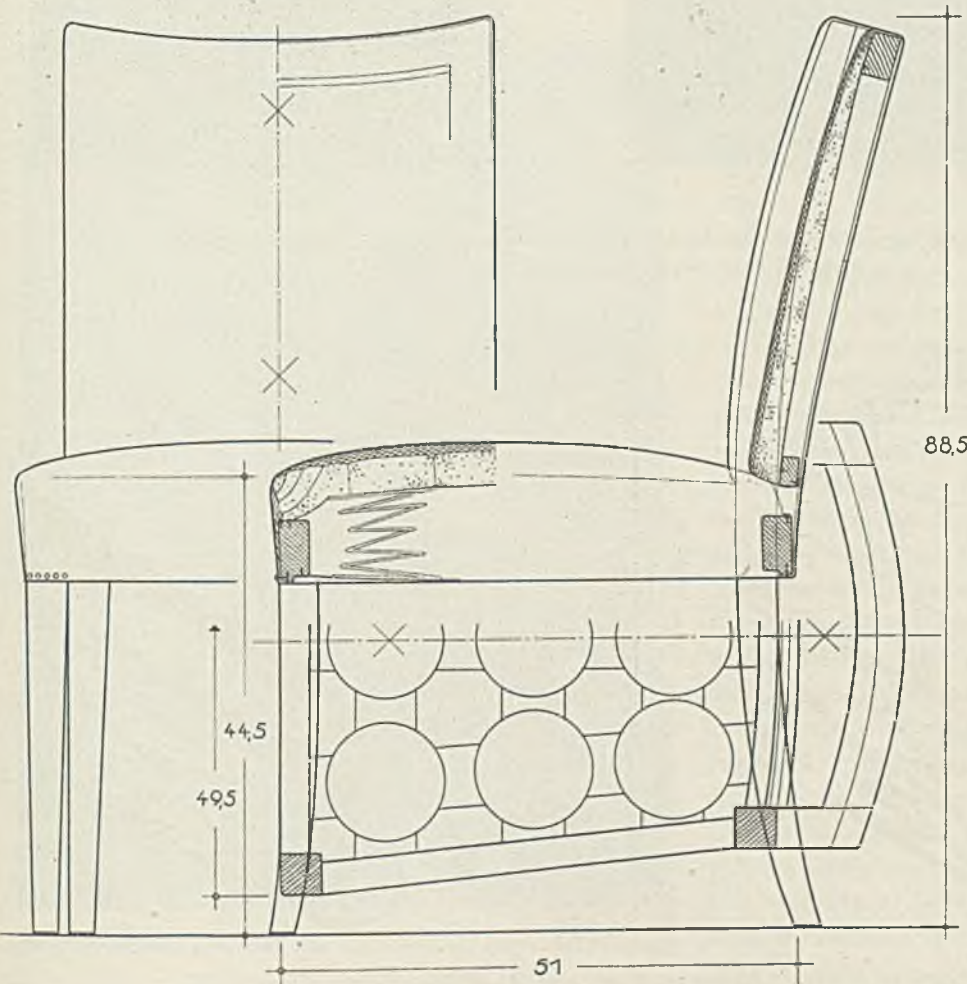


Abb. 306

Abb. 305/306. Schwerer Stuhl, dessen Sitz und Rücken voll überpolstert sind. Ahorn-elfenbein-Velours. Entwurf: Prof. H. Michaelis. Hersteller: Raum und Heim, Berlin

DAS HALBHOHE POLSTER

Das halbhohe Polster vereinigt die Vorzüge einer feststehenden Kante mit der Weichheit eines gefederten Grundes. Diese Polsterart besitzt daher bei sorgfältiger Verarbeitung eine sehr hohe Lebensdauer. Es wird demzufolge dort angewandt, wo eine Polsterung dauernd beansprucht wird, wie zum Beispiel bei Sitzen von Schreibesseln oder auch bei Bänken in guten Warteräumen und dergleichen mehr.

In *Abb. 307 und 308* ist eine solche in Vorder- und Seitenansicht dargestellt. Klar vermögen wir hier das Auflage-Polster, das im Sitz und Rücken über das Gestell hinausragt, von der überzogenen Zarge bzw. dem Holzgestell zu unterscheiden.

Um eine allzu hohe Schwellung in Sitz und Rücken zu vermeiden, wurden, gut verteilt, stoffüberspannte Knöpfe eingezogen (keine Heftung).



Abb. 307

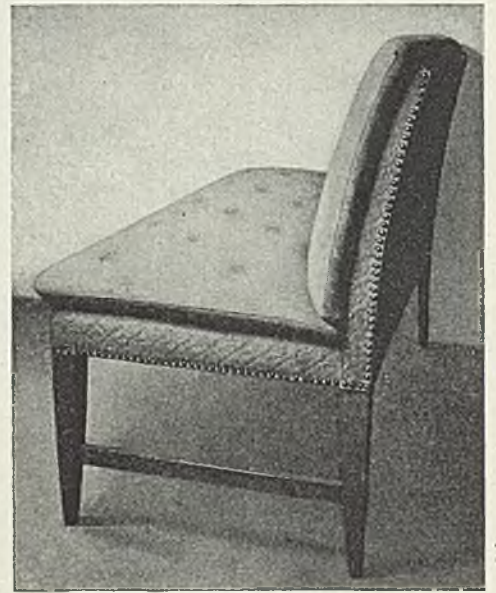


Abb. 308

*Bank in Rüsterholz, der Sitz mit feststehender Englischer Kante und gefedertem Grund, die Rücklehne in Flachpolster.
Entwurf: N, Hersteller: Zeschke, Berlin*

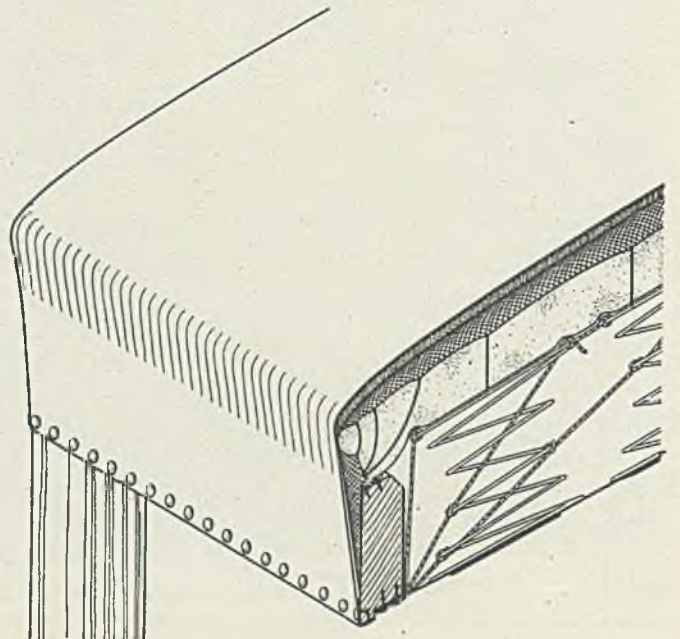
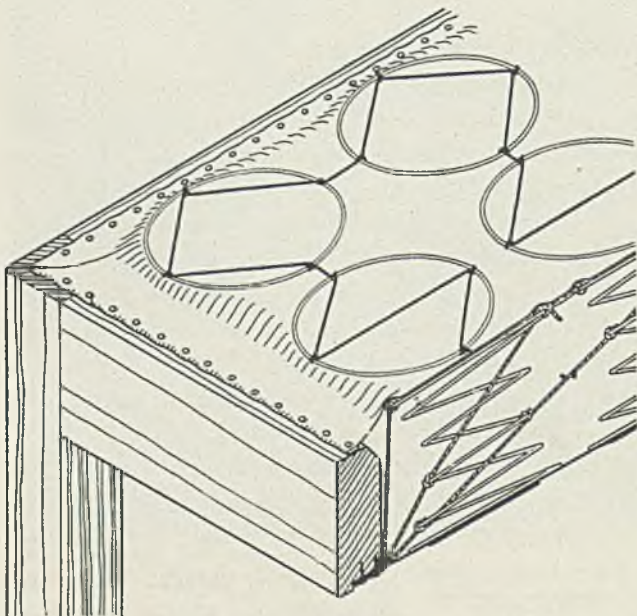


Abb. 309/310. Arbeitsgang des halbhothen Polsters mit feststehender Kante und gefedertem Grund

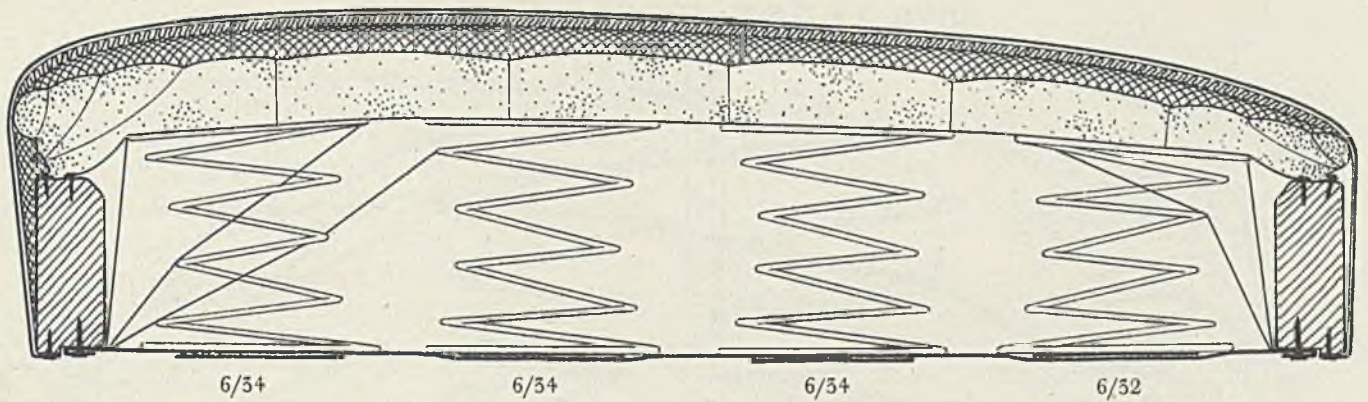


Abb. 311. Schnitt durch das fertige halbhohe Polster, mit fester Kante und gefedertem Grund

Die Abb. 309/310 zeigen den Arbeitsgang des halbhothen Polsters. Wurde bisher oben auf der Zargenkante der Gurtgrund angebracht (Flachpolster), so wird er hier unten an der Zarge in einen Falz eingenagelt. In die gewonnene Raumhöhe werden Stahlfedern (Größe 6/54), das sind Federn mit 6 Gängen und 3,4 mm Drahtstärke) ein-

gebaut. Die Federn werden so tief geschnürt, daß sie noch etwa 3 bis 5 cm über die Zarge hinausstehen, je nach der gewünschten Polsterhöhe. Über die Federringe wird die Grundleinwand gezogen und auf die Zarge genagelt (s. Abbildung 309) und zwar so, daß sie von der Federkante bis zur Zarge etwas Spielraum hat. Das ist wichtig, weil bei Benützung des Polsters die außenstehende Federreihe um soviel eingedrückt werden kann, als die Feder über die Zarge hinaussteht. Bei zu geringer Zugabe müßte die Grundleinwand abreißen. Die Federn selbst werden auf dem Gurtgrund mit mindestens vier Stichen festgenäht (Abb. 312) und ebenso oben an der Grundleinwand (Abb. 309). Die Bildung von Polsterauflage und Kante wird mit Durchnäh-, Leiter- und Hinterstichen vorgenommen, worauf die Auflage mit Roßhaar und die Abdeckung mit Watte erfolgt.

Abb. 311 zeigt den Querschnitt durch das halbhohe Polster. Infolge der geringen Gesamtpolsterhöhe gegenüber einem Feder-Hochpolster kann der Sitz hier nur wenig Gefälle nach hinten aufweisen. Die Federn werden von hinten nach vorn geschnürt, wobei die Federn der ersten, zweiten und vierten Reihe mindestens einmal an einem der tiefliegenden Gänge gefaßt werden, während die Federung der dritten Reihe im Herz frei geht. Bei Federn mit hoher Gangzahl muß auf alle Fälle, wie bei den nachfolgenden Bildern gezeigt, auch ein zweiter Gang der dritten Feder gefaßt werden, damit diese nicht nach der Seite ausweichen kann. Man beachte auch die abgeschrägte Innenkante der Zarge, die verhüten soll, daß die Grundleinwand durchgescheuert wird.

Der volle Wert der Schnürung zeigt sich ja erst beim Hochpolster. Sie hat den Zweck, bei Benützung des Sitzpolsters die Federn in ihrem Stand festzuhalten, so daß sie sich nach keiner Seite hin bewegen können. Wenn dies beim halbhothen Polster auch nicht von so großer Bedeutung ist, so ist eine Schnürung doch eben unerläßlich.

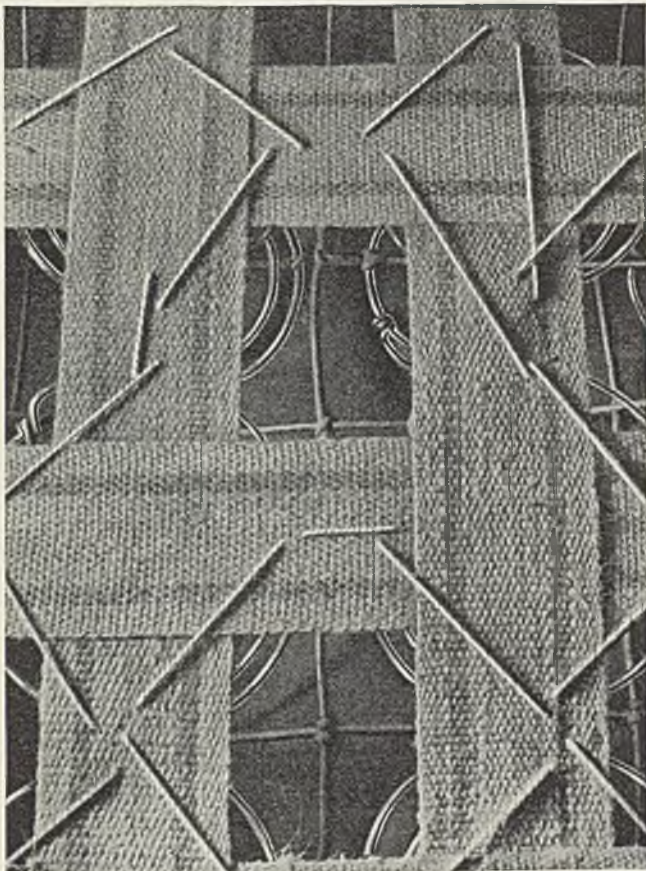


Abb. 312. Ansicht von unten. Jede Feder steht auf einem Gurtkreuz und wird mit 4 Stichen festgehalten

DAS FEDER-HOCHPOLSTER

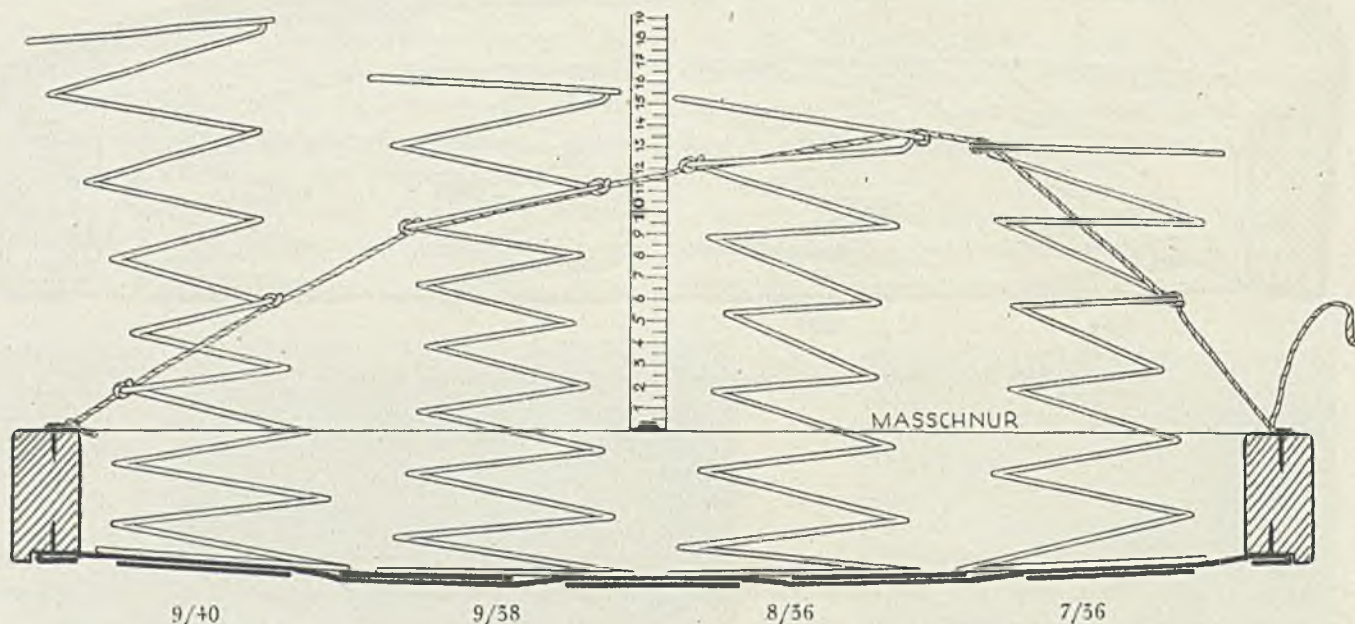


Abb. 313. Schnürung. 1. Arbeitsgang von hinten nach vorn, stellt die Federn in die gewünschte Lage, Stellschnur

Die Schnürung

Wie schon beim halbhohen Polster erwähnt, bezweckt die Schnürung eine Verspannung der Federn besonders von hinten nach vorn, als der Richtung, die am stärksten einer Verschiebung unterworfen ist. Ebenso erfolgt auch eine Verschnürung von Seite zu Seite, die in *Abb. 318 und 319* dargestellt ist.

In *Abb. 313* sehen wir den Beginn einer Schnürung von hinten nach vorn für ein Federhochpolster. In die erste und zweite Reihe werden Federn mit 9 Gängen, in die dritte solche mit 8 und in die vierte welche mit 7 gestellt,

sämtliche in verschiedenen Drahtstärken. Die Gangzahl der Federn nimmt deshalb ab, weil der fertige Sitz ein ziemliches Gefälle nach hinten haben muß. Wenn man nicht ganz eng gurten will, müssen die Federn auf ein Gurtkreuz gestellt werden, wobei die Stellung der Federn im Grundriß je nach der Schnürungsweise verschieden ist. Diese wird in *Abb. 322/323* behandelt. Die Außenfedern vorn und seitlich müssen stets stärker sein, da sie die ganze Zug- und Traglast auszuhalten haben.

Zuerst wird die Maßschnur von Oberkantzarge von Seite zu Seite gezogen, danach wird mit der Schnürung vorn so begonnen, daß die erste Feder am 4. und 5. Ring,

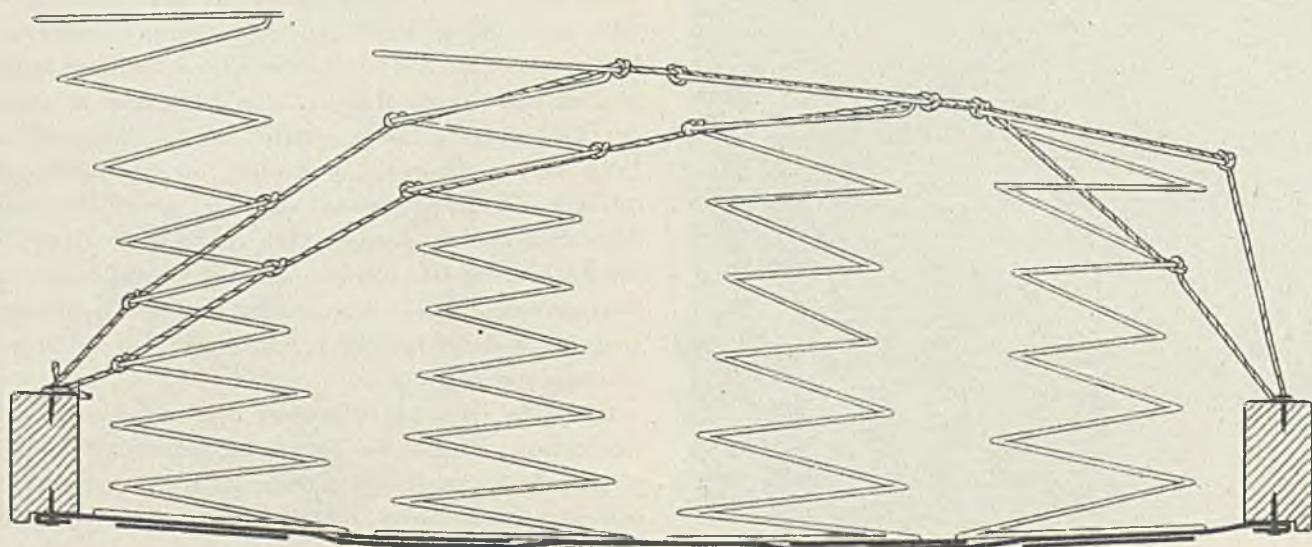


Abb. 314. Schnürung. 2. Arbeitsgang. Die Schnur läuft über die Hinterkante zurück, Rückschnur

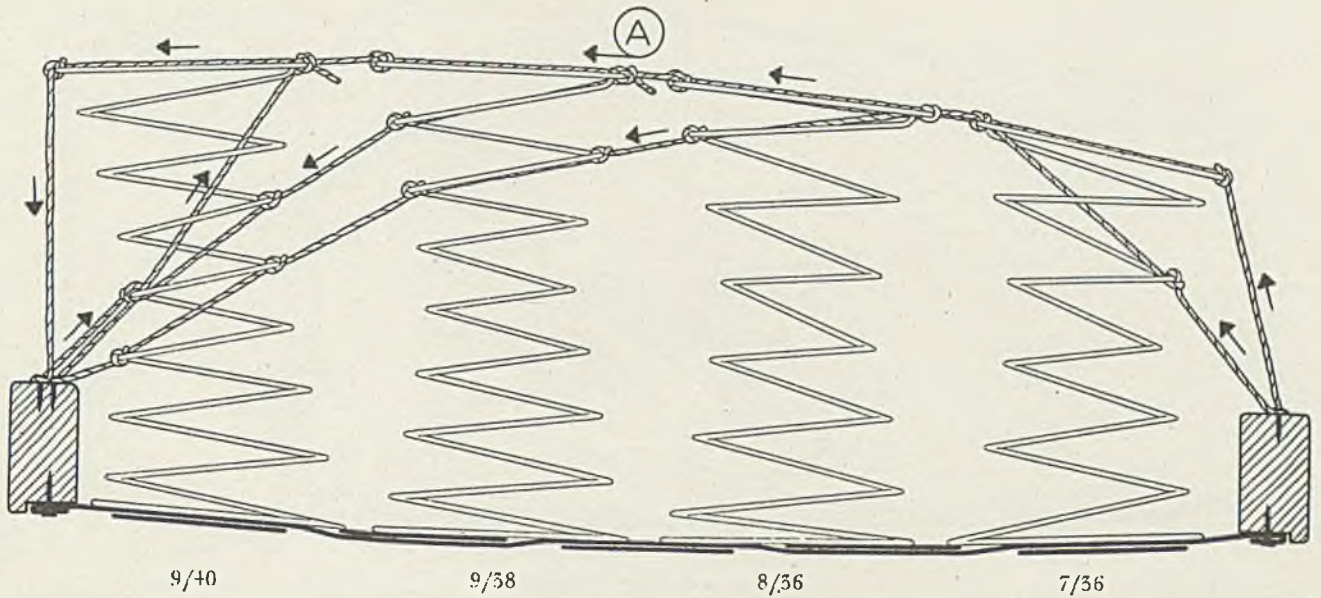


Abb. 315. Der 3. Arbeitsgang schnürt die Sitzkante vorn

die zweite am 7. Ring, die dritte am 7. und 8. Ring und die vierte am 7. und 5. Ring gefaßt wird. Die Anlage der ersten Schnur (Stellschnur genannt) ist wichtig, weil sie zugleich die Stellung der Federn in ihrer Lage nach vorn oder hinten, sowie die zukünftige Sitzhöhe, festlegt. Zwischen der zweiten und dritten Feder wird von der Oberkante-Maßschnur die gewünschte Sitzhöhe (ohne Stärke der Auflage) abgemessen, und mittels Anziehens der Stellschnur die genaue Höhe eingestellt. Die vordere Feder wird mit der Stellschnur so weit mit Neigung nach vorn geschnürt, daß der obere Federring mit Außenkante-Zarge bündig steht, womit die zukünftige Flucht der

Sitzkante hergestellt ist. In Abb. 314 macht die Schnur den Weg zurück (Rückschnur genannt). Sie bestimmt die hintere Sitzkantenhöhe, läuft über die Federringe der dritten und vierten Reihe hinweg, faßt die zweite am 9. und 8. Gang und die vorderste Feder am 6. und 5. Gang.

In Abb. 315 wird die vorderste Feder auf die Sitzhöhe heruntergeschnürt und mit der zweiten Feder die Verbindung hergestellt.

Das ganze Schnürungssystem finden wir zusammenfassend an einem dafür angefertigten Modell veranschaulicht (Abb. 316).

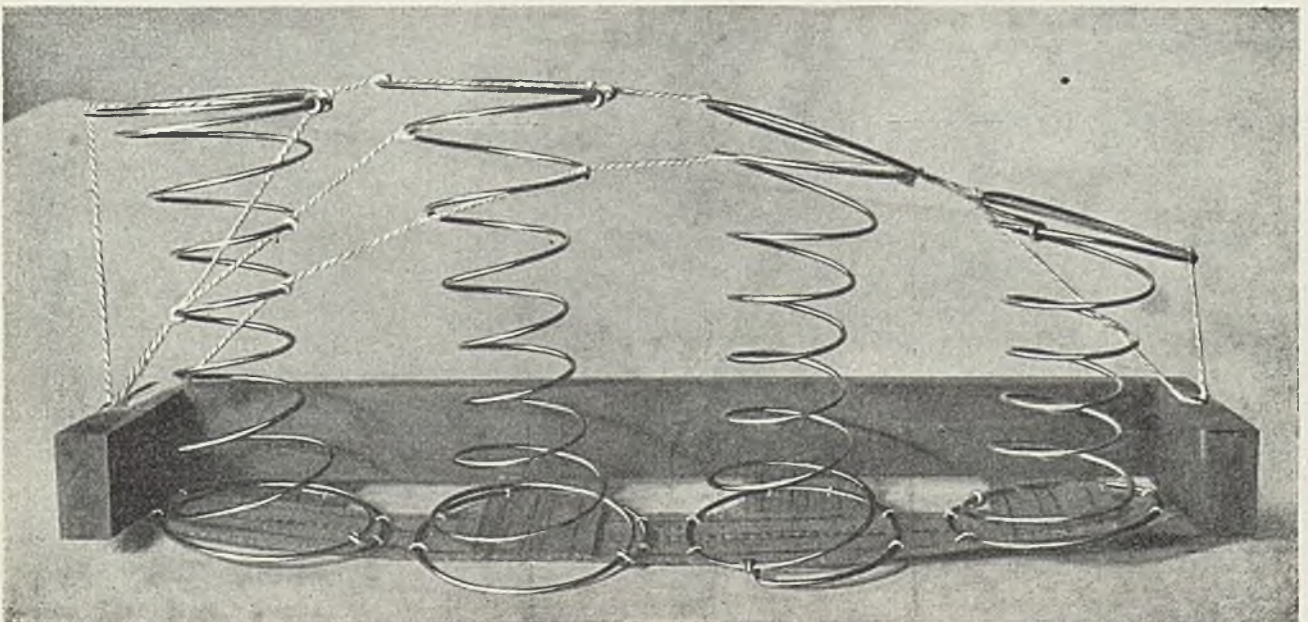


Abb. 316. Die fertige Schnürung am Modell

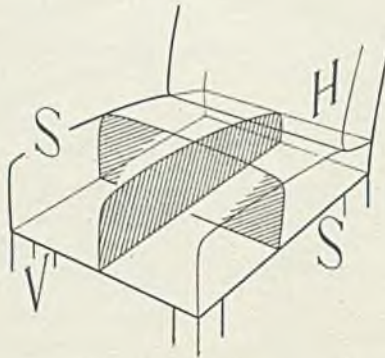


Abb. 317. Schema. Die Schnürung von Hinten nach Vorn bedarf einer solchen von Seite zu Seite

Die Schnürung von hinten nach vorn, wie sie in Abb. 317 dargestellt ist, bedarf einer Ergänzung durch eine ähnlich angelegte Querschnürung, die schematisch von Seite zu Seite (mit S-S) gezeigt ist.

In Abb. 318 und Photo 319 wird die seitliche Schnürung für einen Hochpolstersitz gezeigt. Auch diese Schnürung hat die Aufgabe, eine Verschiebung der Federung nach links und rechts zu vermeiden.

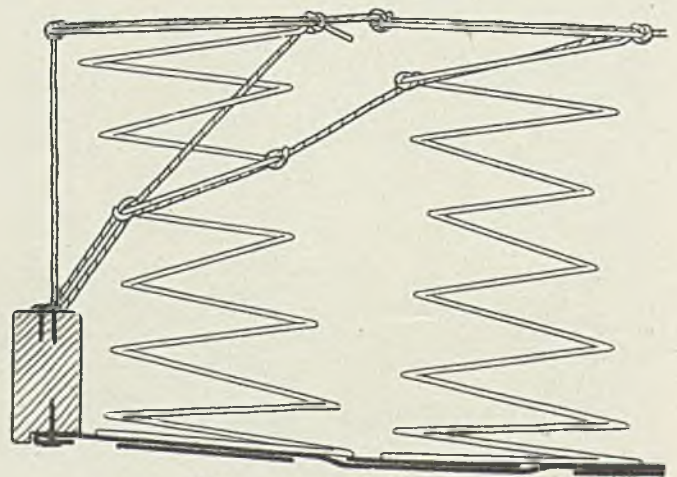
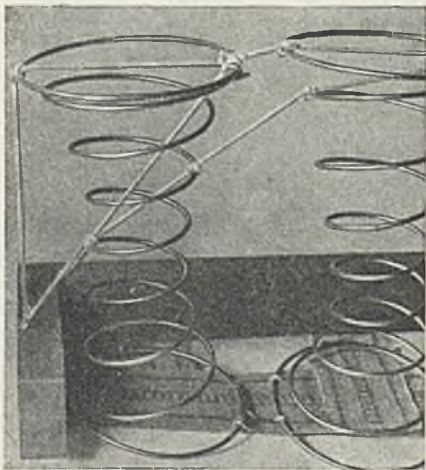


Abb. 318 u. 319. Photo und Zeichnung der Schnürung von Seite zu Seite

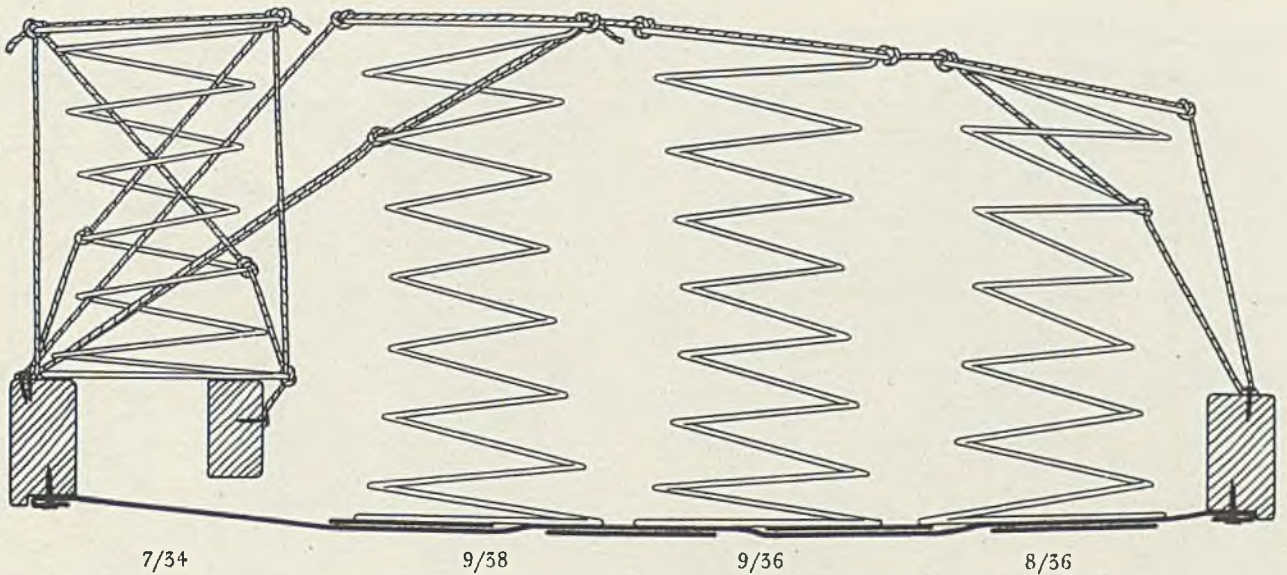


Abb. 320. Schnürung eines Federhochpolsters, bei welchem die vordere Feder hochgestellt und frei für sich geschnürt ist. Hohe Haltbarkeit der Sitzkante!

Ein anderes Schnürungssystem, bei welchem die vordere Federreihe hochgestellt und völlig für sich geschnürt ist, wird in *Abb. 320 und 321* dargestellt. (Siehe ausführliche Darstellung in *Abb. 399 und 421*.) Da bei jeder Polsterung die freistehende Vordersitzkante am stärksten beansprucht wird und Gefahr läuft, umgerissen zu werden, wendet man bei hohen Sitzpolstern gern dieses Schnürungssystem an. Die vorne hochgestellten, siebengängigen Federn werden bedeutend härter heruntergeschnürt wie die Acht-

gangfedern der letzten Reihe. Bei Benützung der Polsterung wird vorwiegend die zweite, dritte und vierte Feder herabgedrückt, ohne daß die hochgestellte erste Feder wesentlich mit beansprucht würde. Die Sicherung der Sitzkante durch die getrennte Schnürung verleiht der gesamten Polsterung eine längere Lebensdauer, wobei besonders die zweite Feder stärker gefaßt ist, weil diese wiederum die vordere Feder des hinteren dreireihigen Schnürungssystems bildet.

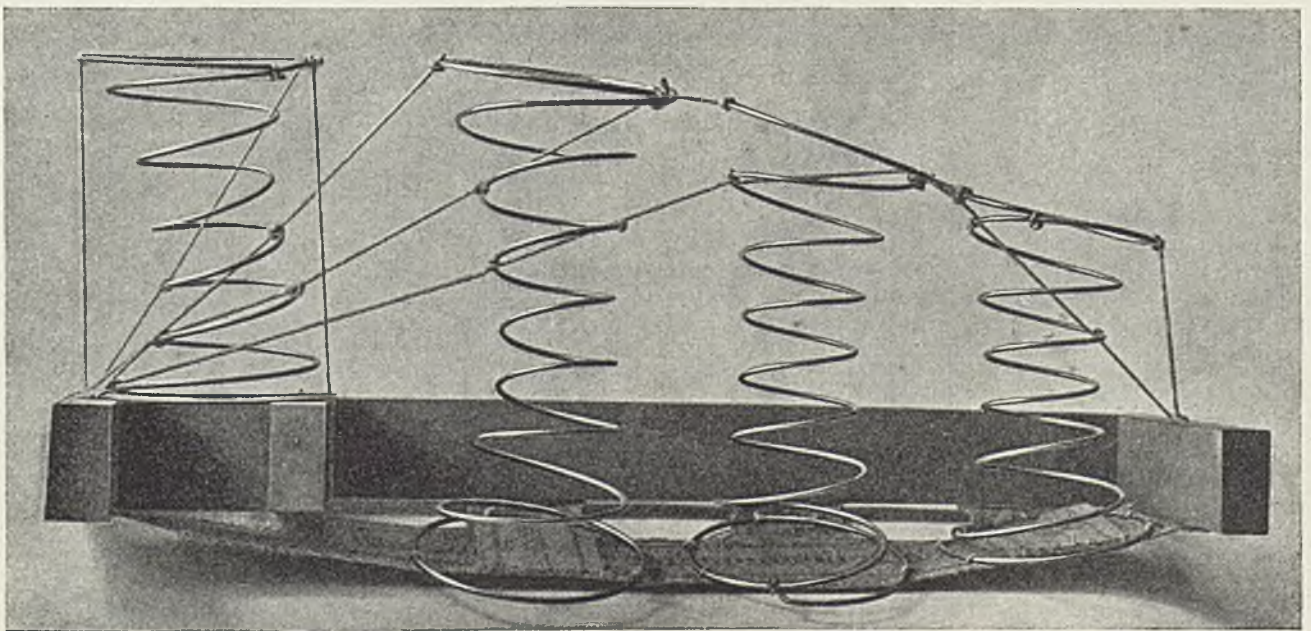


Abb. 321. Die hochgestellte Feder der Sitzkante ist im Modell etwas anders geschnürt, auch ist die dritte Feder am 8. Gang gefaßt, was der ganzen Polsterung eine größere Haltbarkeit verleiht

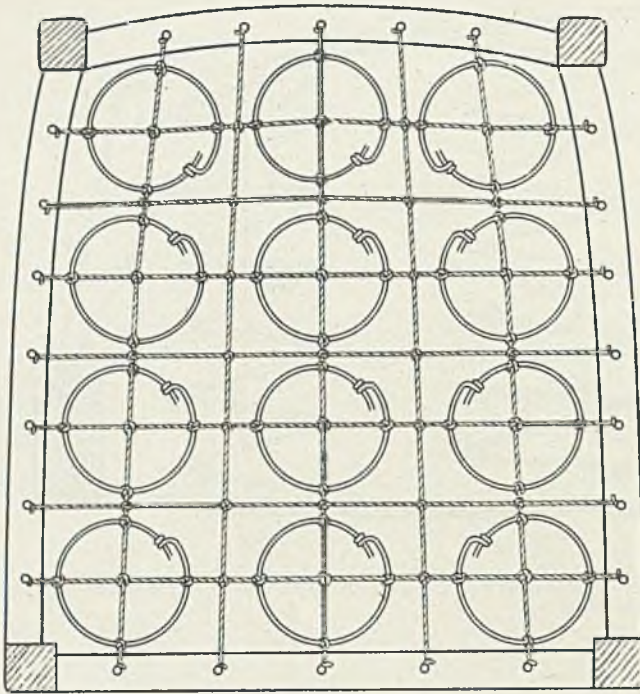


Abb. 322

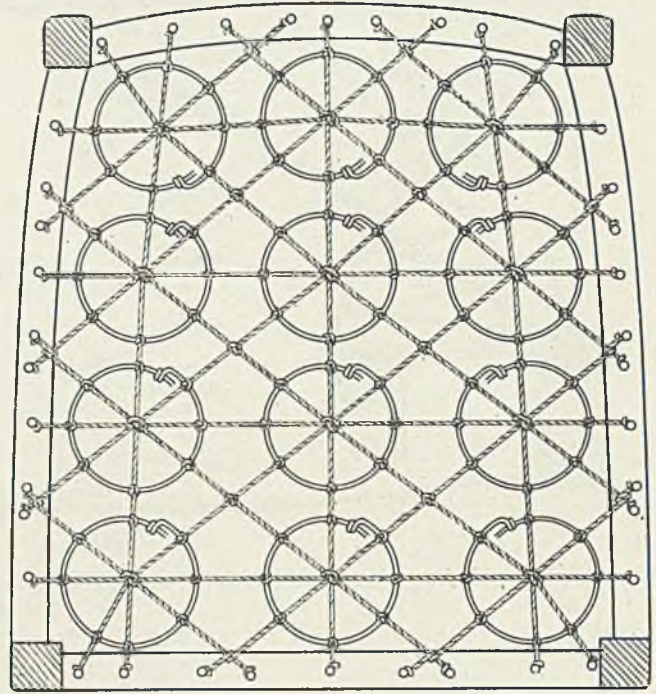


Abb. 323

Abb. 322/323. Schnürungsschema im Grundriß. Die Französische Schnürung faßt den Federring 4mal, während die Deutsche Schnürung (siehe Abb. 323) diese 8mal faßt und eine härtere Polsterung ergibt

Die Schnürung von hinten nach vorn und die von Seite zu Seite wird weiterhin ergänzt. Die Verbindungsschnüre der oberen Federringe werden untereinander entweder durch Zwischenschnüre von hinten nach vorn und von links nach rechts oder diagonal wie bei Abb. 323 nochmals miteinander verbunden. Die Schnürung in Abb. 322 ist allgemein unter dem Namen „Französische Schnürung“ bekannt, die in Abb. 323 gezeigte als „Deutsche Schnürung.“ Die Französische Schnürung faßt den oberen Federring viermal. Der Stahlknoten der Federn der ersten, zweiten und dritten Reihe steht unter 45° (oder im Achtel) nach hinten (nach rechts bzw. nach links), während die Knoten der letzten Reihe nach vorn in derselben Weise stehen. Es gilt die Grundregel, daß alle Stahlknoten der

Federn niemals nach außen gestellt werden. Zwischen den einzelnen Federreihen gehen miteinander verknotete Schnüre durch. Sie bilden noch eine Art Netzwerk zur Sicherung der oberen Federringe und zugleich eine dichtere Unterlage für die Polsterauflage. Diese Französische Schnürung ist gegenüber der Deutschen weicher, da die Feder ja nur viermal gefaßt ist. Die Deutsche Schnürung (Abb. 323) faßt den Federring achtmal und ergibt ein härteres Polster. Die Stahlknoten der Federn stehen bei den ersten drei Reihen auch wieder nach hinten rechts bzw. links unter $22,5^\circ$ zur senkrechten Mittelachse (im Sechzehntel).

Die Federringe oben stehen natürlich mit der Zarge außen bündig — hier nur schematisch dargestellt.

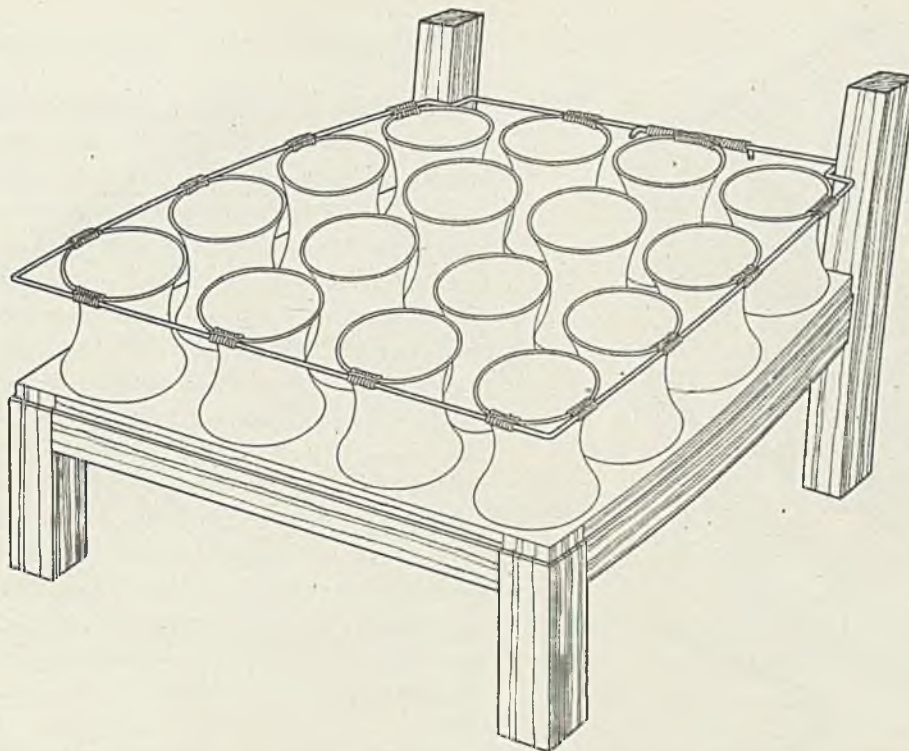
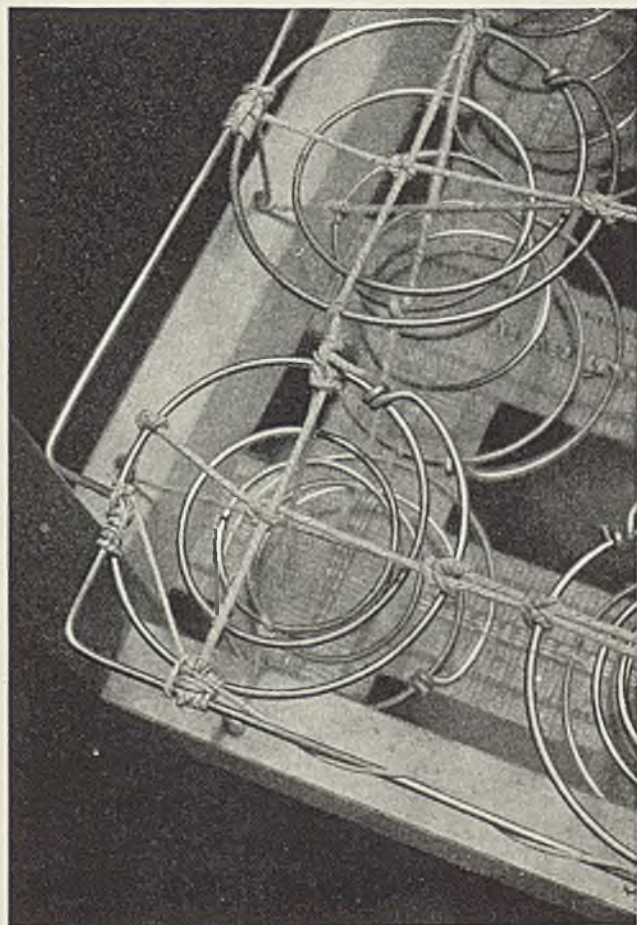


Abb. 324. An den oberen Ringen der Federn wird der Kantendraht befestigt; er bildet das Rückgrat für die Wulstkaute des Polsters



Der Kantendraht

Damit der Polstersitz seine Grundrißform auch bei Belastung nicht verliert, werden die Außenränder der Federringe durch den Kantendraht (Abb. 324/325) miteinander verbunden. Er bildet die Unterlage für die Wulst- bzw. Kantenbildung des Polsters.

Er ist unentbehrlich bei allen festen Polsterungen mit stehenden Federn, gleichviel ob es sich um Sitz, Rück- oder Armlehnen handelt. Ja selbst die losen Kissen mit Federkerneinlagen können ihn nicht entbehren.

In Abb. 324 ist die Befestigung des Kantendrahtes an den Federringen schematisch dargestellt. An den Hinterbeinen ist er mit etwa 1 cm Luft vorbeigeführt, so daß das Polster frei federnd am Fuß gleitet. (Siehe auch Abb. 325, wo der Kantendraht in gleicher Weise an einem Vorderbein vorbeigeführt wird.) Üblicherweise wird der Kantendraht mit Aufnähfäden an die Federringe gebunden; es gibt auch Metallklammern, welche mit einer Spezialzange angeklemt werden (meist bei Patentrostern angewendet).

Abb. 325. Hier wird der Kantendraht mit Abstand um das Vorderbein eines Sessels geführt, damit der Sitz frei auf und nieder federn kann

Arbeitsgang des Hochpolsters isometrisch dargestellt

In den folgenden *Abbildungen 326 bis 331* ist der Arbeitsgang für das Hochpolster isometrisch dargestellt. In die von unten ausgefäzte Zarge wird der Gurtgrund eingenagelt, die Federn werden gestellt und durchgeschnürt, wie vorne bereits beschrieben, dann der Kantendraht befestigt und das Ganze mit der Grundleinwand überzogen. Jetzt steht bereits der Federblock vor uns. Die Grundleinwand wird mit den Federringen mit mindestens vier und am Kantendraht mit ebenso laufenden Stichen angenäht. Der fertige Block hat jetzt die Grundform des Polsters.

Abb. 327. Die Palmfaser wird gleichmäßig verteilt aufgelegt, mit Formleinen (Schächter- oder Fassonleinen) überzogen und der Polstergrund mit Durchnähstichen befestigt, damit die Pflanzenfaser sich nicht verschieben kann und knäult. Die Kantenbildung wird hier mittels Leiterstichen begonnen. Man muß besonders darauf achten, daß der Leiterstich mit der Rundnadel einmal über- und einmal unterhalb des Kantendrahtes durchgeführt wird, damit die hier zu verdichtende Auflage fest mit der Drahtkante, die das eigentliche Rückgrat bildet, verbunden wird.

Abb. 328. Zur weiteren Verfestigung wird der Hinterstich etwa in der Hälfte der verbleibenden Außenkanten-Wulst angebracht. Je mehr wir mit dem Hinterstich an die Kante gehen, desto dünner aber auch härter wird sie. Bei größerem Überstand der kantenbildenden Wulst kann ein zweiter Hinterstich notwendig werden. Jetzt ist das Grundpolster fertig „garniert“, wie es der Polsterer nennt.

Abb. 329 zeigt das fertig überzogene Hochpolster mit „Deutscher“ Kante, Sitzfläche und Boden bilden einen glatten Block. Auf dieses garnierte Polster kommt eine Auflage von Roßhaar, welche oben mit Watte abgedeckt und mit Nessel überzogen wird. Der Raum zwischen Grundleinwand und Nessel unterhalb der vorstehenden Polsterkante, Boden genannt, wird ebenfalls mit Haar oder Fasern gefüllt und mit einigen Schlaufenstichen gegen das Heruntersacken gesichert. Diese etwas schwelende Füllung soll verhindern, daß beim Niederdrücken des ganzen Polsters der Bezugstoff einer allzu starken Faltenbildung unterworfen ist. Die untere Nagelkante des Bezugstoffs ist hier mit einer Borde überdeckt.

In *Abb. 330* ist das fertige Hochpolster mit einer „Englischen“ Sitzkante dargestellt. Die „Englische“ Sitzkante steht mit einer starken Wulst über und stellt eine klare Trennung zwischen Polsterauflage und Boden her, welche der Höhe der Federung entspricht. Diese klare Gliederung ist ein gutes Beispiel für die formale Gestaltung, die aus dem technischen Vorgang entwickelt ist.

Zum Abschluß ist in *Abb. 331* noch einmal der gesamte Schnitt eines Federhochpolsters ausgeführt, wir sehen alle Arbeitsgänge, die in *Abb. 327/329* beschrieben waren, vereinigt: Gurtgrund, Federstellung, Schnürung, Palmfaserauflage mit Durchnähstichen, Leiter- und Hinterstich zur Kantenbildung, Roßhaar-

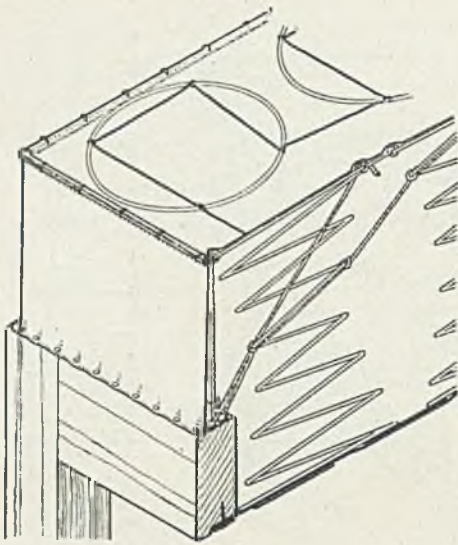


Abb. 326

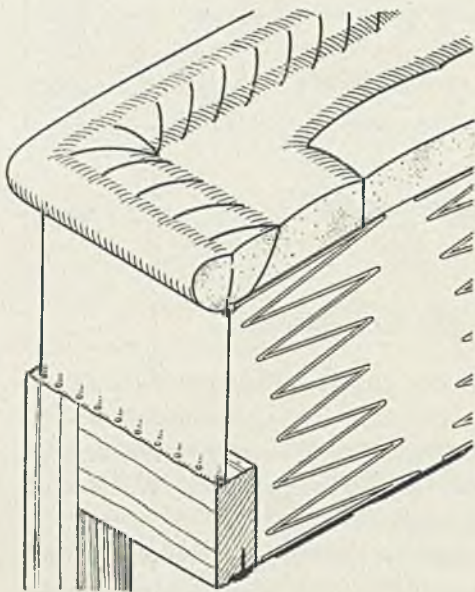


Abb. 327

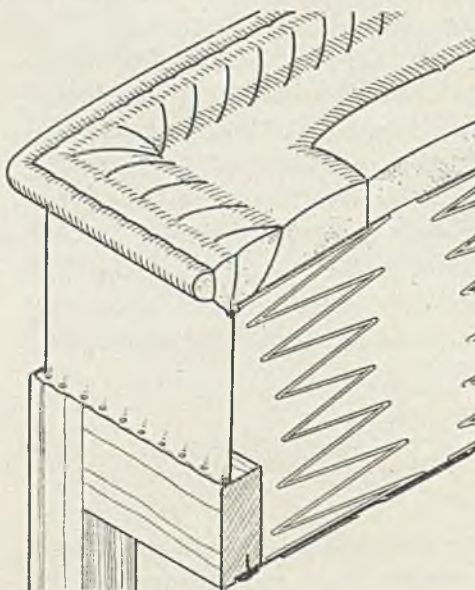


Abb. 328

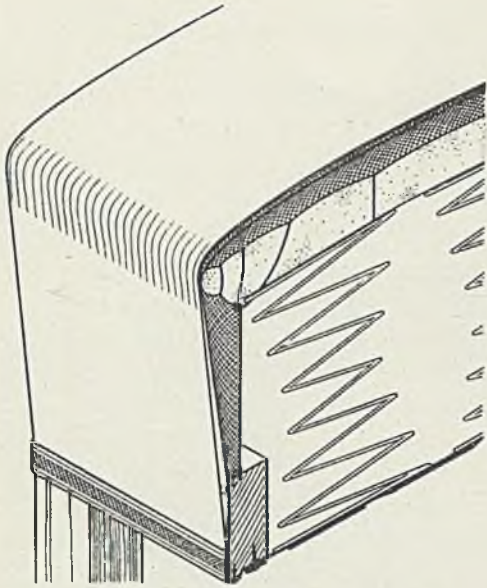


Abb. 329. Schnitt durch die deutsche Kante eines Federhochpolsters, geschlossener Block

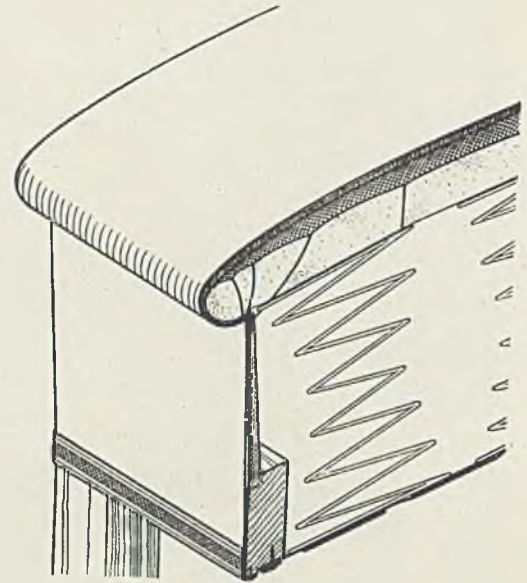


Abb. 330. Die Englische Kante eines Federhochpolsters, klare Trennung von Polsterauflage und Boden

auflage mit Watte-Abdeckung. Diese Kenntnis ist unerlässlich für denjenigen, der Polstermöbel entwerfen und gestalten will. Damit ist zunächst die technische Beschreibung des Flach-, halbhoher und Hochpolsters abgeschlossen.

Das Polstern an praktischen Beispielen

Da die Technik allein nicht besteht und sie an den verschiedenen Sitzmöbeln erheblichen Veränderungen unterworfen ist und wiederum einen

wesentlichen Einfluß auf die endgültige Gestalt und Form ausübt, kann sie auch nur an fertigen Möbeln jeweils im Zusammenhang mit Zweck und Form weiter erklärt werden.

Sie verdankt oftmals erst diesem Zusammenwirken ihre Entwicklung. Es gibt Fachbücher auf allen Gebieten, die in der Aufzählung und Reihung zahlreicher Lösungen ihr Genüge finden, statt den Voraussetzungen nachzuspüren, die zur Entstehung der jeweiligen Technik führten.

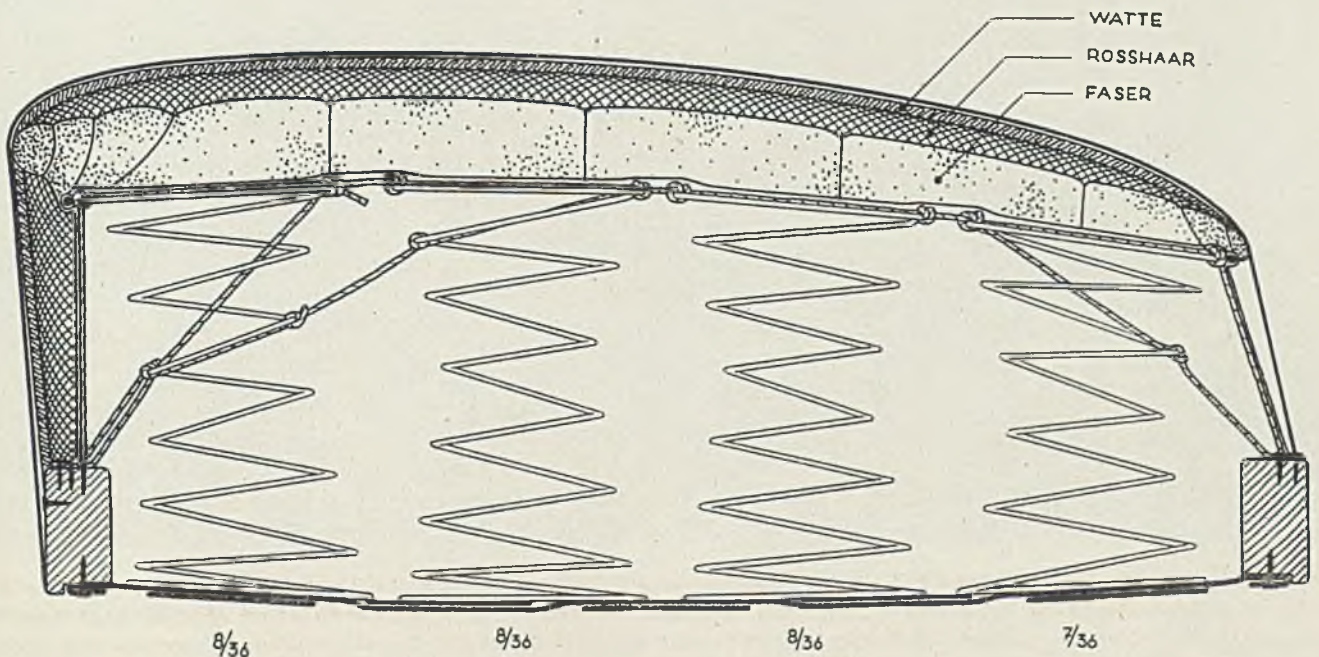


Abb. 331. Schnitt durch einen hochgepolsterten Sitz mit deutscher Kante. Einfache Schnürung, die 3. Feder ist an keinem der Gänge gefaßt, vergleiche hierzu Abb. 316 und 321



Abb. 332 (Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach). Schreibessel aus Nußbaumholz mit kupferrotem Saffianlederbezug. Der Sitz hat ein Polster mit gefedertem Grund und läuft in einer Art Englischen Kante aus. Die Zarge ist glatt bezogen und mit blanken Metallnägeln abschließend genagelt. Der Rücken ist flach gepolstert. Sein Aufwand steht in richtigem Verhältnis zu dem des Sitzes. Das anpolierte Holzgestell bleibt in wesentlichen Teilen sichtbar. Die Armlehne sitzt auf dem verlängerten Vorderbein, das seitlich zurückgesetzt ist und endet klar in der sichtbar gelassenen Rücklehnstütze. Der Knauf der Armlehne und die Endigung der Rücklehn ergänzen sich in glücklicher Weise

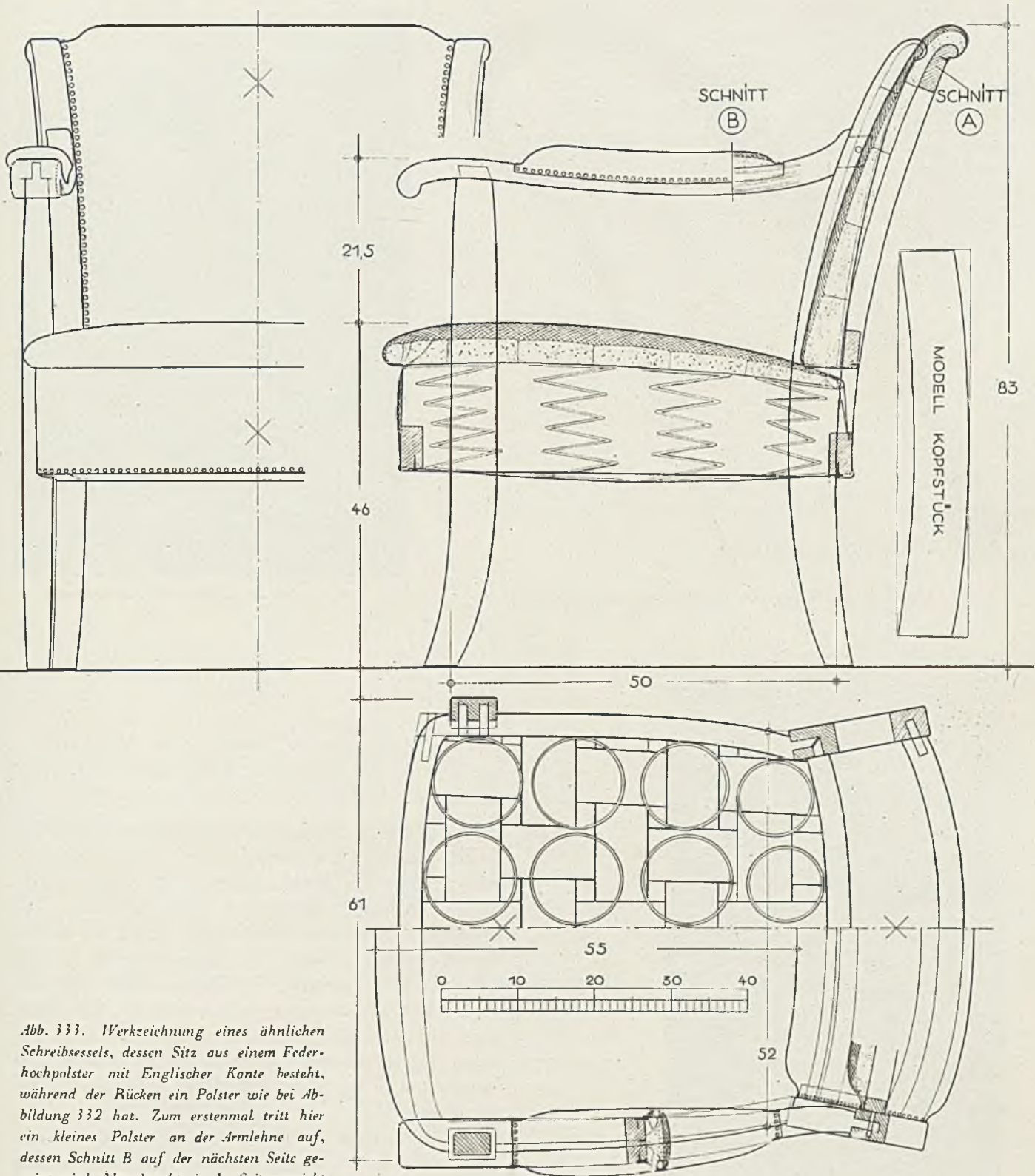


Abb. 333. Werkzeichnung eines ähnlichen Schreibsessels, dessen Sitz aus einem Federhochpolster mit Englischer Kante besteht, während der Rücken ein Polster wie bei Abbildung 332 hat. Zum erstenmal tritt hier ein kleines Polster an der Armlehne auf, dessen Schnitt B auf der nächsten Seite gezeigt wird. Man beachte in der Seitenansicht und vor allem im Grundriß den Zusammenbau des Holzgestells.

An den Rückenstützen sind Falzleisten zur Anbringung des Flachpolsters eingeleimt. Die geringe Schrägstellung des Hinterbeins, die wir im Grundriß sehen, bewirkt die in der Ansicht sichtbare Verbreiterung der Rücklehne nach oben. In der Seitenansicht ist der Hinterfuß plan liegend gezeichnet und braucht deshalb nicht wie das Kopfstück besonders ausgetragen zu werden. Es ist ein Sessel für mehrere Zwecke mit großer Sitztiefe. Der Schreibessel Abb. 332 hat eine Tiefe von nur 48 cm, so daß der Sitzende vorgebeugt beim Schreiben wie auch zurückgelehnt, ohne im Sitz zu rutschen, vollen Anschluß an die Rücklehne hat.

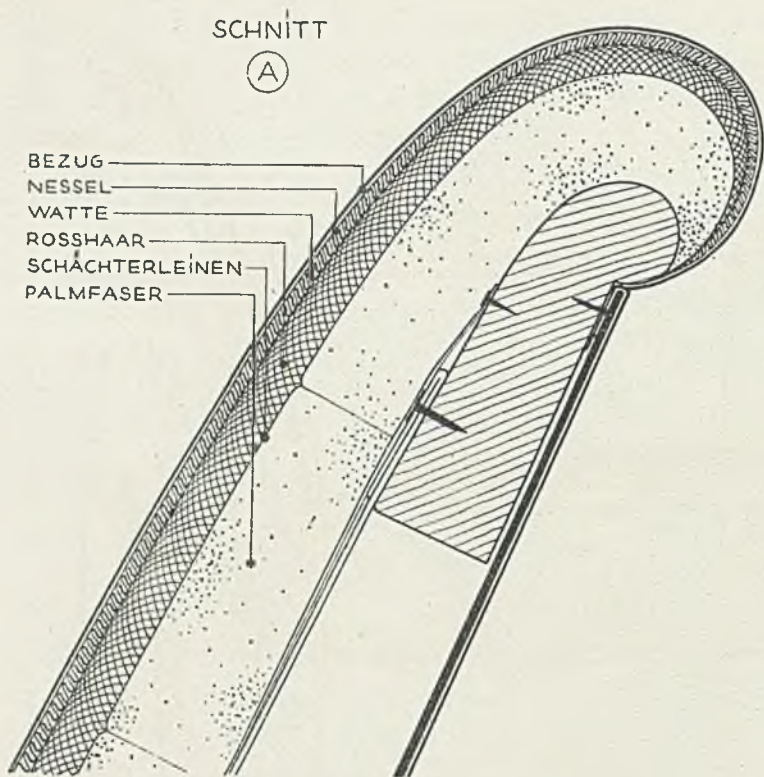


Abb. 334. Schnitt durch das obere Ende des Rückenflachpolsters

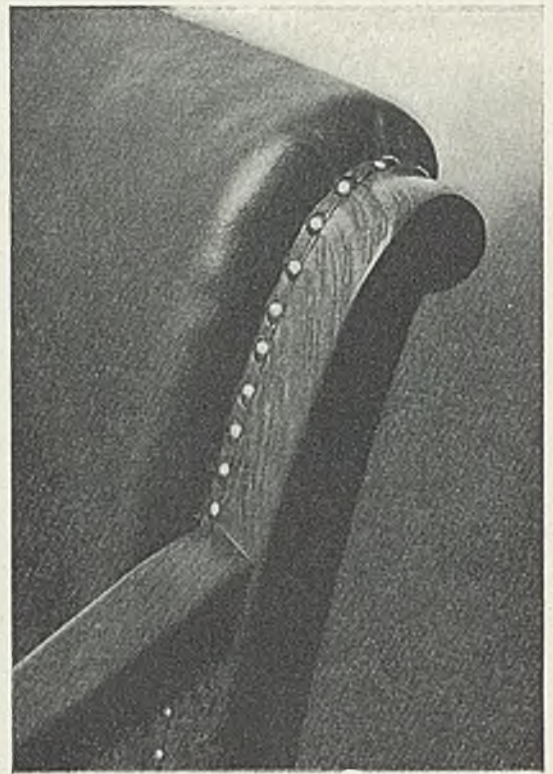


Abb. 335. Kopfteil der Rücklehne mit Armlehnanatz

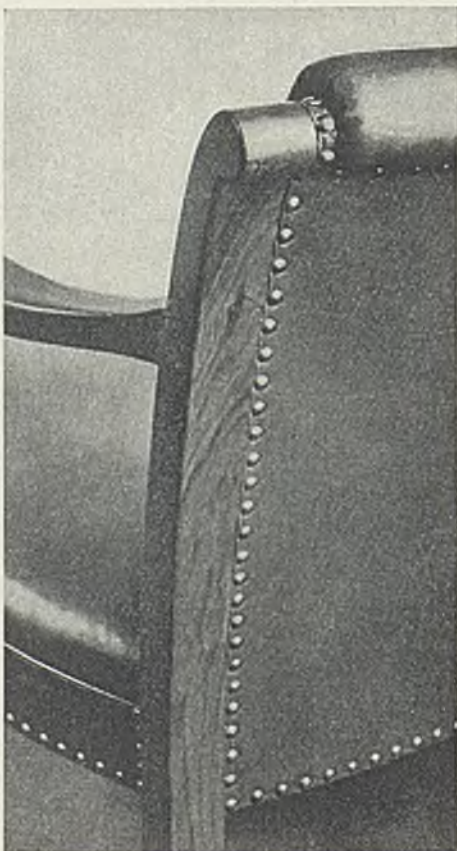


Abb. 336. Rückansicht, das Spannteil ist besonders gut zu sehen

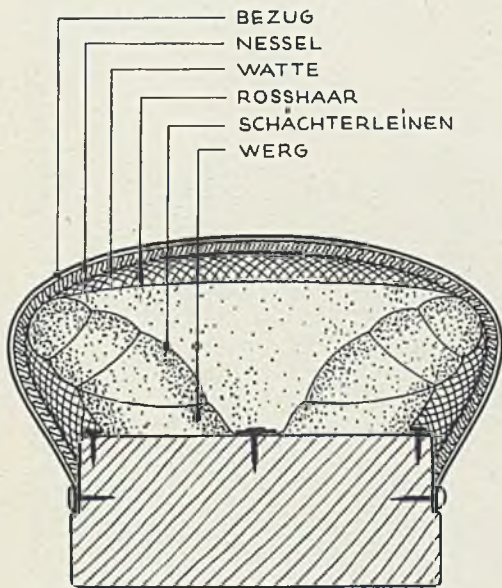
Abb. 334 zeigt den Schnitt durch das obere Ende des Rückenpolsters. Dem Rückenquerstück des Holzgestells wird bereits eine Wulst angefräst, auf deren Unterkante Formleinen, Nessel und Bezug auslaufen. Das Polster erhält hier einen leichten Gurtgrund, auf das die Grundleinwand gespannt wird. Oft wird die Gurte weggelassen, da die Spannung der Grundleinwand völlig ausreichend ist, um das Rückpolster aufzubauen. Die Rückseite wird mit einem sogenannten Spannteil bekleidet. Um nach Möglichkeit einem Durchstoßen des Leders oder Bezugstoffes zu begegnen, wird vorher eine Pappe untergenagelt.

Zur Verdeckung der Nagelreihe am Polster wird eine Lederborde mit Ziernägeln auf den Falzleisten, Schnitt im Grundriß der Werkzeichnung auf der vorigen Seite, festgenagelt (Abb. 335).

Die Nagelung des Rückspannteils ist besonders gut in Abb. 336 zu sehen. Man beachte auch das schöne Auslaufen der Polsterwulst in Verbindung mit der gerundeten Rücklehnstütze.

SCHNITT

(B)



Auf dem Armlehnholz werden zwei Wulstkanten mit Garnierstichen mit Neigung nach außen derart aufgebaut, daß sie die etwa gewünschte Breite des Polsters einnehmen. Die beiden Wulstprofile (*Abb. 337*) bilden sozusagen den Außenrahmen für die dazwischen eingelegte Füllung, die hier für die Wulstkante aus Werg und für die Füllung aus Haar besteht. Etwas Rosshaar mit Watteauflage bilden das Weißpolster. Das Armlehnbrett ist zu beiden Seiten und an den Enden des Armpolsters oben zur Aufnahme des Bezugstoffs ausgefäلت. Man beachte die Werkzeichnung auf Seite 105.

Abb. 337. Schnitt durch das Armlehnpolster mit doppelter Wulst des Sessels auf Seite 105

DIE VOLLUMPOLSTERTEN SESSEL

Der auf den Seiten 104—107 abgebildete Schreibsessel ist auf eckigem Grundriß aufgebaut, sein Holzgestell ist noch in wesentlichen Teilen sichtbar; er braucht deshalb nicht besonders im Gestell gezeigt zu werden wie die nun folgenden Sessel, welche völlig umpolstert sind. Der eckige und auch der halbrunde Grundriß wirken sich ebenso wie im Gestellbau auch in der Polsterung aus. In den untenstehenden *Abb. 338 und 339* sind beide Schemas mit vollumpolsterten Seiten- und Rücklehnen dargestellt. Der eckige Sessel hat ein ebensolches Sitzfeld, der Rücken muß

sich durch das Anlehnen sein „Bett“ schaffen, zwischen Seiten- und Rückenpolster entstehen tote, ungenützte Ecken.

Anders beim Sessel rechts, die halbrunde Form schafft ein vollkommenes „Bett“ für den Rücken. Nur das wenig nachgebende Flachpolster gestattet eine Form, die so stark hohl ausgebildet ist — eine Federpolsterung, die stark nachgibt, läßt sich nur unterteilt wie in *Abb. 355* herstellen, da sich ja sonst der Bezug dehnen müßte, um dem größeren Umfang zu entsprechen.

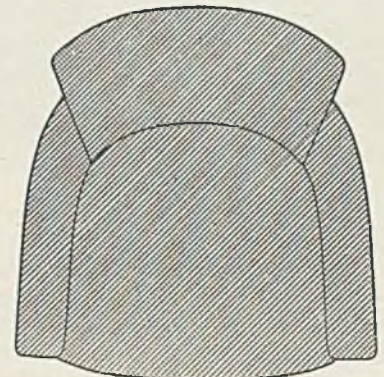
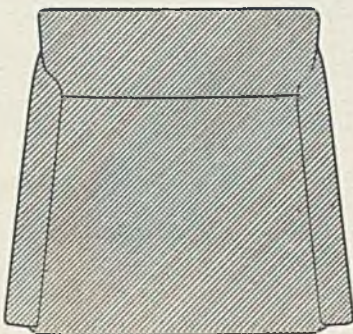


Abb. 338/339. Schema zweier Sessel auf eckigem und halbrundem Grundriß. Seiten- und Rücklehnen sind ohne Federung gepolstert

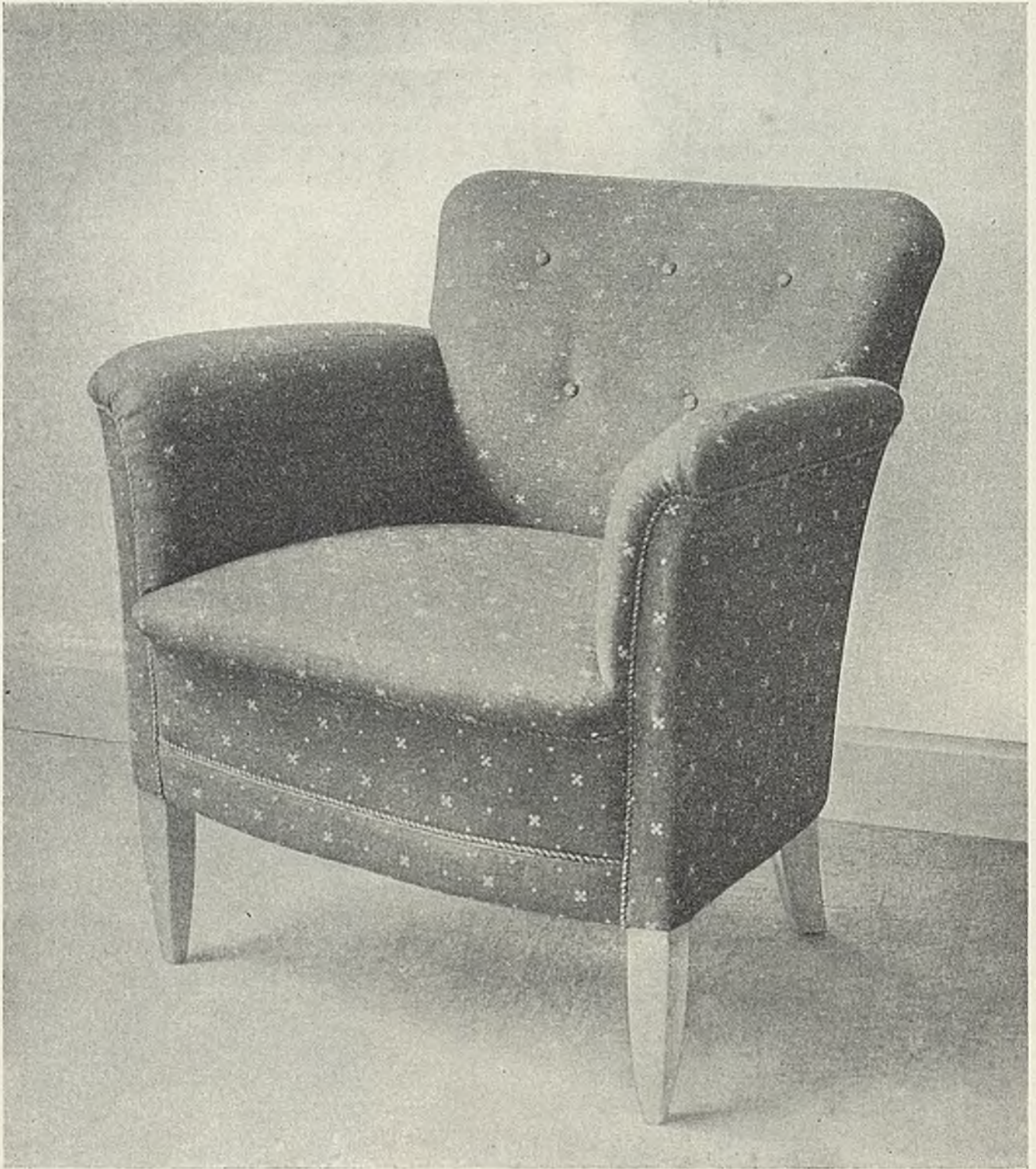


Abb. 340 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin) zeigt einen leichten Polstersessel auf halbrundem Grundriß, dessen Sitz aus einem Federhochpolster mit Englischer Kante besteht, während Seitenteile und Rücklehne ohne Federn gepolstert sind. Hier hat das Polster vom ganzen Gestell Besitz ergriffen, weshalb dieses – zugleich auch für alle folgenden Sessel – auf der übernächsten Seite perspektivisch gezeichnet wurde. Deutlich zeichnet sich die Polsterauflage bei Sitz, Seitenteil und Rücklehne ab gegenüber allen übrigen Teilen, die glatt zugesponnt sind. Die Wulst der Englischen Kante (Polsterauflage) findet ihre Fortsetzung in dem Seitenteil und der Armlehnwulst und läuft in den Rücken über. Der klare Ausdruck des Sessels fußt auf einer klaren technischen Lösung



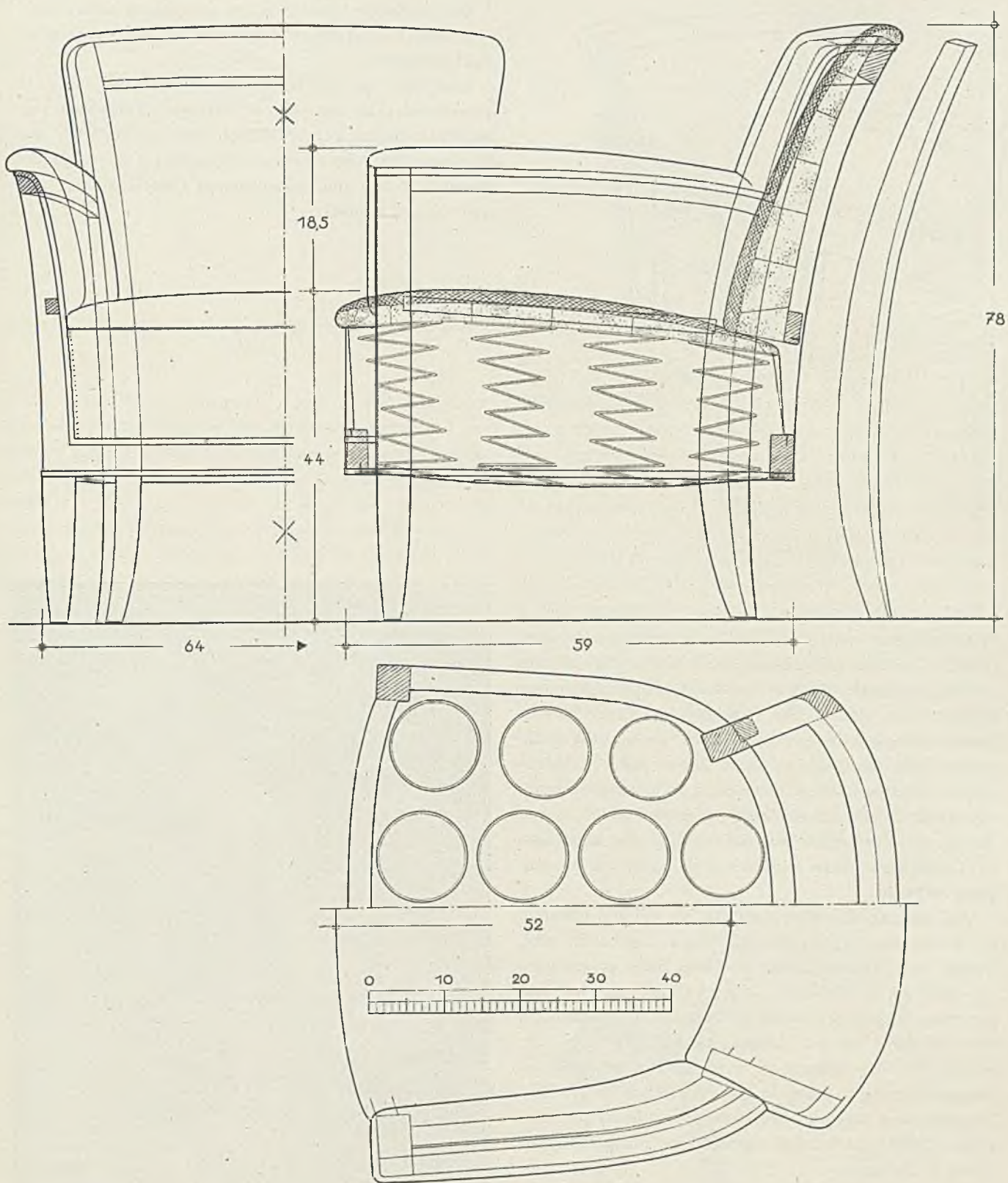


Abb. 341. Werkzeichnung zu nebenstehendem Sessel. Deutlich sieht man die Federstellung mit der Englischen Kante im Sitz, und im Rücken das nach oben sich verjüngende Polster. Man vergleiche auch Sitzhöhe, Sitztiefe und die Lage der Rücklehne, welche in der Mitte mehr ausläßt als seitlich. Gegenüber dem Sessel von Abb. 333 bilden hier Seiten- und Hinterzarge im Grundriß eine durchlaufende Rundung. In der Seitenansicht kann der Hinterfuß nicht mehr plan eingetragen werden, weshalb er rechts im Modell ausgetragen wurde.

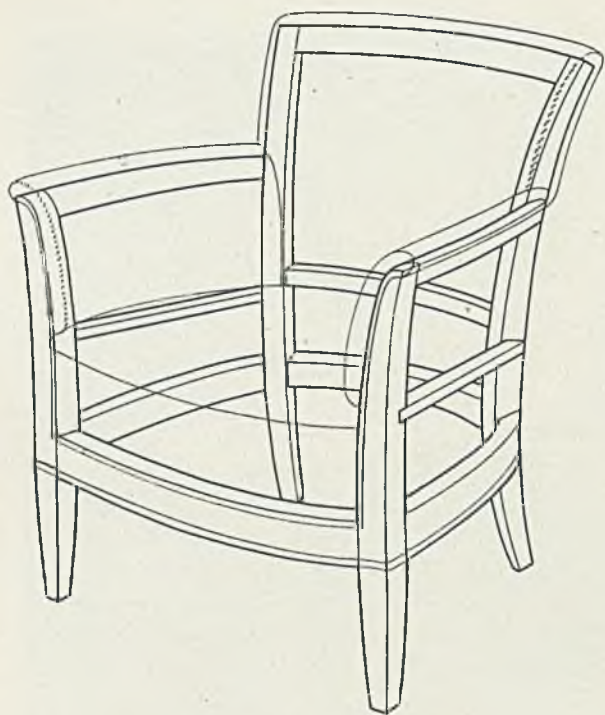


Abb. 342

Im Schaubild vom Holzgestell zum halbrunden Sessel (Abb. 342) sind die Außenkanten der Polsterung mit dünnen Linien angedeutet. Bei der Verleimung eines halbrunden Gestells kann man an der Rundung hinten die übliche Schraubzwinge schlecht ansetzen, da sie meist auf die scharfe Ecke des Beins zu sitzen kommt und leicht abrutscht. Der Gestellbauer verwendet dafür ein Stahlband, das wie ein Gürtel um die Zarge gelegt wird und zu beiden Seiten am Vorderbein mit Schraubspindeln angezogen wird. Auf diese Weise wird der Sessel in einem Arbeitsgang verleimt.

Man beachte die Spannleiste für die Seitenpolsterung, die in Sitzhöhe mit Gefälle nach hinten angebracht wird. Vorder- und Hinterbein sind an dieser Stelle ausgeklinkt. Die Spannleiste wird lose mit dem Gestell geliefert und erst dann festgenagelt, wann der Sitz fertig gepolstert ist. Sie wäre sonst bei der Herstellung des Sitzpolsters hinderlich. An die Spannleiste wird das untere Ende der Seitenpolsterung angenagelt. Die Spannleiste für die Rückenpolsterung dagegen wird stets fest in das Gestell eingebaut; durch sie wird sinngemäß das Rückpolster von unten festgehalten.

Jeder fest umpolsterte Sessel wird in drei grundsätzlichen Arbeitsgängen hergestellt. Der Polsterer baut zuerst den Sitz, danach die Seitenteile und zum Schluß fügt er zwischen Sitz und Seitenteile die Rücklehne genau ein.

Auf den Seiten 120–129 ist der Arbeitsgang eines Sessels vom rohen Gestell bis zum Polster in „Weiß“ abgebildet und beschrieben.

Beim Bild von der Vorderseite des Sessels (Abb. 343) unterscheidet sich deutlich das überzogene Vorderbein von der Wulst der Englischen Sitzkante und der Seitenteile, die der Stärke der Polsterauflage entsprechen. Die Nagelstelle zwischen Wulst und zugespanntem Gestell ist hier mit einer Kordel verdeckt.

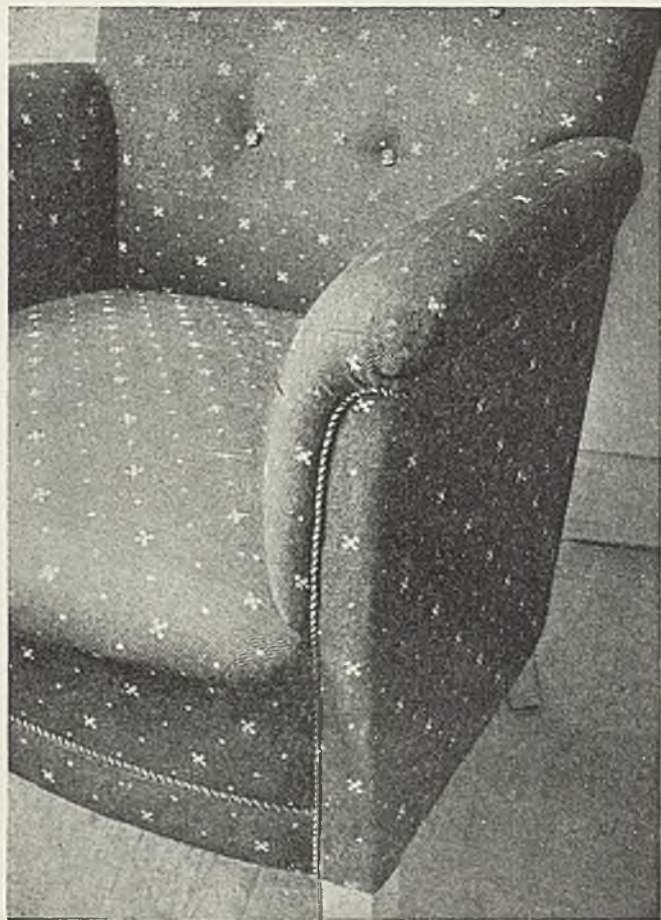


Abb. 343. Teilansicht des Sessels auf der vorhergehenden Seite. Man vergleiche damit dieselbe Ecke im Gestell oben

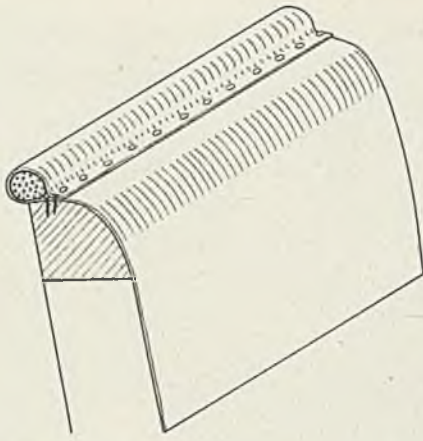


Abb. 344. Wulstkante an der Armlehne mittels einer Schnurwulst gebildet

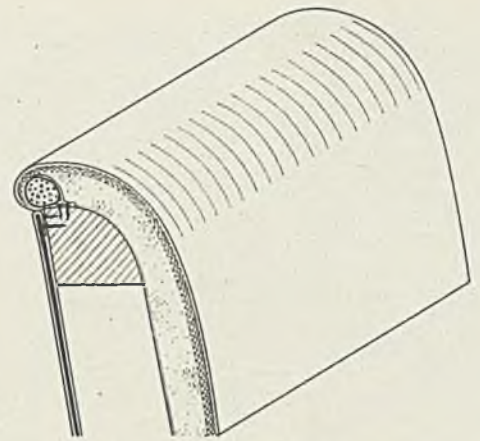


Abb. 345. Schnitt durch das fertige Armlehnpolster

Bei dem vorangegangenen Sessel hatte das Armlehnpolster eine doppelte Wulst, bei diesem Sessel erweitert sich die Armlehnauflage zum gepolsterten Seitenteil. Wir brauchen deshalb hier zur äußeren Begrenzung nur eine Wulst, die stets an der Kante bis auf den Sitz heruntergeführt wird. Eine preiswerte Ausführung für ein dünnes Polster wie hier zeigt *Abb. 344 und 345*. Hier wird die Wulstkante mittels einer fertigen etwa 15 mm starken Wulstschnur gebildet. Die Grundleinwand wird auf die Spannleiste und das Armlehnholz genagelt und ihr oberes Ende über die Wulstschnur so zugeschlagen, daß die Hälfte der Wulstschnur über das Gestell hinausragt. Auf die Grundleinwand werden ein paar Schlaufenstiche angebracht, unter welchen eine dünne Auflage von Palmfasern gleichmäßig verteilt eingeschoben wird. (Der Polsterer nennt dies Einlasieren.) Eine Haarauflage mit Watteabdeckung wird um die Wulst herumgeführt, mit Nessel und Bezugstoff abgedeckt und außen seitlich am

Armlehnholz festgenagelt (*s. Abb. 345*). Außen wird das genau zugeschnittene Spannteil aus Pappe aufgenagelt. Der Bezugstoff des Spannteils muß dabei so weit über die Ecken geschlagen werden, daß er vorn die Verlängerung des Fußes deckt (*s. Abb. 343*), wobei die schiefe Kante gerundet sein muß. Bei den meisten Sesseln schließt der Bezug an der Sessecke ab und der Vorderfuß wird dann wie bei *Abb. 362* mit einer überzogenen Pappe- oder Holzblende abgedeckt. Eine aufwendigere stärkere Ausführung des Armlehn- und Seitenteilpolsters ist in *Abb. 346 und 347* dargestellt. An Stelle der Wulstschnur wird eine Wulstkante aufgebaut, wie wir sie schon kennengelernt haben.

Die Auflage der Palmfaser ist kräftiger als oben und wird einmal mit dem Durchnästhich und zum andern an der Innenkante, wo das Wegrutschen der Füllung besonders leicht möglich ist, mit einem Garnierstich verfestigt. Darüber kommt die Roßhaarauflage mit Watteabdeckung, wie oben schon beschrieben.

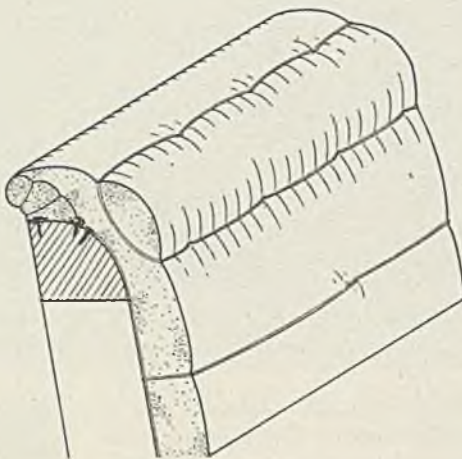


Abb. 346. Schnitt durch die Armlehne mit aufgebauter Wulst und „garniertem“ Grundpolster

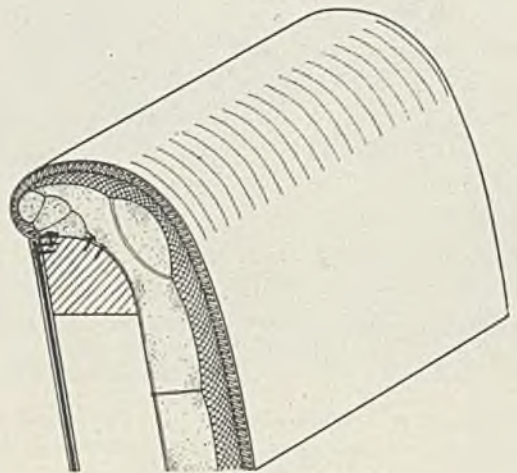


Abb. 347. Schnitt durch das fertige Polster; es ist stärker und auch haltbarer als die obige Ausführung



Abb. 348 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Ein mittelschwerer Sessel auf eckigem Grundriß, wie er sich, ohne teuer zu sein, für Behörden und Büros eignet. Der schwere federhochgepolsterte Sitz mit deutscher Kante verlangt auch eine starke Rückenlehne, die hier erstmals in Federpolsterung ausgeführt ist. Die breite Armlehne erhält ein Polster mit Doppelwulst, das äußerst widerstandsfähig ist (um der Unsitte des Daraufsitzens zu begegnen) und die sich hier besser eignet als ein Federpolster



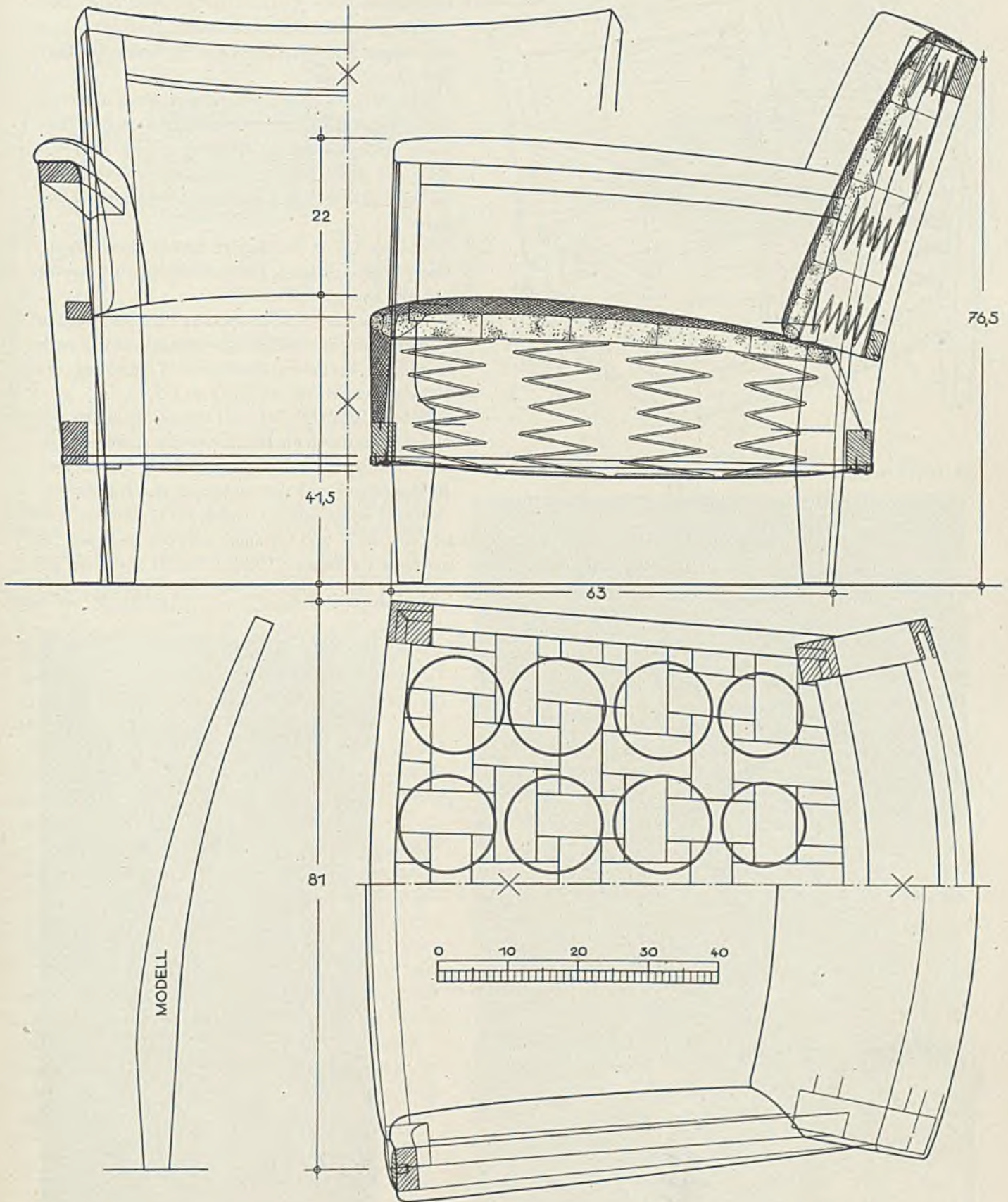


Abb. 349. Werkzeichnung des nebenstehenden Sessels mit Schnitt durch Sitz und Rücken. Der Hinterfuß ist links unten als Modell ausgetragen. Der einfache Grundriß entspricht dem einfachen Aufbau

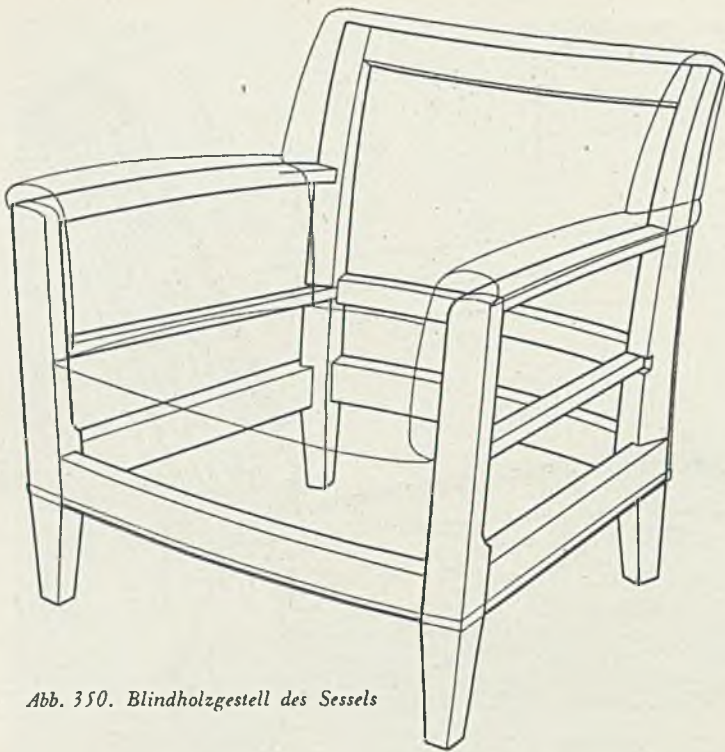


Abb. 350. Blindholzgestell des Sessels

Das Blindholzgestell, dessen Rücklehne zum erstenmal für ein Federhochpolster bestimmt ist, läßt deutlich die Spannleisten erkennen; die seitlichen sind herausnehm-

bar, während die hinteren festgedübelt sind. Der einfache Grund- und Aufriß der Werkzeichnung auf voriger Seite wirkt sich klar in diesem Gesamtbild aus.

Abb. 351/352 zeigen den Schnitt durch die Armlehne. Parallel mit den beiden Eckkanten des Armlehrs laufen die beiden Wulsten, die am vorderen Ende mit einer Querwulst geschlossen werden, die bis zum Sitz auf der Innenseite heruntergeführt wird.

In Abb. 352 ist der fertige Schnitt durch Palmfaser, Roßhaarauflage, Watteabdeckung und Spannleiste mit Bezug zu sehen.

Der Bezugstoff des Seitenspannteils wird über die Verlängerung des Vorderfußes genagelt, so daß auch hier keine besondere Blende zur Verdeckung der Nagelung notwendig ist. (S. Abb. 353.)

In Abb. 354/355 sind zwei Grundrißschemas mit Querschnitt durch die Rücklehne von einem eckigen und halbrunden Sessel dargestellt. Beim eckigen Rückenpolster muß sich der Körper ziemlich tief eindrücken, damit sich das Polster gut anschmiegt. Das erfordert eine hohe und vor allem sehr weiche Federung. Die halbrunde Rückenauformung erfordert einen viel geringeren Druck des Rückens, um ein vollkommenes „Bett“

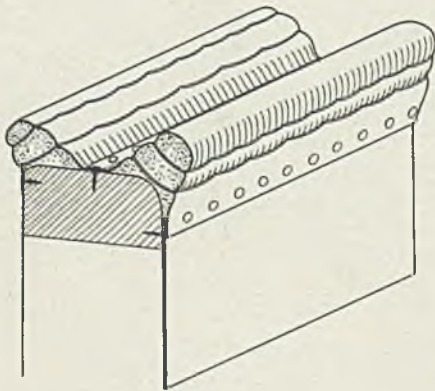


Abb. 351. Doppelwulst der Armlehne

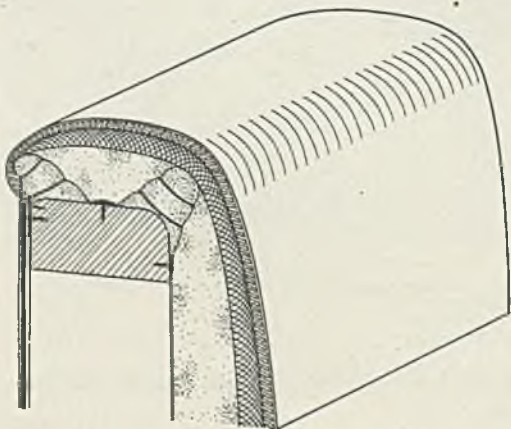


Abb. 352. Schnitt durch die fertige flachgepolsterte Armlehne

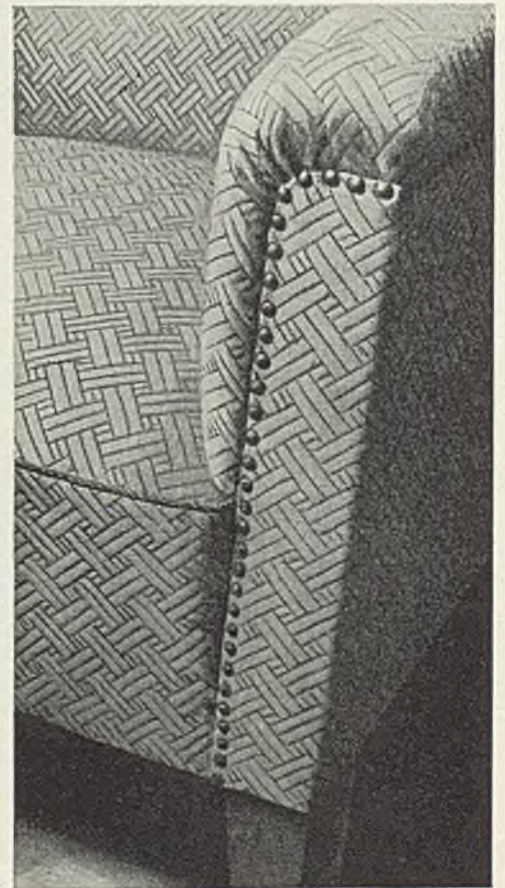


Abb. 353. Teilansicht von Sitzkante und Armlehnenteil

Die Rückenausbildung

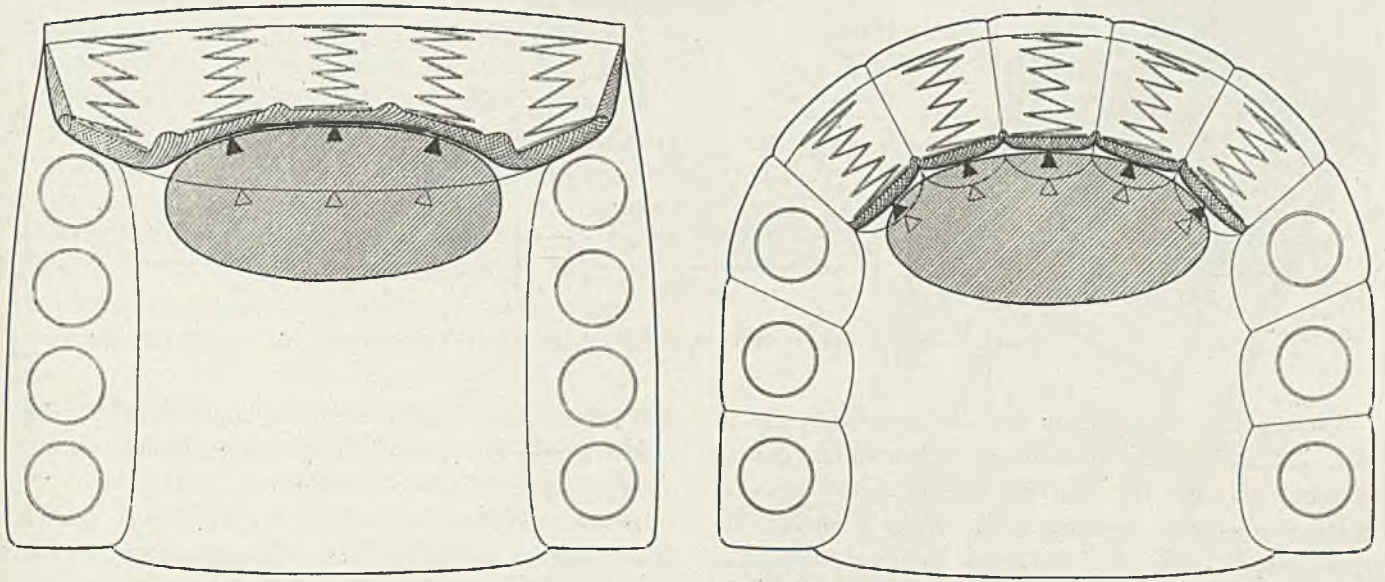


Abb. 354/355. Grundrißschema zweier Sessel auf eckigem und halbrundem Grundriß mit Schnitten durch deren Rücklehnen

für diesen zu schaffen. Damit das Federpolster überhaupt nachgeben kann, muß es in kleine Polstereinheiten unterteilt werden, welche je nur eine Federreihe enthalten, bei der jede Feder ohne Zusammenhang mit der Nachbarfeder geschnürt wird. (Siehe auch Grundsätzliches auf Seite 107!) Auf diese Weise hat die Rückenpolsterung wie in *Abb. 355* oben rechts bereits eine Hohlform gegenüber der Schwellung in *Abb. 354* daneben. Sie braucht beim Anlehnen nur um ein Weniges eingedrückt zu werden.

Die Polsterung kann in Pfeifenform wie in *Abb. 418* oder in Diagonalheftung wie in *Abb. 392* ausgeführt werden. Beide Arten wirken sehr schmückend und erfüllen den gleichen Zweck.

Ein Polstersessel mit eckigem Grundriß beansprucht stets räumlich mehr Platz als ein halbrund ausgebauter.

Wir wenden uns nun wieder der gefederten Rückenpolsterung des Sessels (*Abb. 348 bis 350*) zu, die auf den nächsten beiden Seiten ausführlich behandelt wird.

Abb. 356 zeigt einen Teilausschnitt der Federstellung mit Schnürung. Der Kantendraht, dem grundsätzliche Bedeutung zukommt, siehe Seite 101, ist deutlich zu sehen, er schließt dicht am Sitz und Seitenteil an, läuft mit der Armlehne an den oberen Federringen entlang und bestimmt so die äußere Form des Rückpolsters.

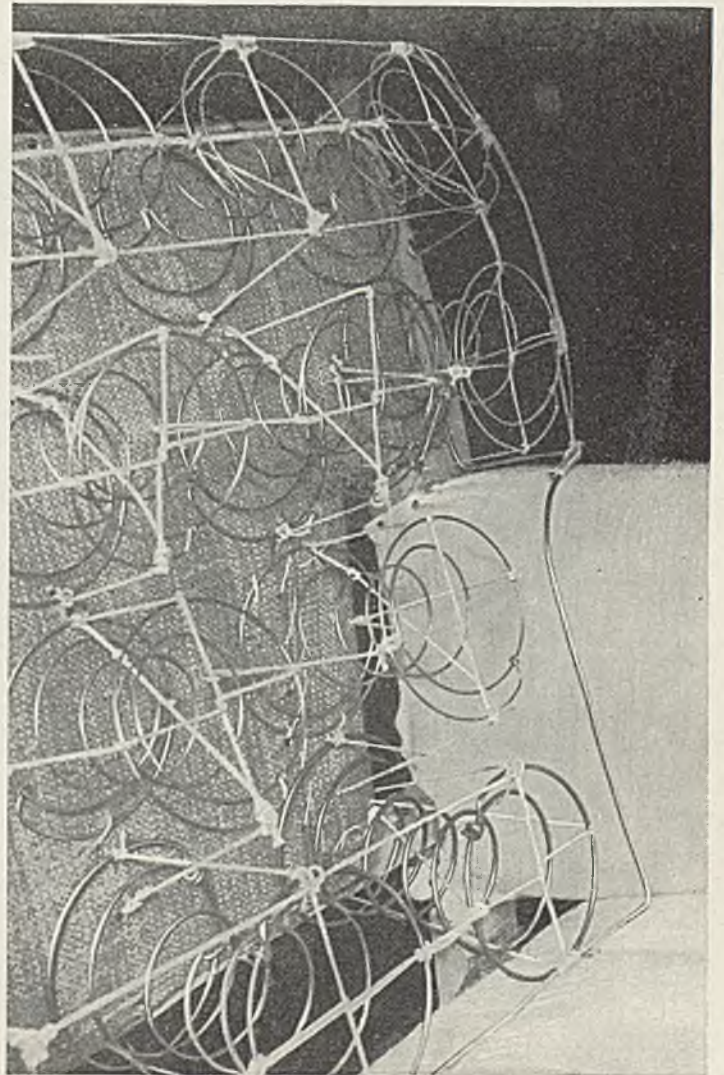


Abb. 356. Ausschnitt aus der gefederten Rücklehne, rechts der dicht anschließende Kantendraht

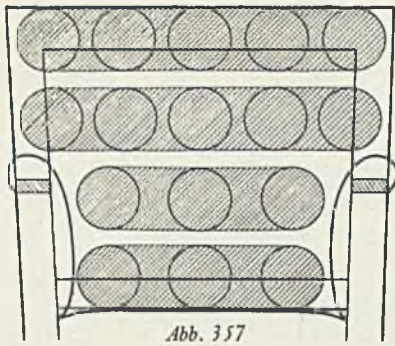


Abb. 357

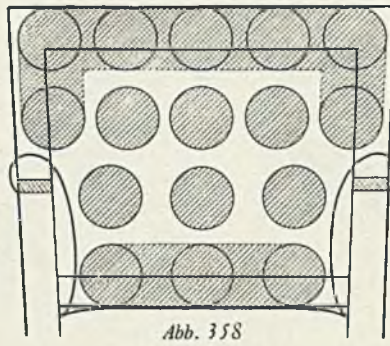


Abb. 358

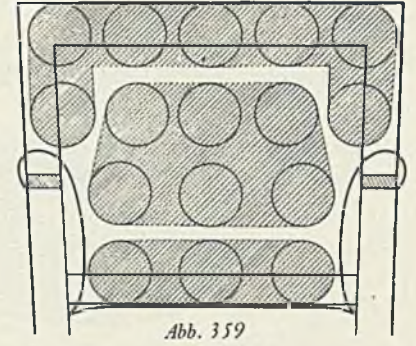


Abb. 359

Grundsätzliche Schnürungssysteme an Rücklehnen mit Federhochpolsterung

Wir kennen verschiedene Schnürungssysteme, die in den *Abb. 357/359* in schematischer Darstellung gezeigt werden. In *Abb. 357* sind die Federn in Querreihen zusammenhängend geschnürt. In *Abb. 358* bilden die Außenfedern eine Art Rahmen, während die sechs Innenfedern je einzeln geschnürt werden. In ähnlicher Weise ist auch der Rücken in *Abb. 359* geschnürt, nur mit dem Unterschied, daß die Innenfedern zu einem einzigen Block vereinigt sind. Die Schnürung in *Abb. 358*, bei der die Innenfedern einzeln geschnürt sind, ist die weichste Ausführung. Man ist grundsätzlich bestrebt, den

Randfedern durch nachbarliche Verbindung gegenseitig Halt zu geben, da die Kante auch beim Rückpolster immer mehr gefährdet ist als der Innenkern.

In *Abb. 360* ist die Schnürung der Rücklehne unseres Sessels deutlich erkennbar. Sie entspricht dem Schema von *Abb. 358*. Der Federgrund ist bereits mit der Grundleinvand überzogen, die oben den zusammenhängenden Block und in der Mitte die einzeln stehenden Federn zeigt.

Damit letztere jede für sich frei federn kann, benötigt die Leinwand viel Zugabe zwischen den Feder- ringen.

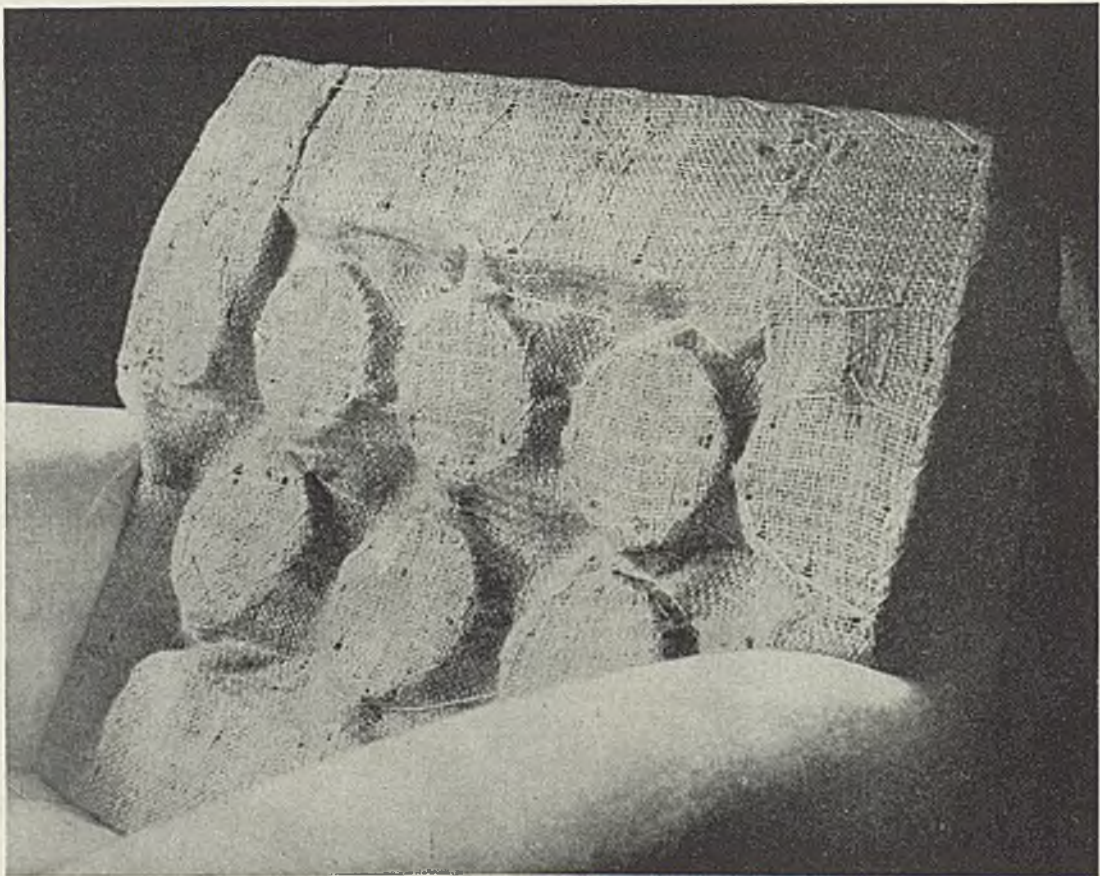


Abb. 360. Diese Rücklehne ist nach dem System von oben Mitte geschnürt. Die Federn sind bereits mit der Grundleinvand überzogen

Einen senkrechten Schnitt durch die gefederte Rücklehne unseres Sessels zeigt *Abb. 361*. Sämtliche vier Federreihen sind einzeln abgeschnürt (*vgl. Abb. 357/358*). Sie stehen hier auf einem Gurtgrund, der oben am Querstück und unten an der Spannleiste der Rücklehne festgemacht ist. An der zweiten Reihe von unten ist der Schnürungsverlauf an einer Feder durch Pfeile angegeben. Deutlich sehen wir den Durchnähfaden zwischen den einzelnen Federn, der das Palmfaser-Grundpolster zwischen die Federn hineinzieht. Die übrigen Arbeitsgänge sind ähnlich wie bei einem gefederten Hochpolstersitz und werden beim nachfolgenden Sessel behandelt. Das Rücklehnenfederpolster und mit ihm die Spannleiste muß so tief stehen, daß sich die Unterkante der Polsterung stark in den Sitz hineinpreßt, da sonst beim Gebrauch des Sessels eine Lücke entstehen würde. Die Polsterung des Sitzes sollte mindestens so tief wie in der Zeichnung gehen.

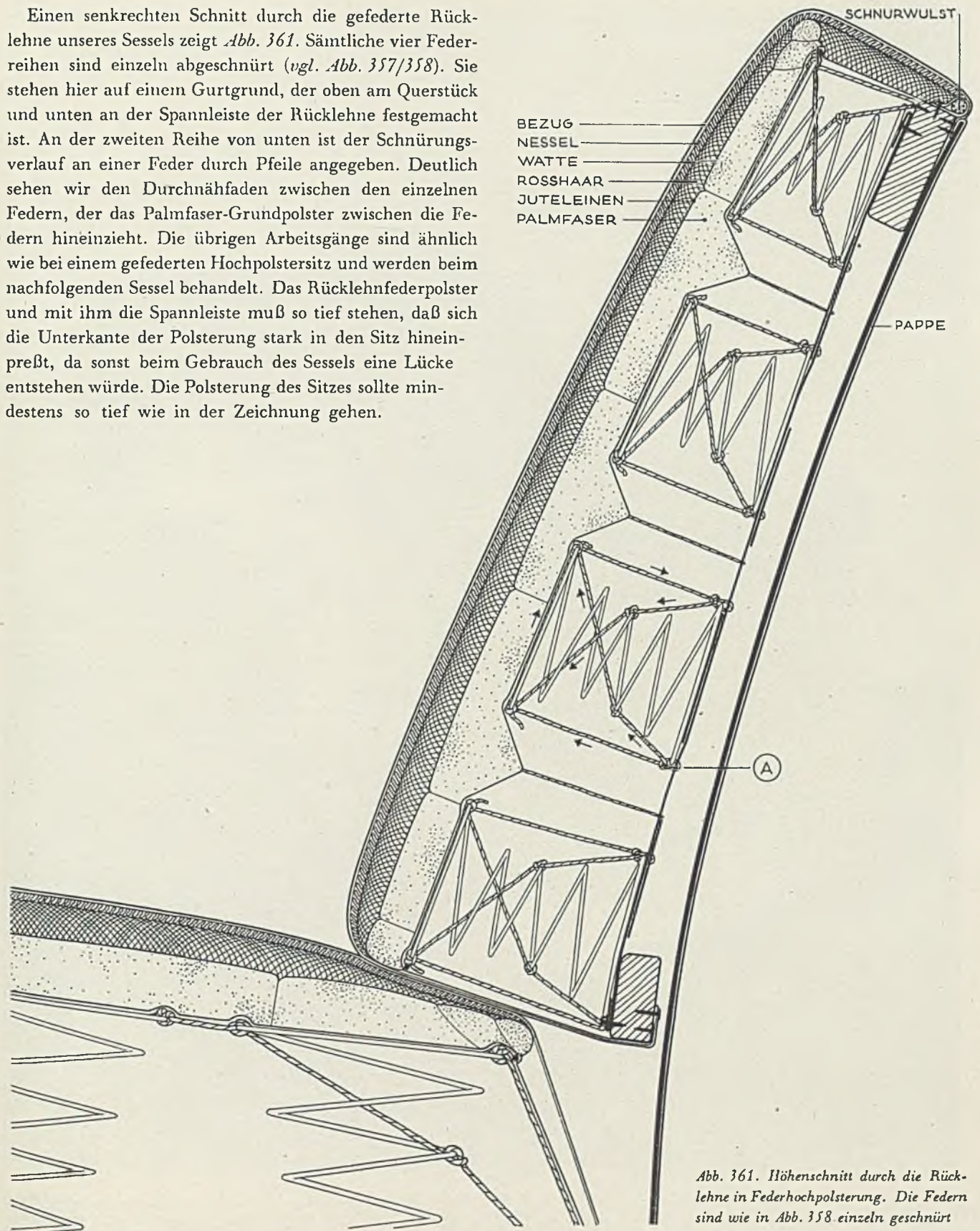


Abb. 361. Höhenschnitt durch die Rücklehne in Federhochpolsterung. Die Federn sind wie in Abb. 358 einzeln geschnürt



Abb. 362 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin) zeigt einen reicheren Sessel, der auch auf eckigem Grundriß aufgebaut ist. Er hat hier einen mausgrauen Veloursbezug, Sitz und Rücken sind in Pfeifen abgeheftet. Die Schwellungen, sein ganzer Aufwand, verlangen eine üppigere Ausgestaltung der Armlehne, die hier zum erstenmal in Federhochpolsterung durchgeführt ist. Klar trennen sich die Polster von den glatten Sparnteilen



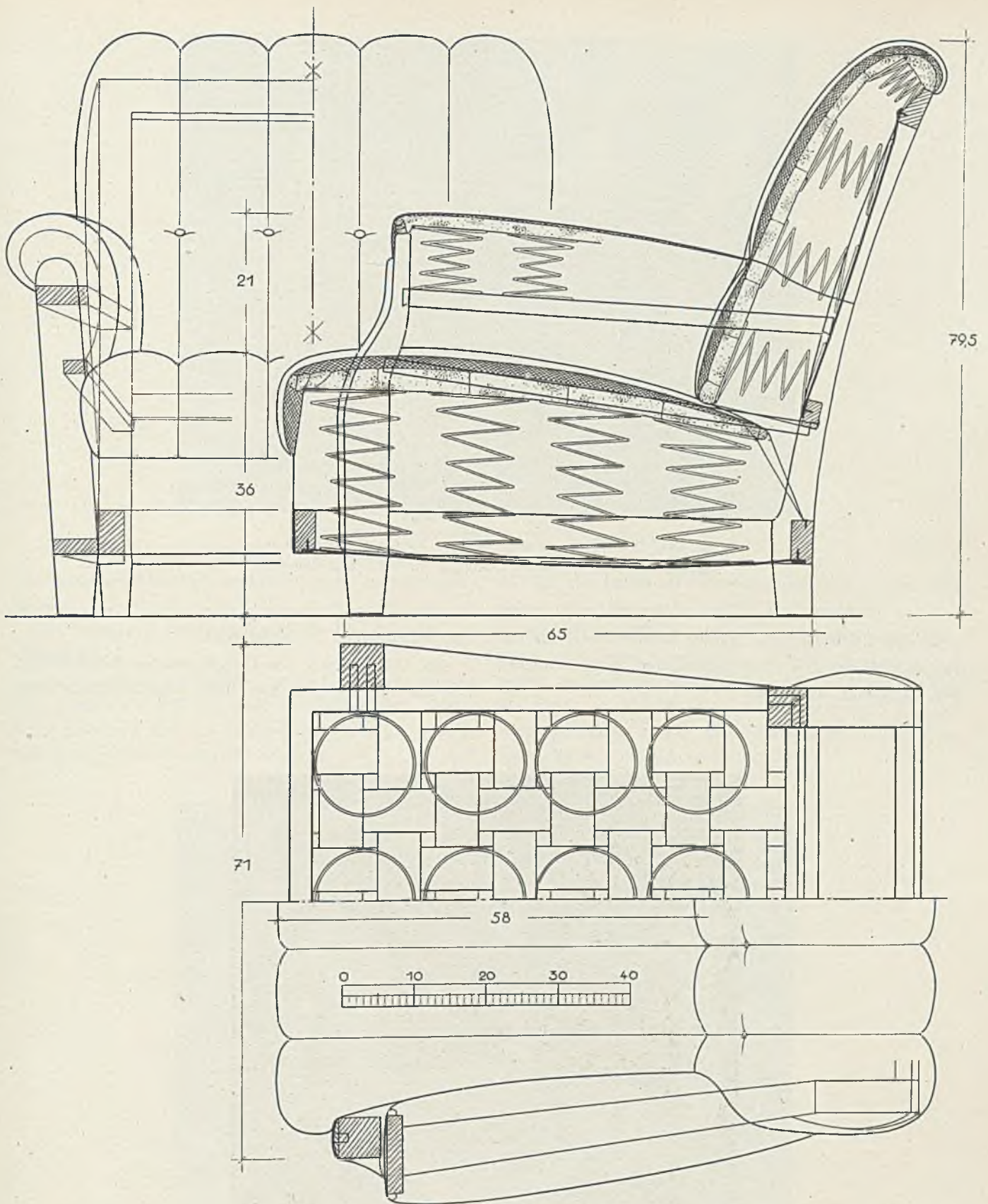


Abb. 363. Werkzeichnung zu nebenstehendem Sessel. Man beachte die nach oben schräg gestellte Feder am Rücklehrende. Ferner den Anschnitt der gefederten Armlehne mit Wulstkante vorn. Ein Vergleich zeigt die Übereinstimmung der Schwellung in Ansicht und Schnitt, also zwischen Form und Bauart. Die gefederte Armlehnpolsterung wird auf den Seiten 123 bis 126 genau beschrieben und dargestellt

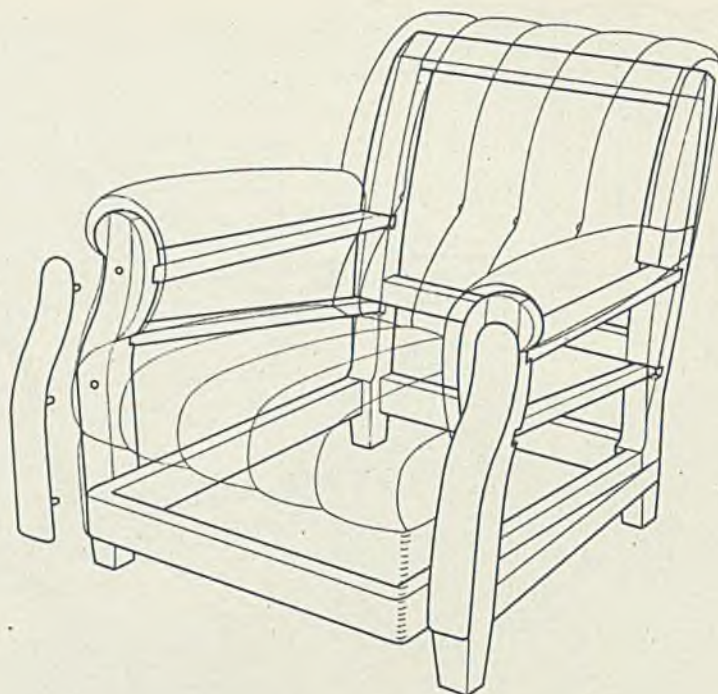


Abb. 364. Das Gestell mit eingezeichneter Polsterung und abgenommener Blende. Man beachte die Leimsfugen an Vorder- und Hinterbein

In den nachfolgenden Bildern ist der Sessel in der Reihenfolge der drei Hauptarbeitsgänge (Sitz, Armlehn- teil, Rücklehne) dargestellt.

1. Arbeitsgang: Der Sitz
Abb. 365 zeigt das rohe Gestell auf den Polsterböcken. Die Spannleisten sind hier noch nicht eingeschnitten.

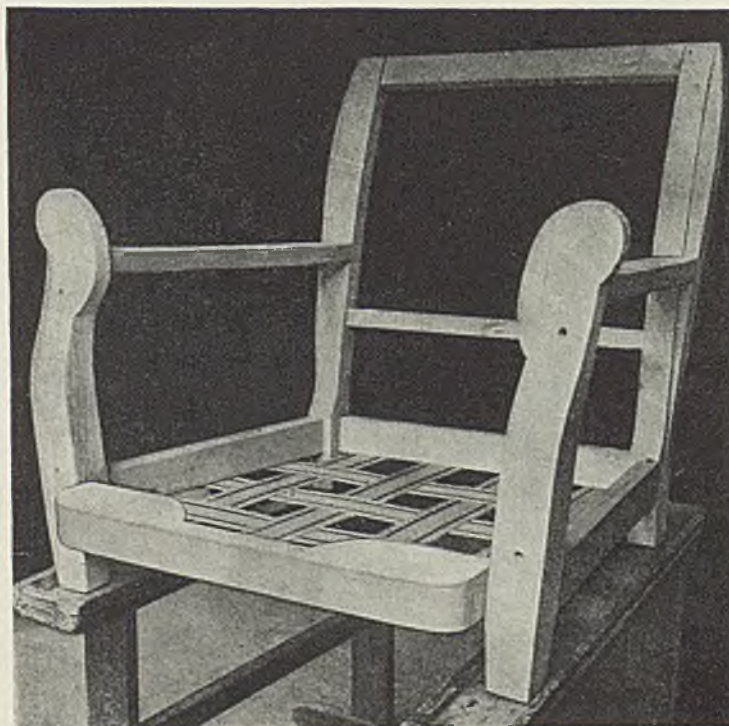


Abb. 365. Der Gurtgrund für das Sitzpolster ist eingenagelt

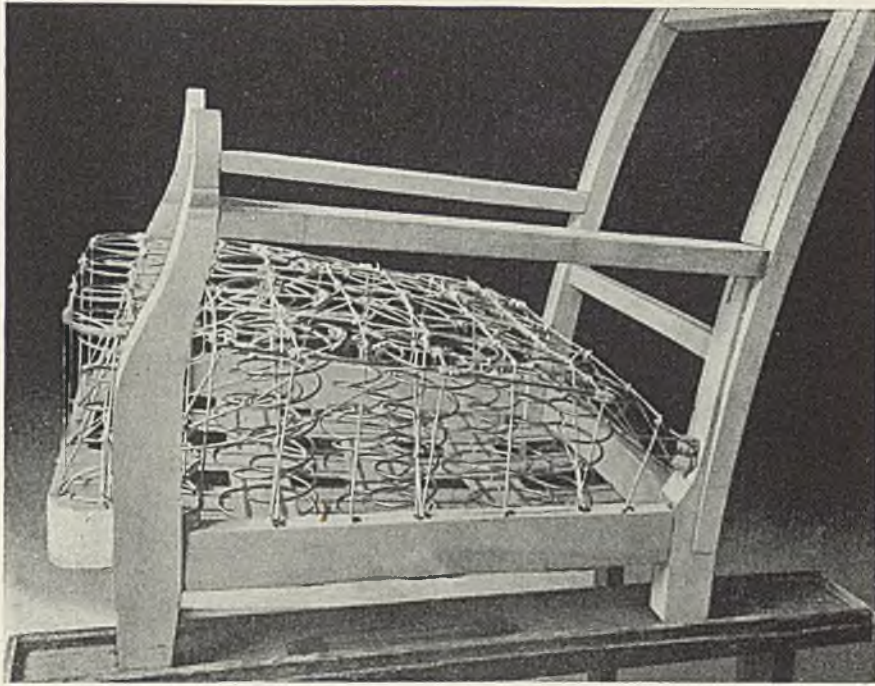


Abb. 366. Die Sitzfedern sind gestellt und geschnürt

Die Vorderzarge hat links und rechts eine Verstärkung erfahren.

Der Gurtgrund ist eingenagelt, die Blenden sind abgenommen.

In Abb. 366 sind die Federn über die Gurtkreuze verteilt festgemacht, der Sitz mit starkem Gefälle nach hinten fertig geschnürt und der Kantendraht allseitig angebunden. Die vordere Federreihe ist hier wie in Abb. 320

bis 321, also anders als in der Werkzeichnung (Abb. 363), dargestellt, hochgestellt und für sich geschnürt.

Abb. 367 zeigt die Federn mit der Grundleinwand überzogen und deren Oberfläche mit Schlaufenstichen versehen. An Stelle der Palmfaser kam hier Roßhaar zur Verwendung, das, gleichmäßig verteilt, unter die Schlaufenstiche geschoben wurde. Das Schächterleinen ist auf der linken Seite bereits übergesteckt.

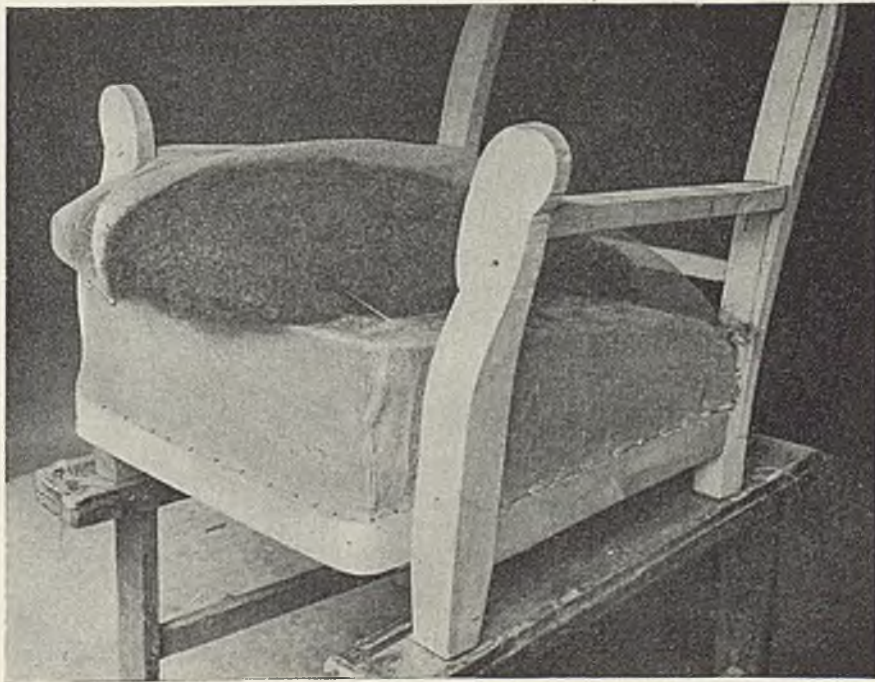


Abb. 367. Auf die Grundleinwand wird Roßhaar oder Pflanzenfaser eingeschoben „einlasiert“

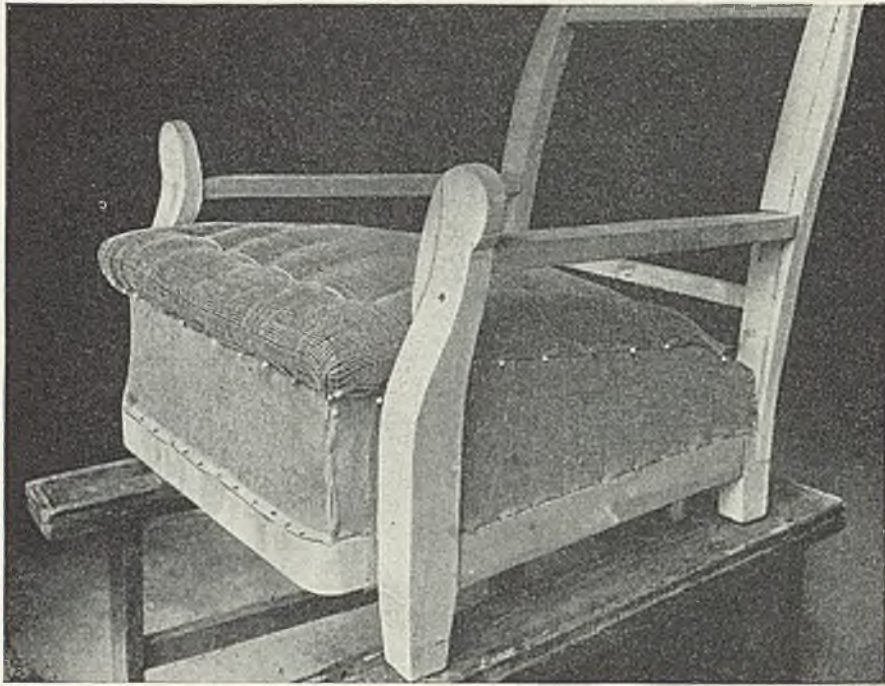


Abb. 368. Das Schächterleinen ist aufgesteckt und durchgenäht

Das Schächterleinen ist in *Abb. 368* ringsum zugesteckt, der Grund bereits mit Durchnähstichen in Form der Pfeifen genäht, um eine Verschiebung und Knäuelung der Füllung zu verhindern. Darnach wird die Kante garniert, unteres Bild. *Abb. 369*, wie früher in *Abb. 298* genau dargestellt.

In halber Höhe des Sitzes wird in *Abb. 370* vorn ein Kantendraht befestigt, an den die gefüllten Pfeifen aus Dau-

nenköper angenäht werden. Zwischen Daunenkörper und Grundpolsterung wird eine dünne Schicht Roßhaar aufgelegt, die vorne zur Hinterfüllung der Daunenaufgabe dient. Die Spannleisten wurden hier eingedübelt (sonst werden sie eingeklinkt). Die Holzblenden am Vorderbein sind aufgesteckt. Damit ist die Sitzpolsterung bis auf das Beziehen beendet. In der Zeichnung *371* ist dieser Arbeitsvorgang zusammengefaßt im Schnitt dargestellt.

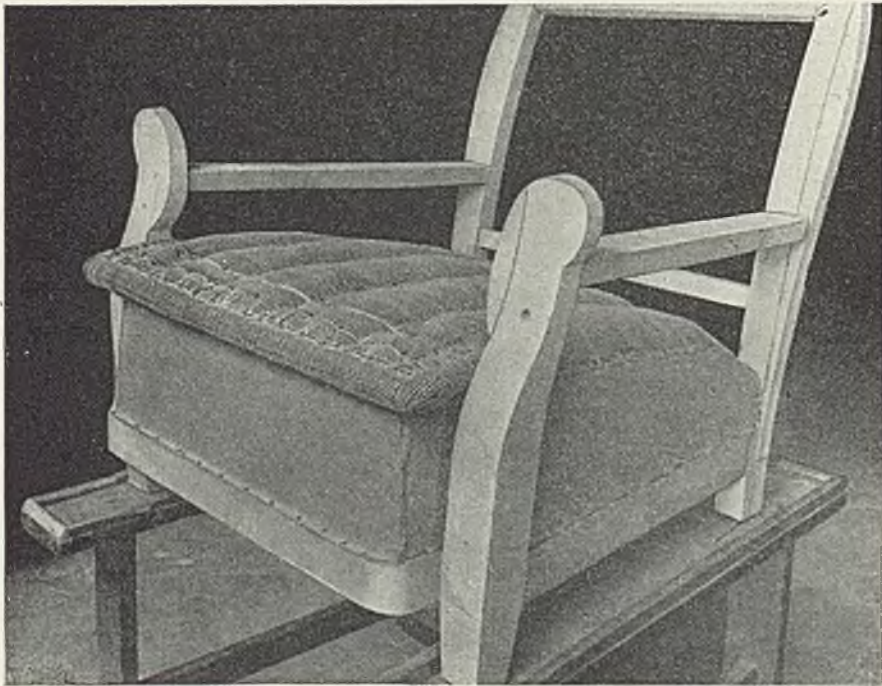


Abb. 369. Die Kante der Grundpolsterung wird garniert

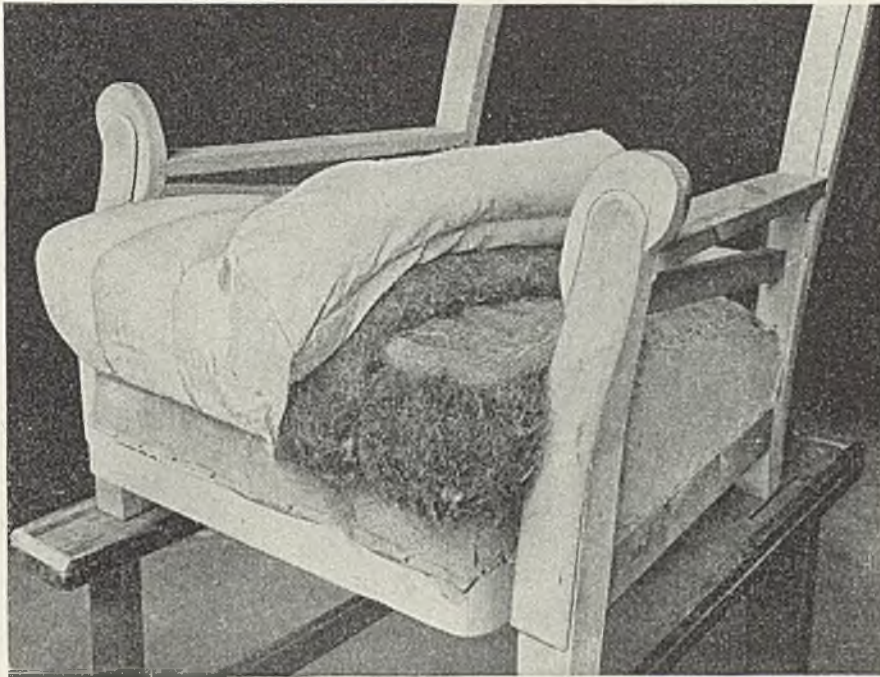


Abb. 370. Auf die Grundpolsterung kommt eine Schicht Rosshaar, worauf die mit Daunen gefüllten Pfeifen aus Daunenköper festgenäht werden. Die Pfeifen enden in halber Höhe des Sitzes und werden an einem dort angebrachten Kantendraht befestigt

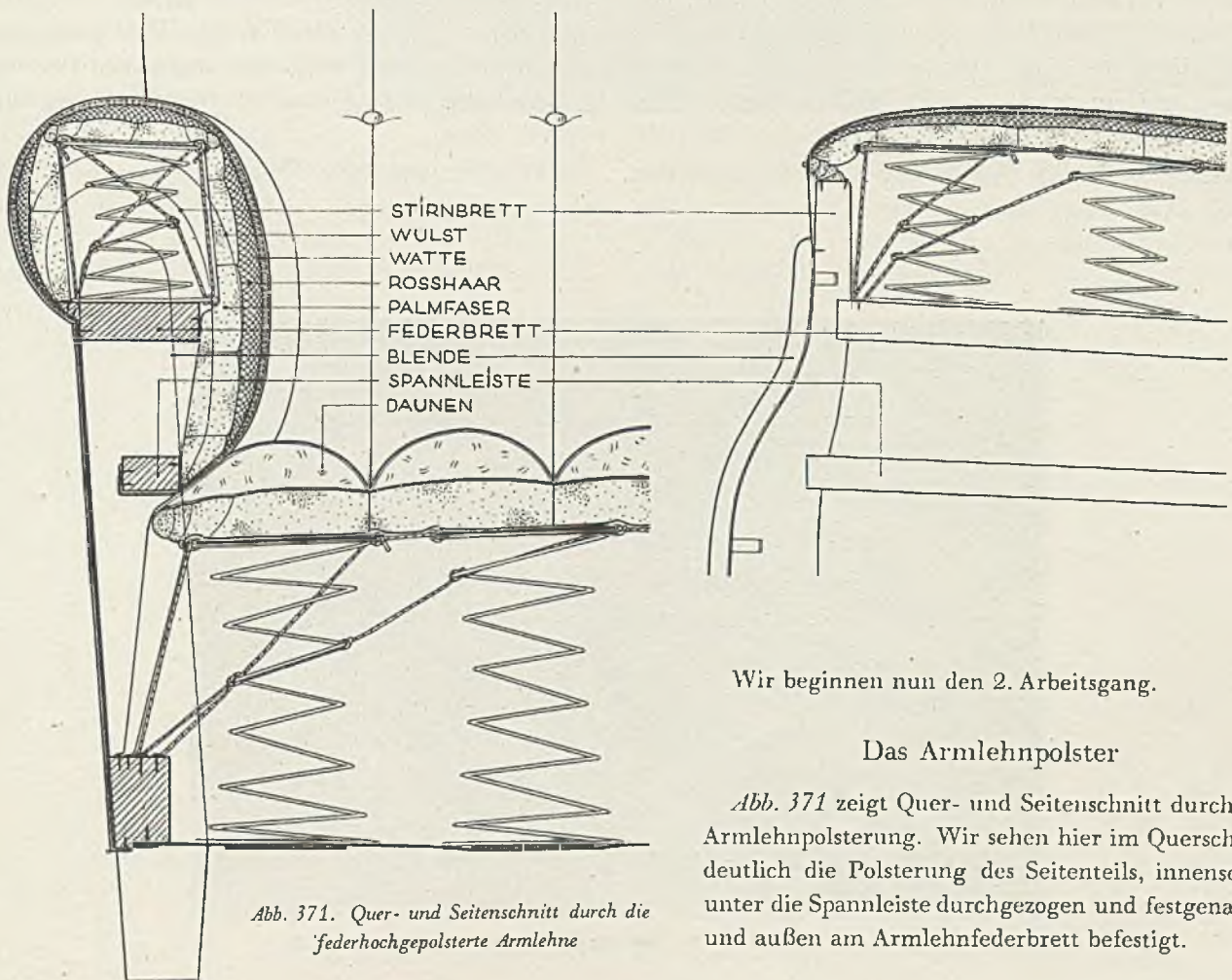


Abb. 371. Quer- und Seitenschnitt durch die federhochgepolsterte Armlehne

Wir beginnen nun den 2. Arbeitsgang.

Das Armlehnpolster

Abb. 371 zeigt Quer- und Seitenschnitt durch die Armlehnpolsterung. Wir sehen hier im Querschnitt deutlich die Polsterung des Seitenteils, innenseitig unter die Spannleiste durchgezogen und festgenagelt und außen am Armlehnfederbrett befestigt.

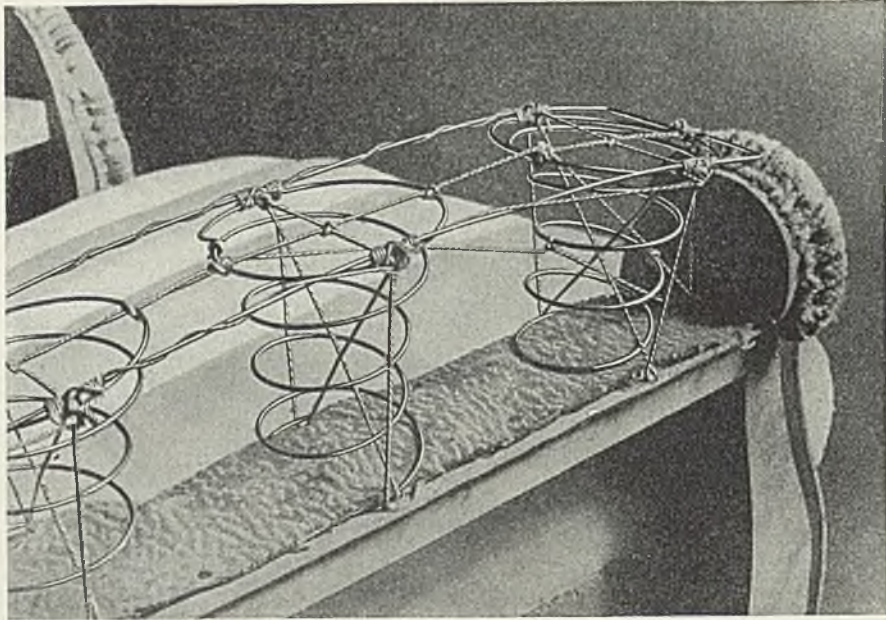


Abb. 372. Die Federn der Armlehne sind gestellt, geschnürt und mit dem Kantendraht versehen

In *Abb. 372* ist die Stellung und Schnürung der Armlehnfeder mit Kantendraht von hinten nach vorn gesehen, die Federn sind gestellt, abgeschnürt und mit dem Kantendraht verbunden. Das verlängerte Vorderbein ist verbreitert und auf der Kante eine Wulst aufgebaut. Hier sind die Federn ohne Gründleinwand direkt auf das Holz genagelt. Damit der darüberliegende Gang der Feder

beim Niederdrücken auch hier nicht klappert, wird über den untersten Ringen ein Streifen Stoff eingenagelt. Statt dessen kann man auch die in *Abb. 374* abgebildete umspinnene Feder anwenden. Man beachte den angefrästen Viertelstab am Federbrett, woran Formleinen-Nessel und der Bezug genagelt werden.

Siehe auch vorige Seite *Abb. 371!*

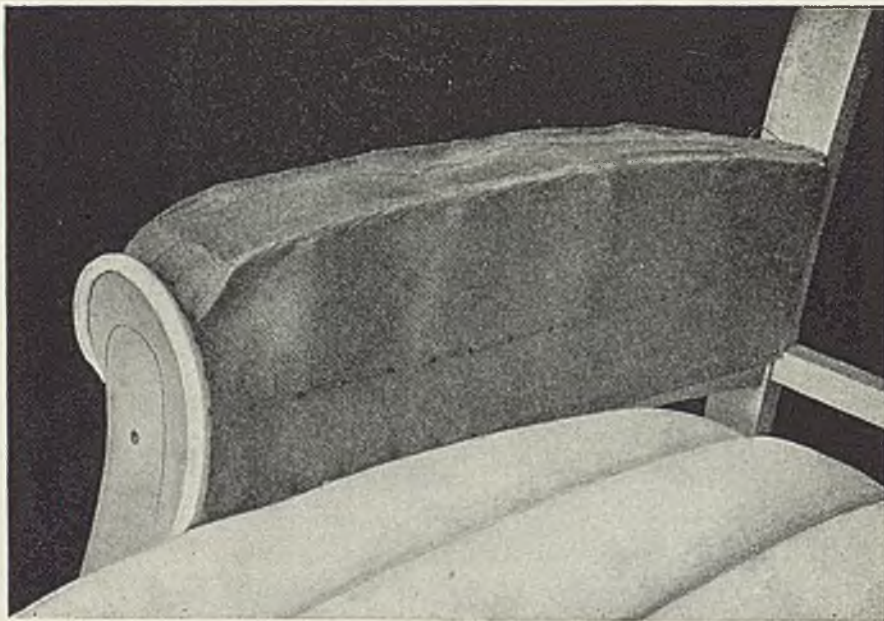


Abb. 373. Über die geschnürte Federung wird die Gründleinwand genagelt

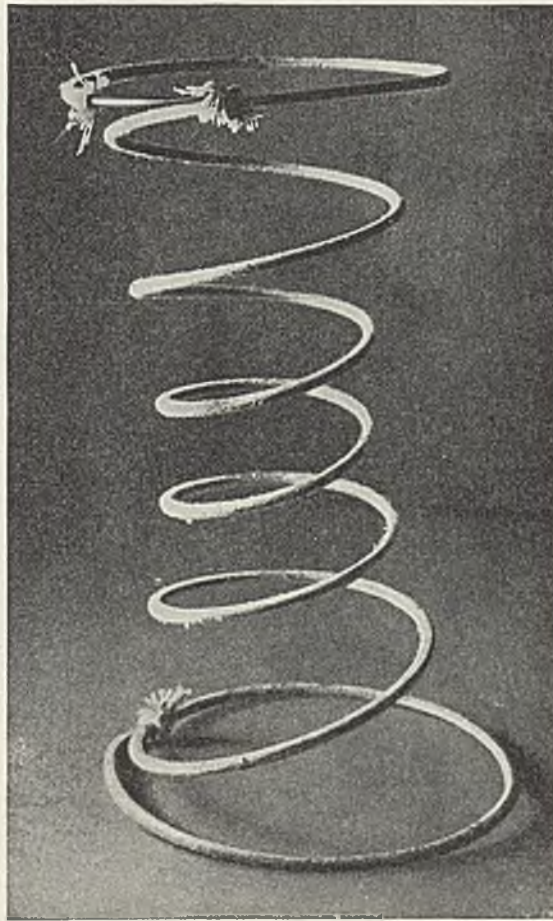


Abb. 374. Die unspinnene Feder kann bei ihrem Stand auf Holz nicht klappern. Am oberen Ring ist ein Stück des Gewebes entfernt

Die Federung wird in *Abb. 373* mit der Grundleinwand überzogen, wobei man genügend Leinwand zwischen dem Kantendraht und der Wulstkante des Stirnbrettes zugeben muß, damit beim Niederdrücken der Polsterung die Grund-

leinwand nicht abgerissen wird (*s. Abb. 373!*). Schlaufenstiche werden angebracht und die Faserauflage gleichmäßig verteilt untergeschoben, danach mit Schächterleinen abgedeckt und festgesteckt.

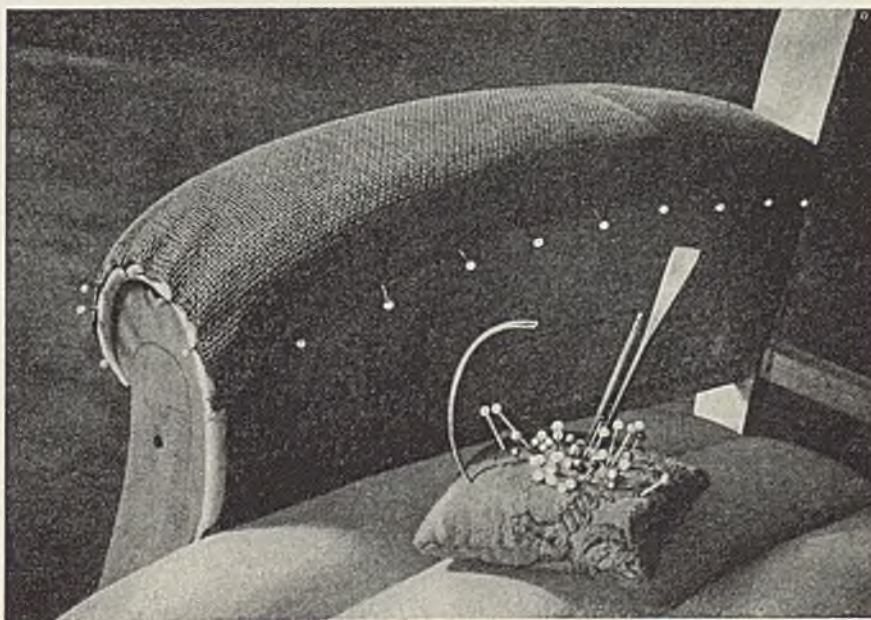


Abb. 375. Die Form- oder Schächterleinwand ist über die Palmfaserauflage gesteckt

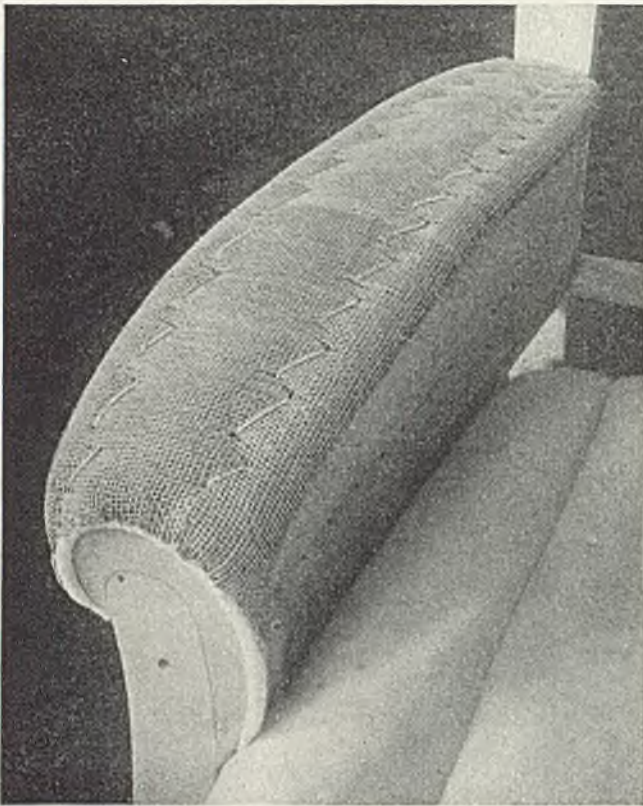


Abb. 376. Die fertige Grundpolsterung

Dann wird der Grund mit Durchnähstichen und eine leichte Kante mit Hinterstichen garniert.

Eine starke Roßhaarauflage wird in die weiten Schlaufenstiche, die inzwischen angebracht wurden, eingeschoben (Abb. 377), mit Watte abgedeckt und das Ganze mit Nessel überzogen. Die Blende ist hier vorläufig aufgesteckt und zeigt bereits die fertige Form an.

3. Arbeitsgang.

Das Rückenpolster

Nachdem Sitz und Seitenteile fertiggestellt sind, wird der Rücken eingebaut. Auf Juteleinen, dem zur Stütze eine oder mehrere Gurten untergespannt werden können, wird die Federung gestellt, geschnürt und die äußere Form des Rückenpolsters mit dem genau an Seitenteil und Sitz angepaßten Kantendraht gebildet. Zwischen Grundleiwand und Seitenteil bleibt eine Lücke offen, durch welche Schächterleinen, Nessel und Bezugstoff durchgezogen und letzterer von hinten an das Rücklehnholz genagelt wird; genau so unten, wo diese Stoffschichten zwischen Sitz und Kantendraht durchgeführt und an die Spannleiste festgenagelt werden.

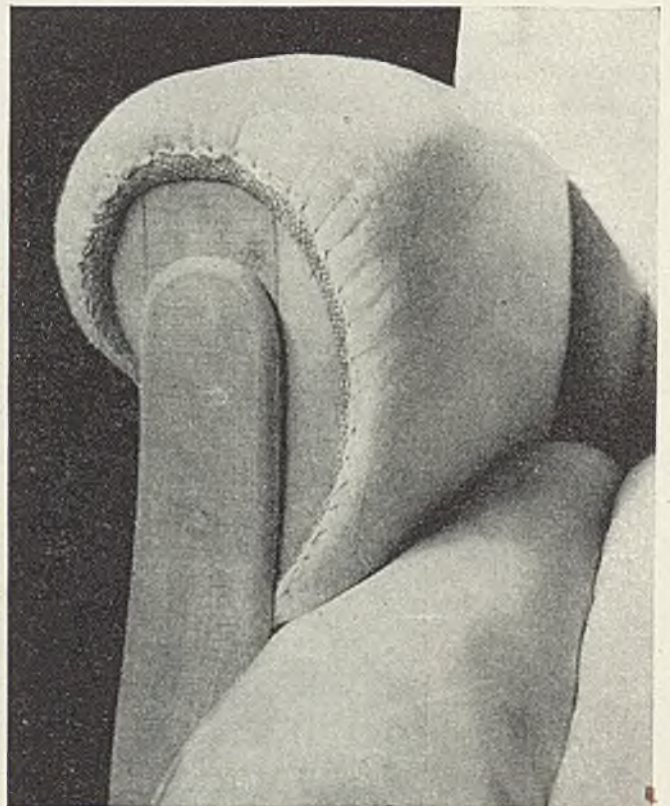


Abb. 377. Die Polsterung ist fertig in „Weiß“

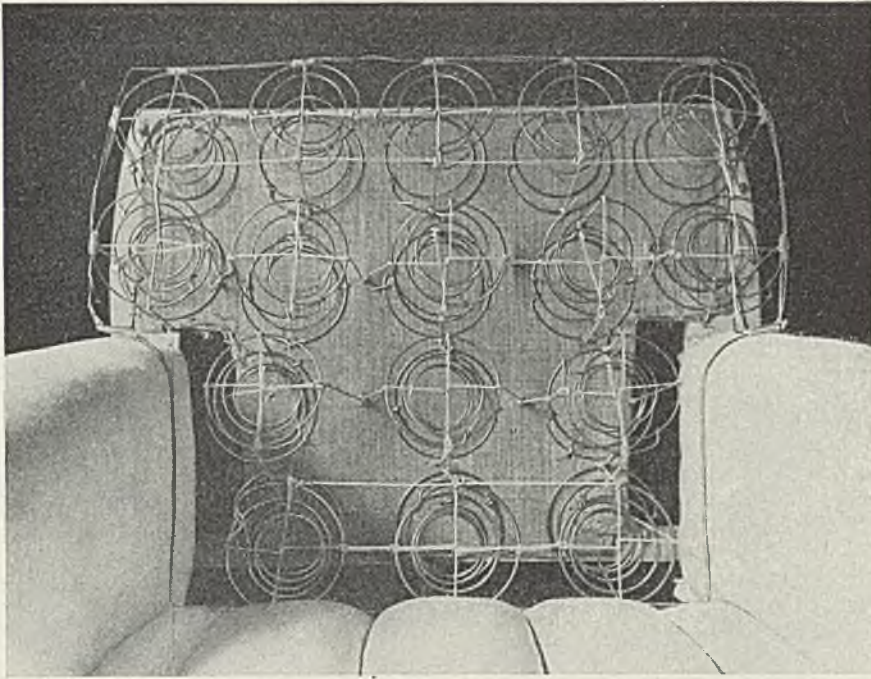


Abb. 378. Der Rücken ist gefedert und geschnürt

Die Federleinwand überzieht das ganze Federsystem, wobei zwischen den einzeln geschnürten Federn Leinwand zugegeben werden muß, damit alle, ohne sich gegenseitig wegzuziehen, frei auf und nieder federn können. Die

Schnürung dieser Rücklehne entspricht dem System unseres Schemas *Abb. 358*.

Sie könnte natürlich auch wie *Abb. 357* oder *359* hergestellt werden.

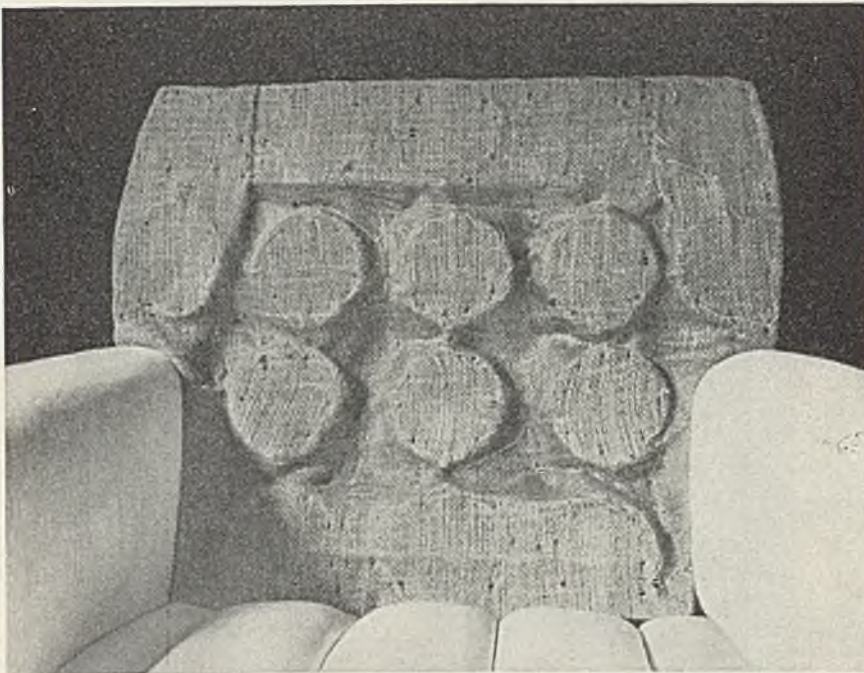


Abb. 379. Die Federleinwand wird angenäht, die mittleren Federn sind einzeln geschnürt

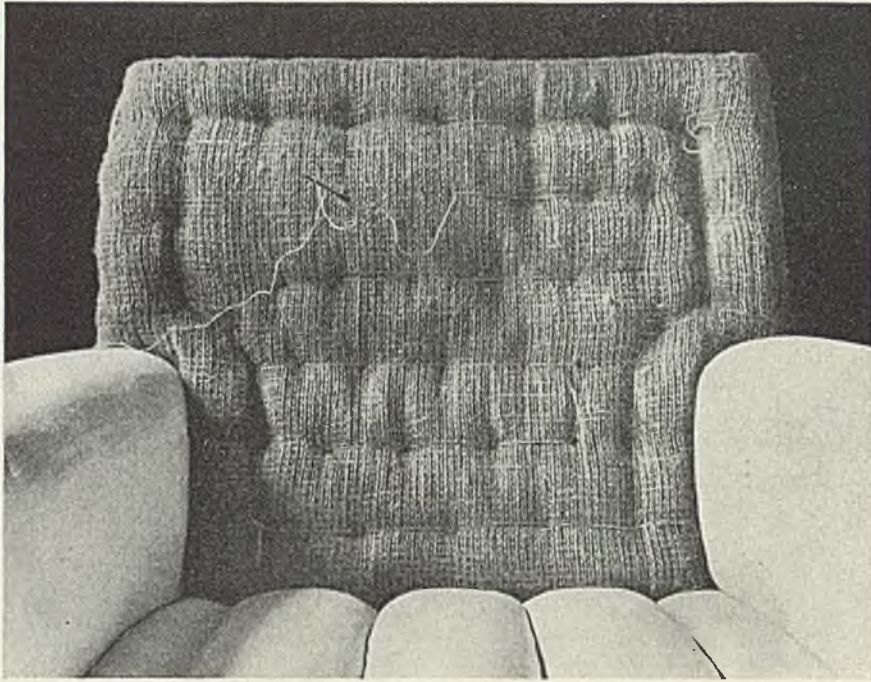


Abb. 380. Das Grundpolster wird garniert

An Stelle von Palmfaser wurde in *Abb. 380* das Grundpolster mit Roßhaar hergestellt, mit der Zweispitznadel werden gerade die letzten Durchnähstiche eingezogen.

Mit einem Leiterstich werden dann die Kanten garniert. Deutlich zeichnet sich die Kantenwulst ab, die unten satt auf dem Armlehnpolster anschließt.

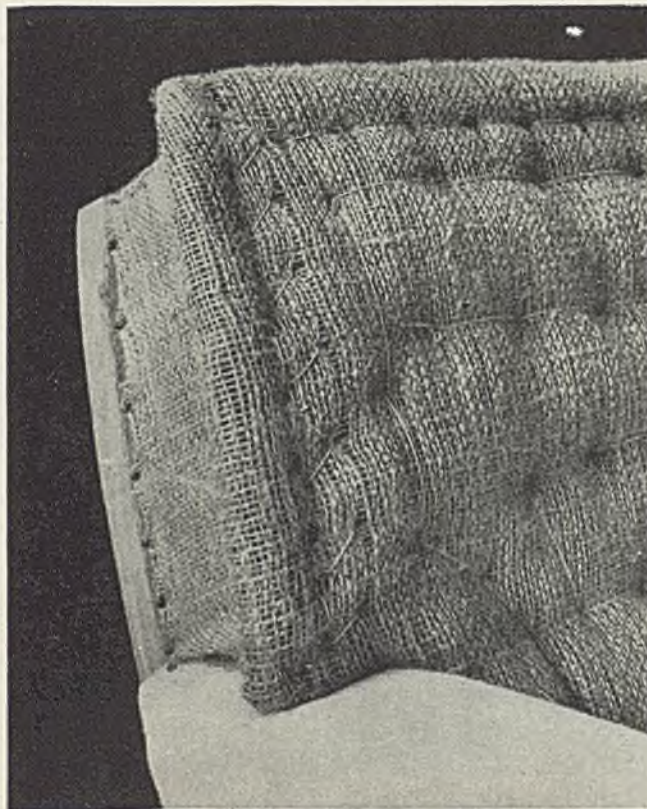


Abb. 381. Die Kante ist garniert und die Grundpolsterung damit fertig

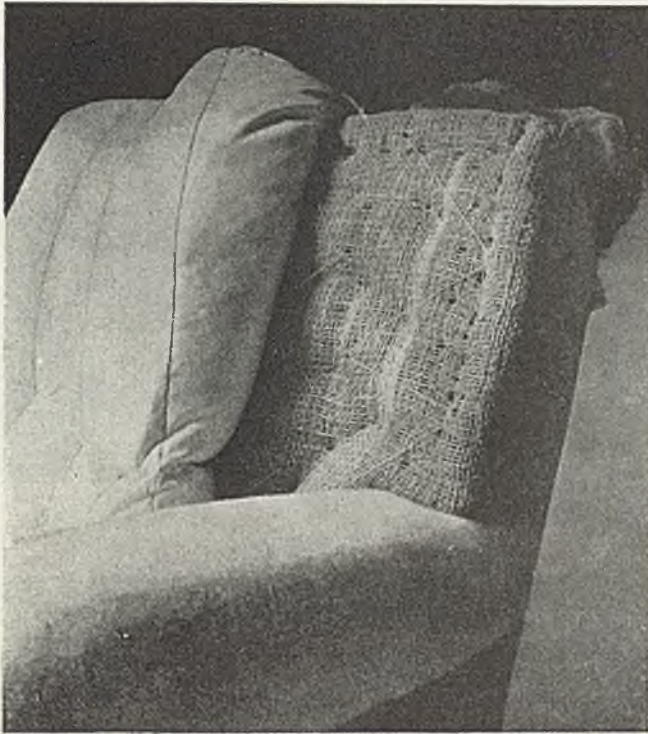


Abb. 382. Die Pfeifen mit gefüllten Daunen werden aufgelegt

Abb. 382. Man sieht auf dem garnierten Rücken die Schlaufenstiche (Zickzack), unter die nochmals eine feine RoBhaaraufgabe gleichmäßig verteilt eingeschoben wird, worauf dann die mit Daunen gefüllten Pfeifen aus Daunenköper gelegt und festgenäht werden.

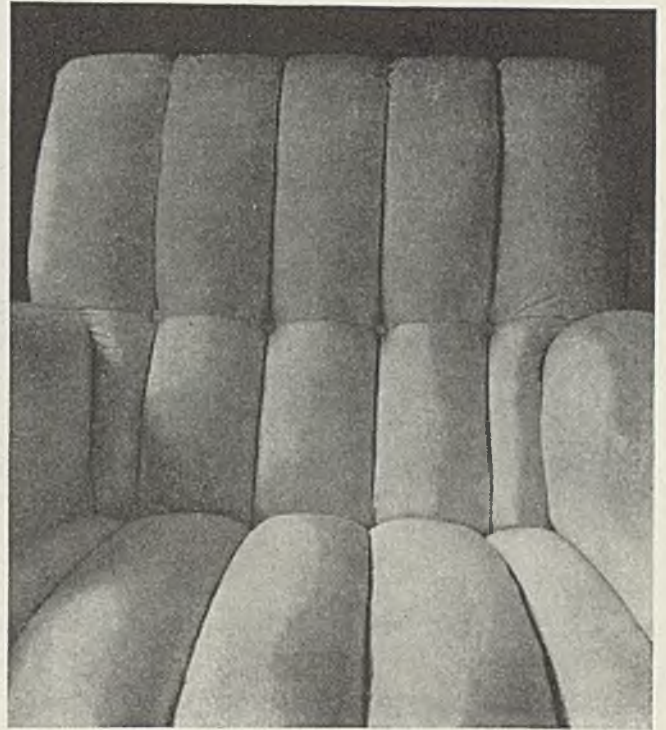


Abb. 383. Der fertige Rücken mit eingezogenen Knöpfen

In Höhe der Armlehnen wurden Knöpfe eingezogen. Die Pfeifen sind an dieser Stelle quer abgenäht (Abb. 383). Unten ist der Sessel fertig in „Weiß“.

Es fehlen nur noch der Bezug, sowie seitlich und hinten die Spannteile.



Abb. 384. Der Sessel ist fertig in Weißpolster

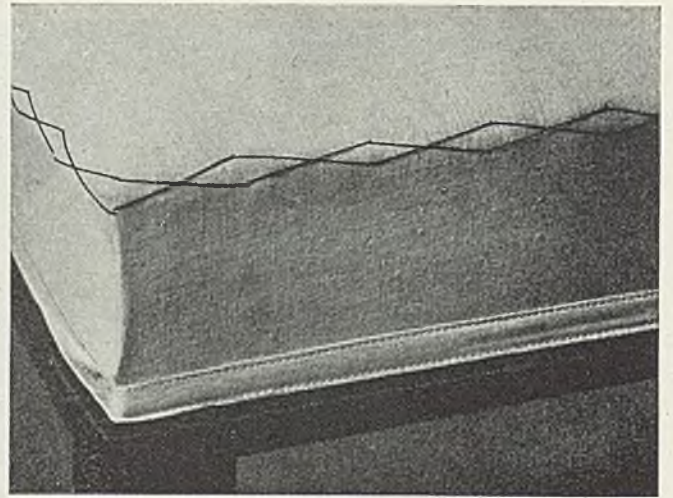
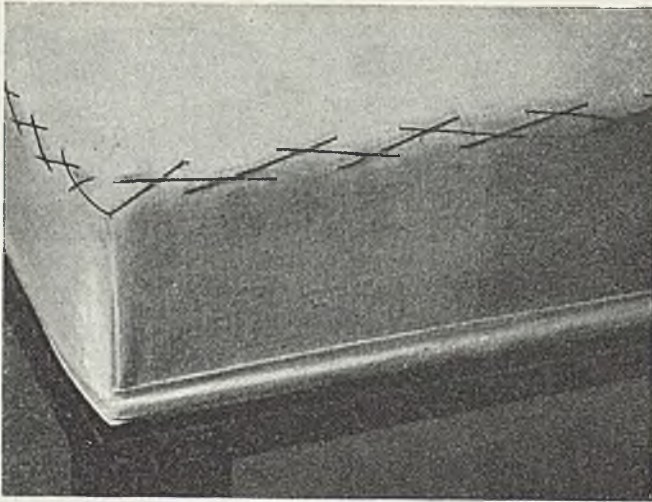


Abb. 385/386. Verschiedene Zierstiche an den Polsterkanten eines Sitzes

Es ist in der Praxis üblich, Polstermöbel „in Weiß“ auf Lager zu stellen. Man sagt zum Beispiel: Der Sessel kostet „in Weiß“ 140 RM, dazu werden 5 m Stoff 130 cm breit, je Meter 15 RM, zum Überziehen benötigt. Der Sessel kostet also $140.- + 45.- = 185.-$ RM, wobei die Arbeit des Beziehens stets mit inbegriffen ist. Der Sessel „in Weiß“ bildet also eine feste Preisgrundlage, die dem

Käufer die Möglichkeit offen läßt, den Bezugstoff, der sehr unterschiedlich im Preis sein kann, auf dem „weiß“ gepolsterten Sessel selbst auszuprobieren und auszuwählen. Um diesen zu schmücken, werden dessen Polsterkanten mit einem Zierstich versehen (Abb. 385 bis 386), der zugleich den praktischen Zweck erfüllt, ein Verschieben des Nessels zu verhindern.

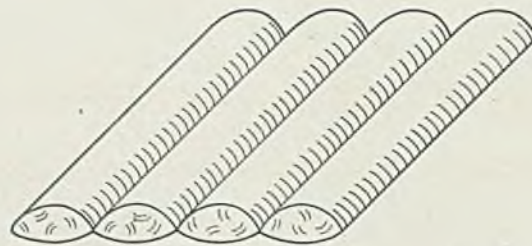


Abb. 387. Abgenähte Pfeifen mit Daunen gefüllt

Die Daunenauflage

Wir begegneten beim vorangegangenen Sessel zum erstenmal einer Daunenauflage. Es gibt grundsätzlich zwei Arten: eine Daunenauflage, welche mit in die Hauptpolsterung eingebaut wird und eine solche in Kissenform, welche, auch bezogen, oben auf der Hauptpolsterung als getrenntes Kissen liegt.

Für eine Daunenauflage, wie sie beim Sessel *Abb. 362* zur Anwendung kam, werden aus Daunenköper lange Säcke genäht, Pfeifen genannt, welche einzeln mit Daunen gefüllt werden. Der Daunenköper ist ein überaus dichtes Gewebe aus Seide, der das Durchstechen der feinen Federkiele verhindert. Große Daunenfüllungen müssen stets in kleine Zellen abgenäht werden (vgl. Daunensteppdecken), weil sich die Daunen sonst unweigerlich verschieben.

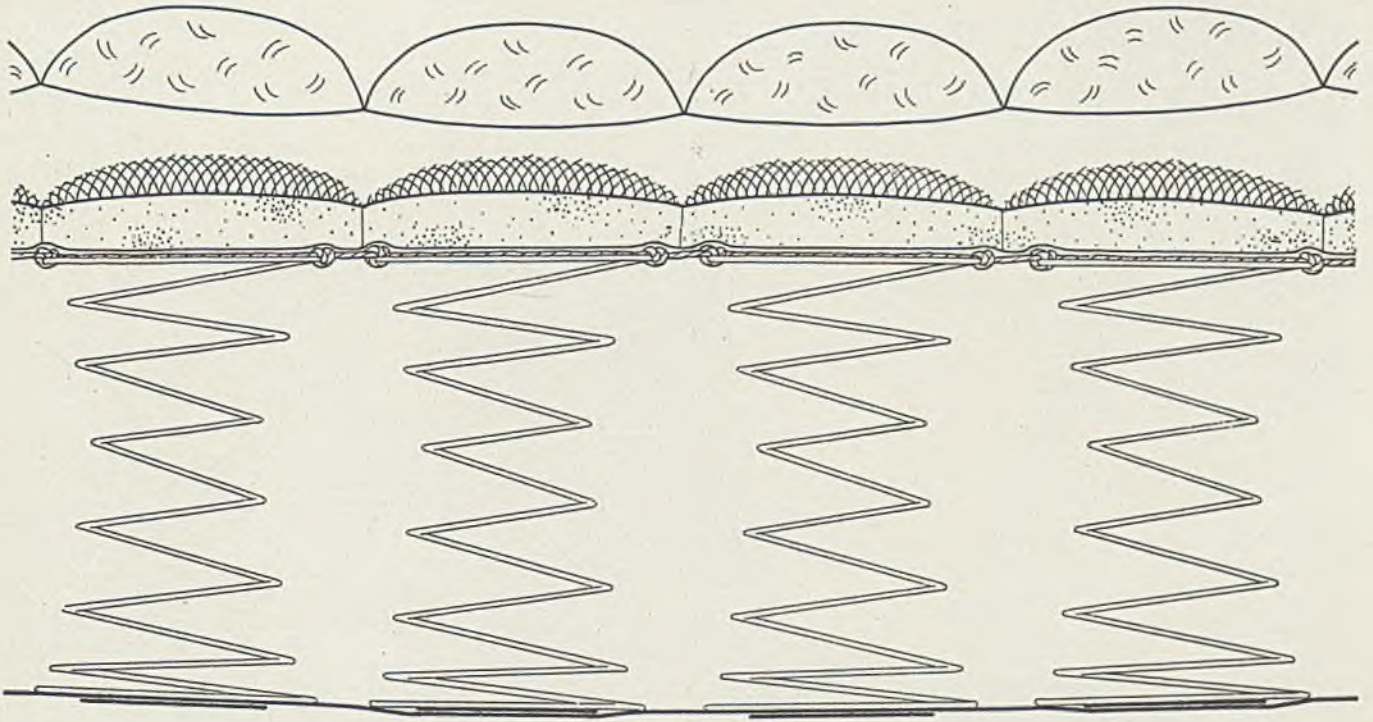


Abb. 388. Schnitt durch das Federhochpolster. Die mit Daunen gefüllten Pfeifen werden gerade aufgelegt

Das Grundpolster, das zur Aufnahme der Daunen-Pfeifen vorbereitet ist zeigt Abb. 388.

Das Grundpolster mit der Roßhaarauflage wird genau in derselben Einteilung wie in der Flucht der Pfeifen durchgenäht. Naht wird mit Naht vernäht, und in den Spalt eine

feine Schnurkordel eingezogen, damit sich die Pfeifen scharf abzeichnen.

Man vergesse nicht die kleine Stoffzugabe bei der Pfeifenbreite, weil diese im Schnitt gewölbt auf die Auflage zu liegen kommt!

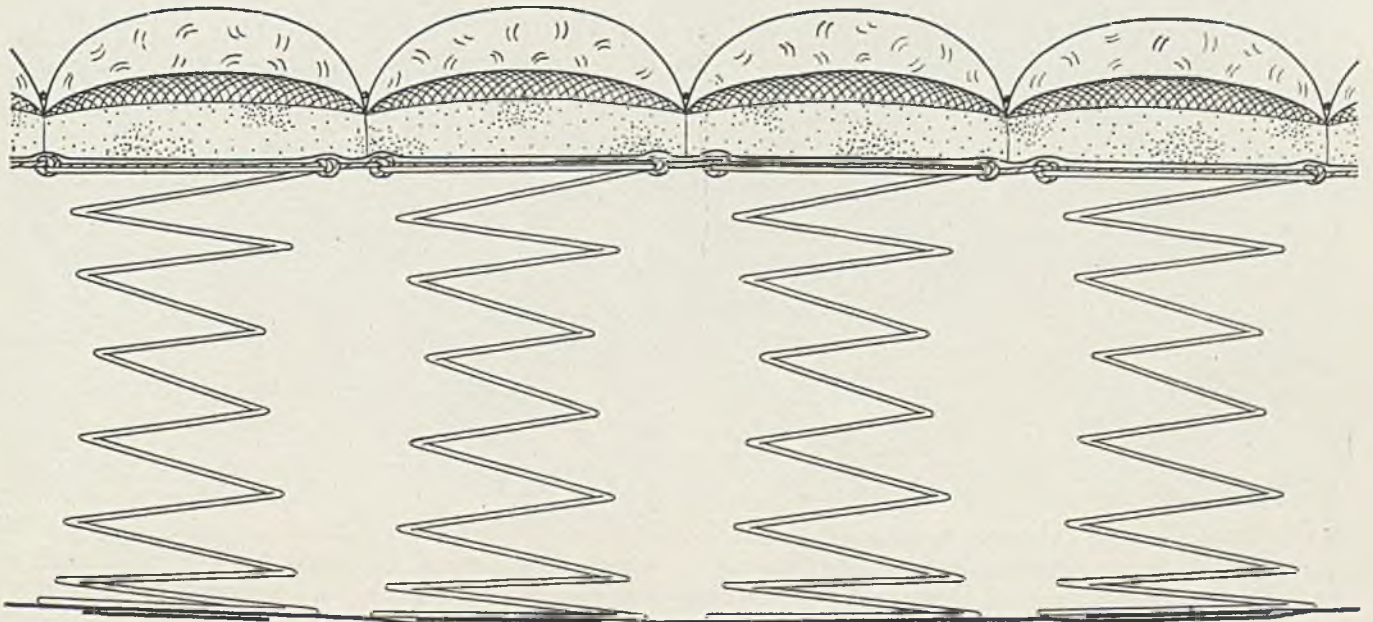


Abb. 389. Die Daunenaufgabe ist mit der Grundpolsterung fest vernäht



Abb. 392 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin) zeigt einen Sessel (Kaminsessel) mit hoher Rücklehne, bei dem Sitz, Armlehne und Rücken in Federhochpolsterung ausgeführt sind. Die Heftung erfährt hier eine letzte Steigerung. Sie überzieht die ganze Polsterung in hochgezogenen Rauten der hochstrebenden Rücklehne entsprechend. Die gefällige Linienführung des Sessels und ihr Auslaufen in die geschwungenen Beine klingt vorzüglich mit dem eleganten Schnitt der Rauten zusammen. Der „bindende“ Rundstab sitzt richtig an der engsten Stelle des Sessels, oberhalb und unterhalb schwingen die Linien aus und entspannen sich



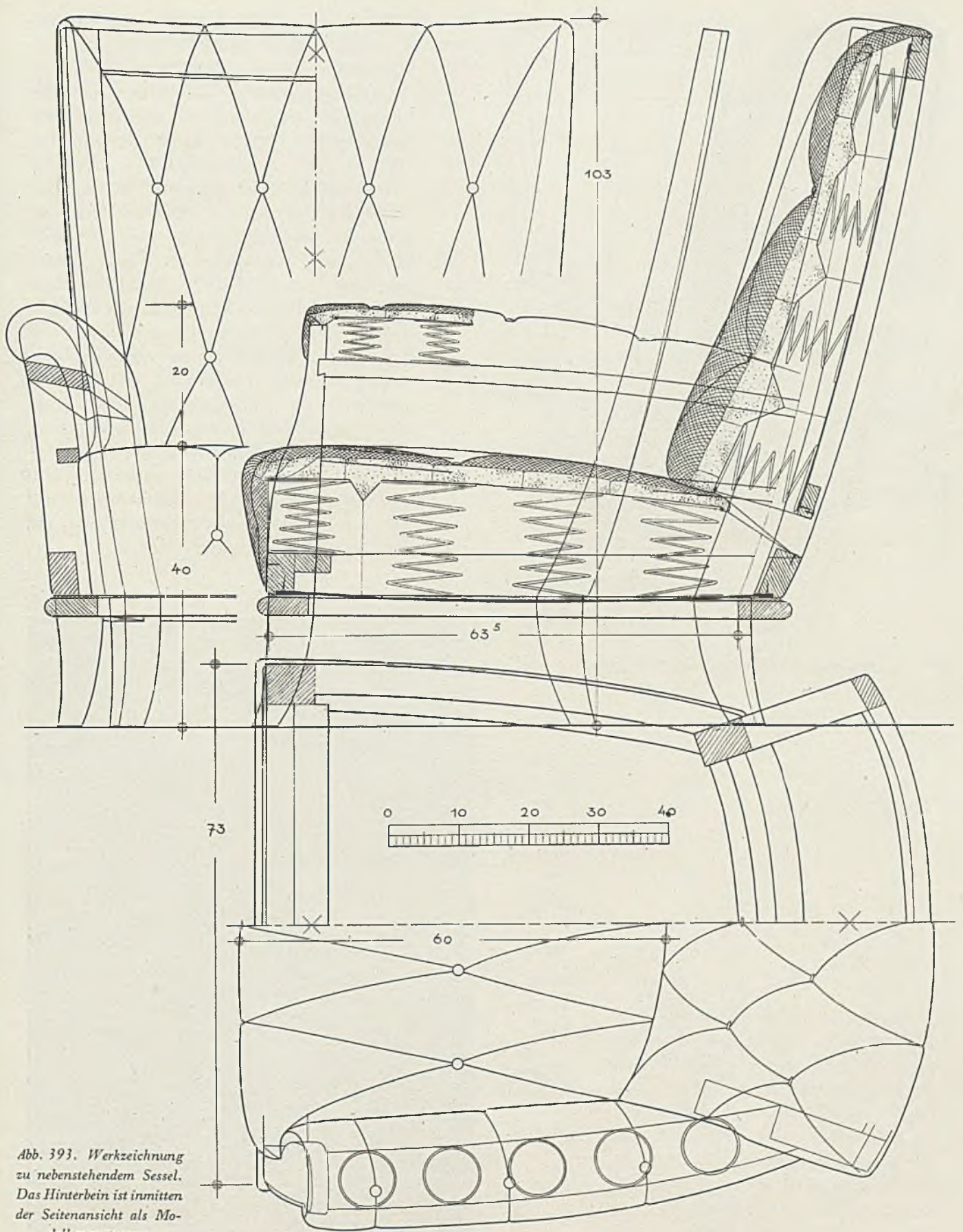


Abb. 393. Werkzeichnung
 zu nebenstehendem Sessel.
 Das Hinterbein ist inmitten
 der Seitenansicht als Mo-
 dell ausgetragen

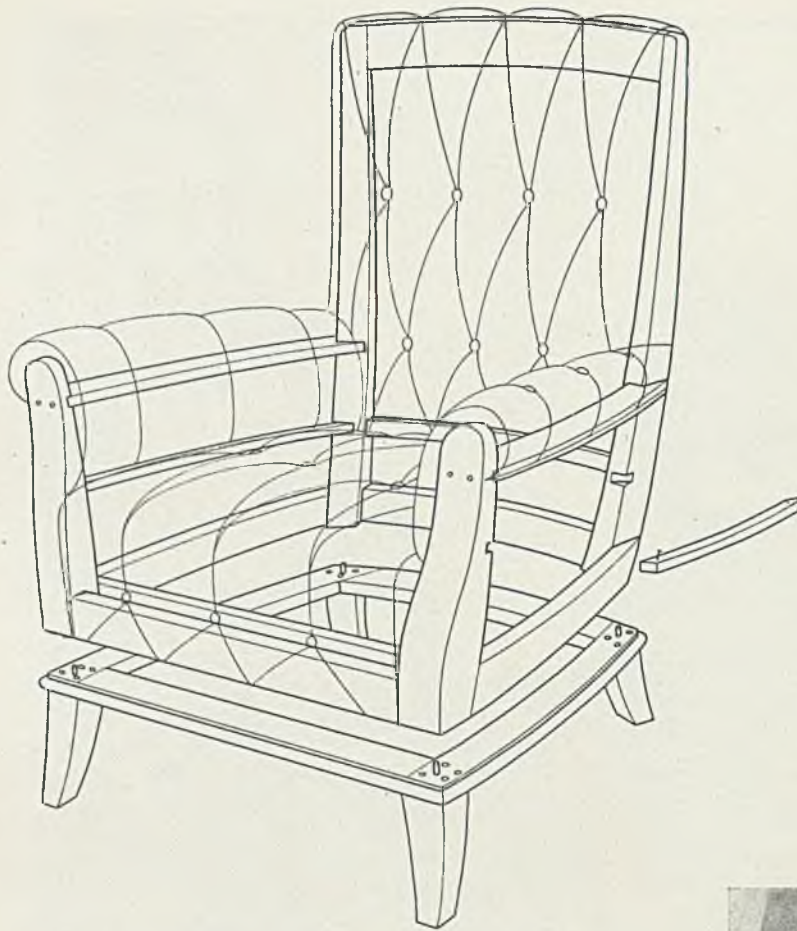


Abb. 394. Blindholzgestell mit untergedübeltem Fußrahmen

Eine letzte Steigerung der Heftung zeigt der federhochgepolsterte Sessel in *Abb. 392*. Rautenförmig überzieht sie das ganze Polster.

Im Gestell des Sessels (*Abb. 394*) ist rechts außen die Spannleiste entfernt. Man sieht deutlich die Ausklinkung am Vorder- und Hinterbein. Das obere Gestell besteht wie üblich aus Buchen- oder Birkenholz. Das Fußgestell, das hier getrennt gefertigt und erst unter den fertiggepolsterten Sessel aufgedübelt bzw. geschraubt wird, besteht aus Edelholz (Nußbaum, Kirsche oder dergl.) (s. auch *Abb. 397*). Unter einen flach zusammengeschlitzten Rahmen werden die Füße gedübelt (Vorbohrung der Eckverbindung!) und der Rundstab auf Gehrung herungeleimt. Diese Bauart wird seltener angewandt, weil sie teurer herzustellen ist. Meist werden die beiden hier getrennt gearbeiteten Teile fest zusammengebaut, wobei dann die sichtbaren Füße, falls sie aus Edelholz sein sollen, mit dem darüber stehenden Blindholz wie in *Abb. 415a* verbunden werden müssen. Der Rundstab wird um die Zarge geleimt, der Fußrahmen fällt dann weg.

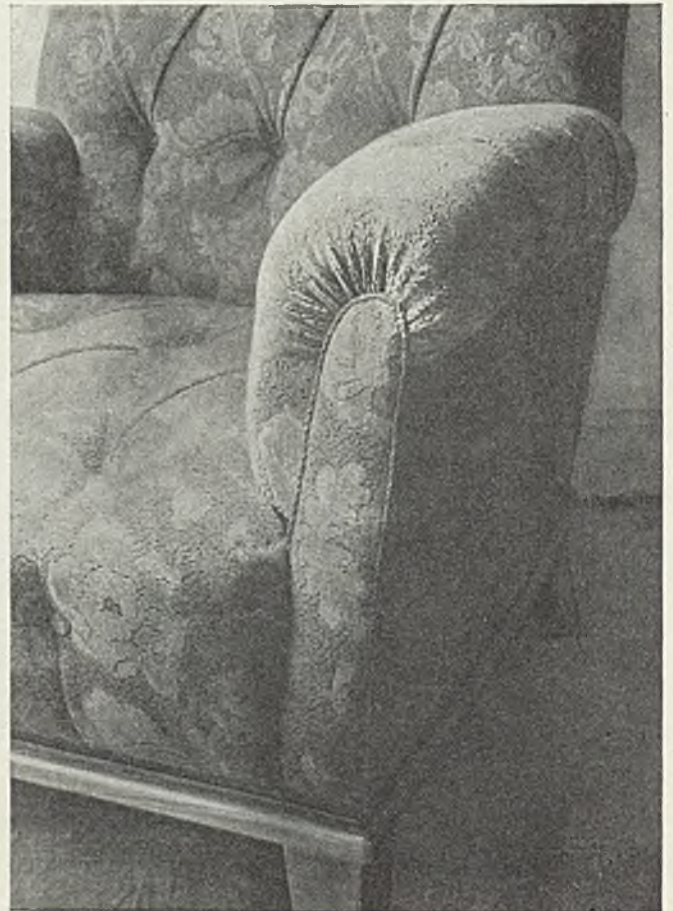


Abb. 395. Teilansicht des Sessels zu *Abb. 392*. Deutlich sind hier das Armlehnenteil, die mit Borten eingefasste Blende und das seitliche Spannleiste erkennbar

Auf einem Gurtgrund stehend sind in *Abb. 396* deutlich die einzeln geschnürten Federn zu sehen. Die Grundpolsterung aus Palmfaser ist auch hier mittels Durchnähtischen zwischen die Federn hineingezogen, und ihre Garnierung an der Kante mittels Leiterstichen deutlich erkennbar. Roßhaarauflage, Watteabdeckung und Bezug enden am oberen Lehnholz des Gestells, dessen harte Kante mit einer Wulstschnur gemildert wird. Man beachte auch den eingezogenen Knopf an der tiefsten Stelle der Heftung.

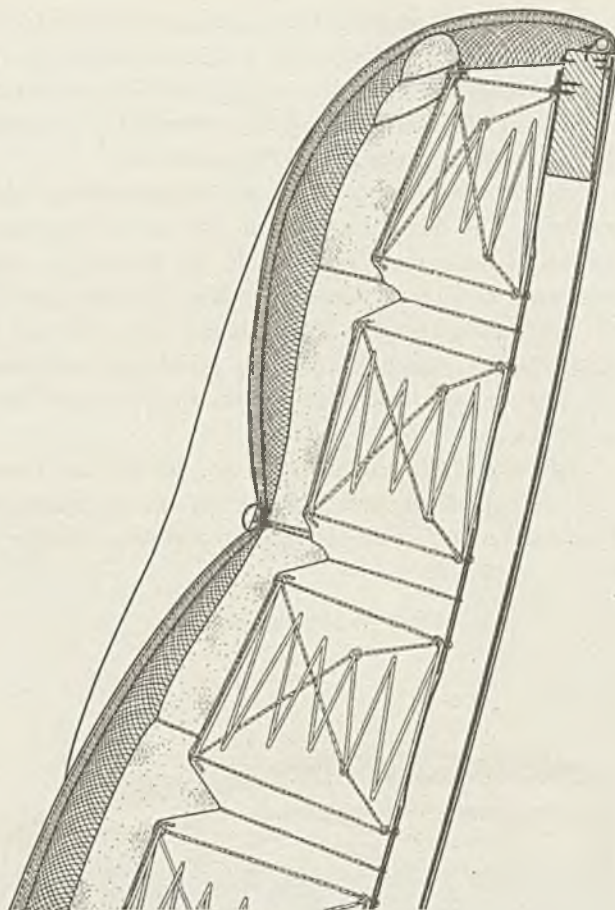


Abb. 396. Schnitt durch die federgepolsterte Rücklehne, deren Federn sämtlich einzeln geschnürt sind

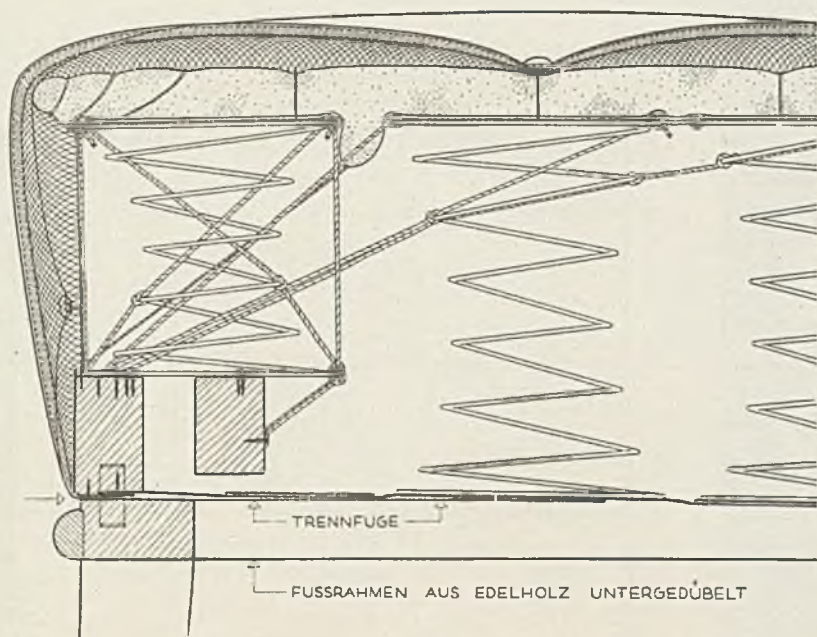


Abb. 397. Schnitt durch die Sitzkante, die vordere Federreihe ist hochgestellt und für sich geschnürt

Die vordere Federreihe der Sitzkante ist hochgestellt (wie in *Abb. 320/321* beschrieben). Wir beobachten in *Abb. 397* den eingezogenen Sack des Grundpolsters, der die vordere Federreihe, die auf einer Doppelzarge steht (siehe *Gestell Abb. 394*), von der übrigen Federstellung trennt. Schächterleinen, Nessel und Bezug werden unter die Zarge des oberen Gestells genagelt und danach erst das Fußgestell untergeschraubt.

Abb. 398/399 zeigen Schnitt und Grundriß durch einen in Rautenform gehefteten Sitz mit Deutscher Kante. Die obere Hälfte des Grundrisses zeigt die Grundpolsterung mit der Hefteinteilung und den Heftfäden, die untere Hälfte die fertig ausgeführte Heftpolsterung.

Auf das Grundpolster wird die Hefteinteilung vorgezeichnet. Die Heftfäden werden mit der Zweispitznadel an den Kreuzungsstellen, wohin die Knöpfe zu sitzen kommen, bis auf die Grundleinwand durchgezogen (wie in den untenstehenden Zeichnungen *Abb. 398 und 399* angegeben). Danach werden die Heftfäden noch durch die Auflage von Roßhaar, Watteabdeckung und Nessel durchgezogen.

Abb. 400/401 indessen zeigen den Schnitt und Grundriß einer quadratischen Heftung an einem gepolsterten Sitz mit Englischer Kante, bei der die obere Hälfte wie

vorher schon dargestellt, die Grundpolsterung mit Hefteinteilung zu sehen ist.

Einen Ausschnitt aus einem rautenförmig abgehefteten Sitz ist in *Abb. 402* abgebildet, in *Abb. 403* ist der Aufriß der Raute mit der Stoffzugabe für die Wölbung dargestellt.

Bei etwas kräftigen Bezugstoffen, die an sich weniger gut für eine Heftung geeignet sind, muß auch der Bezug in einzelnen Feldern zugeschnitten werden.

Abb. 404/405 zeigen die quadratische Heftung an einem Polstersitz. Aufriß und Stoffzugabe für ein Quadrat sind in *Abb. 404* dargestellt. Es ist bei der quadratischen wie bei der rautenförmigen Heftung besonders zu beachten, daß in der Kettrichtung etwas mehr zugegeben werden muß als in der Schußrichtung, weil sich der Stoff in der Schußrichtung meist mehr dehnt.

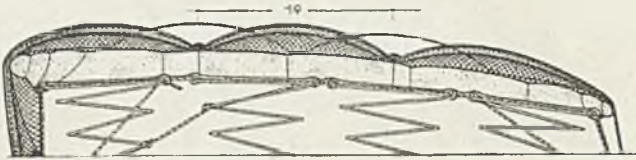


Abb. 398. Schnitt durch einen abgehefteten Sitz mit Deutscher Kante

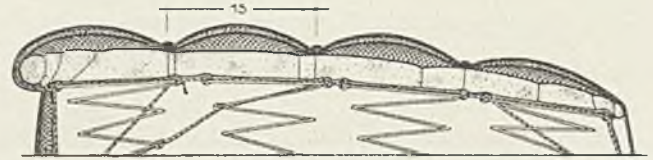


Abb. 400. Schnitt durch einen Sitz mit Englischer Kante, der quadratisch abgeheftet ist

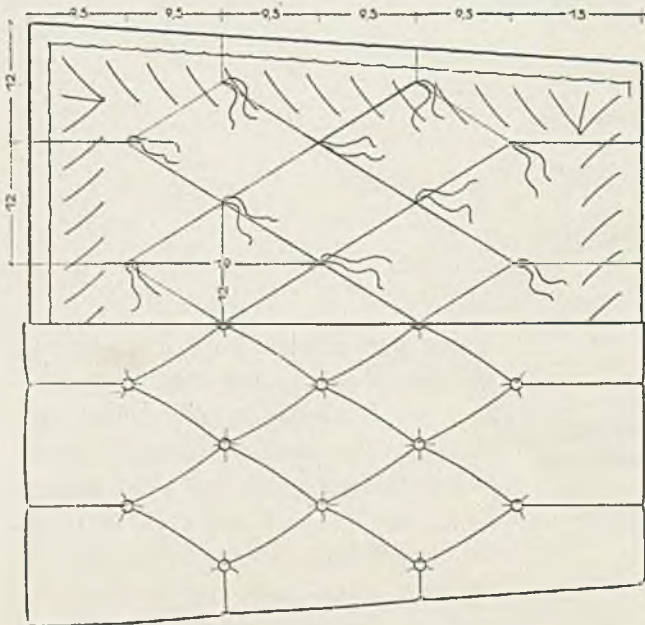


Abb. 399. In Rauten abgehefteter Sitz

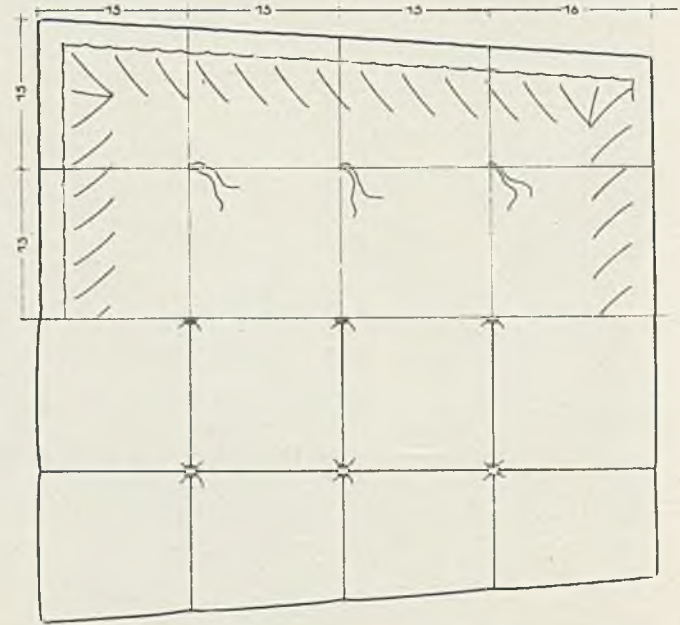


Abb. 401. Die quadratische Heftung im Grundriß

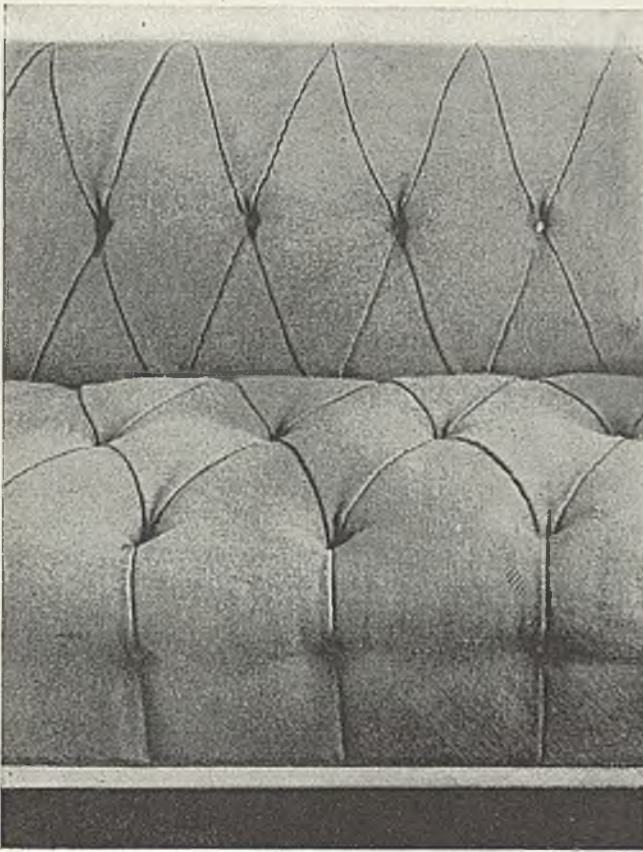


Abb. 402. Sitz und Rücken in Rauten abgeheftet

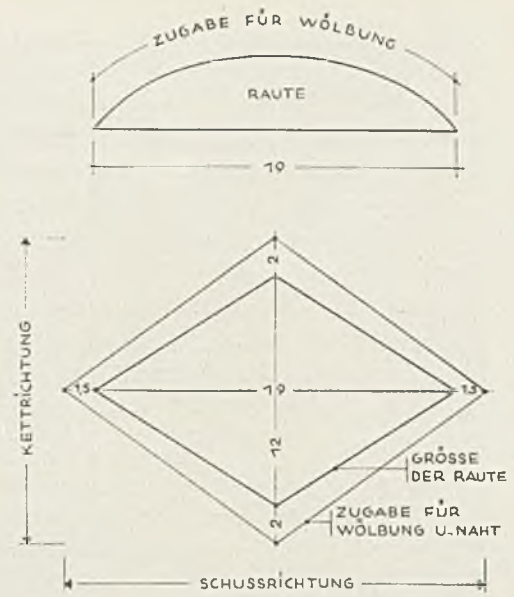


Abb. 403. Zuschnitt mit Stoffzugabe für eine Raute

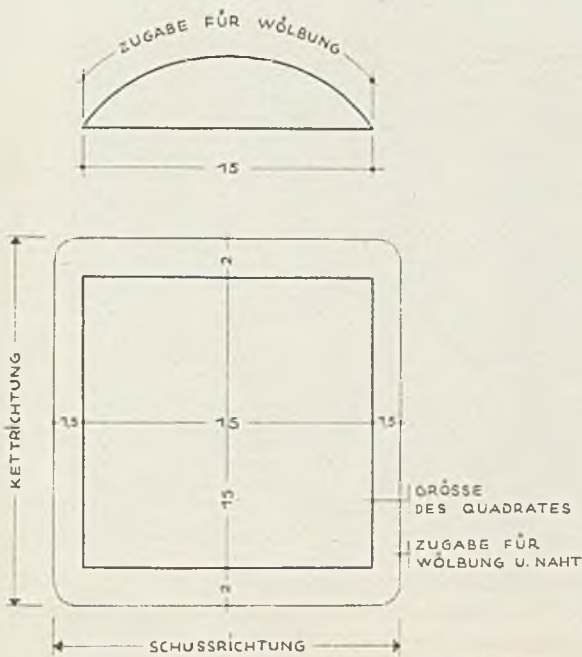


Abb. 404. Grundmaß und Zugabe für ein Quadrat



Abb. 405. Sitz einer Liege, die quadratisch abgeheftet ist



Abb. 406 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Kleiner Damensessel, auch, geeignet für ein Kaffeehaus, mit sichtbar gebliebenem Holzgestell, für das sich Kirsche und Birnbaum gut eignen. Der Sessel kann einen hellen und empfindlichen Bezug erhalten, da die einer Verschmutzung am meisten ausgesetzten Stellen (Armlehnen und Kanten) in Holz belassen sind. Der Sitz besteht aus einem Federhochpolster mit Deutscher Kante, während Seitenteile und Rücklehne flach gepolstert sind. Das ganze Gestell hat Neigung nach hinten und erhält so trotz der eckigen Ausbildung von Seiten- und Rücklehne ein gefälliges Aussehen



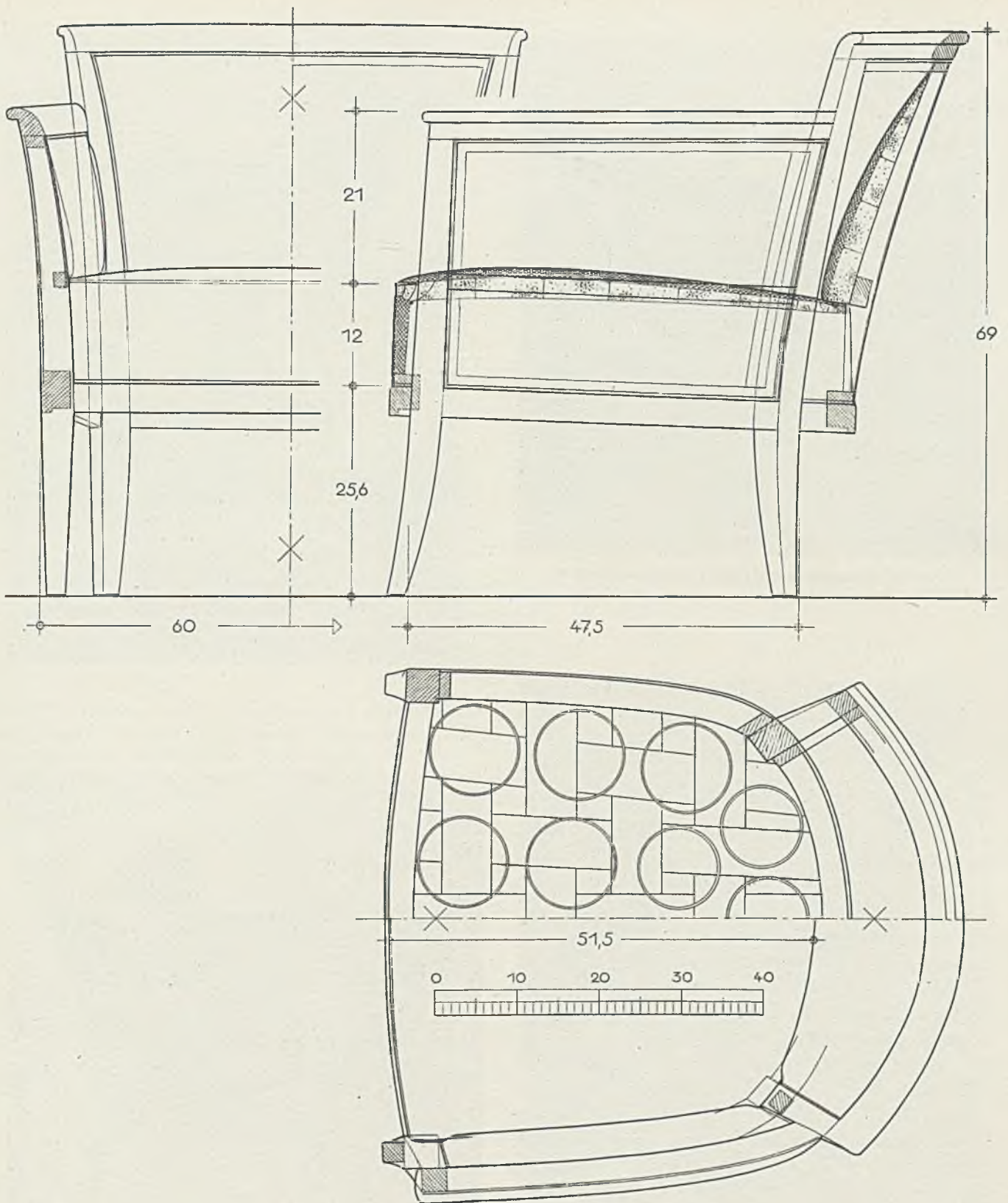


Abb. 407. Werkzeichnung zu nebenstehendem Sessel, der sich auf halbrundem Grundriß aufbaut. Das ganze Gestell muß aus Edelholz gearbeitet sein; lediglich die eingeleimten Falzleisten zur Aufnahme der Flachpolster an den Innenseiten und außen zur Anbringung der stoffüberzogenen Spannenteile können aus Buchen- oder Birkenholz gefertigt sein. (Siehe obere Hälfte des Grundrisses!) Da sie die ganze Zugspannung des Stoffes aufnehmen müssen, werden sie eingeleimt und geschraubt. Man beachte im Seitenschnitt das weich ausbiegende Profil des Rücklehnholzes, das seine Fortsetzung und den Ausklang in der Armlehne findet. — Auf die zur Anfertigung notwendige Modellaustragung von Hinterbein und Kopfstück wurde hier verzichtet



Abb. 408. Edelholzgestell für den halbrunden Sessel

Das Gestell des kleinen halbrunden Sessels von *Abb. 406* hat eingeleimte und geschraubte Falzleisten (s. *Abb. 408*). Vor dem Polstern wird das Gestell in seiner Oberfläche fertig mattiert oder poliert. Die letzte leichte Überarbeitung wird nach der Fertigstellung des Weißpolsters noch notwendig, um etwaige Beschädigungen während des Polsterns zu beheben. Das Überziehen des Sessels muß mit äußerster Vorsicht geschehen, da eine Wiederinstandsetzung des Gestells nach der Polsterung wegen einer Beschmutzung des Bezugs nicht oder kaum mehr zu bewerkstelligen ist.

Auch die Rückansicht des Sessels (*Abb. 409*) läßt die Verarbeitung des sichtbaren Holzgestells, sowie die Endigungen von Seiten- und Rückspannteil, deren Nagelung mit Borden verdeckt ist, erkennen. Das Spannteil des Rückens ist in zweifacher Richtung geschweift. Wenn man beide Schweifungen herausbringen will, ist Pappe ungeeignet dazu, da sie sich in beiden Schweifungen nicht einbiegen läßt. Man füllt den Hohlraum mit Polstermaterial aus, spannt eine Leinwand darüber und nagelt danach erst das Spannteil fest.



Abb. 409. Rückansicht des Sessels. Die klare Linierführung des sichtbar gebliebenen Gestells ergibt auch klare Felder der Spannteile



Abb. 410. Teilausschnitt aus dem Gestell. Deutlich sind die Fälze zu sehen, die an den stehenden Teilen, wie Füßen, meist eingeleimt und geschraubt und an Querhölzern meist angefräst werden. Zur weiteren Aussteifung erhielt die Rücklehne ein stehendes Mittelholz

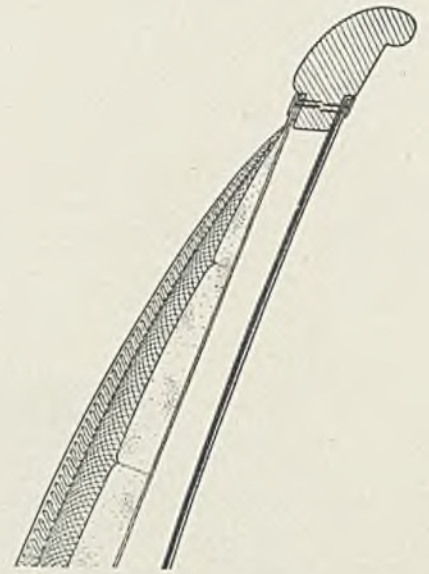


Abb. 411. Schnitt durch das Rücklehnpolster und das weiche Rücklehnprofil mit den beiden Fälzen für das Flachpolster und das Spannteil

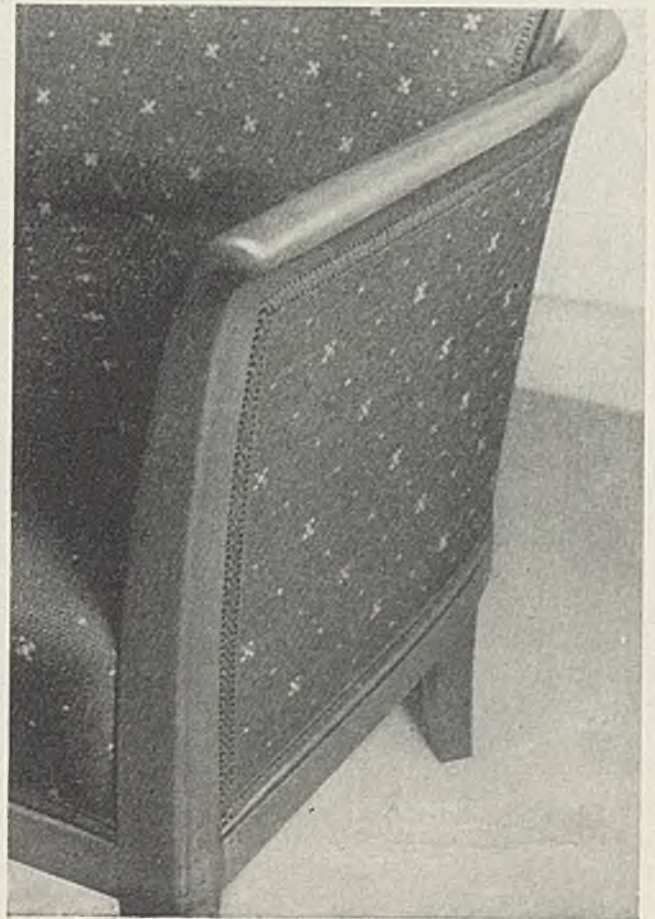
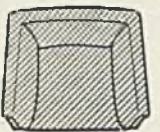


Abb. 412. Ansicht des Seitenteils mit Endigung der Armlehne



Abb. 413 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin) ist ein strenger, großer Sessel auf eckigem Grundriß, dessen Strenge sich auch im Aufriß auswirkt. Auch hier ist der Sitz mit Federhochpolsterung und Deutscher Kante ausgeführt, während Seitenteile und Rücklehne ohne Federn gepolstert sind. Durch ein starkes Gefälle des Sitzes erhalten wir ein etwas erhöhtes Rücklehnenmaß. Da das Seitenteil hier verhältnismäßig hoch ist, dient es weniger als Armstütze, denn als Einfassung, daher auch das große Breitenmaß des Sessels



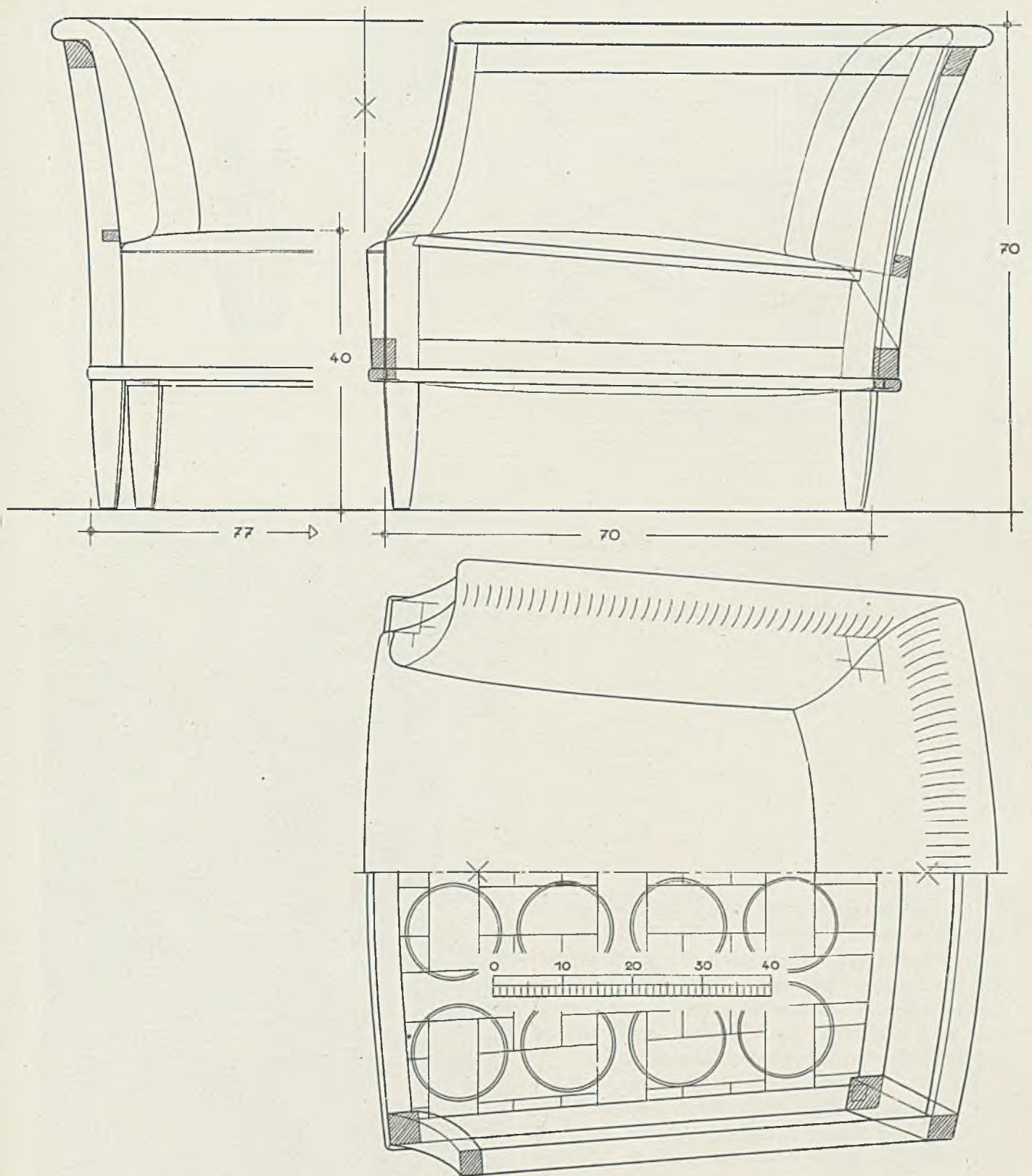


Abb. 414. In der Seitenansicht der Werkzeichnung läßt sich beobachten, daß das Gestell trotz des strengen Aufbaus keine Starrheit zeigt. Das ganze Gestell bis zur Sitzhöhe steht senkrecht, von da ab geht das Seitenteil mit der Rücklehne in eine schräge Lage nach hinten über, die wohl aus der Stange entwickelt, diese doch leicht ausschwingend löst. Die knappe Polsterung der Innenseite läuft über den oberen Rand, um der scharfen Kante ihre Härte zu nehmen. Man betrachte den Fußquerschnitt und die Fußstellung im kantigen Grundriß

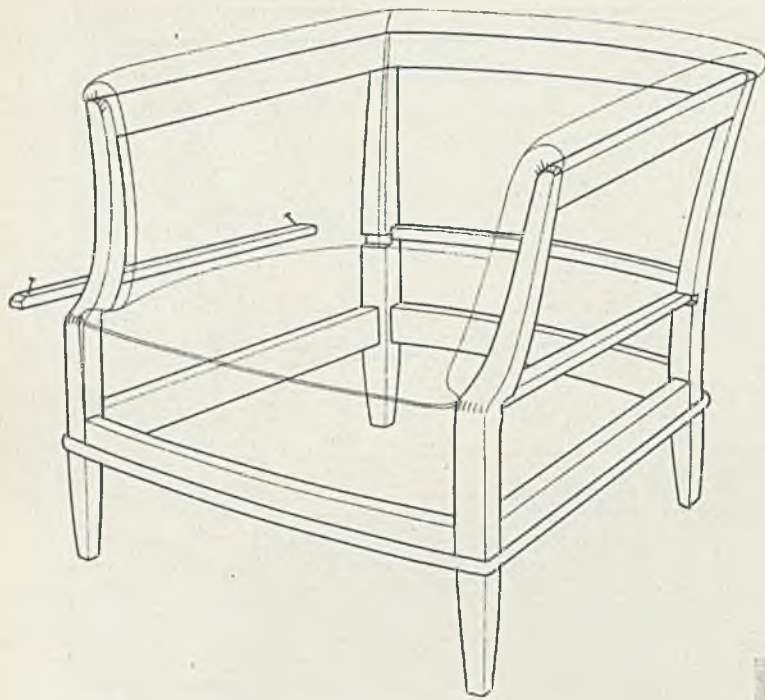


Abb. 415. Blindholzgestell, der Rundstab ist um die Zarge gekröpft



Abb. 415a

Füße und Rundstab sollten beim guten Sessel stets in Edelholz ausgeführt werden. Beim Gestell unseres viereckigen Sessels (Abb. 415) ist der Fuß mangels Haltbarkeit nicht untergedübelt, sondern mit Schlitz und Zapfen mit dem darüber stehenden Holz verleimt, wie oben in Abb. 415a angegeben. Die Verbindung ist so wie „gewachsen“. Die Spannleiste ist im Bild entfernt.

Die klare Trennung zwischen überzogenem Holz und der Polsterung wird bei diesem Sessel noch durch eine Kordel hervorgehoben. In der Vorderansicht des Seitenteils (Abb. 416) wird dies besonders deutlich. Die Nagelung des Polsterbezugs liegt unter der Blende. Sie hat in diesem Fall keine Holz-, sondern eine Pappe-Unterlage; damit sie etwas Schwellung erhält, wird ihr Bezug über eine dünne Watteschicht geleimt und darnach das Ganze aufgenagelt. Die aufgenähte Kordel deckt wiederum die Nagelung der Blende.

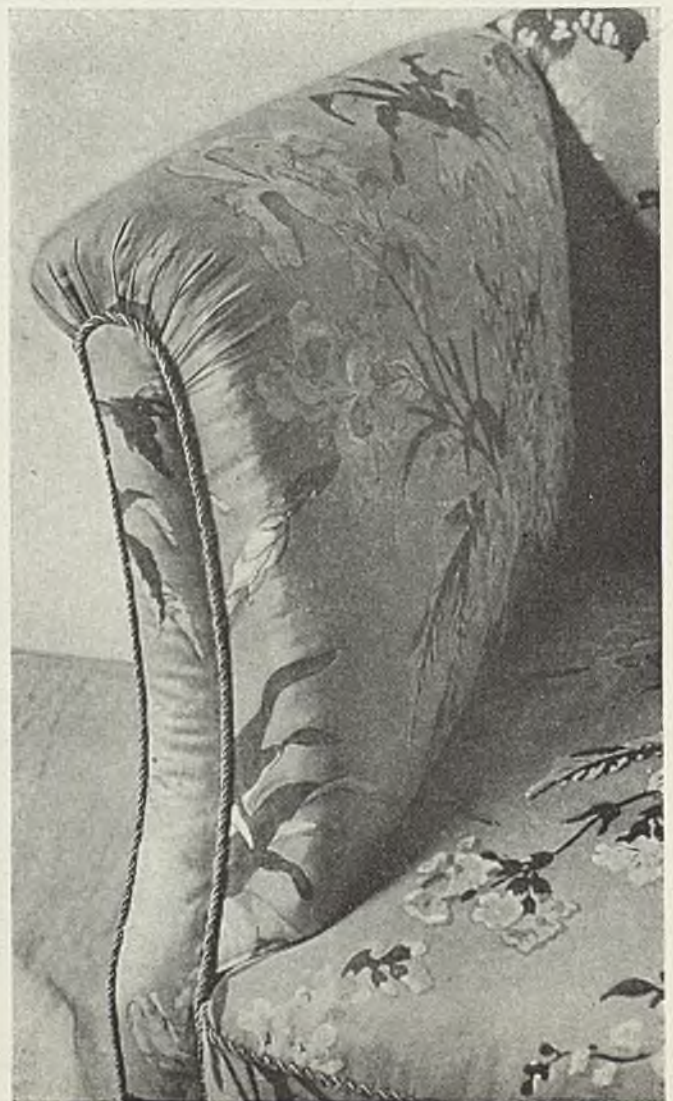


Abb. 416. Ansicht des Seitenteils mit der bezogenen Blende aus Pappe

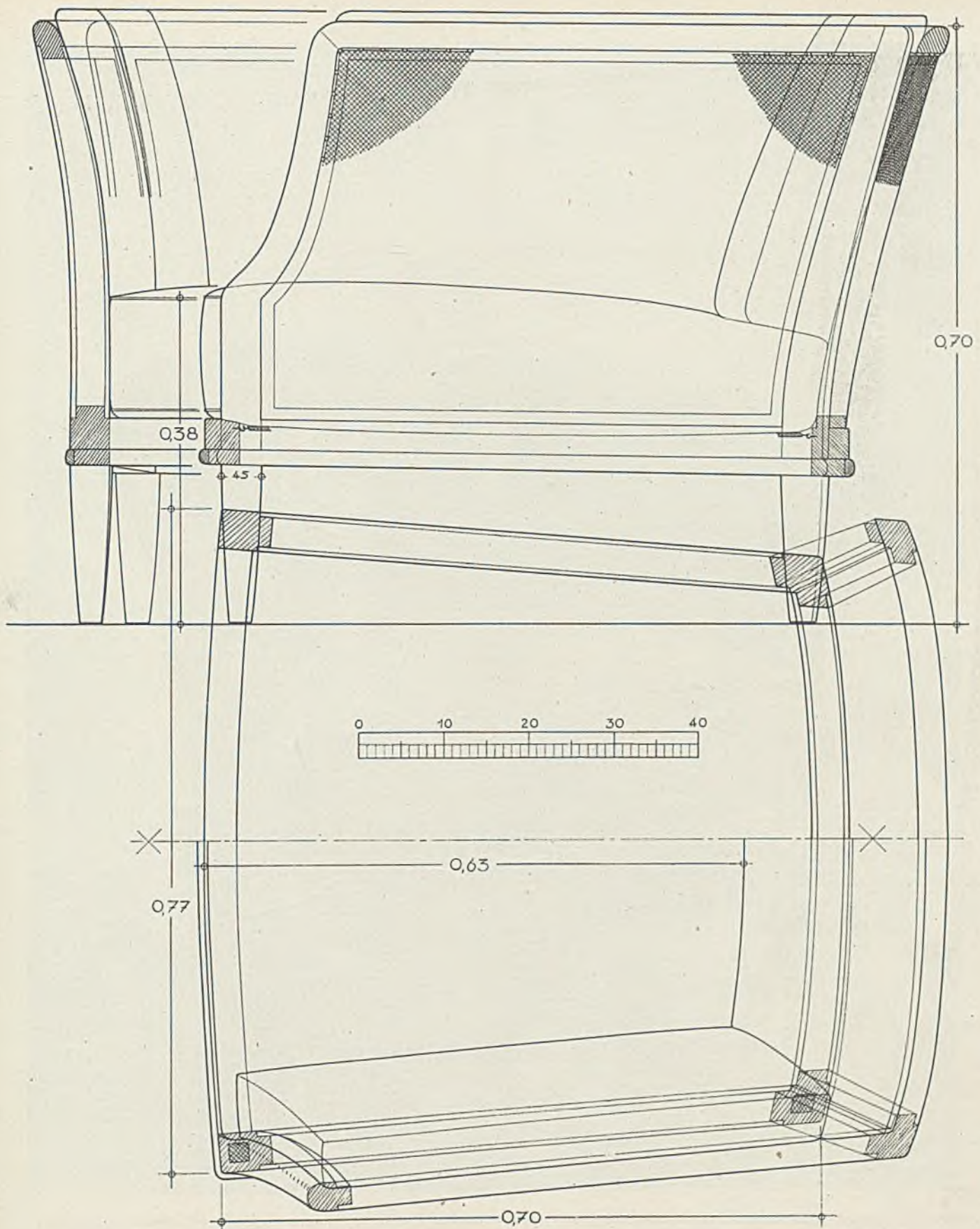
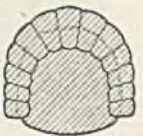


Abb. 417. Werkzeichnung zu einem Sessel mit gleichem Formhema wie Abb. 413 aufgebaut. Während der vorhergehende Sessel fest unpolstert ist, ist der Sessel hier in dieser Werkzeichnung mit losen Kissen ausgestattet. Diese liegen in einem birnbaumpolierem Gestell, das ringsum mit doppeltem Rohr ausgeflochten ist. Man beachte die Fälze, die in allen Schnitten gut zu sehen sind. Ein Bild des Sessels ist auf Seite 246 zu sehen



Abb. 418 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Der üppige halbrunde Sessel, der aus dem englischen Lederklubsessel, dem Chesterfield-Typ, abgewandelt wurde, ist in Pfeifen abgeheftet. Dem allseits gerundeten Grundriß folgt auch die Armlehne, welche, etwas ansteigend, in einem Zug im Rücken durchläuft. Kelchartig öffnet sich der Sessel über dem Sitz und nimmt in vollendeter Weise das Formthema des runden Grundrisses auf. Welch ein Gegensatz zum eckigen Sessel in Abb. 413!



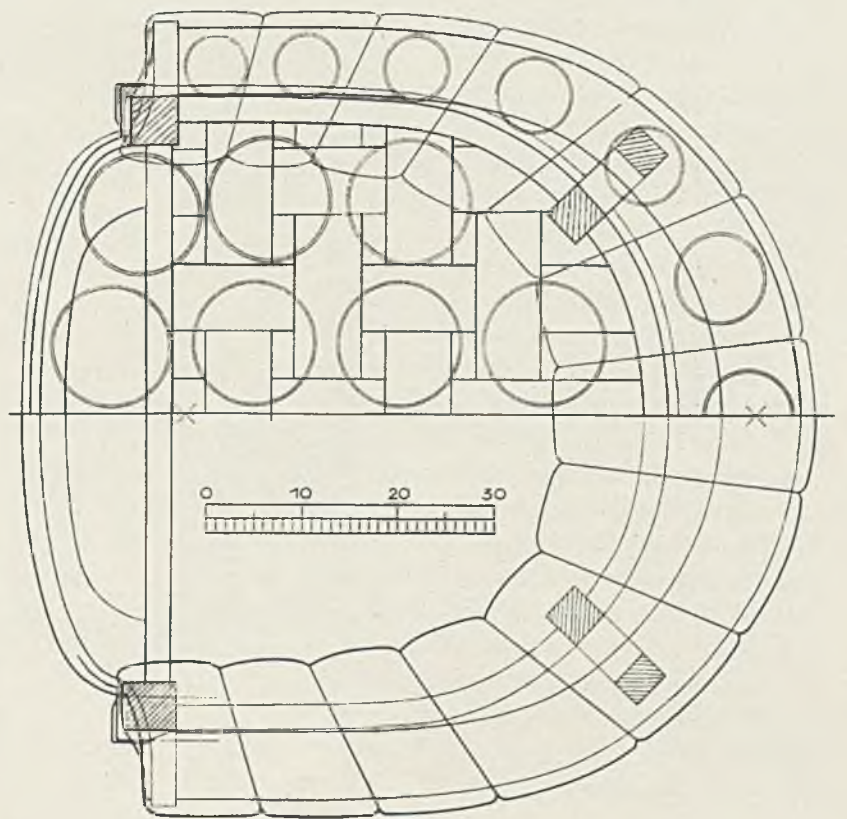
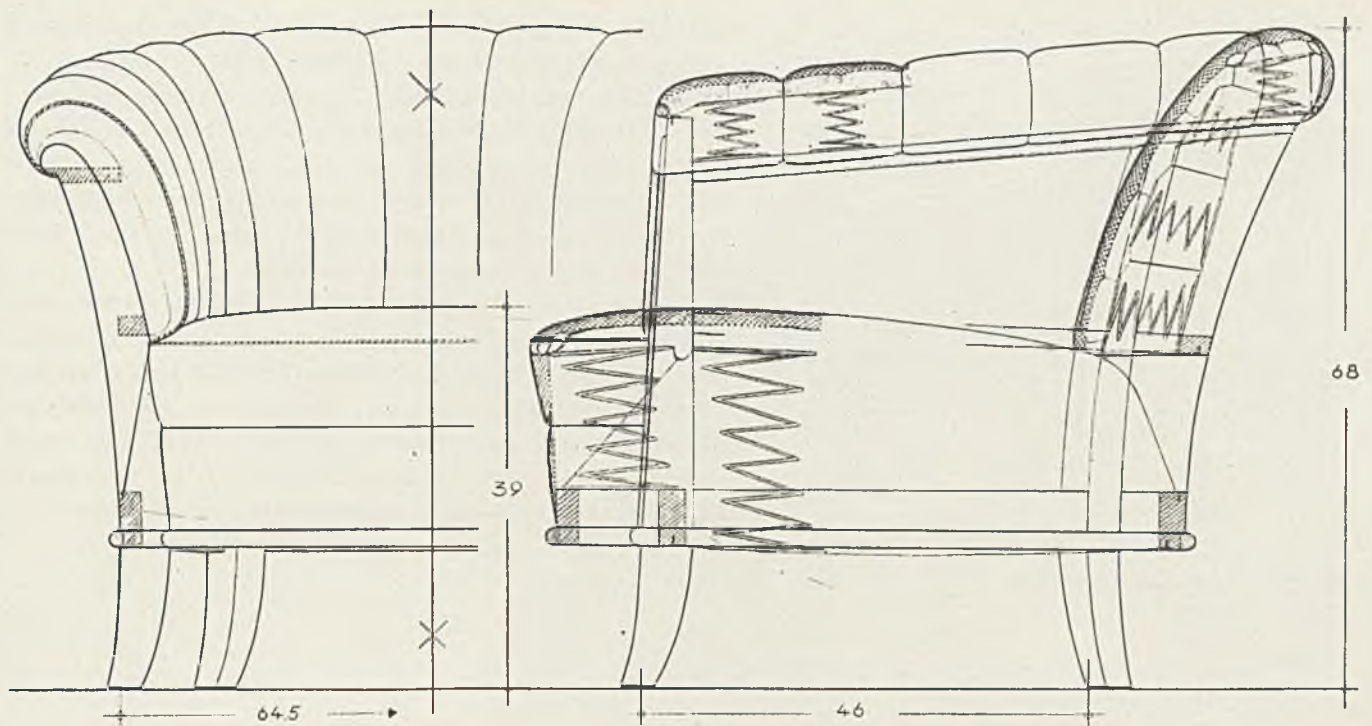


Abb. 419. Auch in der Werkzeichnung läßt sich wieder deutlich das zum Formthema unter dem Bild Gesagte beobachten. Das Typische dieses Sessels beruht in der Anordnung des Federkranzes, der von der Arm- zur Rückenlehne ansteigend durchläuft, wobei die stehenden Armlehnfedern folgerichtig mitgehen. (Siehe Grundriß!) Der vorgebaute Sitz erhält eine Doppelzarge, auf der die erste Reihe der Sitzfedern erhöht gestellt ist. Die Höhe des Sitzpolsters, Boden genannt, ist für den Ausdruck des Sessels zu schwer; er ist deswegen unterteilt

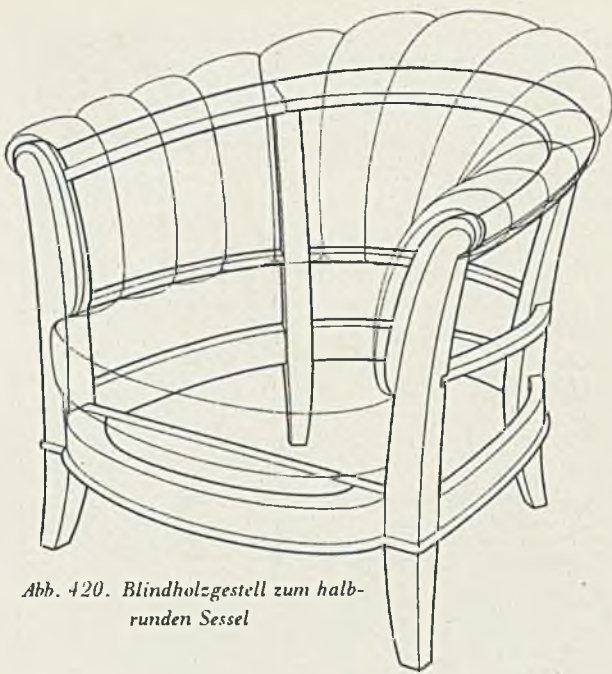


Abb. 420. Blindholzgestell zum halbrunden Sessel

geschnürt. Auf einen an der Grundleinwand befestigten Draht wird auch hier eine kleine Wulstleiste aufgebaut; sie bildet die untere Kante der Abschnürung. An diesen Draht werden über einer Auflage von Palmfaser Schächterleinen, Nessel und Roßhaar zur Einschnürung angenäht und nach unten über eine dünne Roßhaarauflage und Watteabdeckung bis auf den abschließenden Rundstab geführt. Die Polsternägel werden mit einer Borte oder einer sichtbaren Nagelung überdeckt.

Wie schon früher ausgesprochen, soll der Sitz, der hier nach hinten viel Gefälle hat, möglichst weit unter das Rücklehnpolster stehen und stramm anpressen. Die Rücklehne hat drei nach vorn übereinander stehende Federn, deren jede einzeln geschnürt ist. Wie bereits erwähnt, steht auf dem halbrund durchgehenden Armlehn-Federbrett ein Federnkranz. Der Schnitt zeigt eine dieser stehenden Federn, die die breite Wölbung des

Nur bei einer Sesselart wie in Abb. 418 läuft das Armlehn Brett im Rücken flach durch, auf ihm stehen gleich einem Kranz die Federn, welche dem Rücken zu etwas stärker und größer werden (Abb. 419).

Genau so laufen die Spannleisten mit Gefälle nach hinten rund um. Deutlich sehen wir die ausgekragte Zarge für den vorgebauten Sitz. Das verhältnismäßig starke Polster des Seitenteils bedingt am Vorderbein auch eine Verbreiterung des Blendenholzes, auf dessen Rand die Wulstkante aufgebaut wird.

Der Sitz des Sessels hat ein Federhochpolster, dessen vordere Federreihe erhöht auf der Doppelzarge steht und für sich abgeschnürt ist (Abb. 421). Deutlich ist die eingezogene Sackwulst zu sehen, welche die erste und zweite Federreihe trennt. Wie auf der vorigen Seite erwähnt, ist der Polsterboden (Polsterhöhe) knapp in halber Höhe ein-

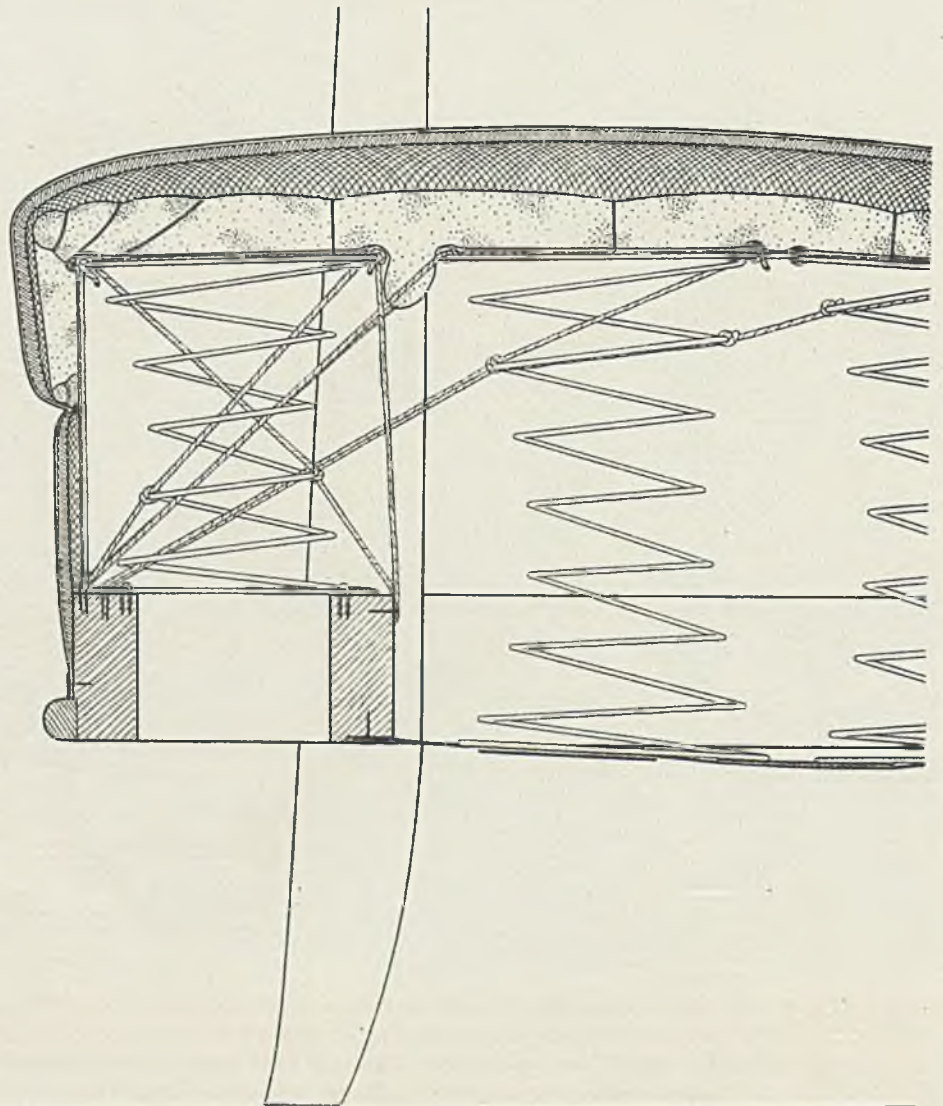
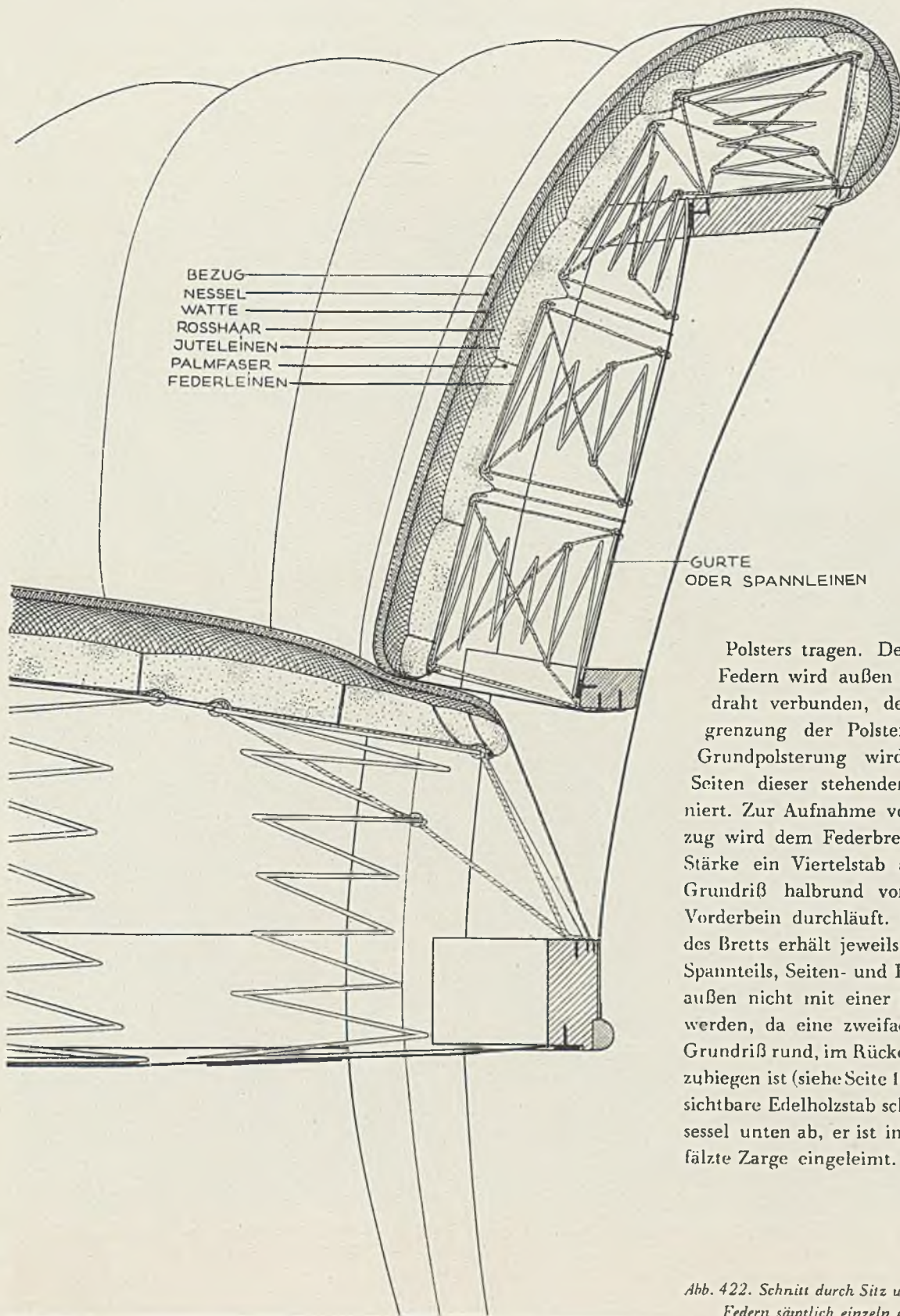


Abb. 421. Schnitt durch den Sitz, dessen vordere Federreihe hochgestellt und für sich geschnürt ist



Polsters tragen. Der obere Ring der Federn wird außen mit dem Kanten- draht verbunden, der die äußere Be- grenzung der Polsterung bildet. Die Grundpolsterung wird an den beiden Seiten dieser stehenden Federreihe gar- niert. Zur Aufnahme von Nessel und Be- zug wird dem Federbrett etwa in halber Stärke ein Viertelstab angefräst, der im Grundriß halbrund von Vorderbein zu Vorderbein durchläuft. Die untere Hälfte des Bretts erhält jeweils die Schmiege des Spannteils, Seiten- und Rückenteil können außen nicht mit einer Pappe zugespannt werden, da eine zweifache Wölbung (im Grundriß rund, im Rücken hohl) nicht ein- zuziehen ist (siehe Seite 140, *Abb. 409*). Der sichtbare Edelholzstab schließt den Polster- sessel unten ab, er ist in die wenig ausge- fälzte Zarge eingeleimt.

Abb. 422. Schnitt durch Sitz und Rückenlehne, deren Federn sämtlich einzeln geschnürt werden

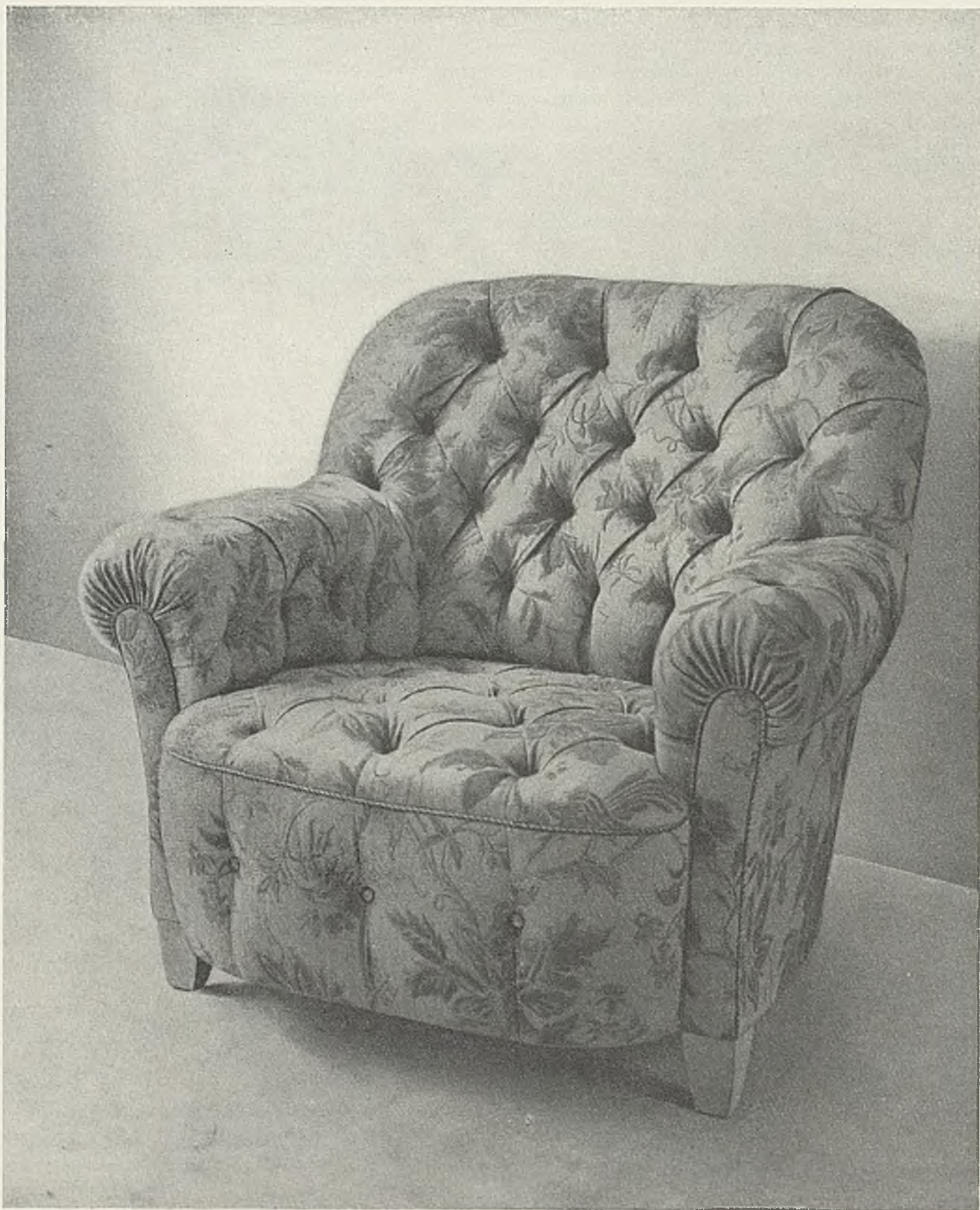


Abb. 423 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Ein in jeder Beziehung üppiger Sessel, der in allen Teilen tief gehftet ist, stellt das höchste dar, was die Polstererei nach dem heutigen Stand der Technik zu bieten vermag. Die Hefung schafft ein vollkommenes Sitzbett. Wie bequem er ist, ist überflüssig zu sagen



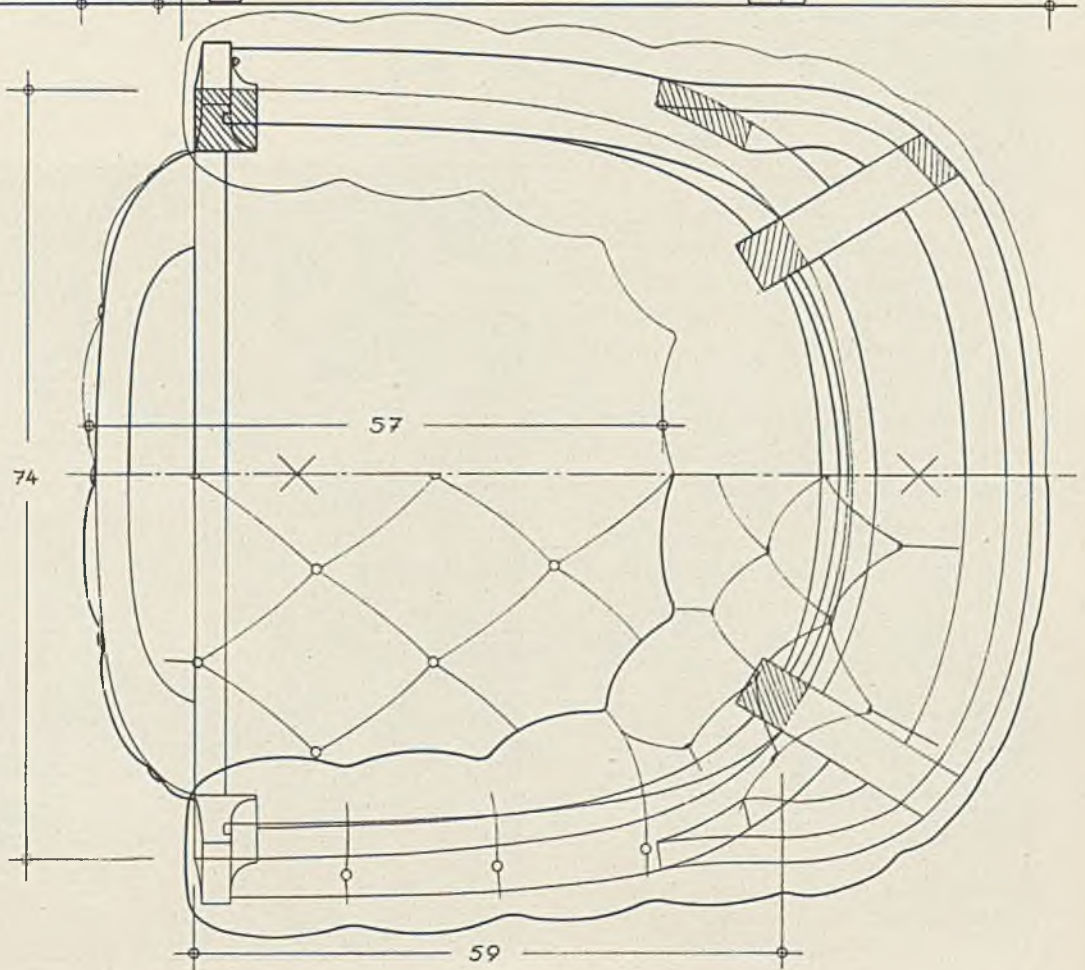
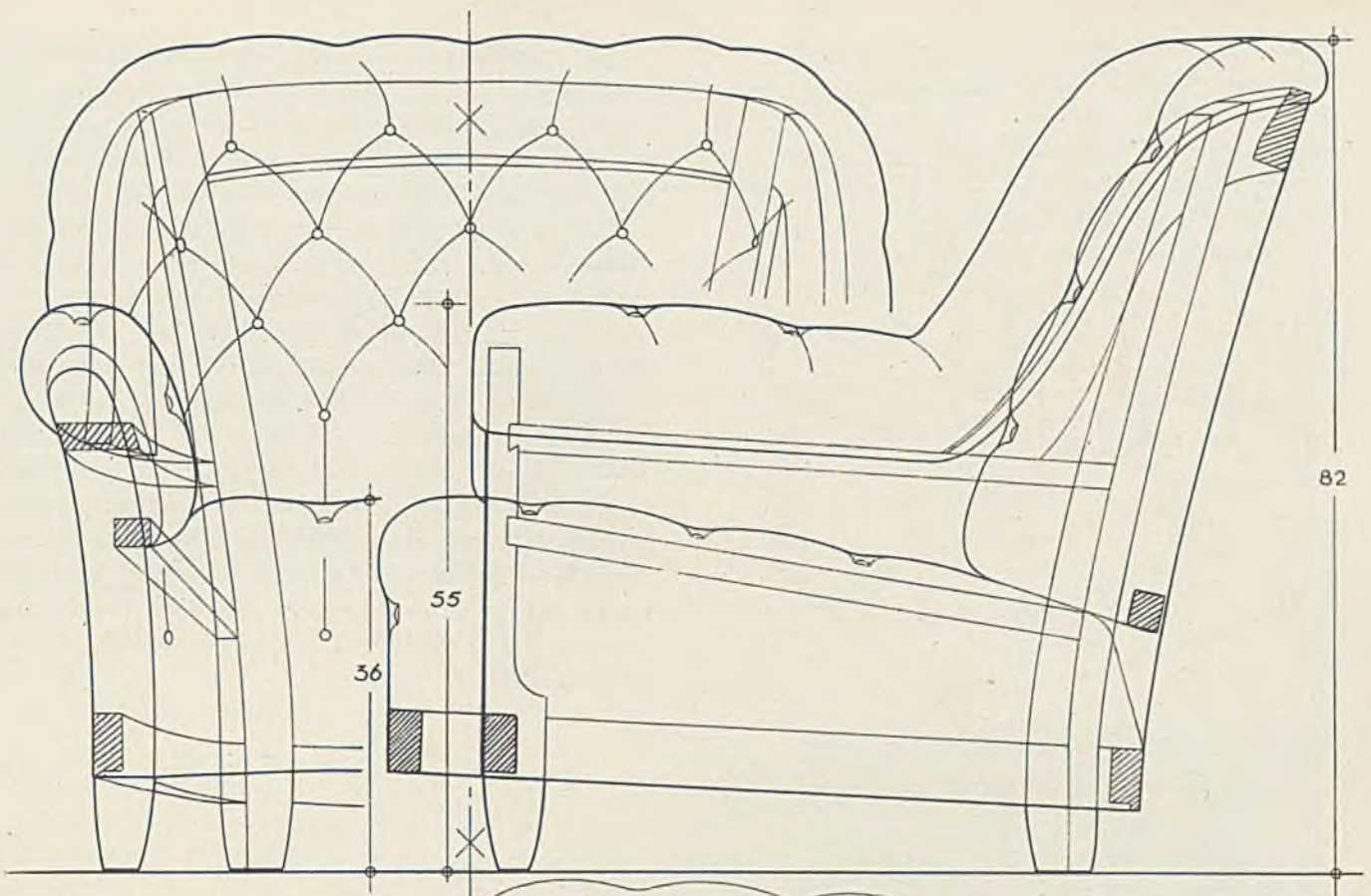


Abb. 424. Werkzeichnung zu nebenstehendem Sessel. Ein solch reicher Aufbau bedingt einen allseits gerundeten Grundriß. Die vordere Federreihe des Sitzes wird erhöht geschnürt wie beim vorigen Sessel (Abb. 421). Armlehne und Rücken sind ebenso hochgepolstert



Abb. 425. Blindholzgestell zum gehefteten Sessel

Abb. 426 zeigt die Rückansicht des Sessels mit fertigem Sitzpolster und fertig garnierter Armlehnpolsterung. An der Rücklehne ist das Grundleinen aufgenagelt und durch ein Gurtenkreuz unterstützt, die Rücklehnfedern sind gestellt und von hinten angenäht. Hier sind sämtliche Federn einzeln für sich geschnürt, auch diejenigen am äußeren Rand, die sonst zusammenhängend geschnürt werden; lediglich der umrißbildende Kantendraht verbindet sie. Im Kantendraht finden wir zwei Einknicke, die den starren Draht etwas gelenkig und beweglich machen sollen, da von hier ab die Seitenteile der Rücklehne in ihrer Flucht nach vorn stehen. Der Übergang von Arm- und Rücklehne wurde hier im Polstergestell aus vollem Holz hergestellt (erste Modellausführung!). Sie hat sich als zu schmal erwiesen. Mittels einer verstärkten Wulst hat der Polsterer sie nun auf die richtige Breite gebracht. Bei einer Neuauferfertigung wird diese Verbindung besser so wie in der Gestellzeichnung nebenstehend ausgeführt (Abb. 425).

Man beachte in der Gestellzeichnung zum üppigen Sessel auf voriger Seite die Doppelzarge zur Aufnahme der erhöhten vorderen Federreihe und als neu hinzukommendes technisches Moment die Fortsetzung der Rücklehne, welche auf dem Armlehn Brett endigt.

Der Übergang von Rück- und Armlehne ist hier besonders schwierig herzustellen (s. auch Abb. 426/427), da der Wechsel der Federstellung ausgeglichen werden muß.

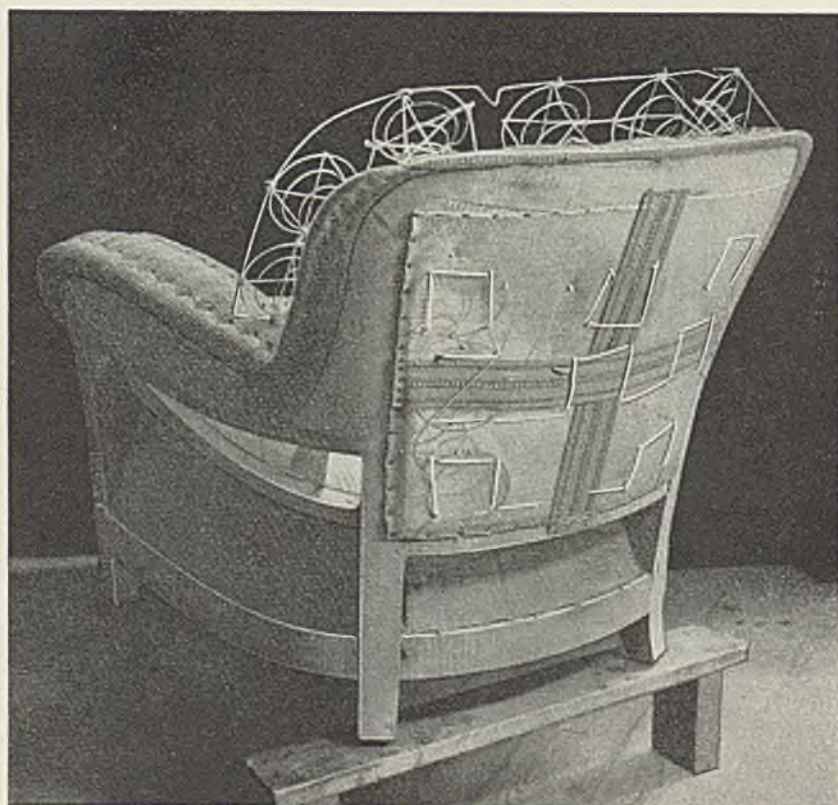


Abb. 426. Rückansicht. Die Rücklehne ist geschnürt, die Armlehne trägt erst die Grundpolsterung, während der Sitz fertig „in Weiß“ ist

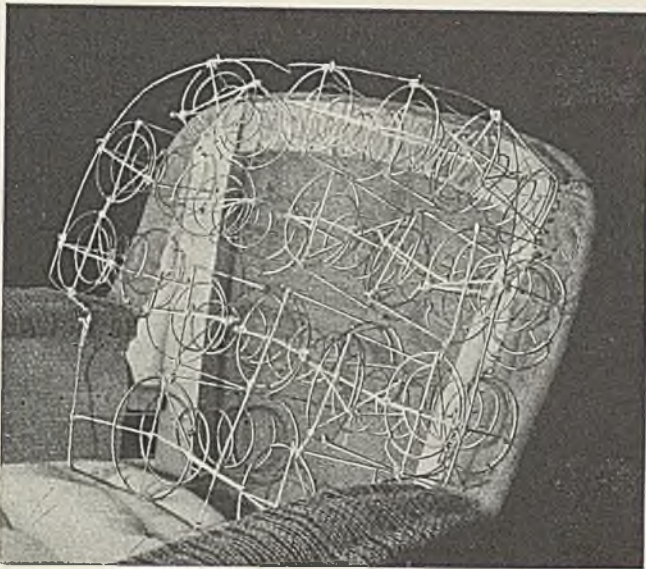


Abb. 427. Der geschnürte Rücken von vorne

Das schwere Sitzpolster des Sessels findet seine Ergänzung in der starken Armlehnpolsterung. (Vergl. Abb. 428.) Die Blende ist aus Holz hergestellt, mit Bezugstoff, dem etwas Watte unterlegt ist, überzogen, als Abschluß ist rundum eine feine Kordel angenäht. Zu einem so weichen Sessel mit üppiger Heftung eignet sich nur ein leichter und weicher Bezugstoff; ein kräftiger Bezugstoff würde ein gut Teil der Weichheit der Heftung aufheben.

Abb. 427 zeigt die Rückenlehne von vorn. Deutlich ist die Führung des Kantendrahtes über Sitz- und Seitenteile zu sehen. Bezüglich des Gestells gilt das zu Abb. 426 Gesagte.

Im Bild 423 sieht man, wie das Seitenteil, ohne abzusetzen, in die Rücklehne übergeht, deshalb kann hier ausnahmsweise auch das Weißpolster der Armlehne erst mit dem der Rücklehne angefertigt werden, während es sonst stets üblich ist, die Armlehne fertig in Weißpolster zu machen, ehe mit der Rücklehne begonnen wird, weil deren Kantendraht ja dicht an Seitenteilen und Sitz anzuschließen hat.



Abb. 428. Teilausschnitt des gehefteten Sessels, dem schweren Sitz entspricht die massige Armlehne



Abb. 429 (Entwurf: N., Hersteller: Zeschke, Berlin). Leichter Sessel mit diagonal-gesteptem und wattiertem Satinbezug. Seiten- und Rücklehne sind ohne Federung durchgeführt, während der Sitz zum erstenmal aus einem eingelegten Kissen besteht, das einen Federkern enthält. Das ansprechende Linienspiel auf dem Bezug steht im Einklang mit der Eleganz der gesamten Formen. Die einladende Geste bekommt der Sessel durch die leicht einwärts schwingende Sitzkante. (S. auch nebenstehenden Grundriß!)



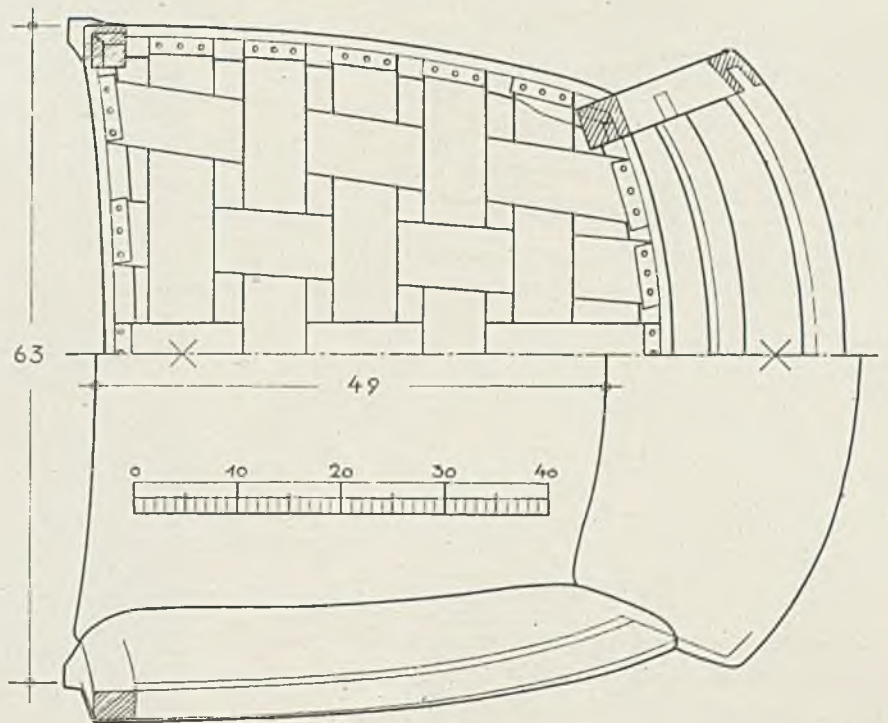
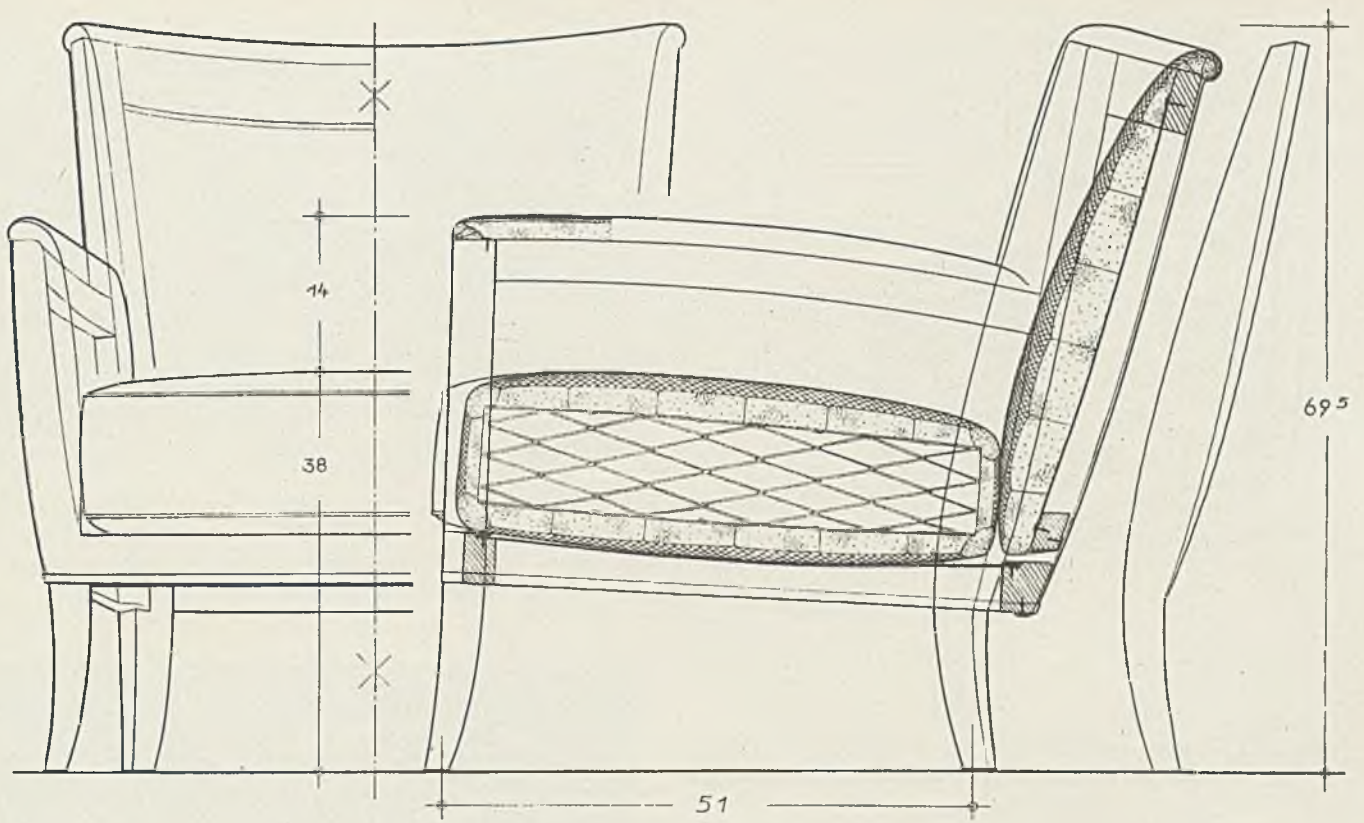


Abb. 430. Werkzeichnung zu nebenstehendem Sessel. Der Seitenriß des Fußes ist rechts im Modell ausgetragen. Das eingelegte Sitzkissen, dessen Federkern im Schnitt deutlich zu sehen ist, liegt auf einem Gurzgrund. Es muß stramm eingepaßt werden, damit allseitig ein dichter Anschluß entsteht. Im übrigen ist auch hier die Einheit zwischen Aufriß und Grundriß festzustellen

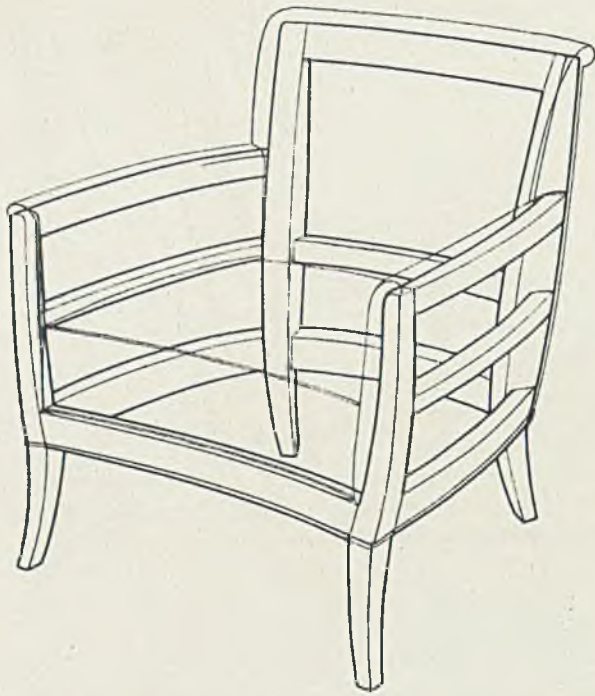


Abb. 431. Blindholzgestell zum Sessel auf voriger Seite. Alle Holzteile sind geschwungen und erhalten an Seitenteilen und Rücklehne nur eine dünne Polsterung



Abb. 432. Sessecke mit Ansatz des Sitzkissens und zugespannter Blende. Der abgesteppte Bezug kommt schön zur Geltung

Wir begegnen auf den Seiten 154–155 zum erstenmal einem Sessel mit einem losen Kissen mit Federkern. Im nachfolgenden werden eine Reihe von Kissen mit verschiedenen Einlagen abgebildet. Die Entwicklung geht so weit, bis die gesamte Polsterung sich völlig vom Gestell des Sessels löst. Und damit schließt sich auch der Ring der Entwicklung: loses Kissen – festes Polster mit Federn – loses Kissen mit Federkern unabhängig vom Holzgestell.

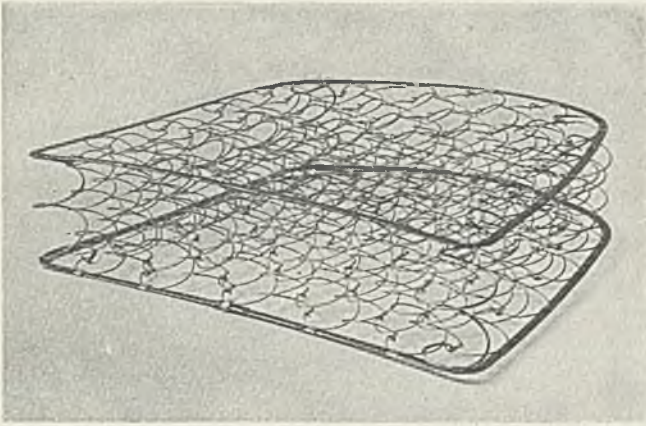


Abb. 433. Schlaraffia-Federkern für das eingelegte Sitzkissen dieses Sessels. An Stelle des Kantendrahts tritt hier ein dünner eiserner Flachrahmen, an den die kleinen Drahtspiralen mit Klammern festgemacht sind. Sie sind ineinander verschlungen

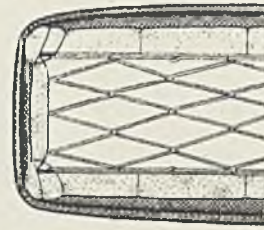


Abb. 434. Schnitt durch das fertige Kissen mit Grundpolsterung und Auflage. Der Leiterstich verankert die Grundpolsterung an dem Metallrahmen, indem er wechselseitig vor und hinter ihm durchgestochen wird

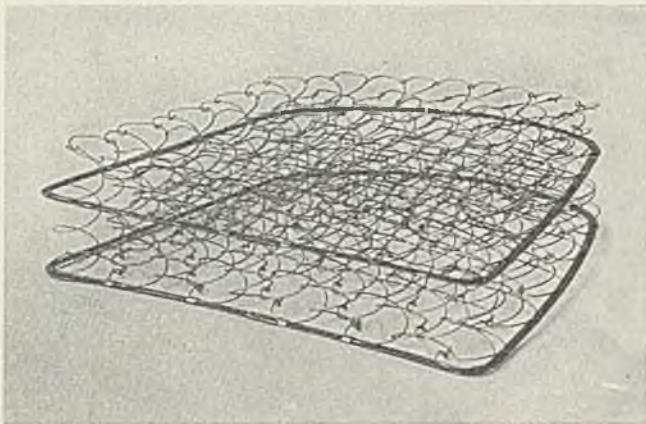


Abb. 435. Schlaraffia Federkern für den gleichen Sessel. Hier ist der obere Flachrahmen um ein Drittel tiefer gesetzt. Die obere Kissenkante wird dadurch weicher und gibt örtlich mehr nach

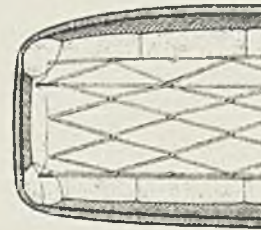


Abb. 436. Schnitt durch das fertig gepolsterte Kissen. Die obere Kante wurde am Federring mittels Vorderstich, die untere mit dem Leiterstich befestigt

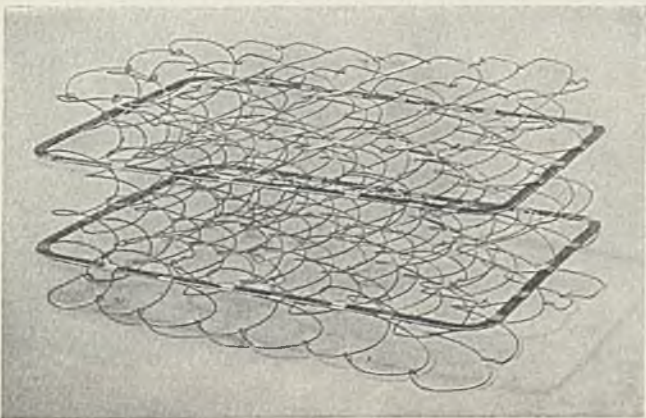


Abb. 437 zeigt ein rechteckiges Federkern-Kissen, bei dem beide Rahmen nach innen gerückt sind, wie es für Kissen, die doppelseitig benützt werden und besonders für die Matratzenherstellung verwendet wird

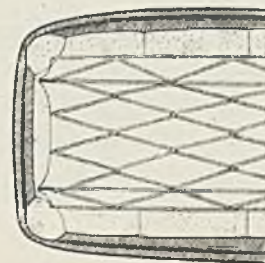


Abb. 438. Schnitt durch das fertige Kissen, beide Kanten sind mit dem Vorderstich genäht. Die Schlaraffia-Federkern-Einlage hat sich bestens bewährt. Sie ist von unbegrenzter Lebensdauer



Abb. 439 (Entwurf: N., Hersteller: Zeschke, Berlin). Vollumpolsterter Ohrbackensessel mit großer Lage. Das mit Daunen gefüllte Sitzkissen liegt auf einer gefederten Grundpolsterung, wie auf Seite 161 abgebildet. Trotz seiner großen Ausmaße ist der Sessel elegant, seine Polster „gezügelt“, also nicht übermäßig dick. Die Ausformung der Spannteile an Seiten und Rücklehne in Verbindung mit seiner Lage geben der Gesamterscheinung des Sessels etwas „Bewegtes“!



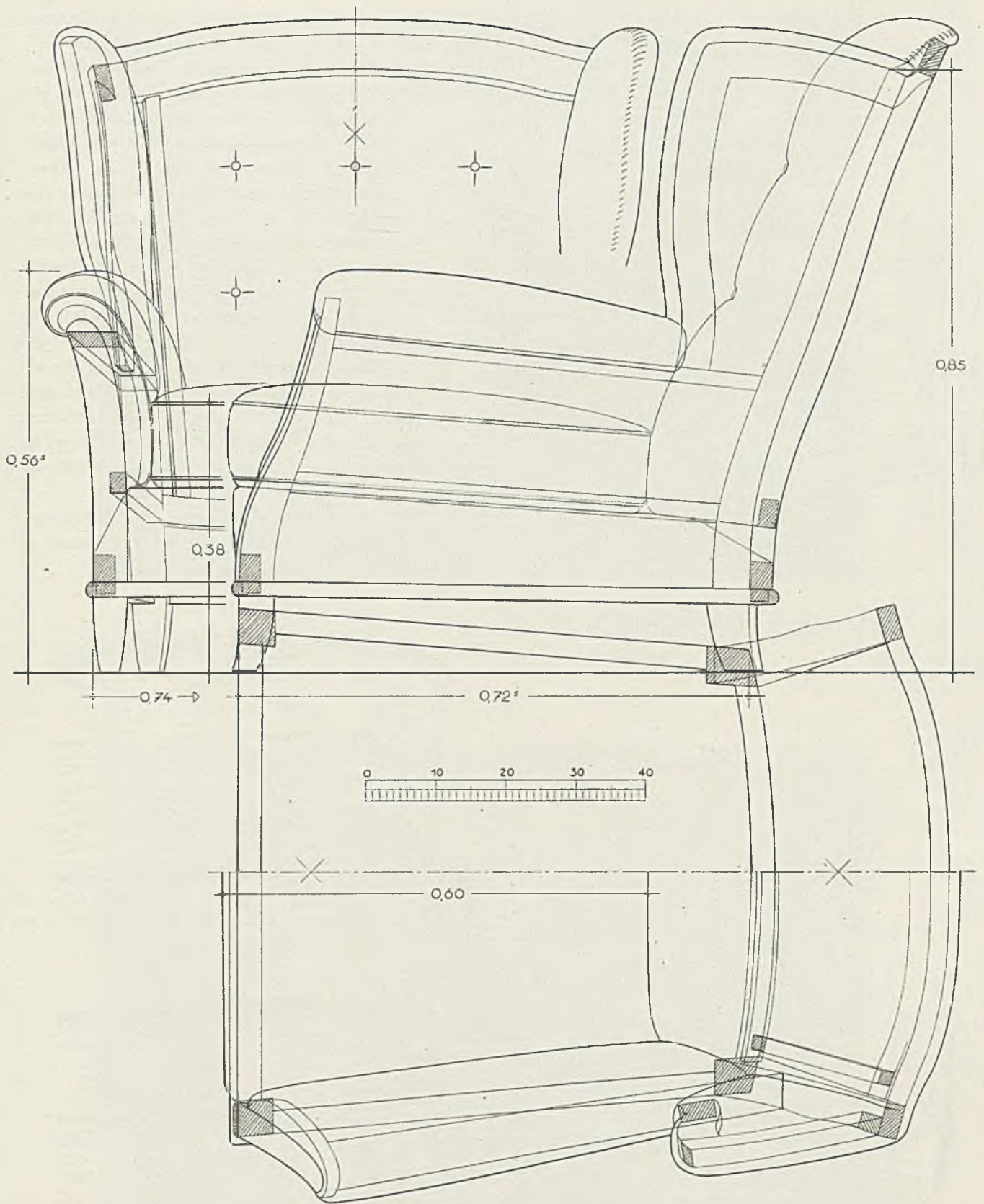


Abb. 440. In der Werkzeichnung sind besonders die Formbildungen aller Teile zueinander, ihr Übereinstimmen in Vorder- und Seitenansicht deutlich zu sehen

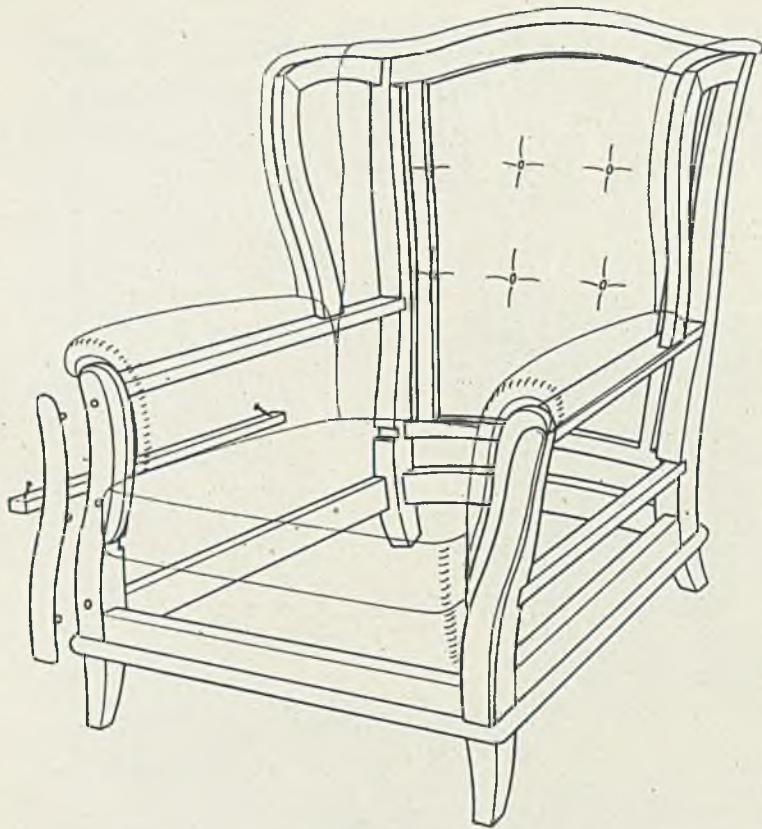


Abb. 441. Das Blindholzgestell zum Ohrbackensessel auf den Seiten 158 bis 159

In Abb. 442 ist der Schnitt durch die Sitzkante des vollumpolsterten Ohrbackensessels (Abb. 439) mit Daunenkissen dargestellt. Das Grundpolster erhält keine Auflage aus Haar. Es wird wie üblich hergestellt. Das Kissen aus Daunenkörper ist in Zellen eingeteilt, damit die Daunen sich nicht verschieben (Steppdeckel) Siehe auch nebenstehende Abbildungen! Etwas härter ist eine Polsterung, wie sie der Schnitt 443 zeigt. An Stelle des weichen Daunenkissens tritt ein gefedertes Polster, das wiederum auf einer Grundpolsterung steht, also ein Polster mit doppelter Federung darstellt, und fest verbunden ist. In halber Höhe ist der Boden eingezogen, so daß der obere Teil wie ein Kissen aussieht. Der Polsterer nennt dies ein „markiertes“ Kissen. Das Grundpolster wird ohne Haarauflage garniert, darauf die zweite Federung gestellt und wie üblich durchgepolstert. Eine solche Polsterung ist äußerst dauerhaft und behält die Form recht lange. —

Eine Federhochpolsterung mit aufgelegtem und gefedertem Kissen ist im Schnitt 443a unten dargestellt.

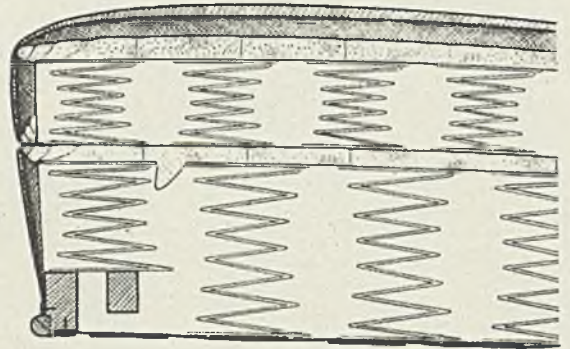


Abb. 443. An Stelle des Daunenkissens ist hier ein Hochpolster mit doppelter Federung angewandt, das in halber Höhe eingezogen ist und wie ein aufgelegtes Kissen aussieht

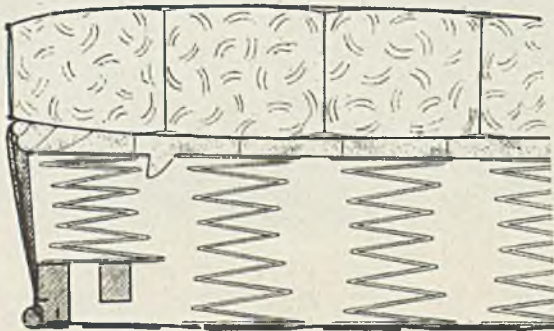


Abb. 442. Schnitt durch die Sitzkante mit aufgelegtem Daunenkissen

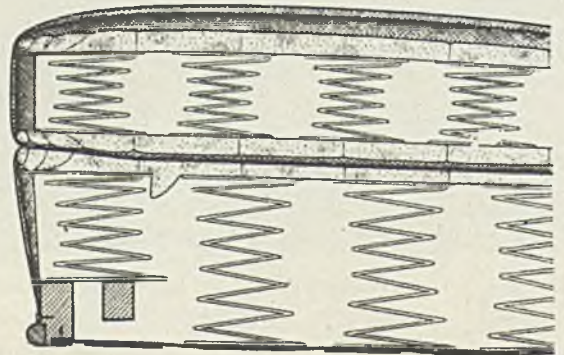


Abb. 443a. Schnitt durch ein Federpolster mit aufgelegtem und gefedertem Kissen

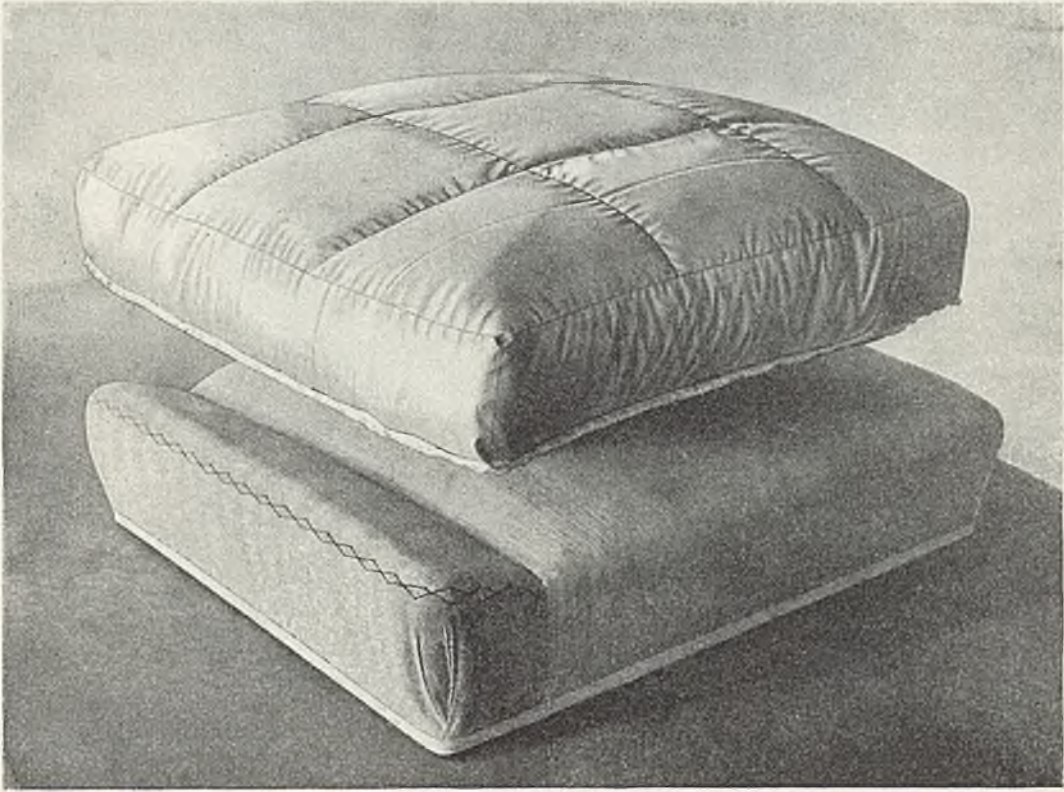


Abb. 444. Das in Zellen abgenähte und gefüllte Daunenkissen kommt anschmiegsam auf das Grundpolster zu liegen. Um dieses zu erreichen, erhält die vordere Sitzfläche etwas Gefälle nach hinten. Dadurch wird das stark schwellende Daunenkissen ohne einen klaffenden Spalt zu bilden, aufgenommen



Abb. 444a. Das Daunenkissen liegt hier dicht auf, wie oben beschrieben

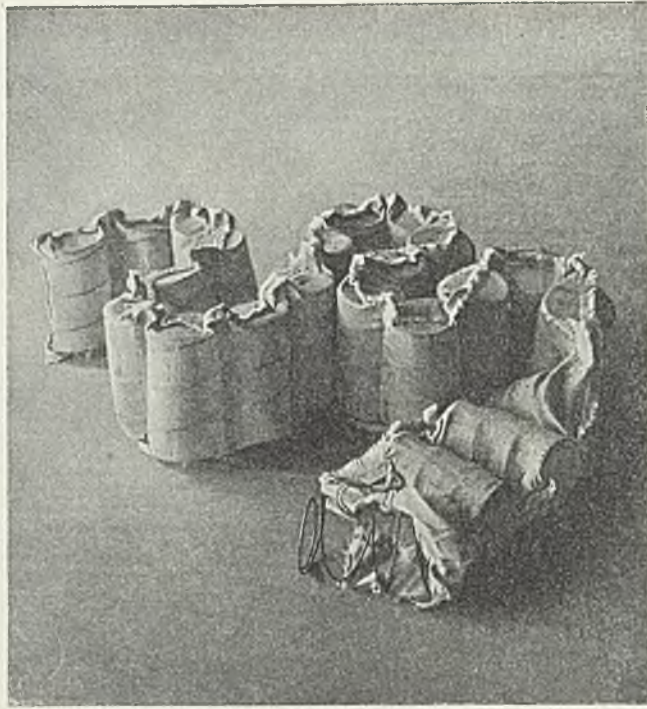


Abb. 445. Ein Strang der Säckchenfeder

Einen weiteren Federkern für ein Kissen kann man sich mit der sogenannten Säckchenfeder selbst herstellen. Zur Verwendung gelangt eine zylindrische Feder von großer Weichheit. Lange Stränge aus Nessel werden quer abgenäht. Jede so entstehende Zelle enthält eine Feder

(*Abb. 445*). Diese Stränge werden zu einem Block vereinigt, zusammengenäht und mit dem Kantendraht verbunden (*Abb. 446*). Dieser Federkern ergibt ein weiches Kissen von hoher Lebensdauer. Er wird auch bei der Matratzenherstellung gern verwendet.

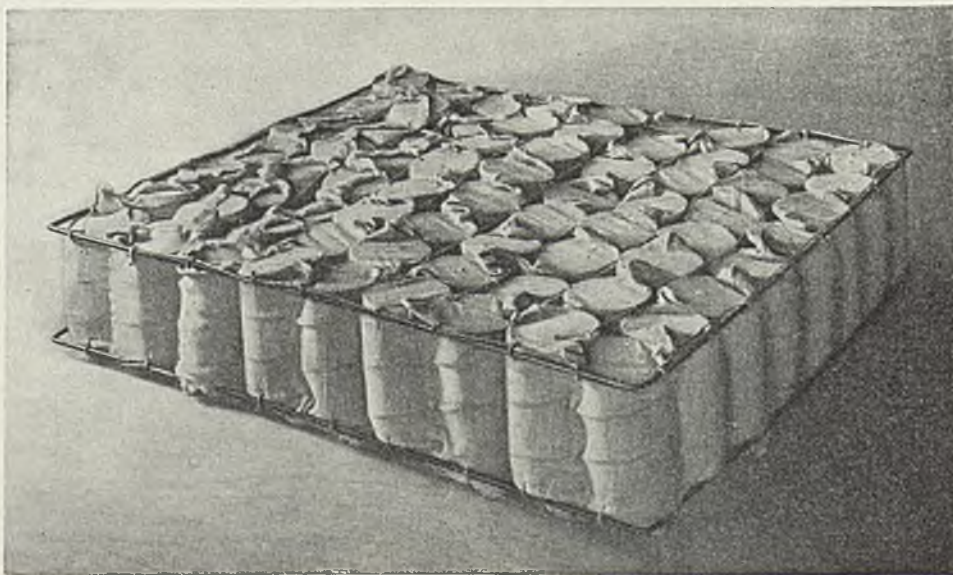


Abb. 446. Federkern mit Kantendraht aus Strängen der Säckchenfeder gebildet



Abb. 447. An einem Federkissen wird die Kante garniert

Auch mit der üblichen Rück- und Armlehnfeder läßt sich ein Federkern selbst herstellen.

Auf einer Grundleinwand werden die Federn gestellt, mit dem Kantendraht versehen, geschnürt und das Ganze

mit Leinwand überzogen. Darauf folgt der übliche Arbeitsgang — Herstellung des Grundpolsters mit Palmfaser, mit Haarauflage und Watteabdeckung des Polsters in Weiß.

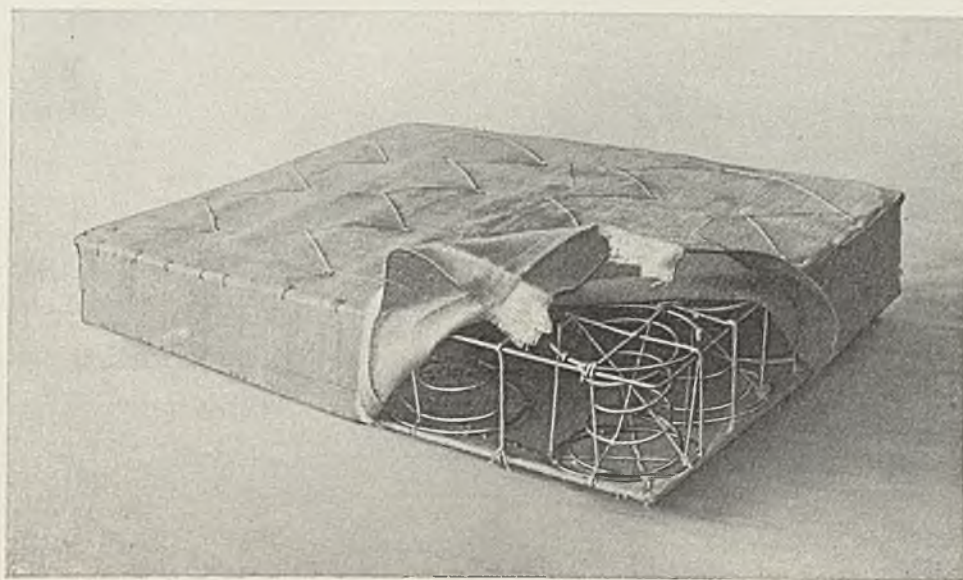


Abb. 448. Federkern, den man sich aus Arm- oder Rücklehnfedern selbst herstellen kann



Abb. 449 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Das Polster hat sich völlig vom Gestell gelöst und bildet in sich eine Einheit. Damit ist eigentlich die Entwicklung des Polsters abgeschlossen und läuft zu ihrem Ausgang zurück (Kissen, Festpolster, Kissen). Das Sitzkissen mit Schlaraffia-Federkern liegt auf einem Gurt- oder Zugfedergrund (s. Seite 48). Das Rückenkissen ist mit einer Haargummi-Platte gefüllt

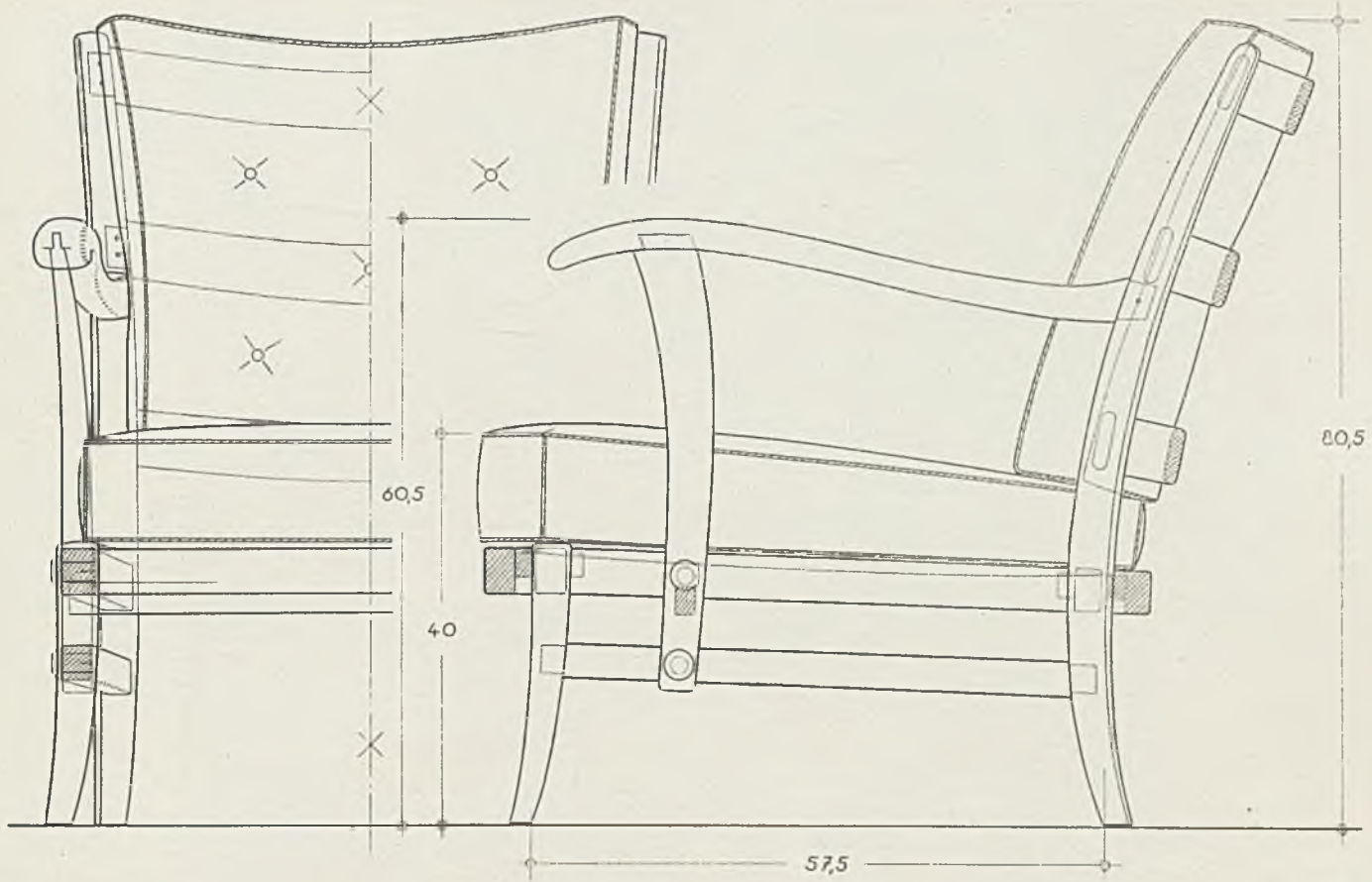


Abb. 450. Werkzeichnung zum Sesselgestell mit eingelegtem Kissen. Man studiere besonders die Befestigung der Armlehnstützen in Vorder-, Seitenansicht und Grundriß. Zwei Holzdübel mit Kopf, die darin verkeilt sind, sichern die Stützen gegen seitliches Wegdrücken. Die Verbindungsleiste, die unter der Zarge von Stütze zu Stütze läuft, gibt dem Ganzen die notwendige Versteifung. Das Sitzkissen ruht auf einem Gurtgrund, der wenig durchhängt. Bei Verwendung eines Zugfedergrunds muß die Verbindungsleiste wie im Schaubild tiefer gesetzt werden, weil die Zugfederung bei Benützung stark nach unten durchhängt

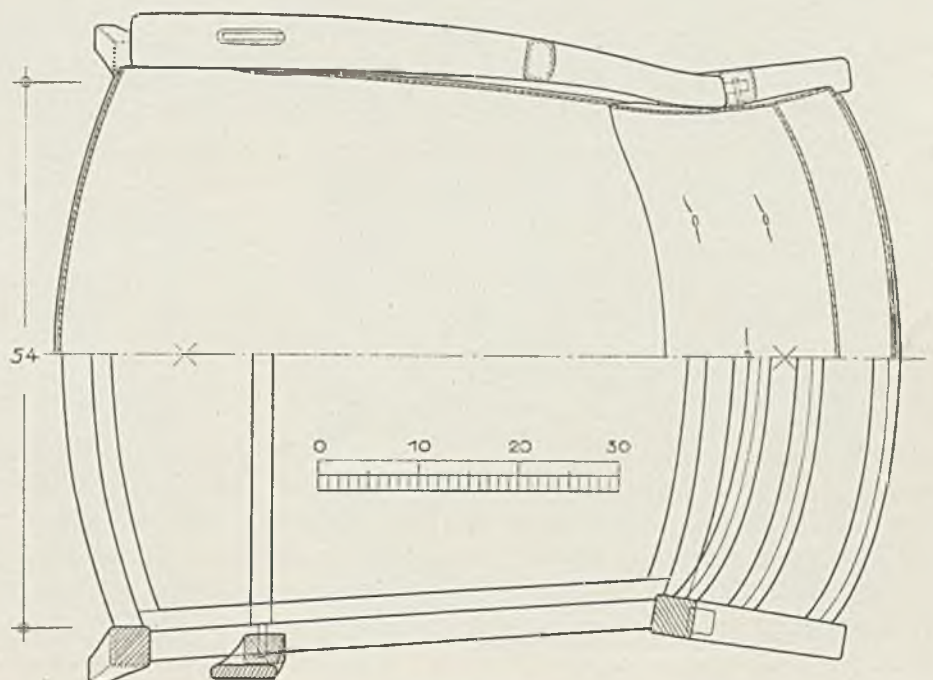




Abb. 451. Seitenansicht des Sessels auf Seite 164, die Armlehnstütze ist mittels zweier Holzdübel mit Kopf befestigt (siehe auch Abb. 139)

Dieser Sessel mit loseem Sitz und Rückenkissen hat sich in den kleinen Wohnungen bewährt, er ist von geringem Gewicht, er füllt nicht den Raum, seine Kissen sind abnehmbar und daher leicht zu reinigen. Seine Armlehne, die am stärksten einer Verschmutzung ausgesetzt ist, besteht aus Holz. Man kann also selbst hellere Bezüge verwenden, als dies ein vollumpolsterter Sessel gestatten würde. Sein Holzgestell ist zierlich; es hat allseits gerundete Kanten (Ge-

brauchsrundung) und ist griffig, was besonders der Armlehne zugute kommt.

Abb. 451 zeigt deutlich die Befestigung der Armlehnstütze. Zarge und Steg sind gegenseitig ausgeklinkt (Abbildung 139). Eine gesondert angesetzte Armlehnstütze wie hier ist trotz der sorgfältigen Befestigung mehr gefährdet als eine aus der Verlängerung des Vorderbeins gebildete. (Siehe auch Abschnitt „Gestaltung“ Seite 234!)



Abb. 452. Dünne Kissenplatten aus Haargummi

Eine andere Art dünner Kissen wird aus Haargummi hergestellt. Aus gummigetränktem Roßhaar werden Platten gegossen, die auch später noch in beliebiger Form zugeschnitten werden können. Man stellt daraus Würfelkissen und Rollen für Sofas und Liegen her. Auf den Haargummikern eines Kissens kommt eine leichte Watta-
abdeckung und der Bezug.

Abb. 453 zeigt das nach einem Modell gegossene Haargummikissen mit der Aussparung für die Armlehne des Sessels (Abb. 449), der in großen Serien hergestellt wird.

In Abb. 455 ist das Rückkissen in seiner späteren Lage eingeklemmt. Haargummi verwendet man meist für Rücklehnkissen, weniger für Sitzkissen, da sie schwerem Druck nicht lange standhalten. Die Federspinne, die im Sitz von Abb. 455 deutlich zu sehen ist, wird zur Schonung des Sitzkissens mit Futterstoff abgedeckt.

In Abb. 454 sehen wir denselben Sessel, dessen Rücken an Stelle der drei Rückenquerschwinge mit Boondotrohr



Abb. 454. Statt mit Quersprossen versehen, ist die Rücklehne hier mit Boondotrohr ausgeflochten

ausgeflochten ist. Man könnte das Geflecht außen um die Rücklehnstütze flechten, wenn an Stelle eines Zugfederro-
stes auch das Sitzkissen auf einem geflochtenen Grund ruhte, wodurch dann die Einheit zwischen umflochtener Zarge und umflochtener Rücklehnstütze hergestellt wäre, wie Abb. 491.

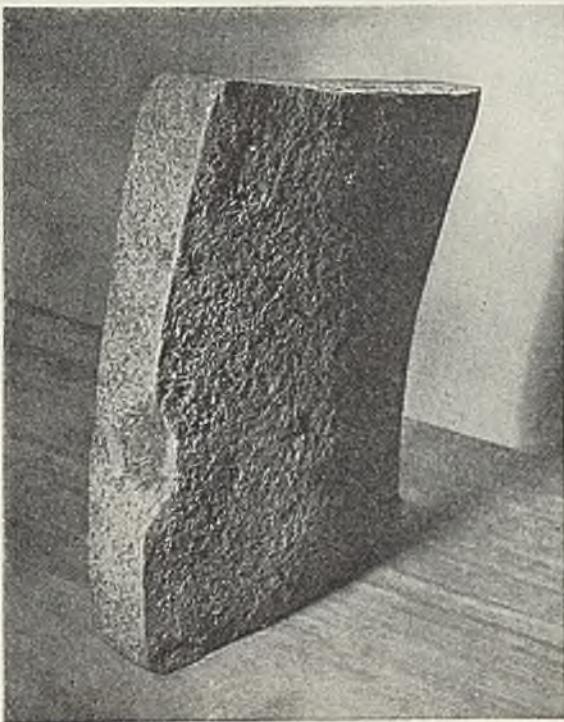


Abb. 453. Das hohlgegossene Rücken-
kissen aus Haargummi mit der Aussparung für den Ansatz der Armlehne

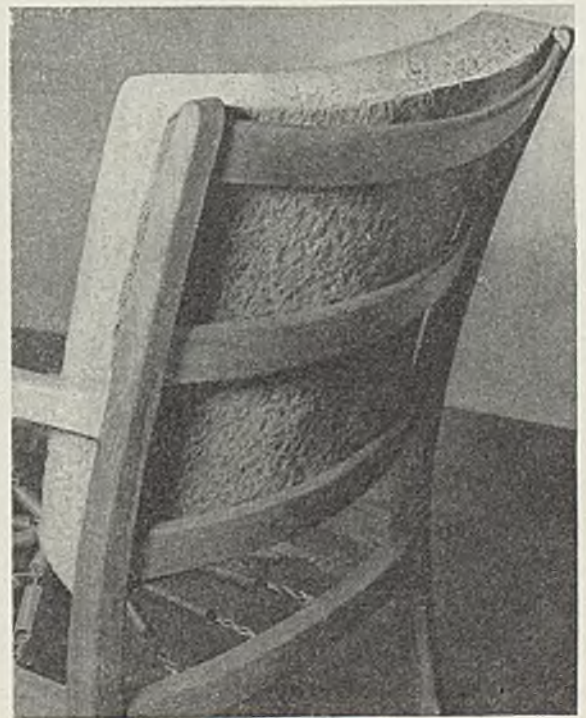


Abb. 455. Der Kissenblock aus Haargummi fügt sich vollkommen der Rücklehne an



Abb. 456 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Hochlehniger Ohrbackensessel für die Dame mit losem Sitz- und Rückenkissen. Das Gestell in eleganter Linienführung aus Mahagoni oder Birnbaum anpoliert, ist allseitig mit doppeltem Rohr ausgeflochten. Die Armlehnauflege ist mit einem kleinen Pölsterchen weich gemacht und verbrettert. Die Kissen sind hier mit einem großblumig bedruckten Chintz bezogen. Ein dicker und kräftiger Stoff eignet sich nicht für diesen Sessel.

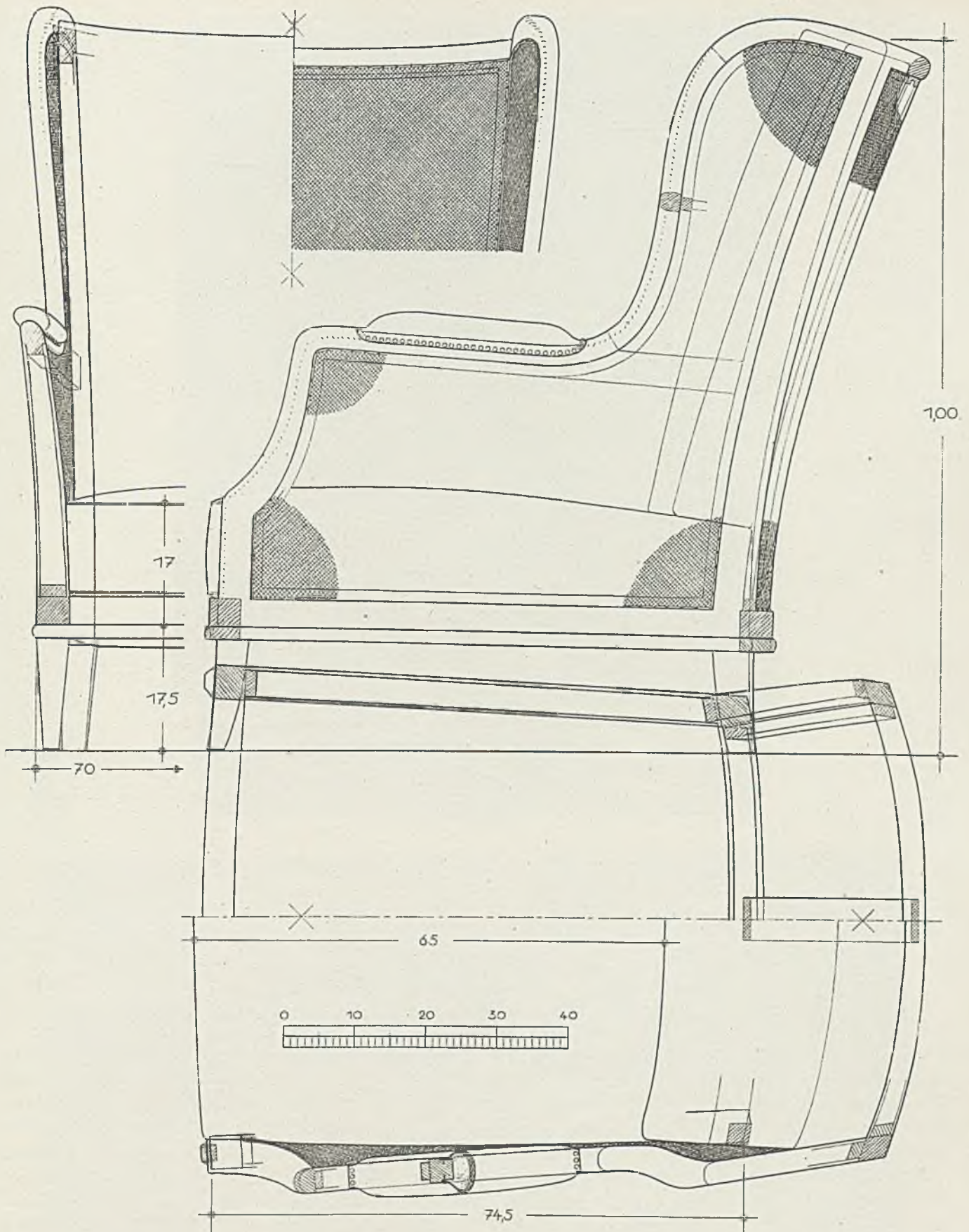


Abb. 457. Werkzeichnung zu nebenstehendem Ohrbackensessel. Man beachte den eingeleimten oder angefrästen Falz für das beidseitige Rohrgeflecht



Abb. 458. Seitenansicht des Backensessels für die Dame, zur Ergänzung könnte man einen Hocker in Sitzhöhe mit Fußgestell und losem Kissen vorstellen

Die edle Einfachheit des Sessels in *Abb. 456* wird noch einmal durch die Seitenansicht in *Abb. 458* bestätigt. Die Seitenschweifungen sind gezügelt und zurückhaltend. Der flache Rundstab bindet hier sinnfällig das Gestell und läßt die frei gewordenen Füße gelockert ausschwingen.

Sämtliche Gestellkanten sind weich gerundet, wie aus den Bildern der nächsten Seite zu sehen ist. In *Abb. 459* sieht man die Ohrbacken mit dem Ansatz der Rücklehne. Die Ohrbacke steht schräg nach vorn im Grundriß (Werkzeichnung Seite 169).

Die Armlehne des Gestells trägt ein kleines Polster. Zur Aufnahme der Stoffstärke ist sie seitlich und oben etwa 2 mm tief ausgegründet. Außen ist die gerundete Ecke des Armlehnholzes etwas hohl gefräst, während sie auf der Innenseite gut gerundet wird. Man bekommt damit dieselbe Handstellung — wenn auch in viel bescheidenerem Maße — wie beim einseitig ausgebildeten Handlauf einer Treppe. Das beidseitige Rohrgeflecht ist deutlich zu sehen, ebenso der die Bohrlöcher verdeckende Rohrspan. (S. Seite 39 im besonderen Schnitt 112).

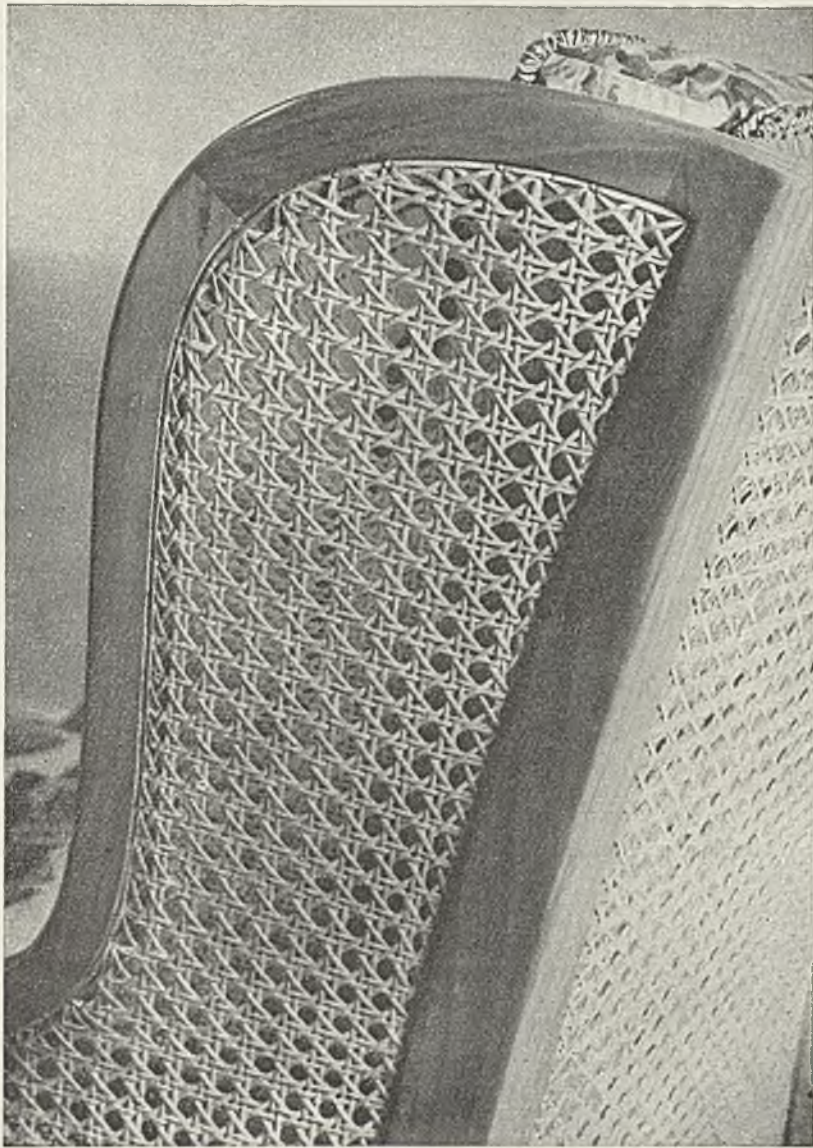


Abb. 459. Ansicht der Ohrbacke, alle Holz-kanten sind weich ge-rundet

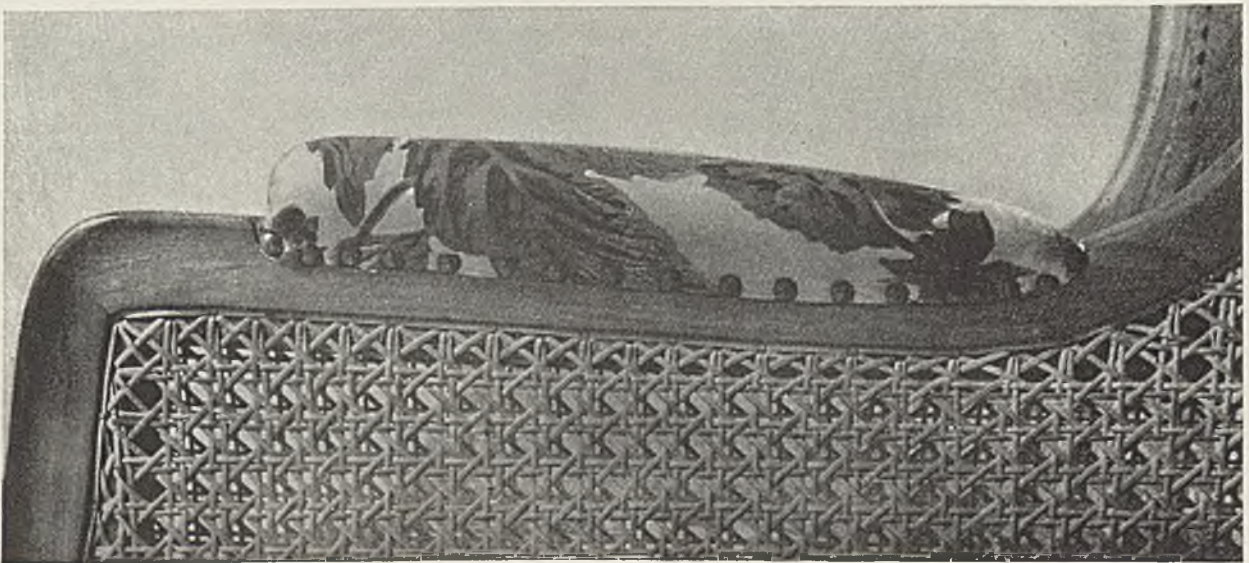


Abb. 460. Das kleine Armlehnpolster sitzt auf dem angefälzten Lehnholz



Abb. 461 (Entwurf: N. Hersteller: Bock und Feil, Marbach). Kaminsessel für den Herrn aus rötlichem Lärchenholz mit grünem Veloursbezug. In Farbe und Gestalt ist er so recht geeignet für ein Jagdhaus.

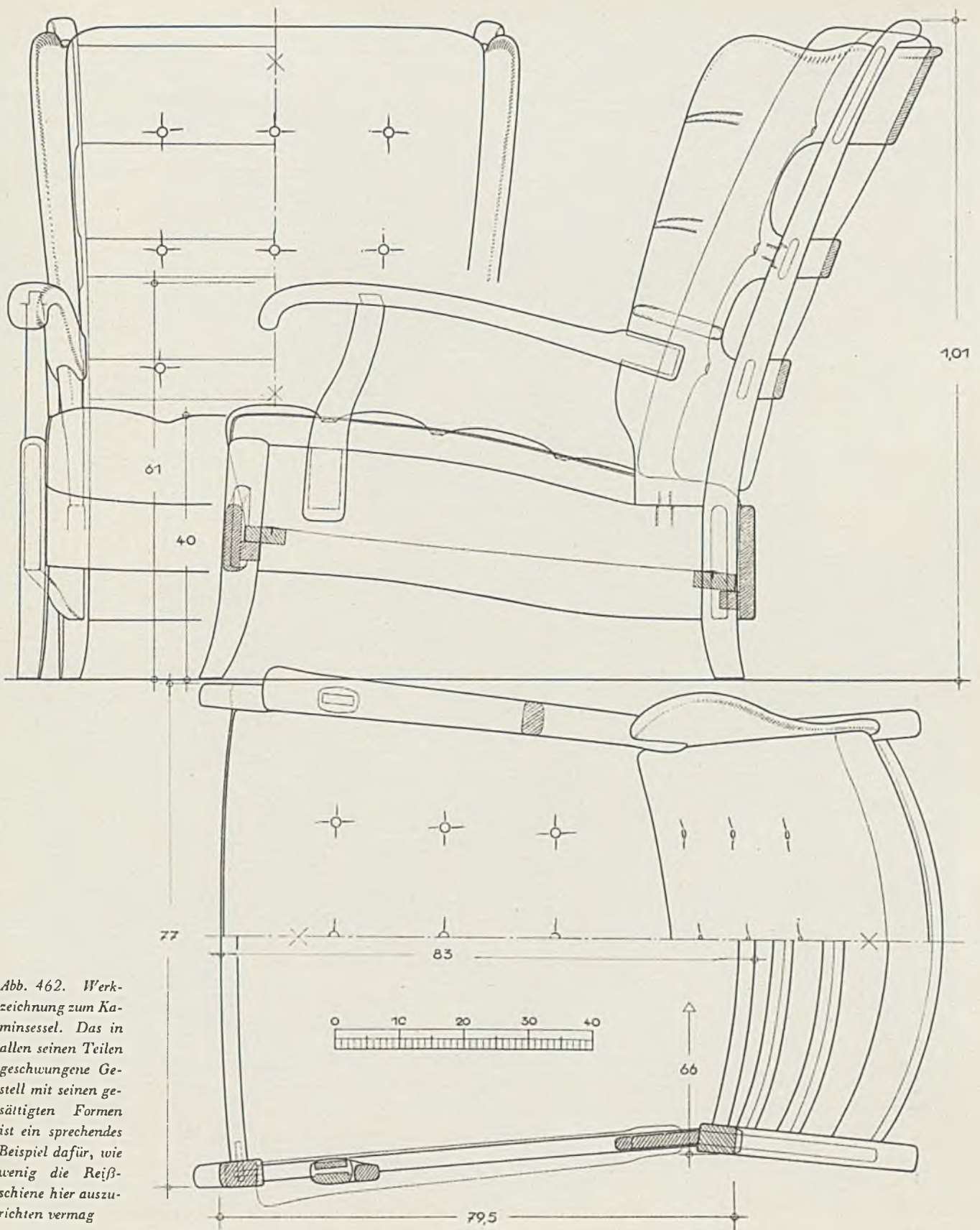


Abb. 462. Werkzeichnung zum Kaminsessel. Das in allen seinen Teilen geschwungene Gestell mit seinen gesättigten Formen ist ein sprechendes Beispiel dafür, wie wenig die Reißschiene hier auszurichten vermag



Abb. 463. Ohrbacke mit Rücklehnansatz zum Sessel aus Lärchenholz

Bei einem Vergleich mit *Abb. 458* wird der Unterschied zwischen dem feingliedrigen Rahmengestell des Sessels für die Dame mit dem Brettflächigen Charakter dieses Sessels deutlich. Das Ohrbackenseitenbrett der Rücklehne ist fleischig hohl ausgearbeitet. Es erinnert fast an die Schaufel eines Elchs. Die Öffnungen der Rücklehne finden ihren Ausklang in den ovalen Ausschnitten des Seitenteils.

Alle Querschwingen der Rücklehne gehen harmonisch mit der Schwellung des satt anliegenden Kissens. Die breite Fladerung des weichen Lärchenholzes ist geradezu auf breite Flächen angewiesen. Sämtliche Kanten sind weich gerundet und entsprechen in gleicher Weise der Weichheit des Holzes (Gebrauchsform! Scharfe Weichholzkanten würden dem Gebrauch nicht standhalten!).

Seinen Charakter erhält das Gestell (*Abb. 464*) durch die wechselweise Anwendung von Stollen und Brettern. Armlehnen und Armlehnstützen sind wie die Beine in Stollenquerschnitt hergestellt. Die Armlehnen und deren Stützen reiten gewissermaßen auf den Brettanten und suchen dort ihren Halt. (Siehe auch Werkzeichnung!) Arm-

lehne, Sitzpolster und Zarge gehen gleichlaufend mit starkem Gefälle nach hinten. Da die Armlehne nicht über den Sitz hinausgehen soll, mußte hier die Armlehnstütze zurückfliehen. Man beachte auch das Spiel der Holzmaserung. Das eingelegte Sitzkissen (Federhochpolster) ist auf einem Rahmen aufgebaut. Das Rückenkissen enthält einen Federkern.

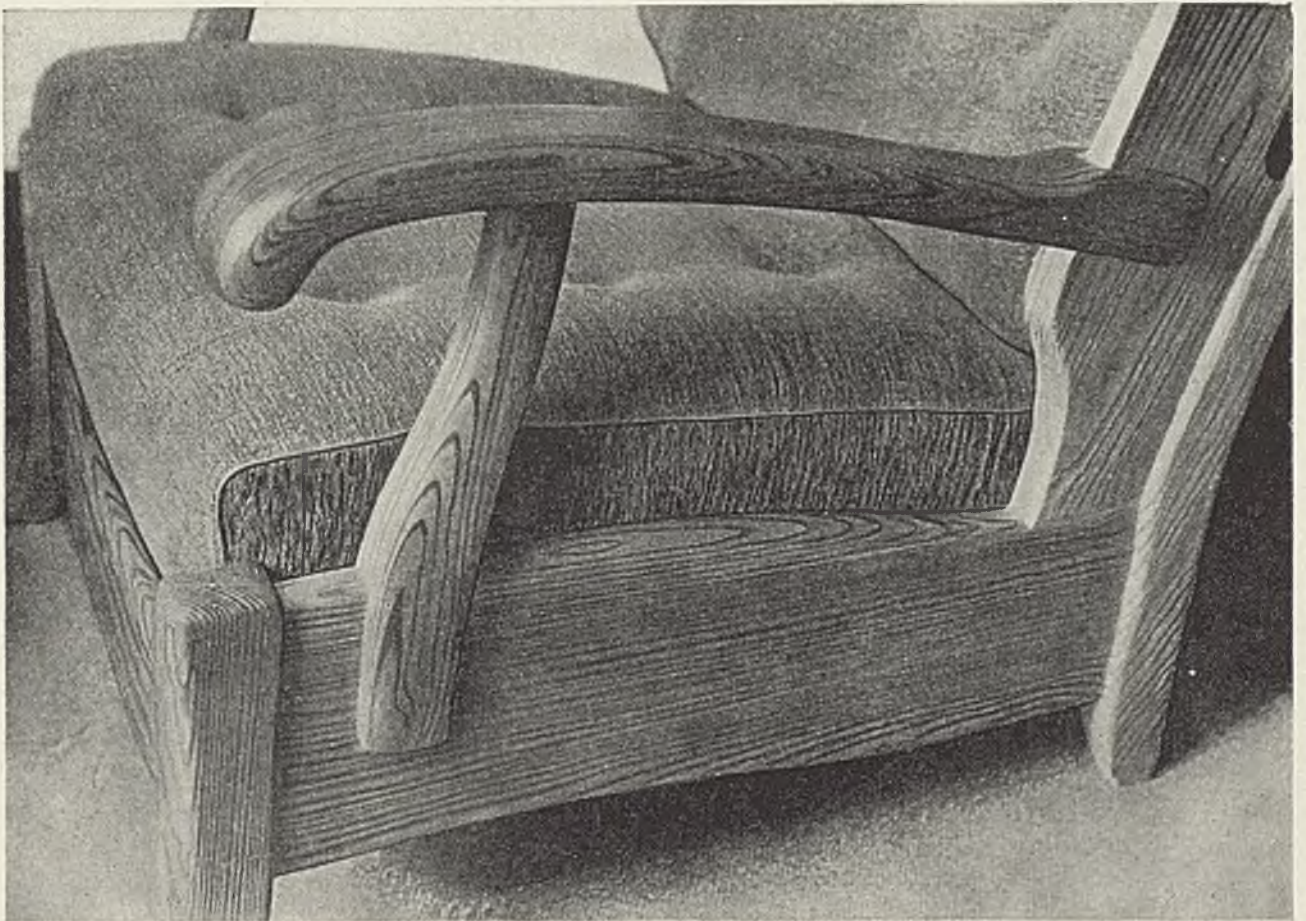


Abb. 464. Die Weichheit aller Holzteile kommt hier klar zum Ausdruck. Die Armlehnen und deren Stützen reiten gewissermaßen auf den Brettanten und suchen dort ihren Halt

DAS SOFA

Grundsätzlich läßt sich aus jedem Polstersessel oder Polsterstuhl ein Sofa oder eine Sofabank abwandeln. Das Sofa ist gleichermaßen ein auseinandergezogener Sessel, der zwei-, drei- oder mehrsitzig gestaltet werden kann. Man rechnet gewöhnlich mindestens 60 cm Sitzbreite und eine Sitztiefe von 58 bis 65 cm je nach der Sitzhöhe. (Siehe auch Abschnitt „Gestaltung“.) In den *Abb. 466/468* sind die Grundrisse von zwei-, drei- und fünfsitzigen Sofas aufgezeichnet, welche alle aus dem Sessel im Grundschema der *Abb. 465* entwickelt worden sind.

Während beim einfachen Sessel die Rücklehne meist geschwungen ist, wird sie beim Sofa stark gepolstert und gerade gehalten, da es im allgemeinen an der Wand an-

während beim fünf- und mehrsitzigen Sofa weitere Beinpaare eingeschaltet werden müssen.

In *Abb. 468* sind zwei weitere Beinpaare derart eingeschaltet, daß drei Teile des Sofas frei schweben und die beiden Seitenteile je vier Beine aufweisen. Ab und zu sieht man auch jeden Sitzabschnitt mit Beinen ausgestattet, wie etwa bei *Abb. 484*. Dort finden wir jedoch breitere Sitzflächen. Auf alle Fälle ist Zurückhaltung geboten.

Bei Polsterbänken mit höheren Sitzen, die etwas reicher ausgestaltet werden sollen, läßt sich diese Art vorteilhafter anwenden, wobei die vielen Beine mittels Kreuz- oder Diagonalstegen miteinander verbunden werden. (Siehe *Abbildung 549*).

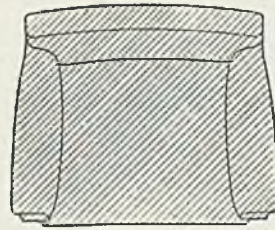


Abb. 465

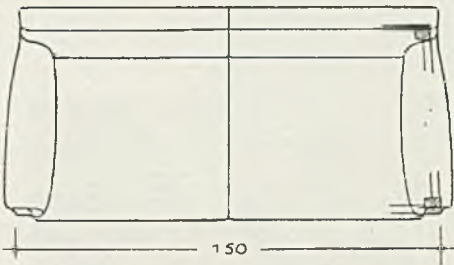


Abb. 466.
Das zweisitzige Sofa

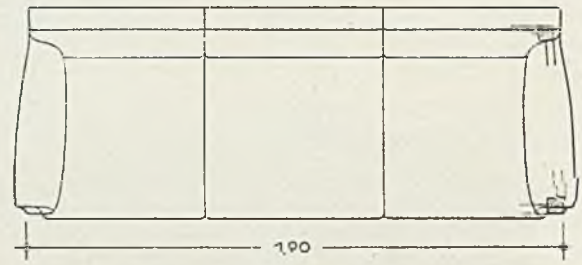


Abb. 467.
Das dreisitzige Sofa

steht. Es gibt da Ausnahmen bei frei im Raum stehenden Sofas und Bänken.

Man pflegt das Sofa entsprechend der Zahl der Sitze abzuschmüren. (Stoffbreite ergibt auch Nähte.) Das zwei- und dreisitzige Sofa kann bequem auf vier Beinen stehen,

Abb. 469 zeigt dasselbe Sofa dreisitzig im Grundriß geschwungen. Statt der Quereinteilung verwendet man hier besser eingezogene Knöpfe oder gar die Heftung.

Ein geschwungenes Sofa, dreisitzig mit glatt durchlaufender Arm- und Rücklehne zeigt *Abb. 470*.

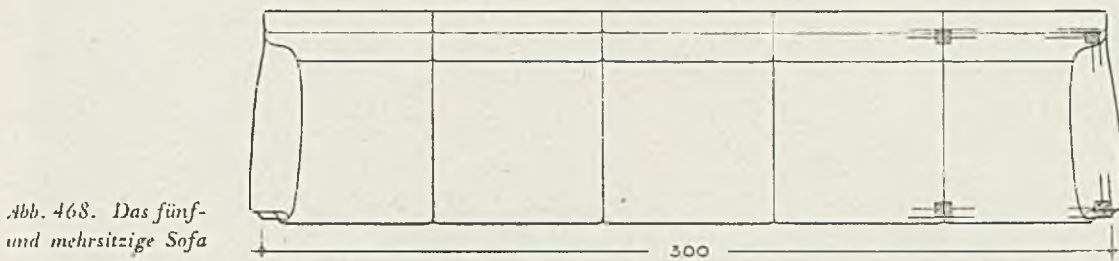


Abb. 468. Das fünf- und mehrsitzige Sofa

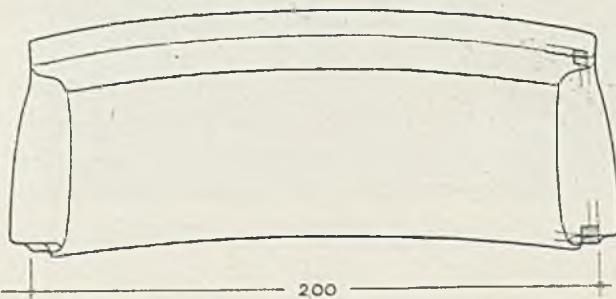


Abb. 469. Das dreisitzige Sofa geschwungen.

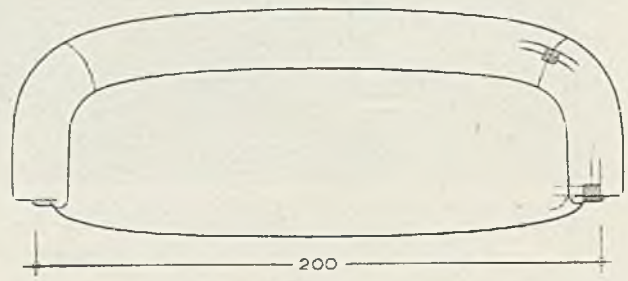


Abb. 470. Ein allseits gerundetes Sofa mit drei Sitzplätzen

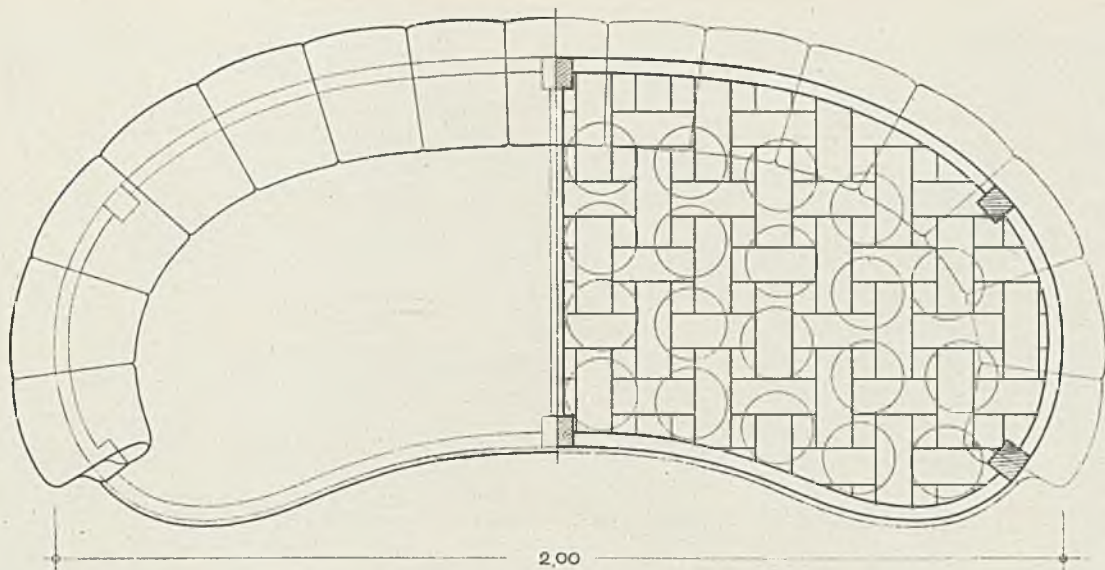


Abb. 471. Das nierenförmige Sofa für 2 bis 3 Personen, passend zum Sessel 418

Das Sofa mit nierenförmigem Grundriß ist für zwei bis drei Personen geeignet und würde etwa zum Sessel in *Abb. 418* passen. Es ist frei in den Raum und gut auch in eine Ecke zu stellen. Zwei Personen sitzen sich halb zugewendet gegenüber. Es ist das Sofa für die Unterhaltung. In der rechten Hälfte ist die Gurtung mit der Federstellung des Sitzpolsters eingezeichnet.

Abb. 472 zeigt den Grundrißtyp des Ecksofas. Im kleineren Wohnraum, der einen Wohn- und Arbeitsplatz hat,

ist das Ecksofa aus Gründen der Raumersparnis nicht zu entbehren. Hier ist die Ecke abgeschragt und zu einem weiteren Sitzplatz ausgebaut. Die tote Ecke wird mit einem Eckbrett abgedeckt, das äußerst praktisch zum Ablegen von allerlei Dingen ist. Ein in der Ecke gerundetes Sofa ist in *Abb. 496* abgebildet. Eines mit voll ausgebaute Ecke ist im Abschnitt „Gestaltung“ auf Seite 258 gebracht. Man beachte auch den Verlauf der Gurtung und die Stellung der Federn im Sitz (siehe auch S. 96).

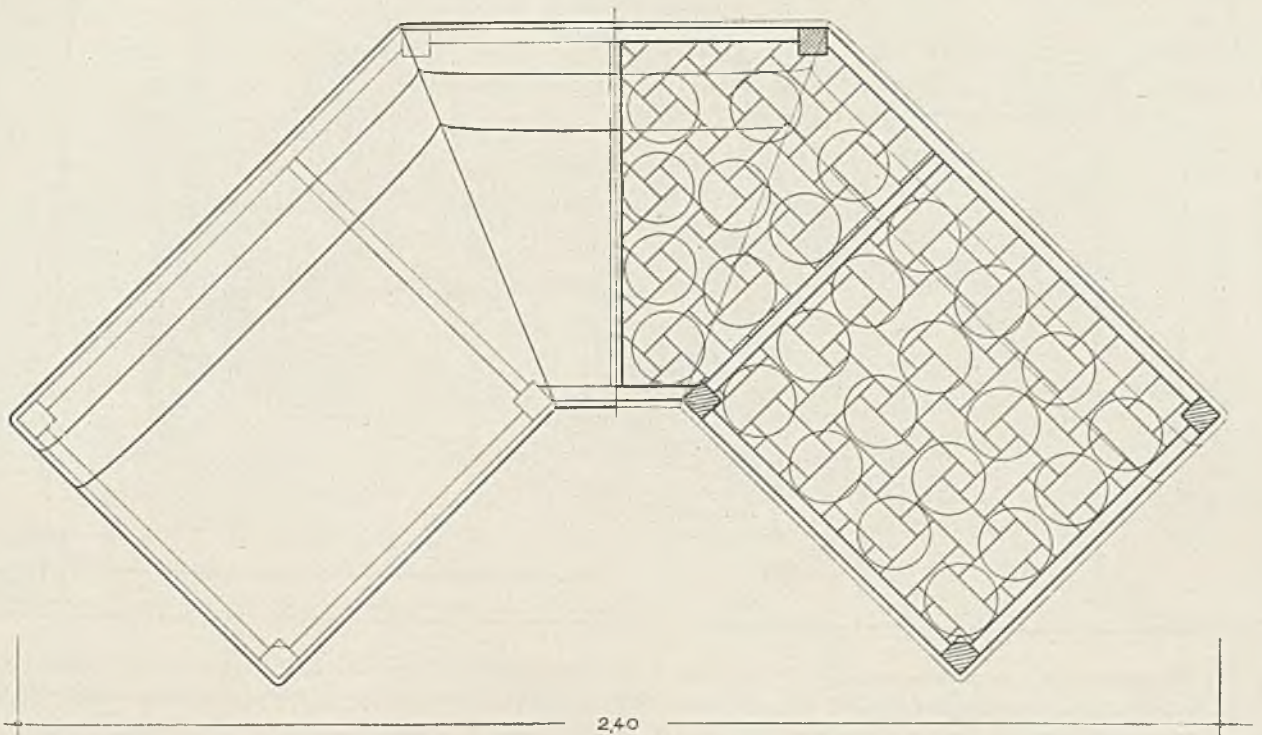


Abb. 472. Das Ecksofa mit angeschragter Ecke

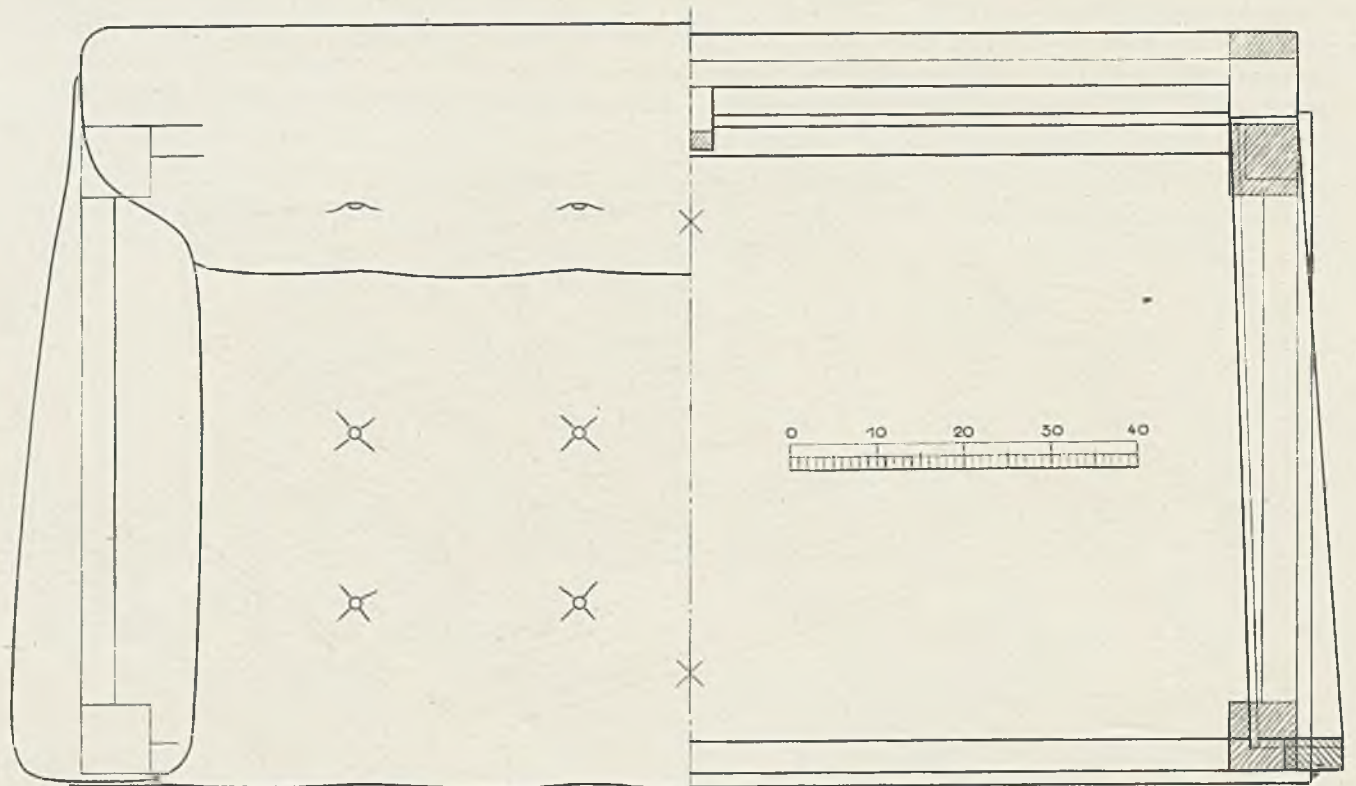
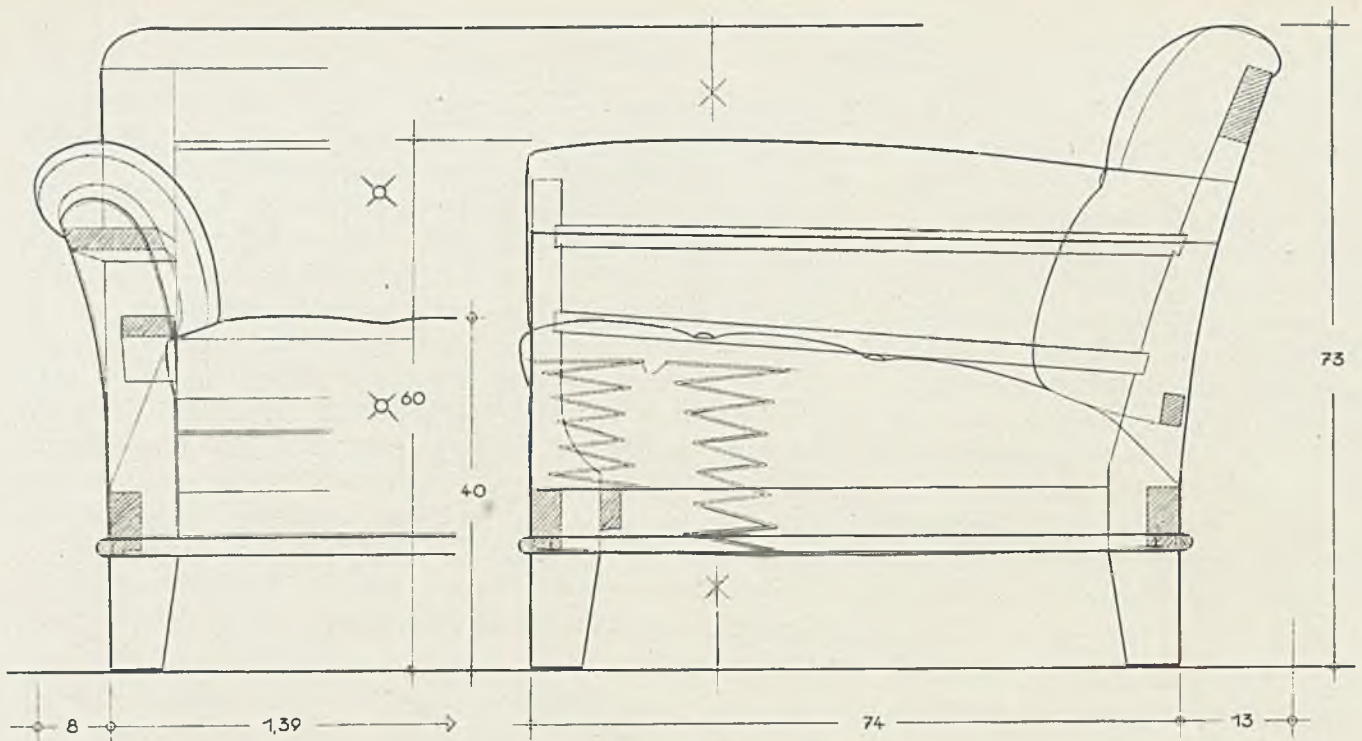


Abb. 473. Werkzeichnung eines zweisitzigen Sofas, an dem Sitz, Rücken und Armlehne in Federhochpolster ausgeführt sind. Da dem Wesen des Polsters die Schwellung zu eigen ist, und der Gebrauch es so fordert, bemühen sich die Seitenteile, trotz des streng rechtwinklig aufgebauten Grundrisses geschwungen auszulaufen. Nichts wäre einfacher, als auf den blockigen Grundriß eine ebenso blockige Armlehne zu setzen, wie dies vor 10 Jahren der Fall war, wo scharfwürflige Kissen und Polster Mode waren



Abb. 474 (Entwurf: N, Hersteller: Zeschke, Berlin). Zweisitziges Sofa mit mausgrauem Veloursbezug. Sichtbares Holzgestell in deutschem Nußbaum

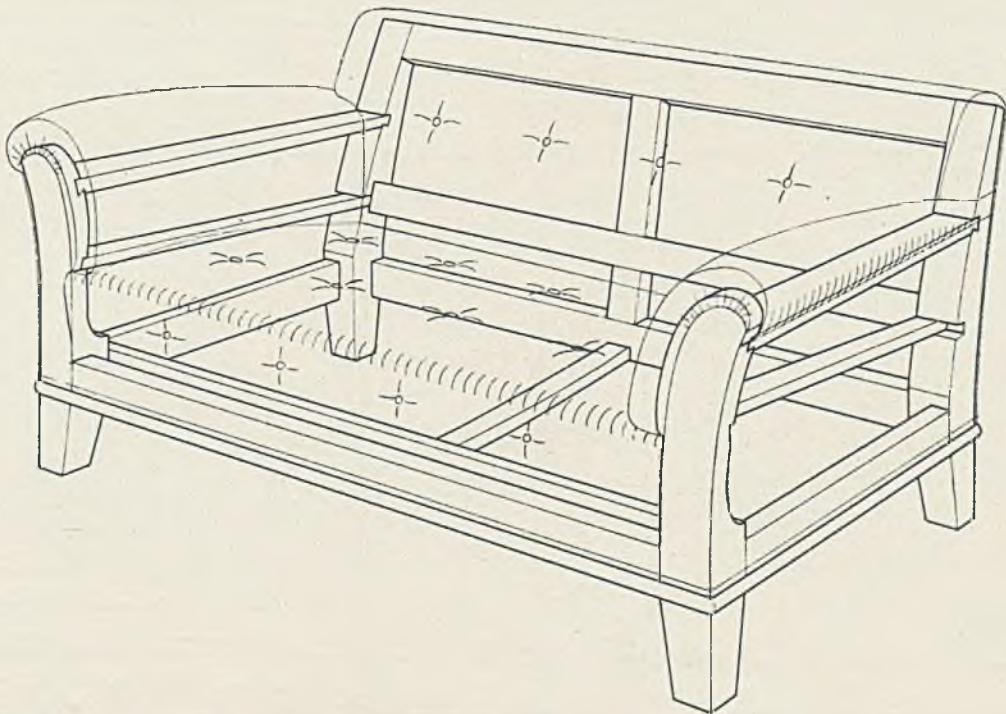


Abb. 475. Perspektivische Ansicht des Gestells, das genau dem eines Sessels entspricht. Damit die Längszarge durch die Spannung der Gurtung nicht eingezogen wird, wird in der Mitte eine nach unten geschweifte Schwinge eingesetzt. Auch die Rücklehne erhält eine Aussteifung. Das drei- und mehrsitzige Sofa erhält so viele Schwingen, als Unterteilungen da sind

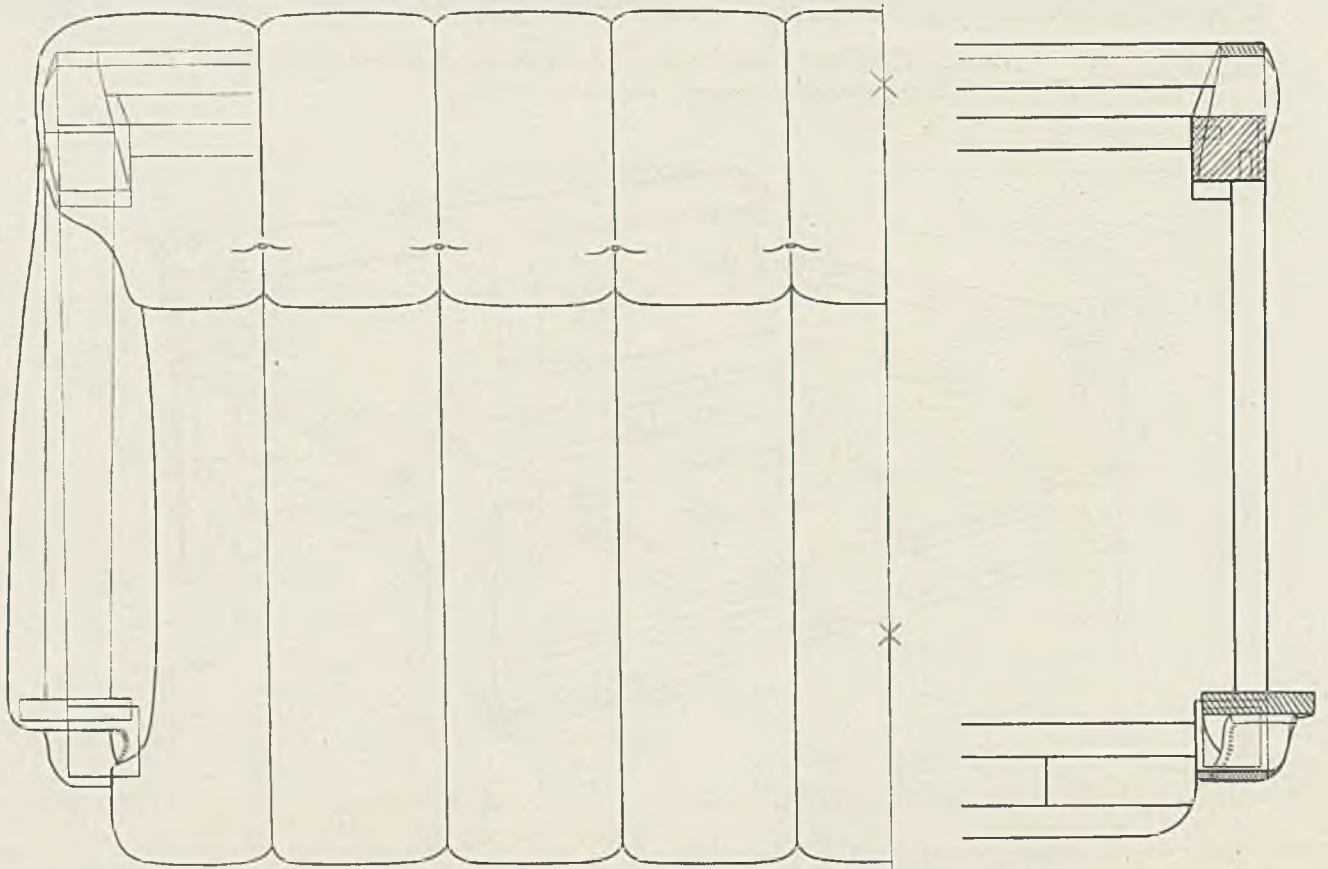
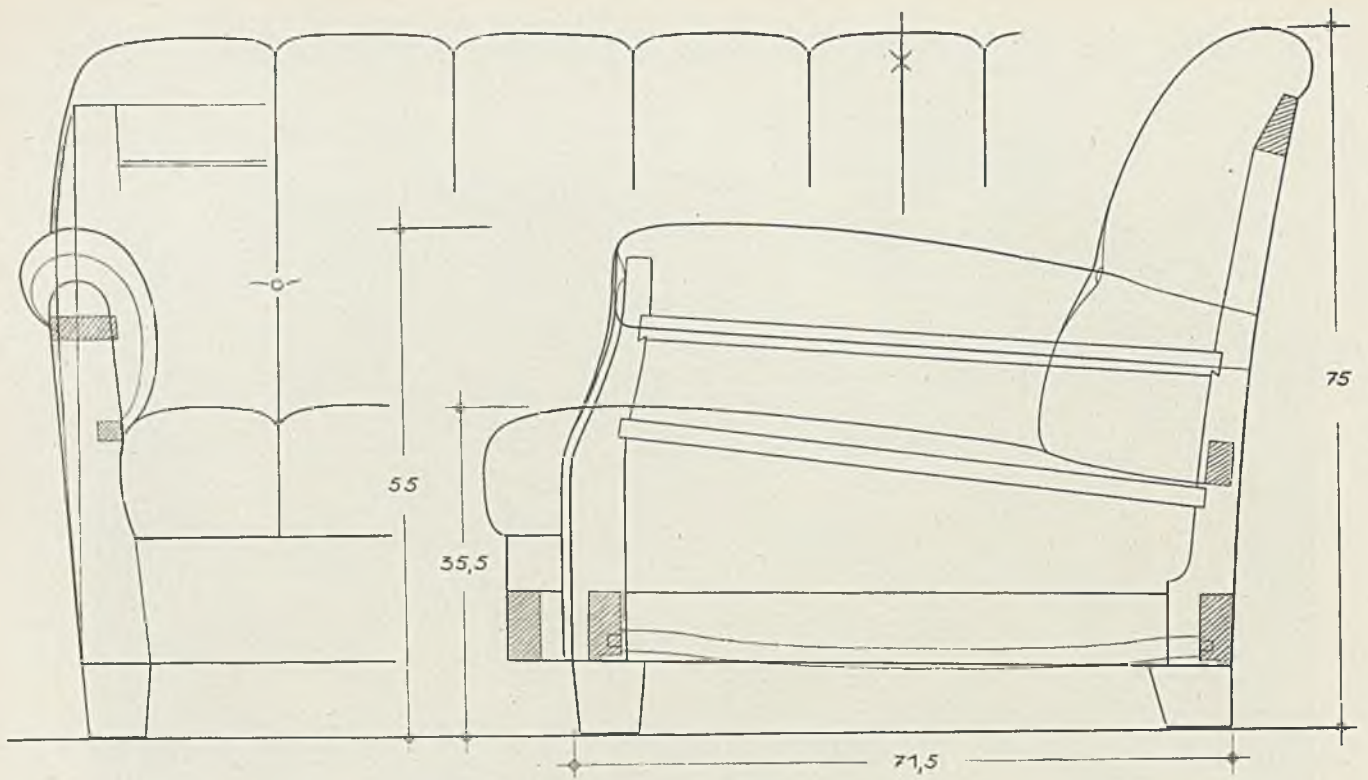


Abb. 476. Werkzeichnung zu nebenstehendem Sofa. Man beachte auch hier die Übereinstimmung von Schwellung und Formgebung in Seiten-, Vorderansicht und Grundriß. Der Sitz und die Rückenlehne sind in Pfeifen wie der Sessel auf Seite 118 abgeheftet. Seine Eleganz drückt sich auch in den Einzelformen aus

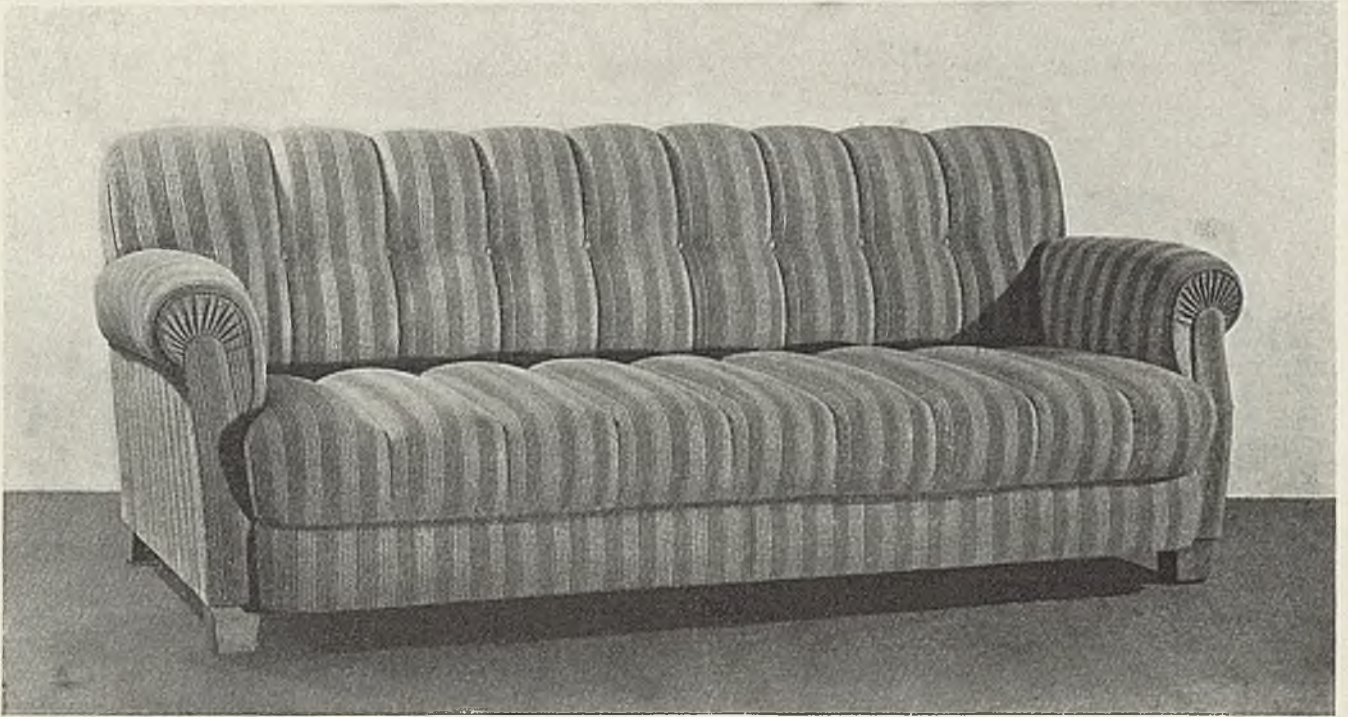


Abb. 477 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Foto des Sofas aus nebenstehender Werkzeichnung. Dieses dreisitzige Sofa, das mit reseda-grünem Velvet-Flours bezogen ist, ist in der gleichen Art wie der Sessel von Abb. 362 gepolstert. Deutlich unterscheiden sich die glatten Spannteile in der Form von den gefederten Polstern

Das oben abgebildete Sofa ist in Pfeifen abgeheftet. Die Pfeifen gehen in Sitz und Rücken gerade durch. Man vergleiche die auf Seite 178 angegebene Seitenansicht mit der vorangegangenen. Dort schließt das Seitenteil vorne senkrecht ab, während der Rücken die übliche Ausladung zeigt, hier dagegen schwingt das Seitenteil mit in der Flucht der Rücklehne. Diese gesteigerte Durchbildung entspricht auch dem Gesamtaufwand des Sofas. Alle Polsterswellungen sind üppig geworden. Die nach unten geschweifte Mittelschwinge ist hier sehr gut zu sehen.

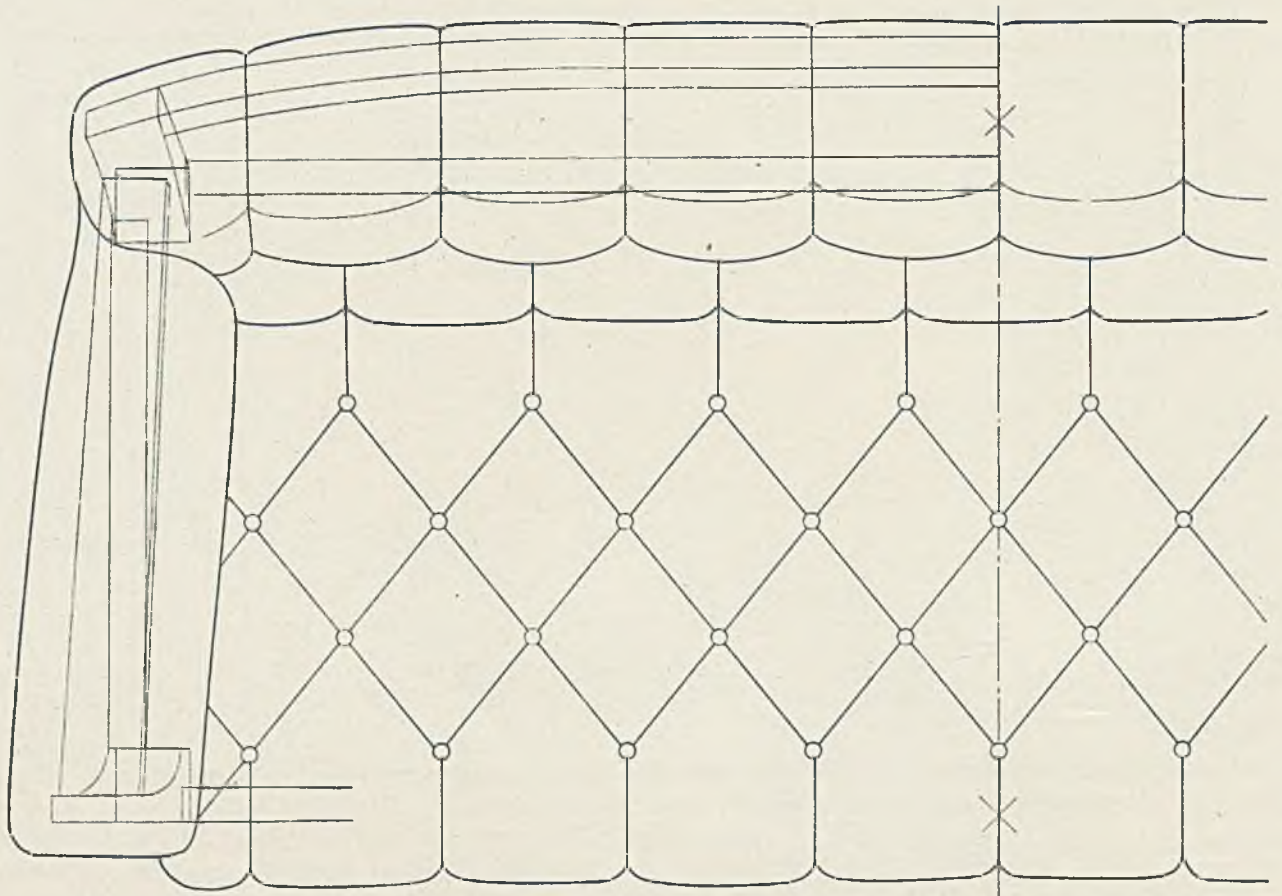
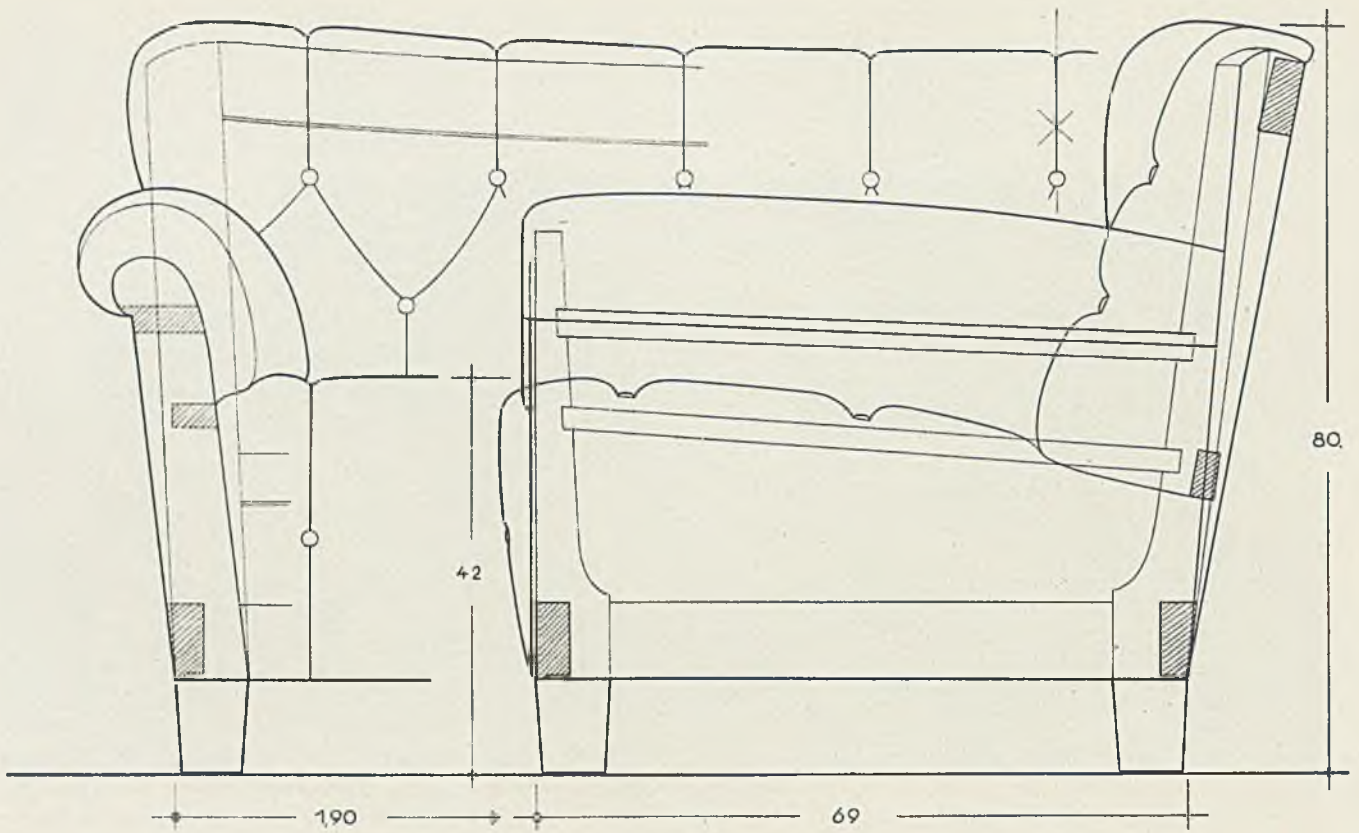


Abb. 478. Werkzeichnung zum Sofa auf der nächsten Seite, das sich im Grundriß verjüngt



Abb. 479 (Entwurf: Prof. Michaëlis, Hersteller: „Raum und Heim“, Berlin). Eine weitere Steigerung erfährt dieses Sofa, dessen Sitz und Rücken diagonal abgeheftet sind. Dieses schöne Sitzmöbel wurde mit blauem Velours bezogen. Seine Rücklehne wurde zu beiden Seiten etwas nach vorn gezogen und in der Mitte nach unten geschweift (siehe auch nebenstehenden Grundriß!). Durch diese Formung erhält das Ganze etwas Einladendes



Abb. 480. Ansicht des Seitenteils

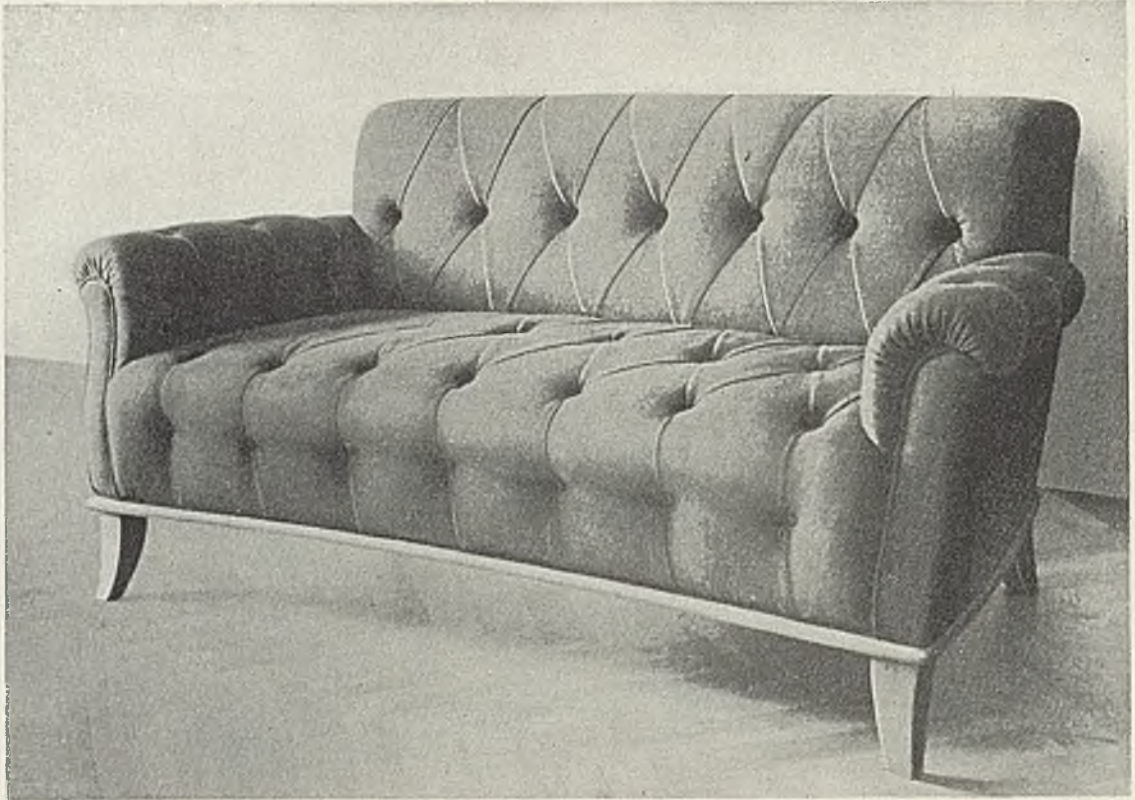


Abb. 481

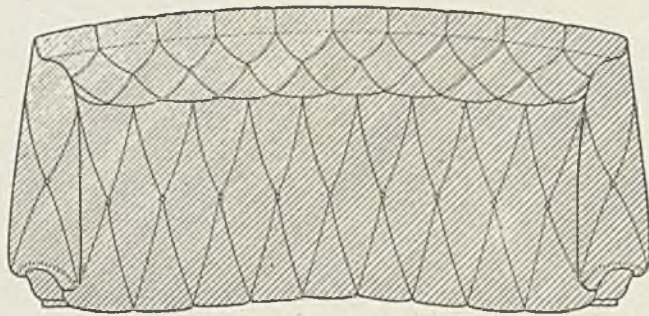


Abb. 482

Abb. 481/482. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Ansicht eines Sofas für 2 Personen, das im Grundriß geschwungen ist. Es kann frei im Raum aufgestellt werden, vor einem offenen Kamin ebenso wie in einer Sesselgruppe. Sitz, Rücken und auch die Armlehnen sind in gleicher Weise von einem gehefteten Rautennetz überzogen. Seine Eleganz drückt sich auch in den Einzelformen aus. Wie leicht leitet die Blende des Seitenteils in das Bein über, wie es am linken Seitenteil besonders zu sehen ist

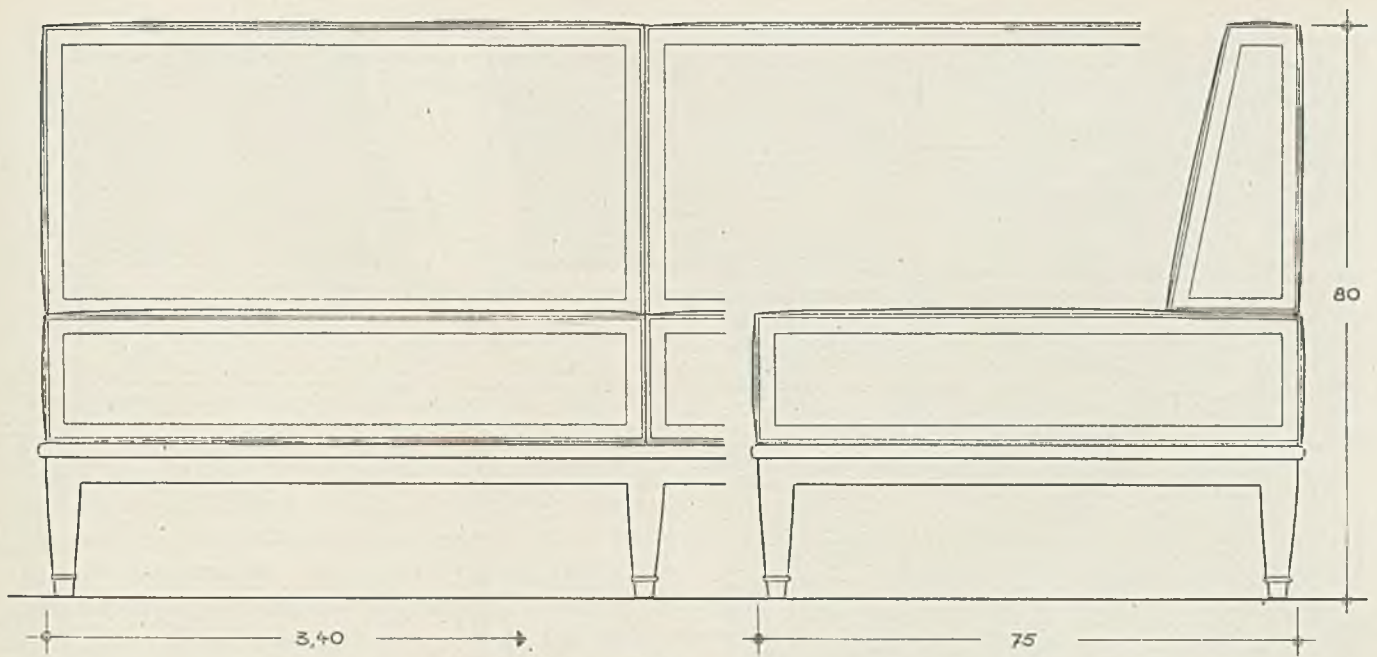


Abb. 483. Vorder- und Seitenansicht des untenstehenden Sofas

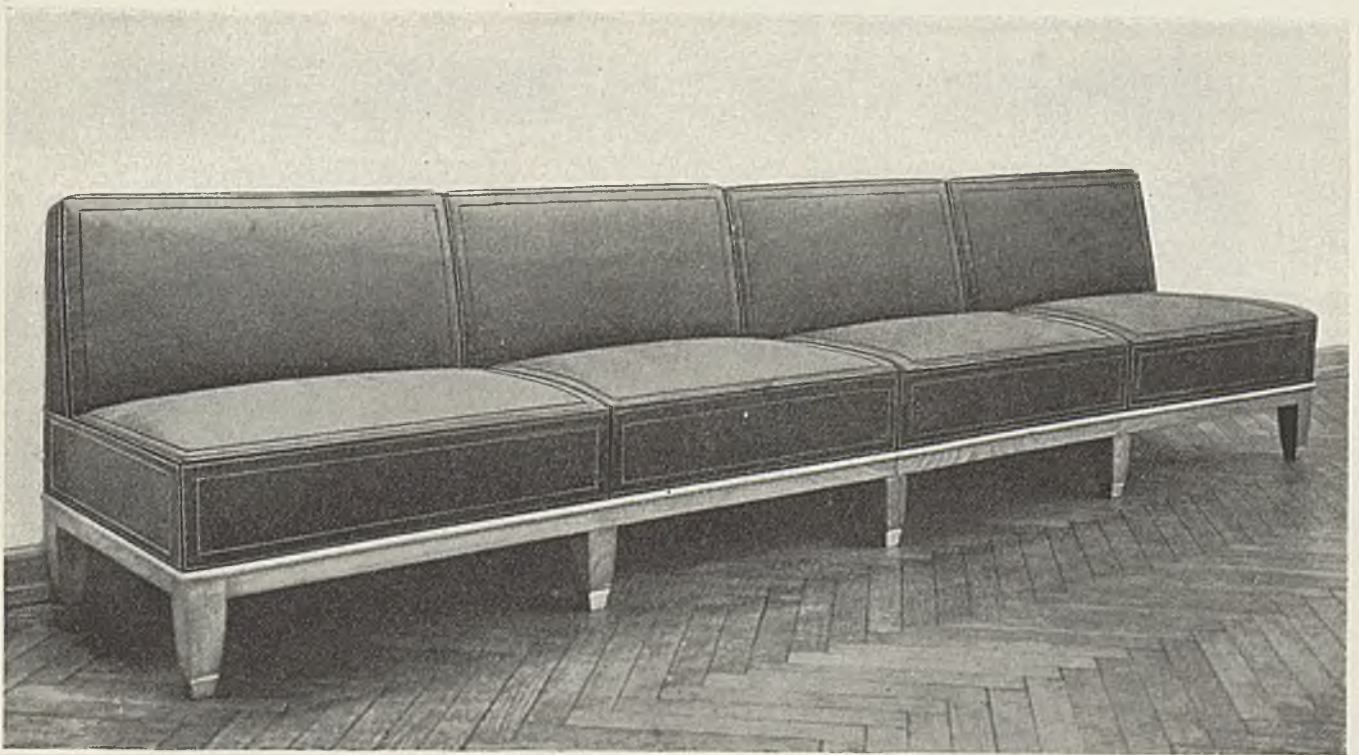


Abb. 484 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschka, Berlin) zeigt ein sehr strenges Sofa, das in der Vorhalle eines großen Festsaals steht. Es hat breite Sitzfelder, deren jedes von einem Beinpaar getragen wird. Sitz und Rücken sind federgepolstert und als Kissen gearbeitet. Die Kissen sind mit grünem Leder bezogen, dessen Kanten und begleitende Linien (Adern) in Gold eingepreßt sind, denen sich Schuthe aus Messing an den Füßen zugesellen

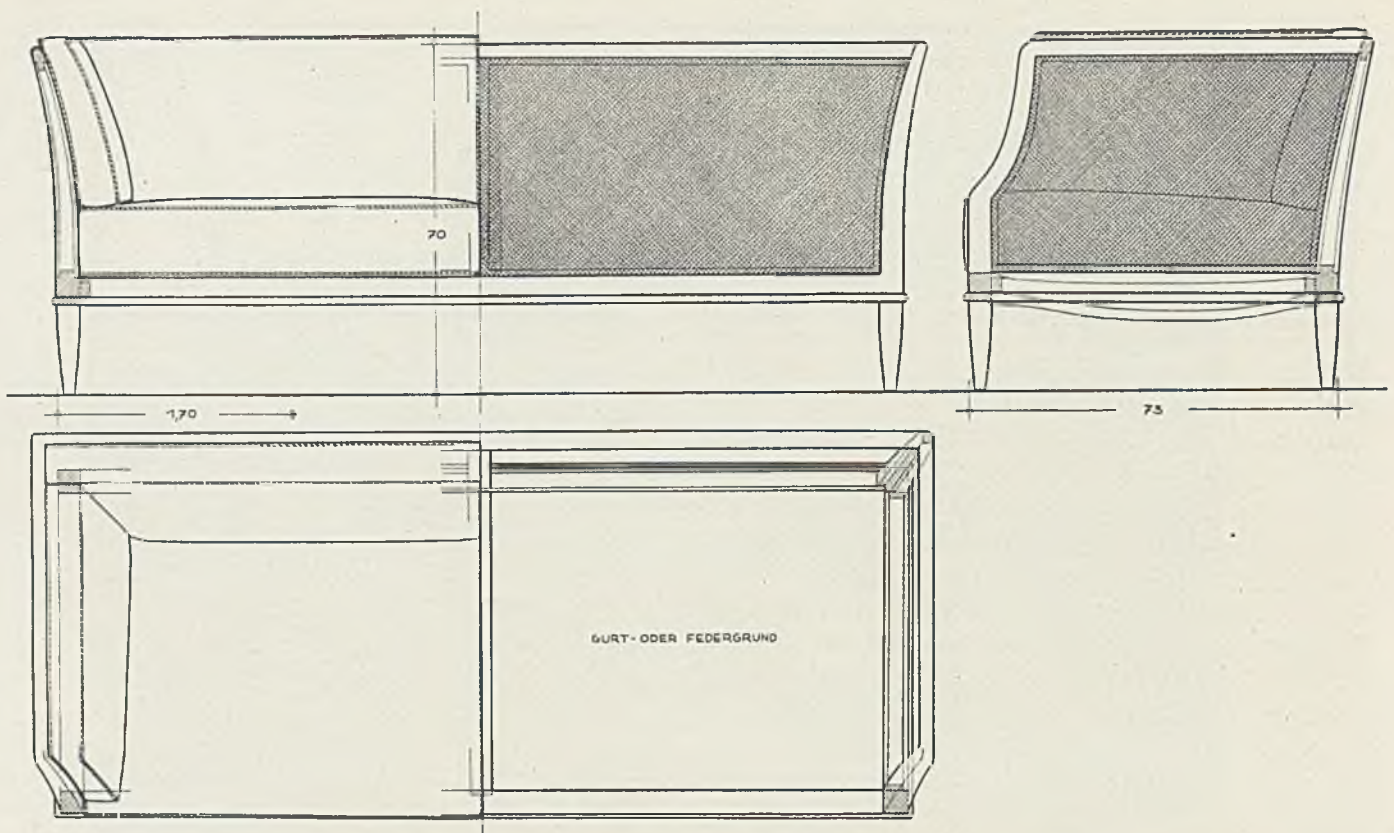


Abb. 485. Werkzeichnung zur Sofabank mit losen Kissen. Das leichte Holzgestell hat angeleimte oder angefräste Fälze, welche beidseitig mit Rohr ausgeflochten sind



Abb. 486. Ansicht der Sofabank ohne Seiten- und Rückenkissen

Abb. 487. Seitenteil der Sofabank. Die Kanten der Kissen sind mit einer weichen geschnittenen Franse besetzt

Mit der Polsterbank (Abb. 486 und 488) verlassen wir die festumpolsterten Sofas. Wir ordnen auch diesen Abschnitt der großen Entwicklung ein, welche vom Festpolster zum losen Kissen mit Federkern verläuft. Das Gestell der hier auf beiden Seiten abgebildeten Polsterbank ist allseits sichtbar, es ist in Birnbaumholz gefertigt und anpoliert, die Füllungen sind doppelseitig mit Rohr ausgeflochten, wozu die hellgrundigen Bezüge aus Chintz (bedruckter und gewachster Baumwollstoff) vorzüglich stehen. Das heitere blumige Muster und die lose Kissenpolsterung in Verbindung mit dem leichten Gestell verleihen dem Sitzmöbel Heiterkeit und Anmut.

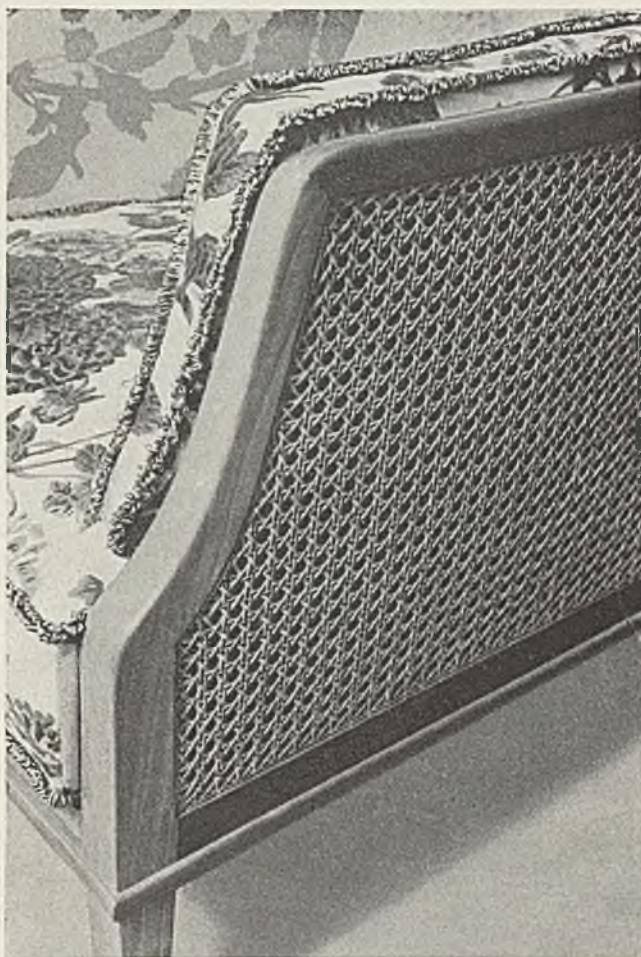


Abb. 488 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Sofabank aus Birnbaumholz mit einer Polsterung in losen Kissen

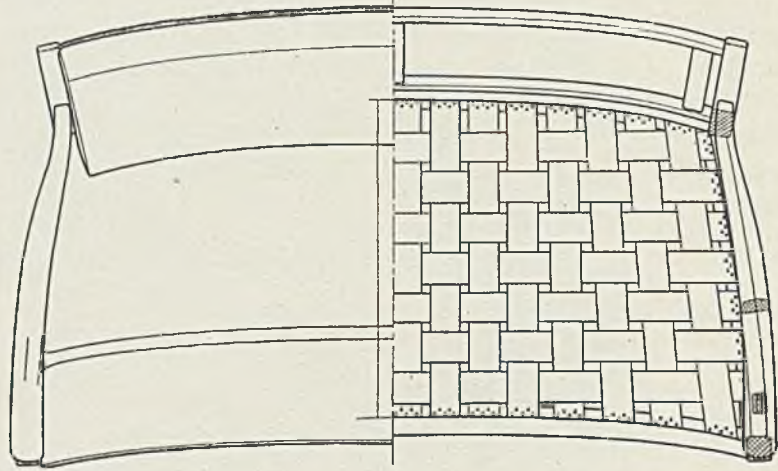
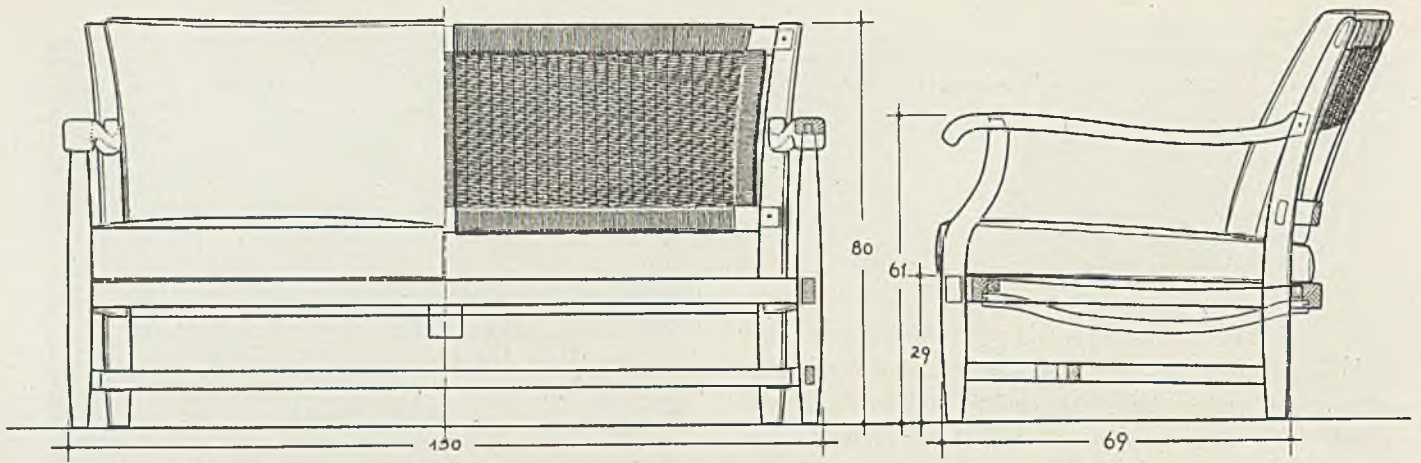


Abb. 489. Ansichten zur untenstehenden Sofabank. Das gefederte Sitzkissen liegt auf einem Gurt- oder Federgrund. Das Rückenkissen mit Haargummi lehnt an die mit Bonodot-Rohr ausgeflochtene Rücklehne. Man beachte die Schweifung der Armlehne in der Seitenansicht und im Grundriß. Die Seitenstege wurden hier zusätzlich mit einem geschweiften Längssteg verbunden

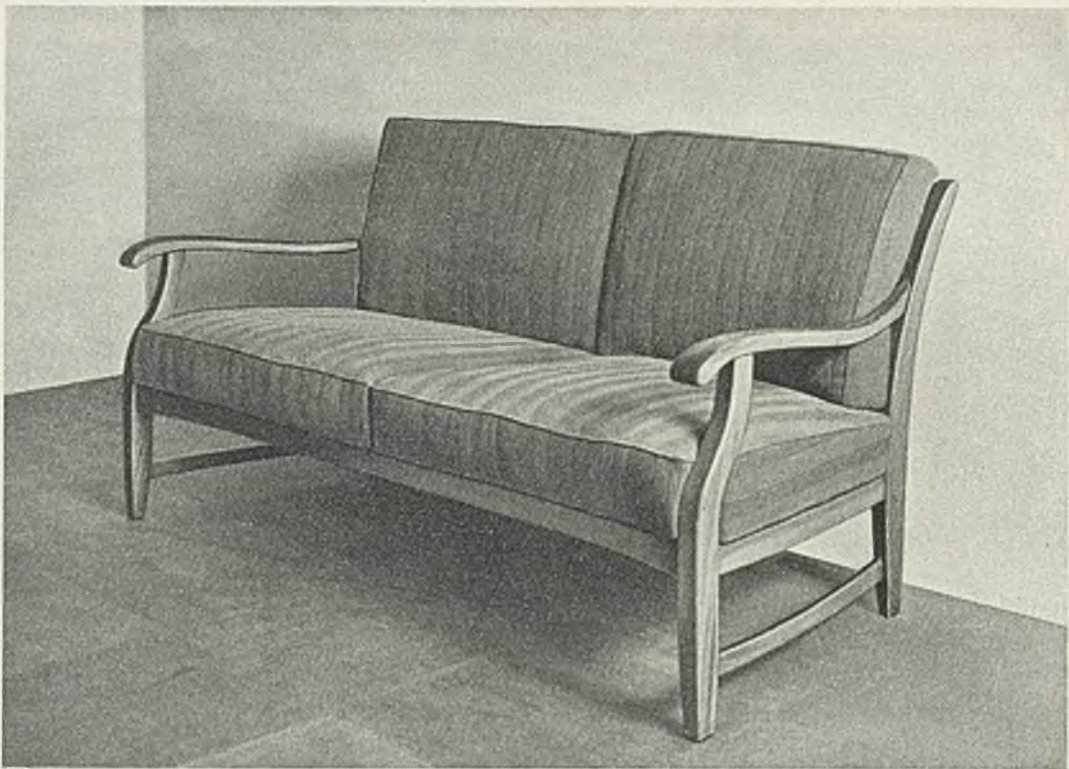


Abb. 490 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Zweisitzige Sofabank mit geschweiftem Grundriß, Deutsch Nußbaum mit hellgrünem Velours bezogen. (Siehe auch Kaminplatz, Seite 266)

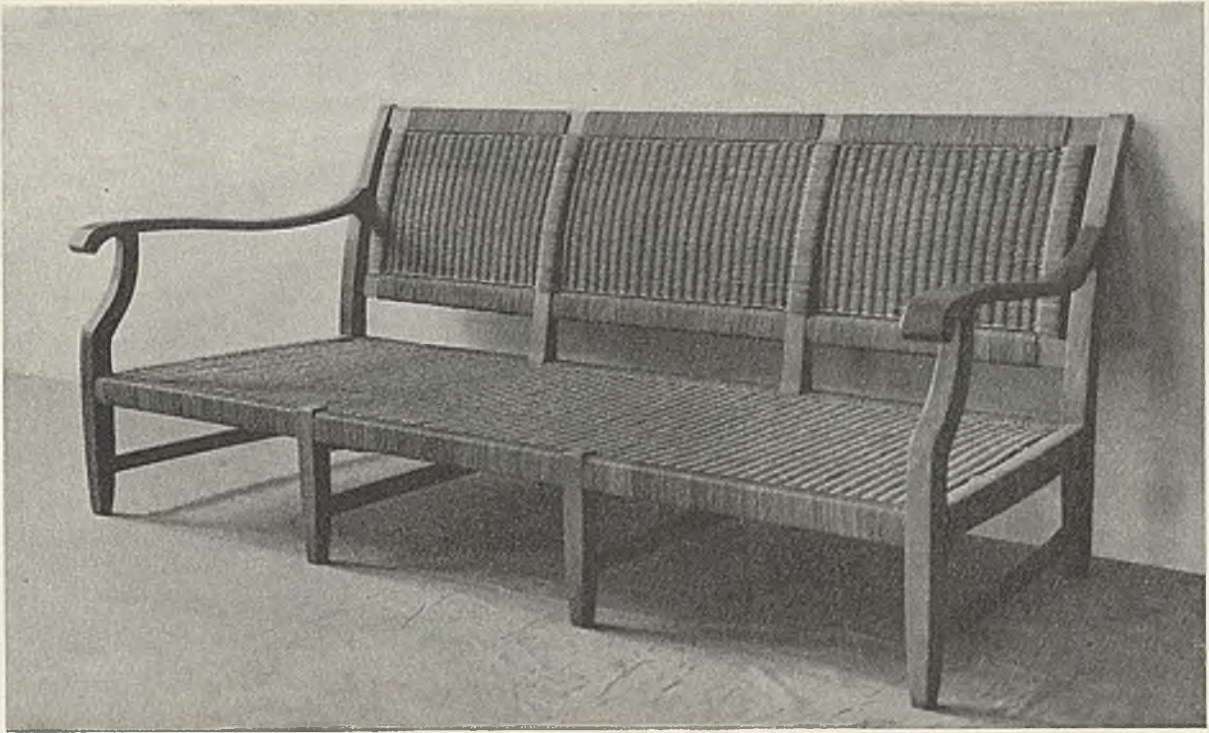


Abb. 491. Zeigt das Gestell derselben Sofabank mit geradem Grundriß. Es ist aus Nüßbaumholz, welches mit Boondotrohr ausgeflochten wurde. Die lange Zarge ist hier zu schwach, um von den äußeren Beinen getragen werden zu können. Deshalb sind hier zwei weitere Beinpaare mit Querstegen eingefügt

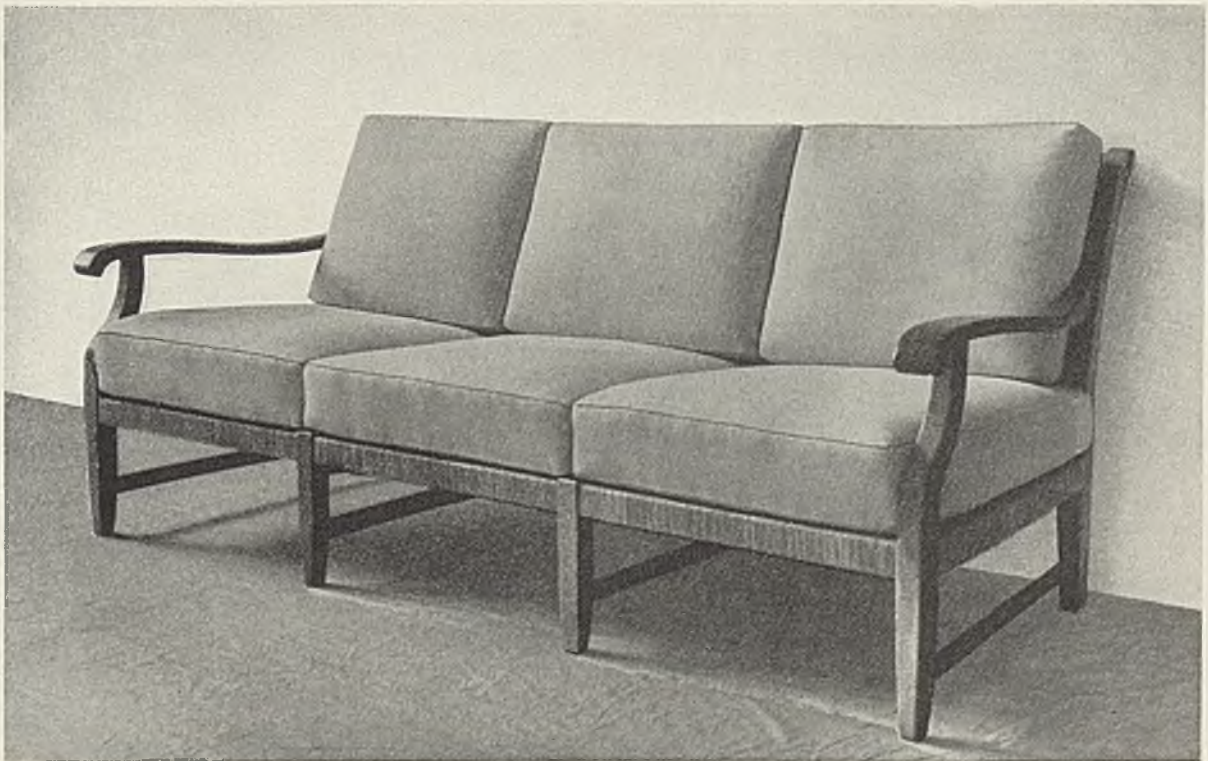


Abb. 493 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Dreisitzige Sofabank mit aufgelegten Sitz- und Rückenkissen in „Weißpolster“, diese sind also nicht bezogen

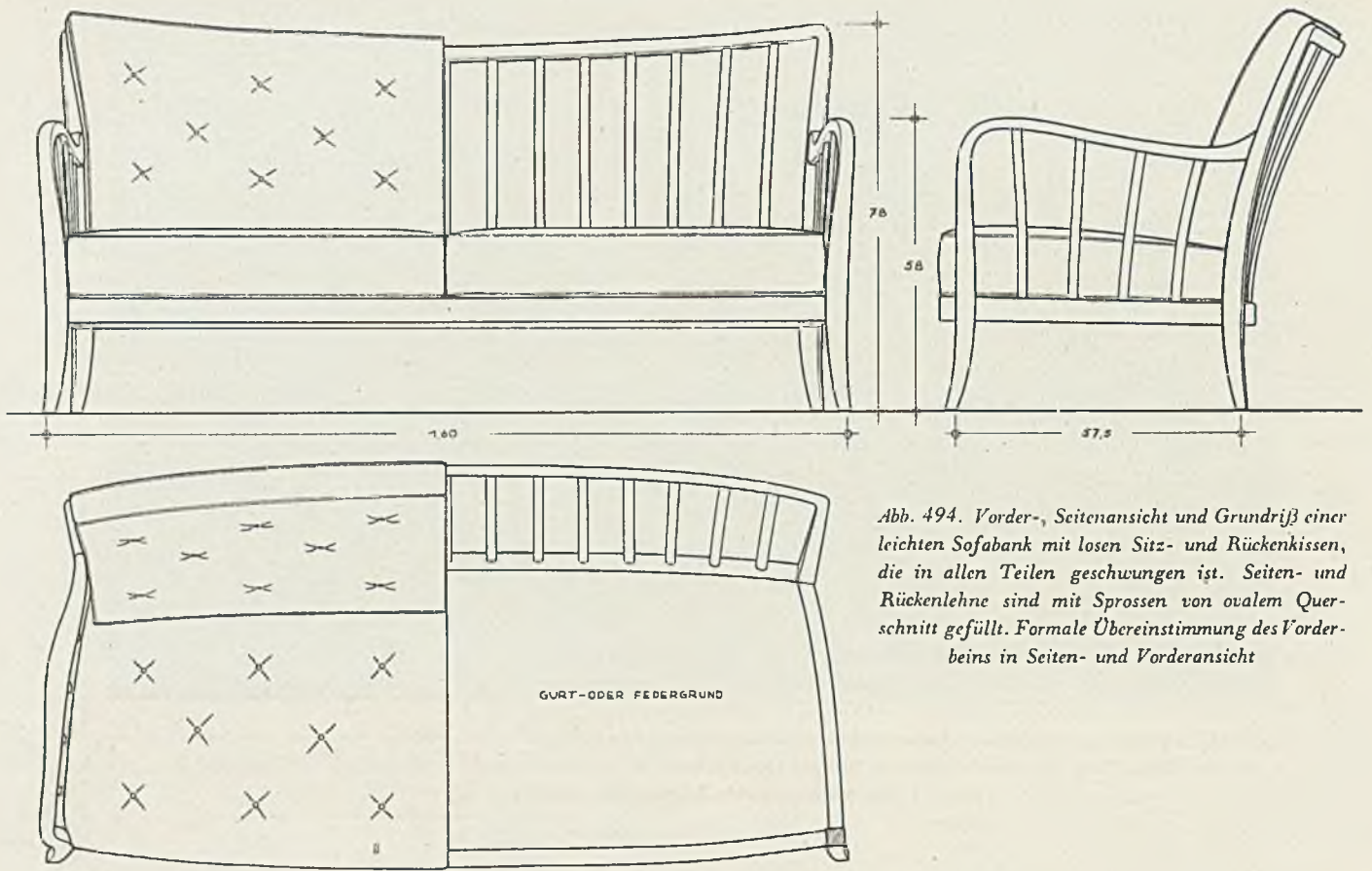


Abb. 494. Vorder-, Seitenansicht und Grundriß einer leichten Sofabank mit losen Sitz- und Rückenkissen, die in allen Teilen geschwungen ist. Seiten- und Rückenlehne sind mit Sprossen von ovalem Querschnitt gefüllt. Formale Übereinstimmung des Vorderbeins in Seiten- und Vorderansicht



Abb. 495 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Sofabank aus Deutsch Nuß mit kirschroten Bezügen für ein Damen- oder Musikzimmer (siehe auch Seite 265)

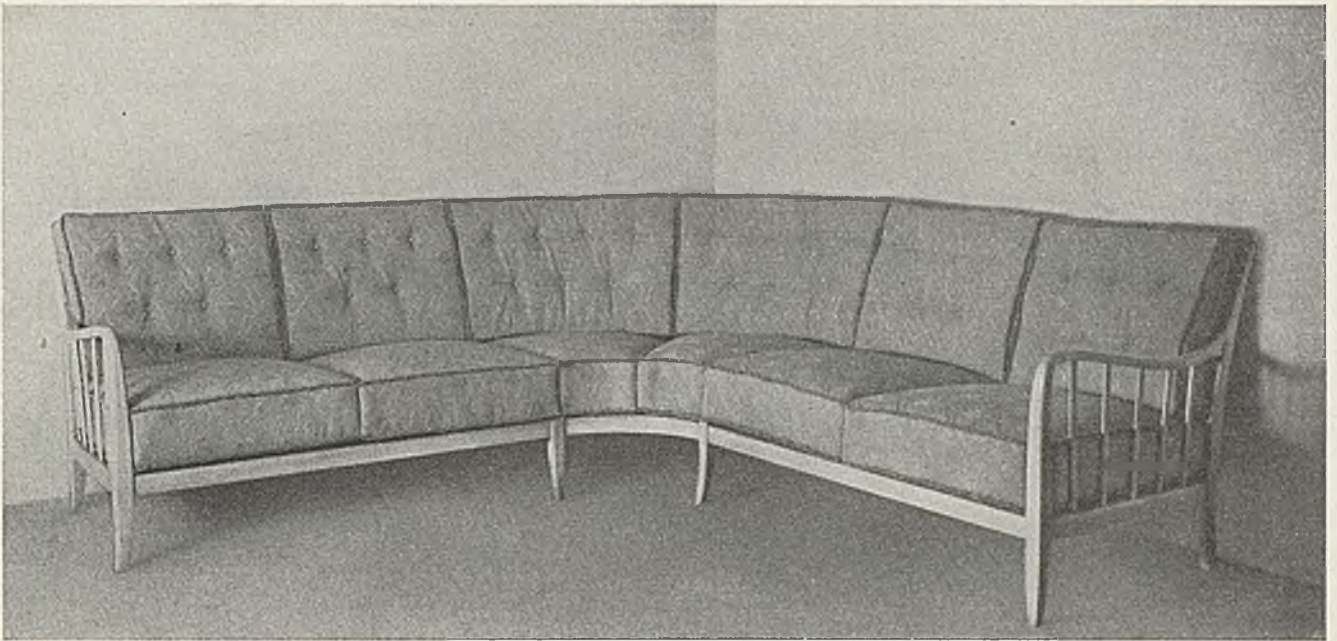


Abb. 496/497 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Ansicht und Grundriß derselben Bank als Eckbank ausgebildet. Die Ecke ist hier rund geführt und stimmt überein mit den Rundungen des gesamten Gestells. Die tote Ecke wird mit einem Brett abgedeckt, das etwa 1 cm unterhalb der oberen Gestellkante angebracht wird. Die Sitzkissen ruhen auf einem Zugfeder-Grund, die Rücklehnkissen aus Haargummi lehnen an die Sprossen. Es ist selbstverständlich, daß auch hier in die Zarge unter jede Kissenfuge eine Querschwinde eingebaut wird

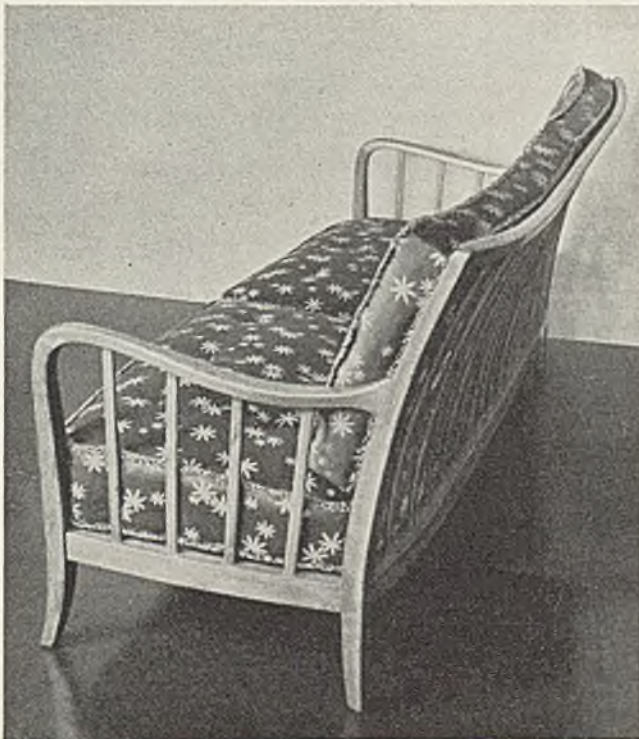
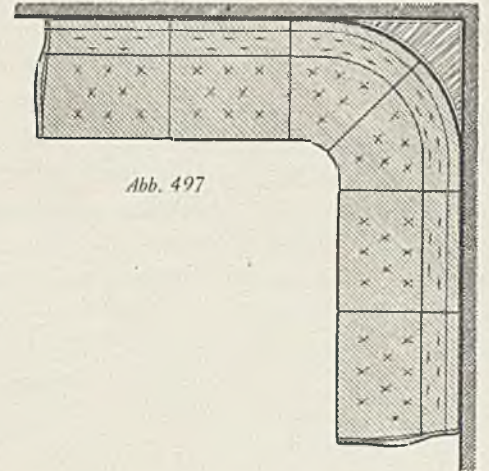


Abb. 498. Seiten- und Rückenansicht der Bank (Abb. 495). Die verbreiterte Auflage der Armlehne und ihr Ansatz am Rücklehnholz kommen hier gut zur Geltung

DIE LIEGE

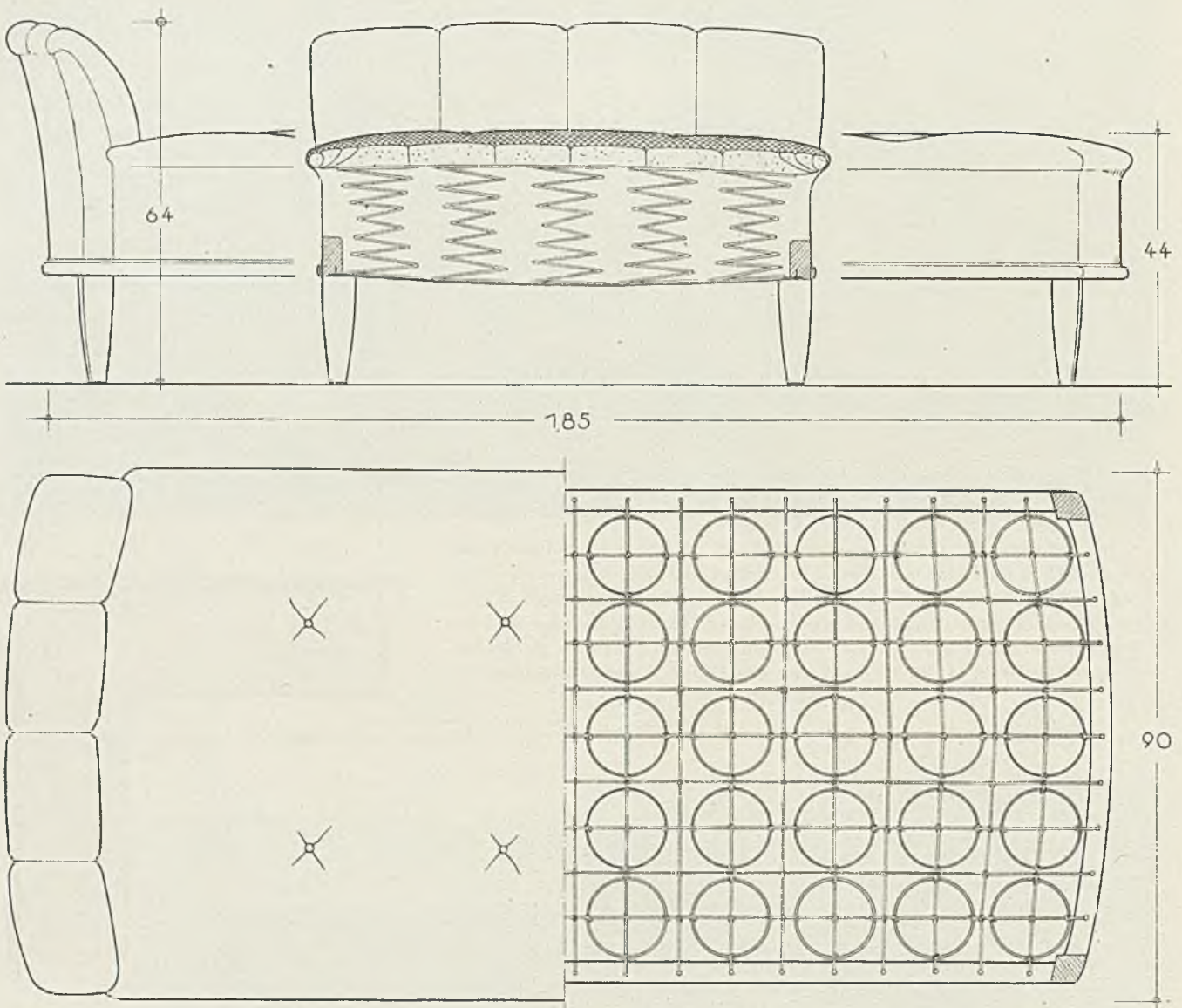


Abb. 500. Ansicht, Seitenschnitt und Grundriß einer vollumpolsterten Liege mit einseitigem Kopfteil

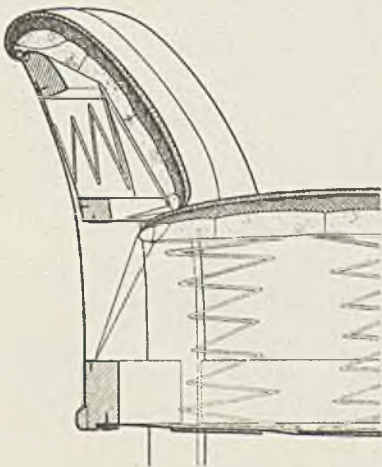


Abb. 501. Schnitt durch das Kopfteil

Im nachfolgenden Abschnitt behandeln wir ausgiebig die Liege und Sofaliege. Einmal nach der technischen Entwicklung hin wie die Sessel und Sofas, vom festen Polster zum losen Kissen, und zum andern dem Typ nach, von der Liege mit Kopfteil, zu einer solchen mit 2 Seitenteilen und schließlich zur Liege mit Seiten- und Rückenteilen, die wir Sofaliege nennen. Die Liege hat eine größere Sitztiefe (80 bis 100 cm), während die Sitzhöhe meist abnimmt. Zum Sitzen verringert man diese Tiefe auf 55 bis 60 cm durch Anstellen von losen Rückenkissen. Die Liege ist infolge der beschränkten Wohnverhältnisse sehr beliebt geworden und weit verbreitet, weil sie gleichzeitig als Bett dienen muß. Wo jedoch ein Möbel nur zum Sitzen gebraucht wird, ist ein Sofa vorzuziehen. Beide Möglichkeiten

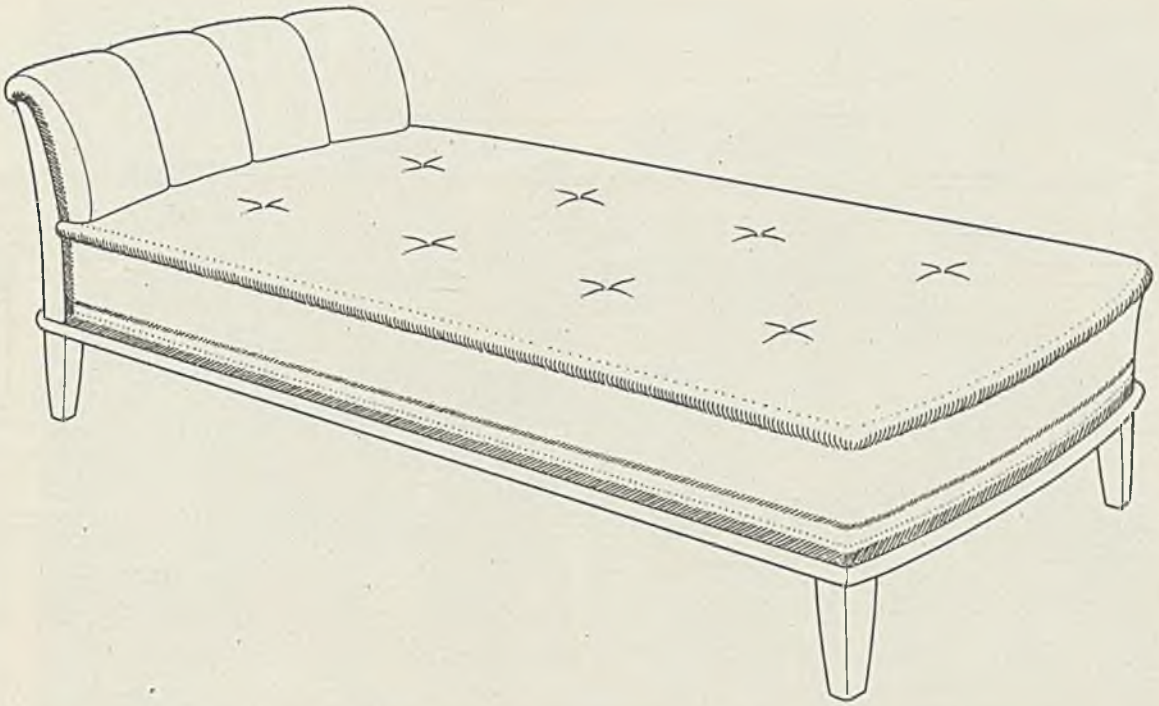


Abb. 502 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Vollumpolsterte Liege, die auch mit zwei Seitenteilen hergestellt werden kann

vereinigt die Sofaliege, welche tagsüber zum Sitzen und nachts durch Verstellbarkeit zum Schlafen hergerichtet werden kann.

Abb. 500 und 502 zeigen eine fest umpolsterte Liege mit Kopfteil, deren Schmalseiten geschwungen sind. Der Sitz besteht aus einem Federhochpolster mit vorstehender Englischer Kante. Das gepolsterte Kopfteil läuft in einer Wulst aus, formaler Gleichklang zur Englischen Kante.

(Abb. 502.) Ein Echo dazu bildet der Rundstab, der das Gestell sichtbar bindet. (Siehe auch Schnitt 501.) Im Grundriß ist die Federstellung mit Französischer Schnürung eingezeichnet. In Abb. 501 ist das Kopfteil mit dem Sitz geschnitten. Man beachte die Höhe der Spannleiste, an welche bekannterweise das Polster des Kopfteils befestigt ist. Abb. 503 zeigt das Gestell der fertigen Liege, wobei das Polster dünn eingezeichnet ist.

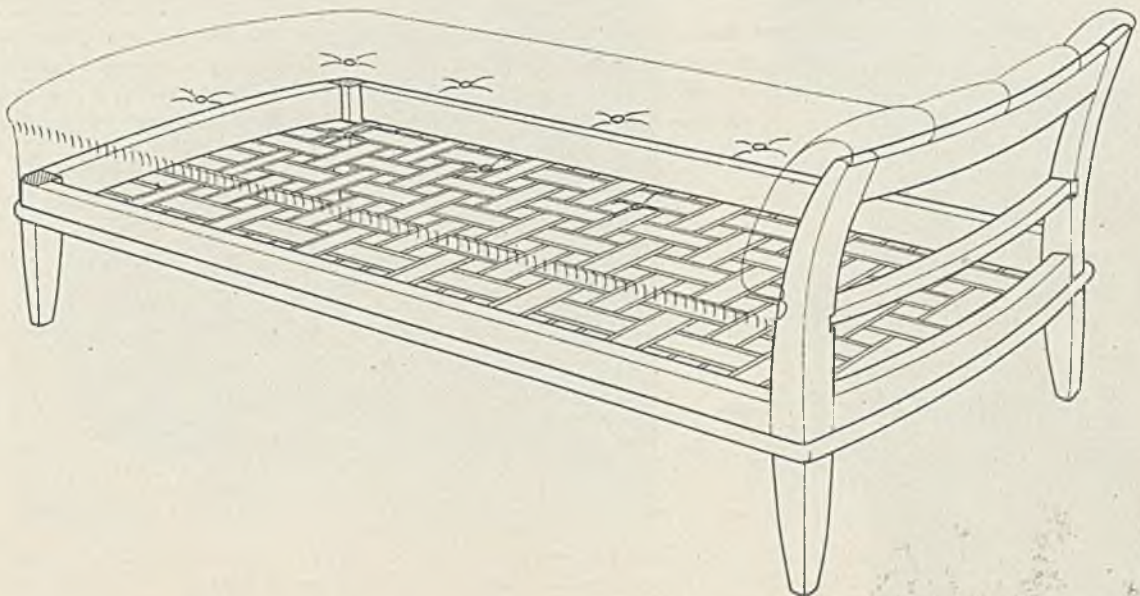


Abb. 503. Das Gestell der Liege mit eingezeichnetem Gurtgrund, rechts die Spannleiste für den Kopfteil

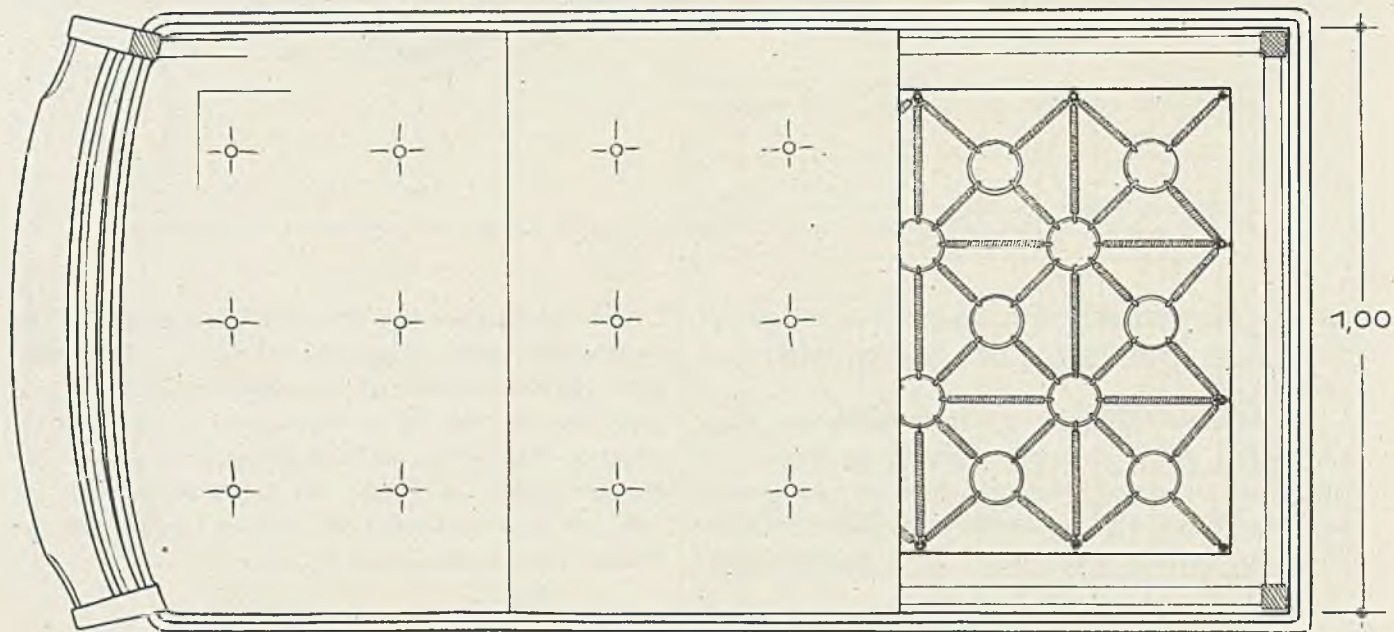
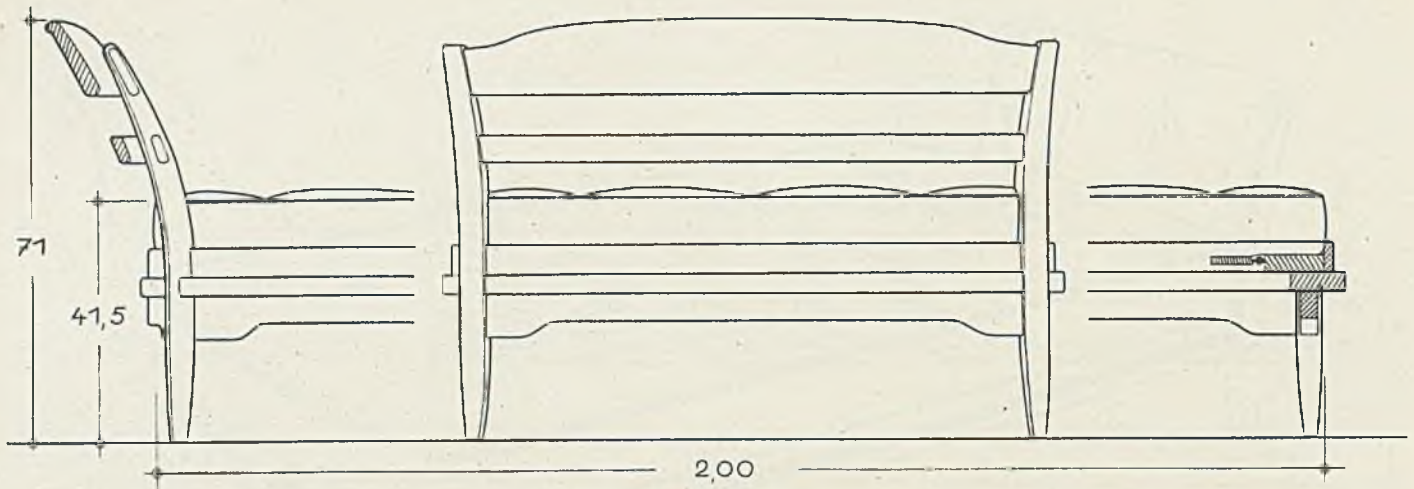


Abb. 504 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin) zeigt denselben Typ einer Liege mit Kopfteil, jedoch mit sichtbarem Holzgestell und abgehefteter Kissenpolsterung, welche mit Federkern in der Art einer dreiteiligen Matratze hergestellt ist. Sie ruht auf einem Flachrahmen mit Zugfedergrund, der mit einer Randleiste versehen ist, damit die Kissenpolsterung sich nicht verschieben können



Abb. 505. Ansicht des Kopfteils von obiger Liege. Eiche geräuchert, heller handgewebter Wollbezug



Abb. 506. Liege mit Kopfteil und sichtbarem Holzgestell in Eiche. Das Federhochpolster auf Rahmen liegt auf der Zarge des Gestells. Die Platte des Tischchens ist in massiv Ahorn ausgedreht. (Entwurf: N., Hersteller: Zeschke, Berlin)



Abb. 507. Vierkantiges Kissen, welches meist auf Liegen am Kopf wie am Rückenteil Verwendung findet. Es besteht aus einem vollen Haargummikern, der „gegossen“ wird

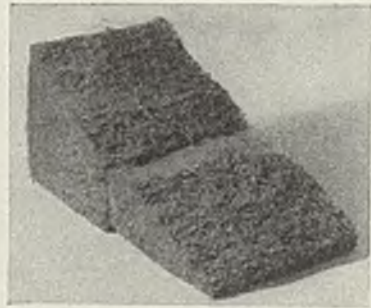


Abb. 508 und 509 ist ein kurzes Stück eines solchen Kissens abgebildet, das sich wie ein Gelenk zum Kopfteil aufklappen läßt

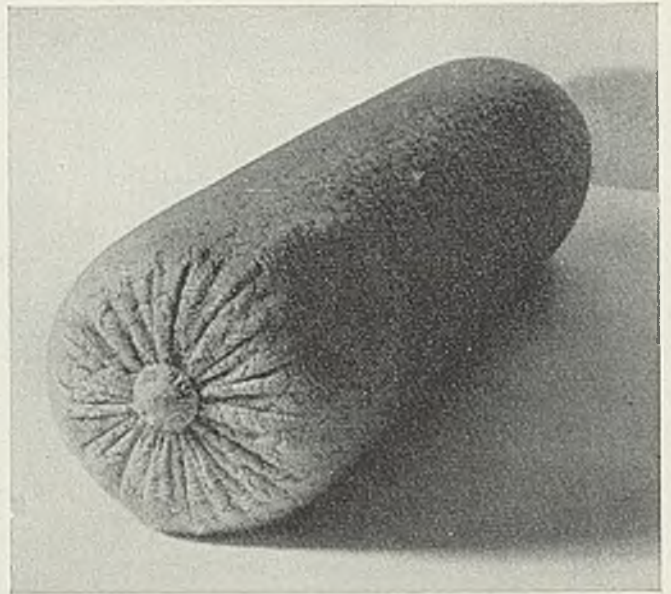


Abb. 510 u. 511 Kopfrolle, welche sich der Polsterer selbst gemacht hat. Aus einer Haargummiplatte, Abb. 452, stellt er eine Rolle her, die mit Fasern gefüllt und an beiden Enden mit Deckeln desselben Werkstoffes zugenäht wird. Daneben die fertige bezogene Rolle mit Knopfblende, welche die Stoffenden verdeckt



Abb. 512 (Entwurf: N, Hersteller: Zeschke, Berlin). Liege aus Lärchenholz mit zwei Seitenteilen, die mit Boondotrohr ausgeflochten sind. Die dreiteilige Roßhaarmatratze mit abnehmbarem Bezug liegt auf einem Zugfedergrund

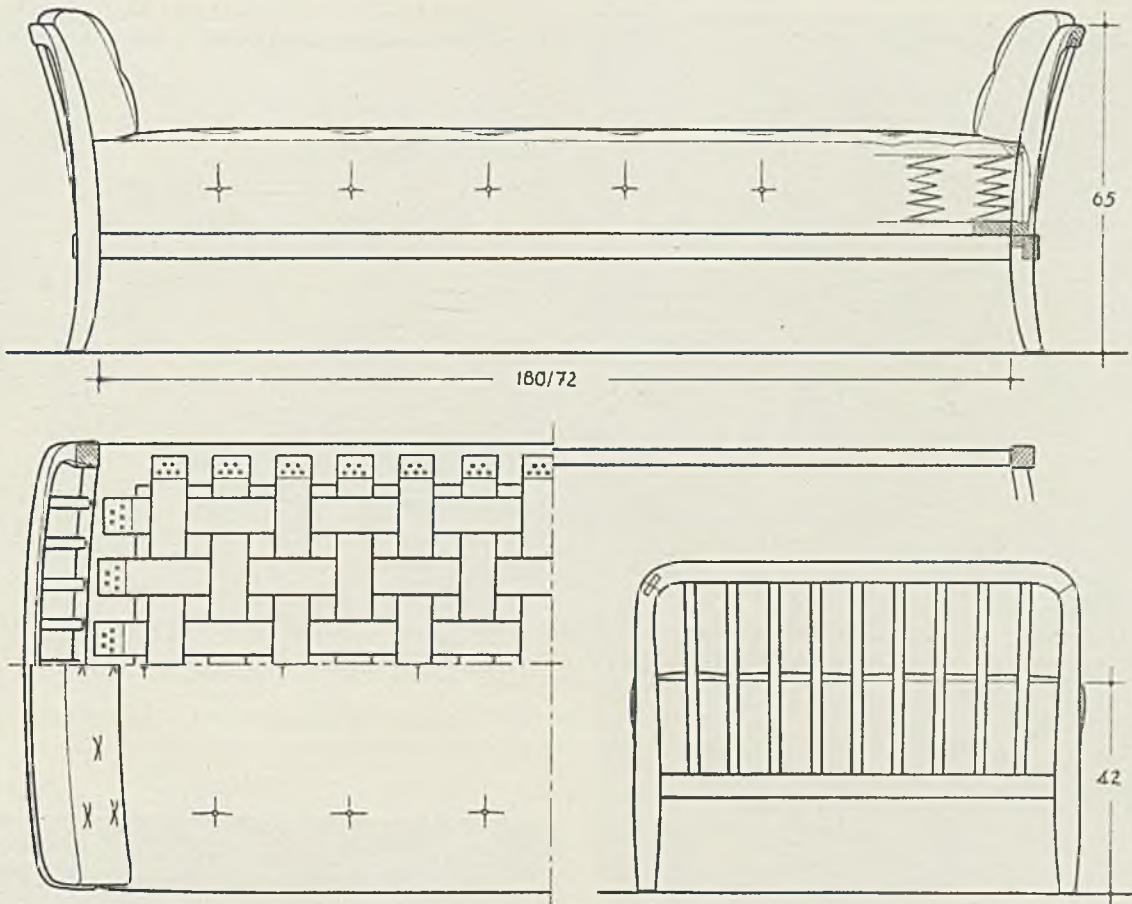


Abb. 513/514 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Liege aus deutschem Nußbaumholz. Seitenteile mit Sprossen. der Sitz ist in Federhochpolsterung auf Rahmen gearbeitet und eingelegt. Die Seitenkissen sind aus Haargummi

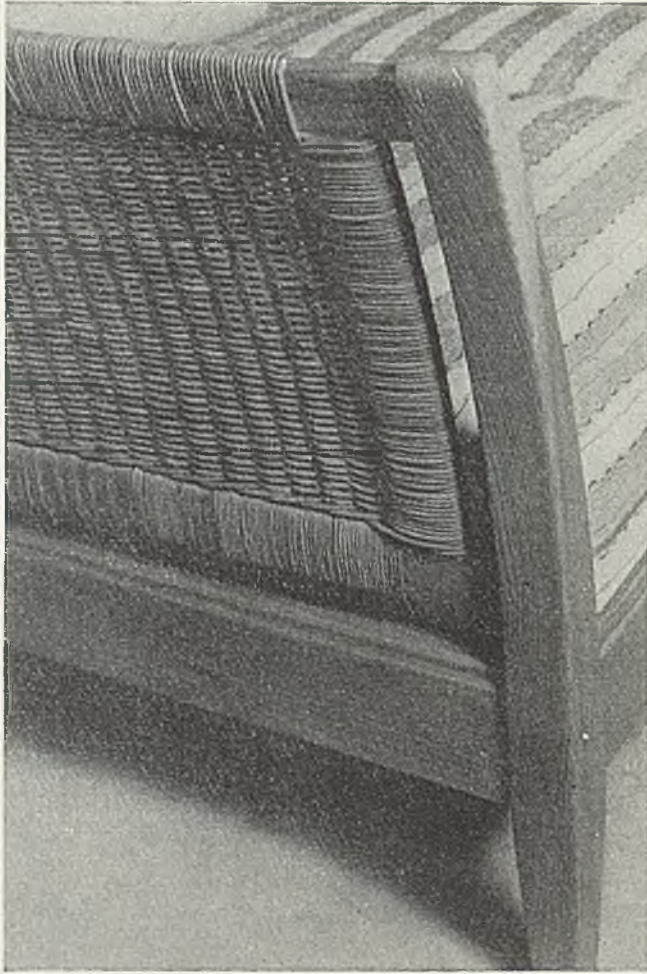


Abb. 515. Ansicht des Seitenteils der Liege Abb. 512 aus Lärchenholz mit stark gerundeten Kanten, um die das Boonulotrohr geflochten ist

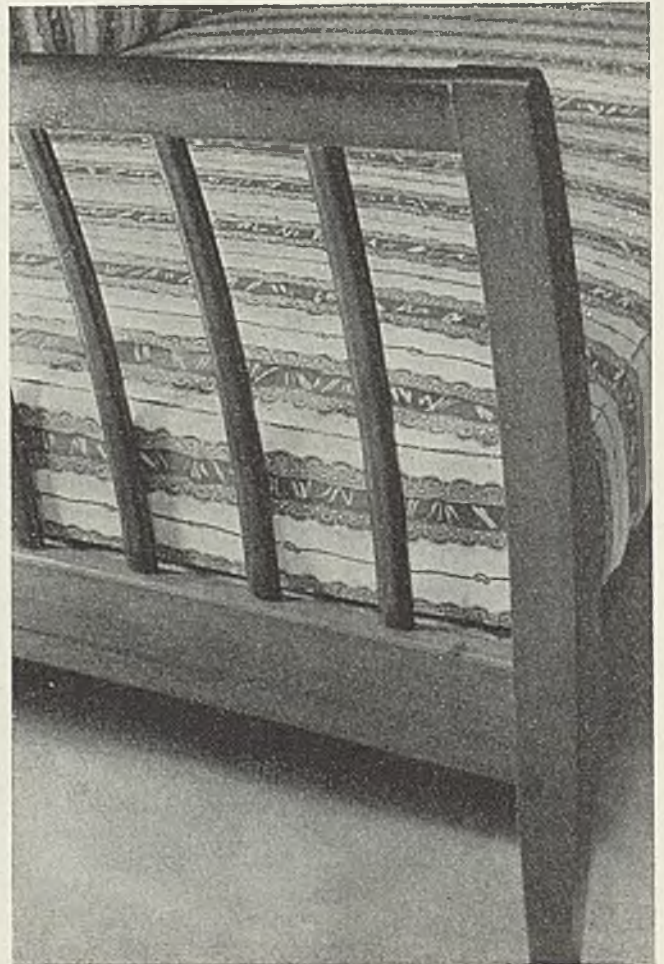


Abb. 516. Teilansicht von der Liege auf nächster Seite, die aus Mahagoniholz angefertigt ist. Die profilierten und geschweiften Sprossen sind auch an der Rücklehne herumgeführt. Man vergleiche das massige Seitenteil aus Lärchenholz mit dem feingliedrigen Mahagonigestell



Abb. 517 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Sofaliege mit Seiten- und Rückenkissen. Das Gestell ist aus Mahagoniholz, der Bezug der Kissen aus Cretonne. Er ist mit Reißverschluß versehen, damit er zum Reinigen abgenommen werden kann, siehe unten Abb. 518

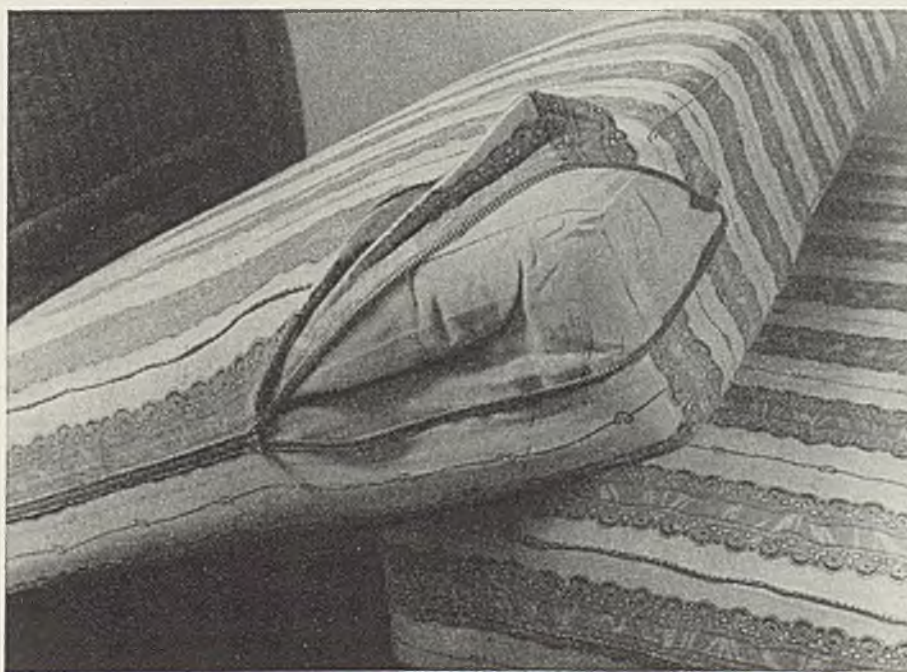


Abb. 518. Die Bezüge der Kissen- (Matratzen-) teile sind abzuziehen



Abb. 519 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin) zeigt ein Sofa-Doppelbett. Dieser Typ vereinigt die Vorzüge eines Sofas mit normalen Sitzmaßen mit denjenigen eines Bettes. Durch einfaches Herunterklappen der Rücklehne und Herausziehen des Fußteiles entsteht hier eine Schlafgelegenheit für 2 Personen. Die ganze Mechanik besteht aus Holz und kann bequem von einer Frau bedient werden. Dieses Möbel ist ganz besonders bei engen Wohnverhältnissen angebracht



Abb. 520. Der Holm der verstellbaren Rücklehne ruht in der Verzahnung der geschlitzten Armlehne

Die Versuche, eine Liege in ein Bett umzuwandeln, sind nicht neu. Es gibt ausgezeichnete Modelle auf dem Markt, die hauptsächlich mit Metall gearbeitet sind. Leider ist die Unterbringung der Bettwäsche allenthalben ein Problem, das noch nicht vollkommen gelöst ist. Bisweilen schnürt man sie fest und dreht das ganze Polster, in den weitaus meisten Fällen ist sie jedoch in einer Schublade auf Rollen unter der Liege selbst untergebracht (siehe auch Seite 203!), wo sie schlecht lüftet, und die meiste Staubentwicklung durch Schuhe entsteht. Sofern man tagsüber die Bettwäsche nicht gesondert in einem Raum unterbringen kann, ist wohl die Bettkommode mit luftdurchlässigem Rohrgeflecht, wie sie auf der Seite 206 abgebildet ist, die Lösung.

Das hier dargestellte Sofa-Bett läßt sich in ein Doppelbett verwandeln. Die Rücklehne wird aus ihrer Verzahnung gehoben und gleitet nach unten in die Zarge, wodurch sie festliegt. Die Rückenkissen werden umgelegt,



Abb. 521. Das Sofa-Doppelbett als Nachtlager für 2 Personen hergerichtet. Das Bettzeug wird in einer Bettkommode untergebracht, wie sie auf Seite 206 abgebildet ist

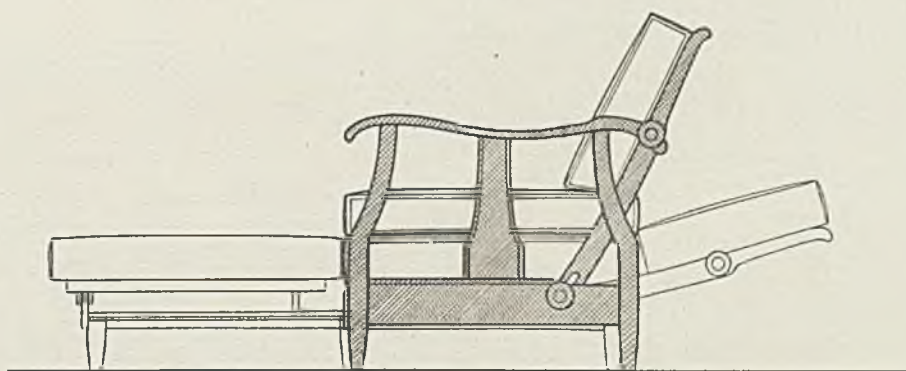


Abb. 522. Seitenansicht des Möbels als Sofa und herabgeklappt als Doppelbett. Der Holm gleitet unten in die Zarge und steht dadurch fest

ihre ansteigende Lage ersetzt das Keilkissen. Unter dem Sitzpolster wird ein Fußrahmen herausgezogen und durch Hochklappen eines zweiten Rahmens die richtige Höhe zur Auflage der beiden Kissen geschaffen. Die Hand-

habung ist denkbar einfach. Der Umbau kann bequem von einer Frau bewerkstelligt werden.

Auf der nächsten Seite bringen wir ein Sofa-Einbett, das einfach durch Herausziehen des Sitzes zum Bett wird.

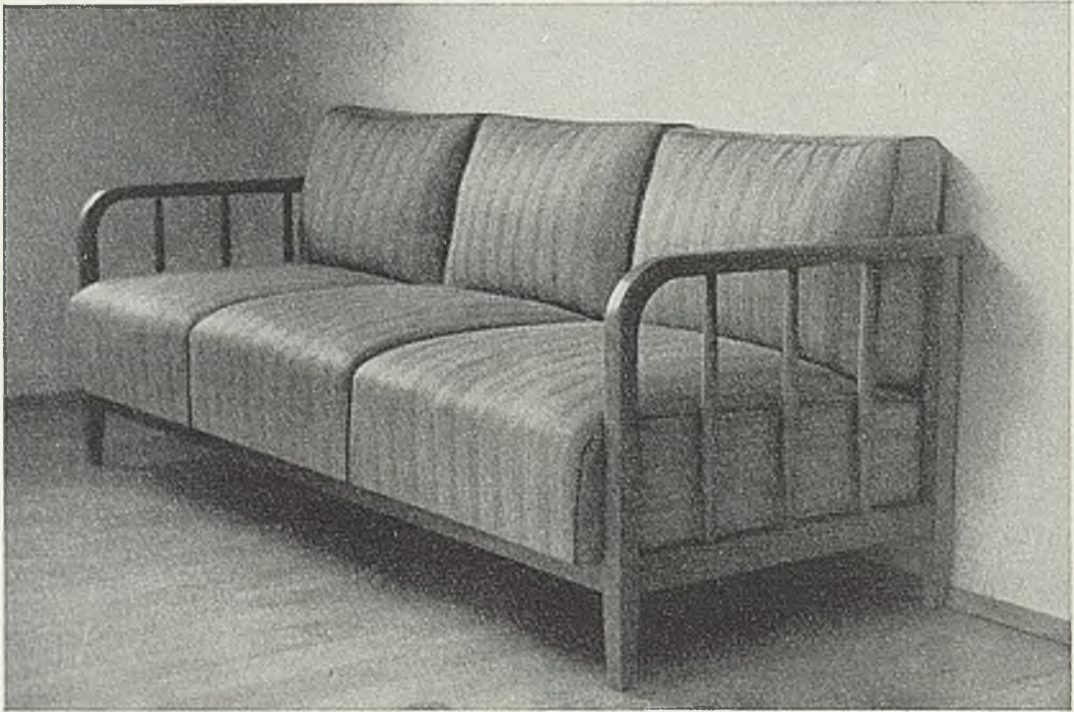


Abb. 523. Sofa-Einbett (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Gestell Eichenholz geräuchert, Bezüge tabakbrauner Baumwollrips. Der Sitz ist ein Federhochpolster auf Rahmen, während die Rückenkissen lose sind

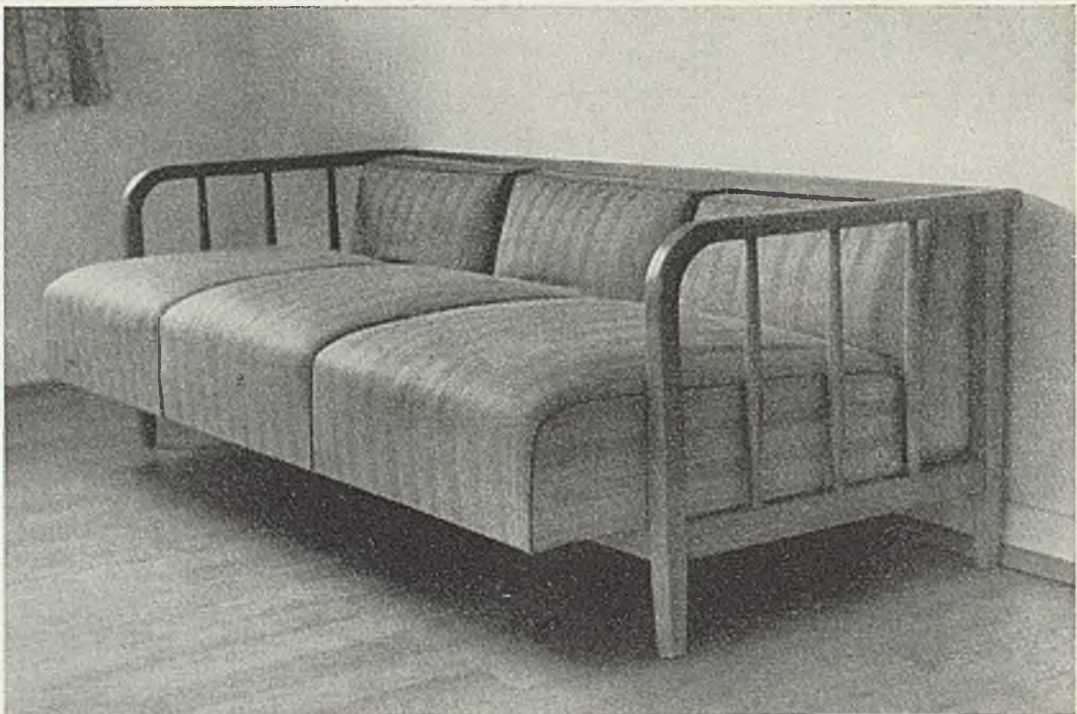


Abb. 524. Als Bett gerichtet, der Sitz wird herausgezogen, er ist gegen Kippen gesichert. Die Rückenkissen werden hinter den Sitz heruntergestellt. Durch die Neigung der Sitzfläche nach hinten liegt man gegen diese. Die Sitztiefe von 65 cm wird zur Liegefläche auf 85 cm verbreitert

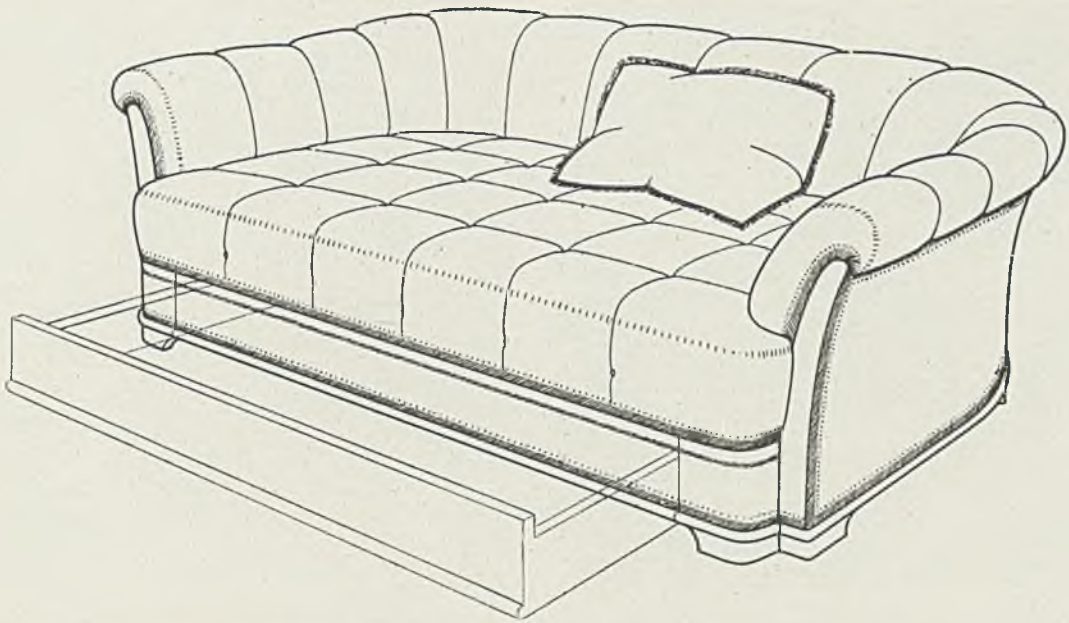


Abb. 525 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Schaubild der großen Liege von unten. Der Sitz, Seiten und Rücklehne sind in Federhochpolster angefertigt. Zur Erlangung der normalen Sitztiefe sind einige Kissen im Rücken notwendig. Der beliebte herausziehbare Bettkasten unter dem Sitz ist wohl praktisch aber nicht so hygienisch, da er nicht lüftbar und am meisten der Staubentwicklung ausgesetzt ist

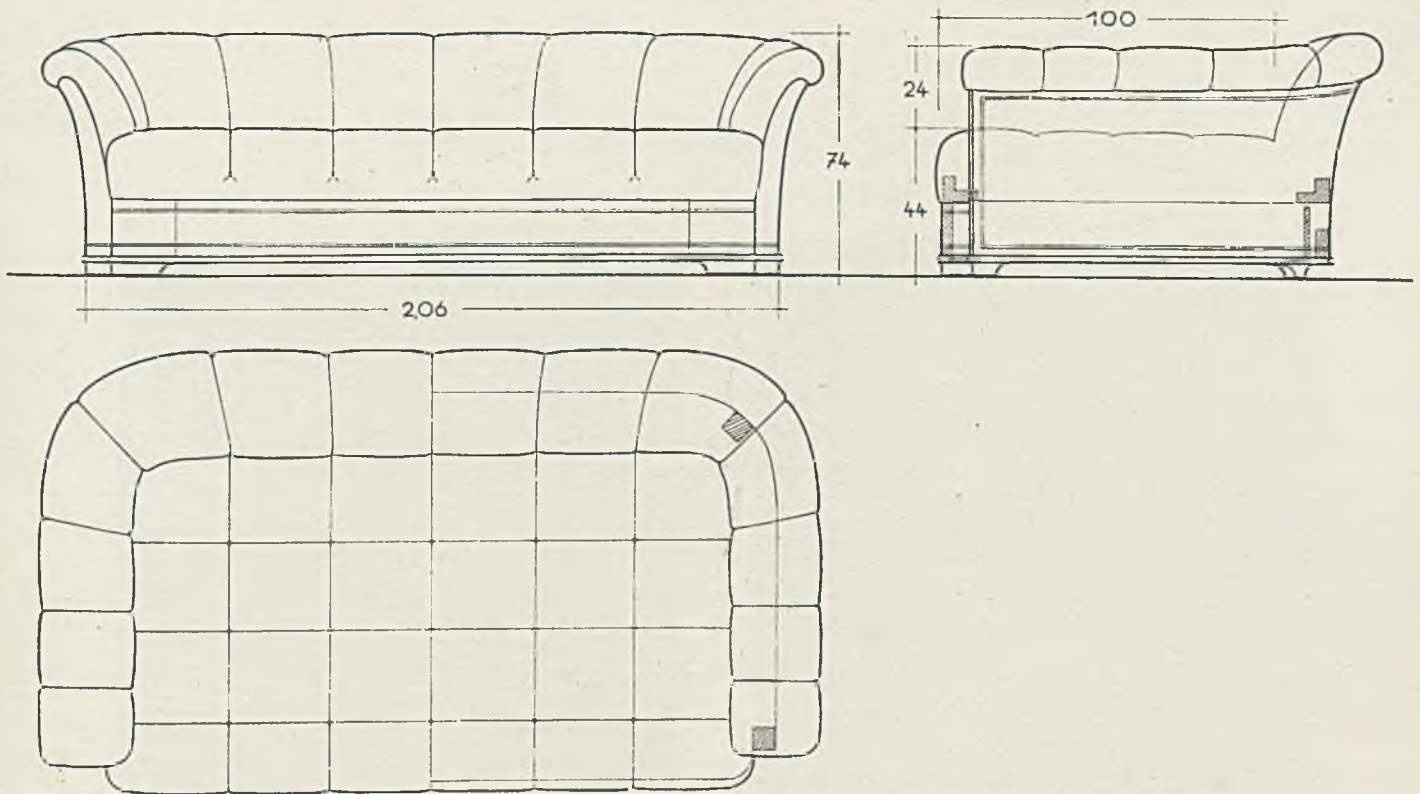


Abb. 526. Vollunpolsterte Liege mit Seitenteilen und Rücklehne, welche mit herausziehbarem Bettkasten angefertigt wird

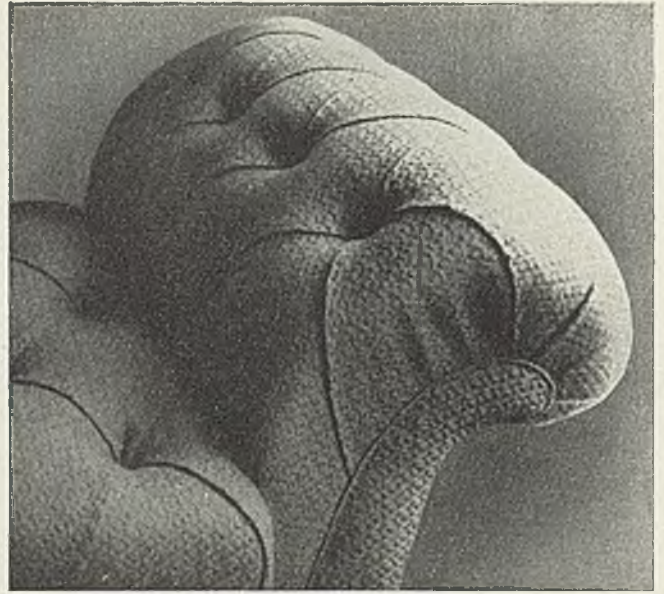
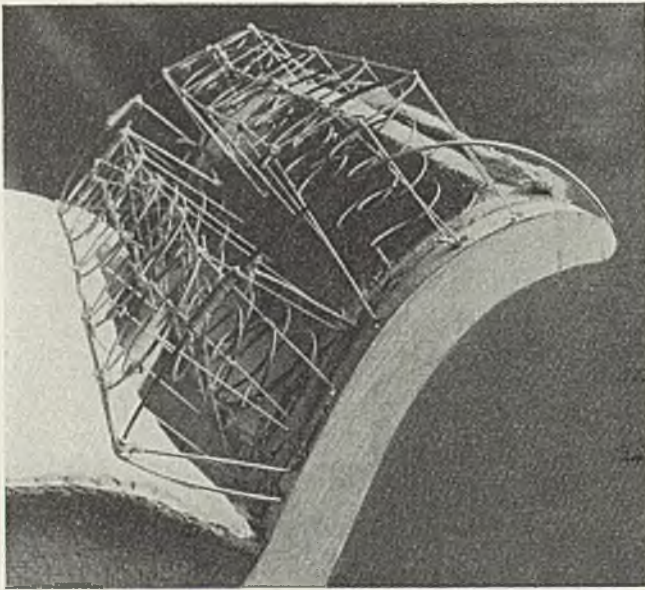


Abb. 527 und 528. Schnürung des Seitenteils einer solchen Liege. Deutlich sieht man den formbildenden Kantendraht und die getrennt geschnürten Federrahmen. In Abb. 528 ist das fertig abgeheftete und bezogene Seitenteil abgebildet

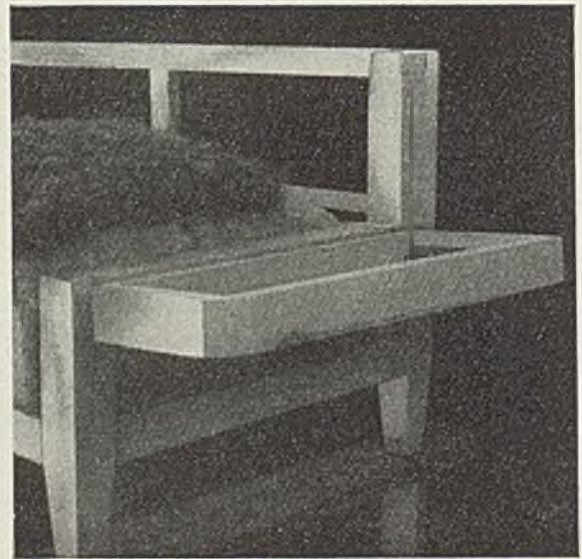
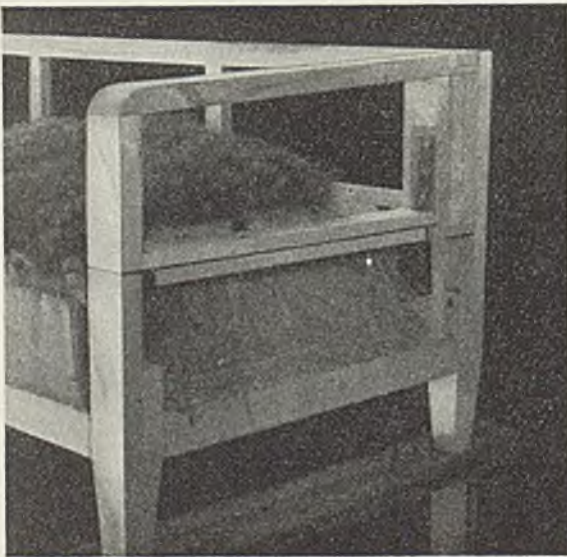


Abb. 529 und 530. Herabklappbares Seitenteil an einem kleinen Sofa älterer Bauart, damit zum Ruhen die nötige Liegelänge erreicht wird

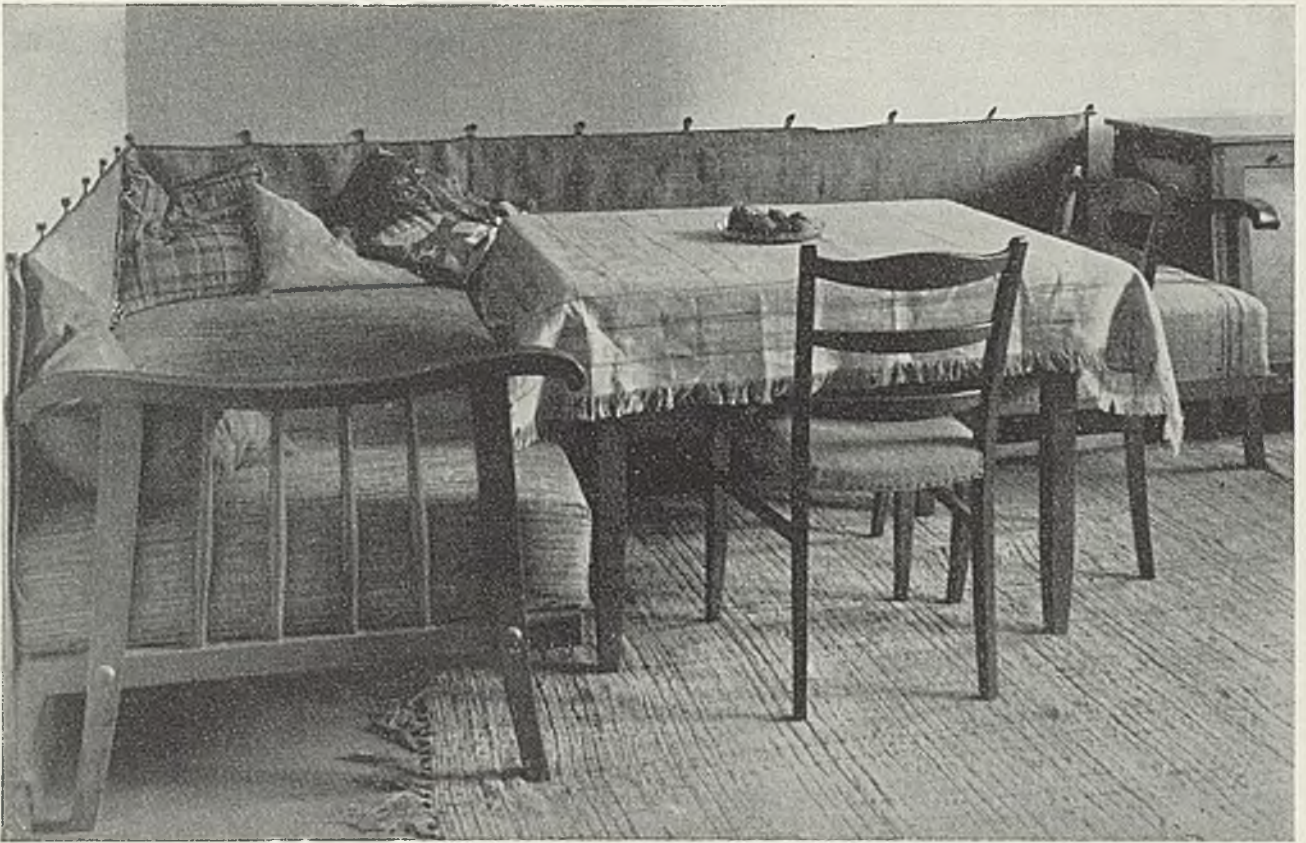


Abb. 531 (Entwurf: N. Hersteller, Zeschke, Berlin). Zwei Liegen mit einseitiger Armlehnausbildung sind zu einer gemütlichen Wohncke zusammengestellt, die abends als Betten hergerichtet werden. Rechts im Bilde sichtbar ist die mit Rohr ausgeflochtene Kommode, die das Bettzeug enthält. (Siehe Abb. 533–534.) Als Wandschutz ist hier eine Bastmatte an kleinen Holzknöpfen aufgehängt

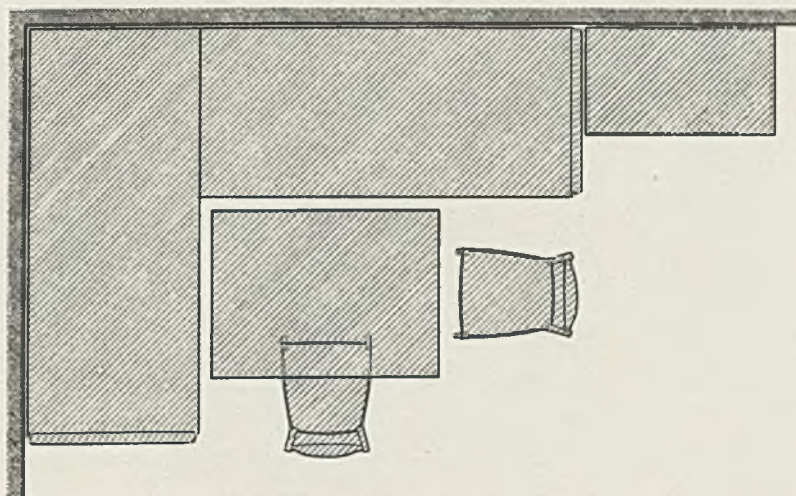


Abb. 532. Grundriß der Sitzecke mit Bettkommode daneben



Abb. 533 u. 534. Kommoden zum Aufbewahren von Bettzeug. Seitenteile und Türen sind mit Rohr ausgeflochten. Letztere sind nach vorne herunterklappbar und mit Feststellern versehen. (Entwurf: N., Hersteller: Zeschke, Berlin)

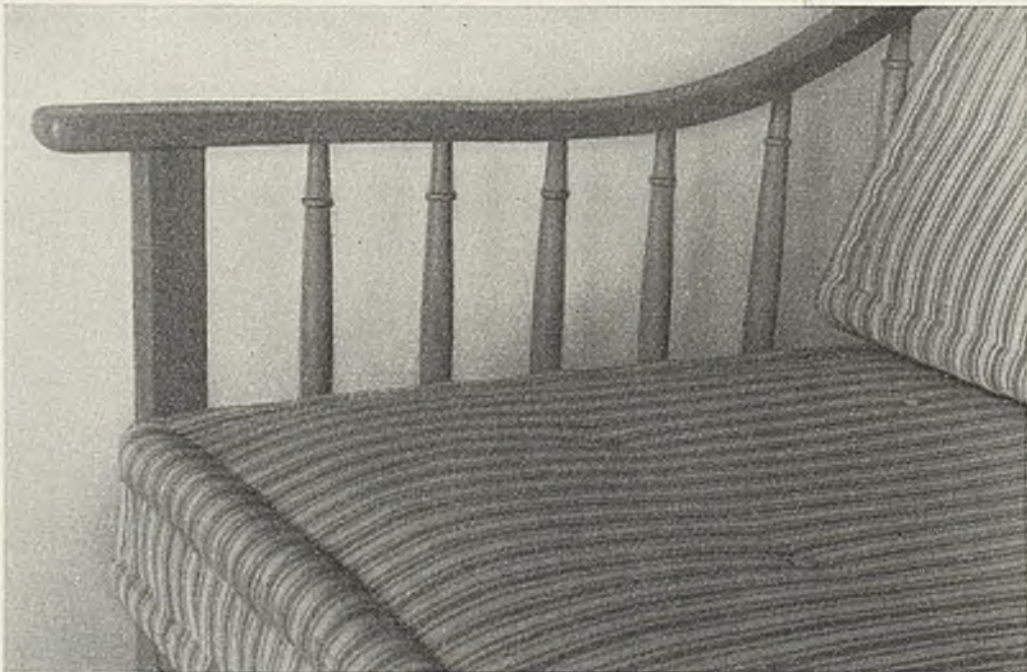


Abb. 535. Teilansicht der Armlehne zur Doppelliege auf nächster Seite

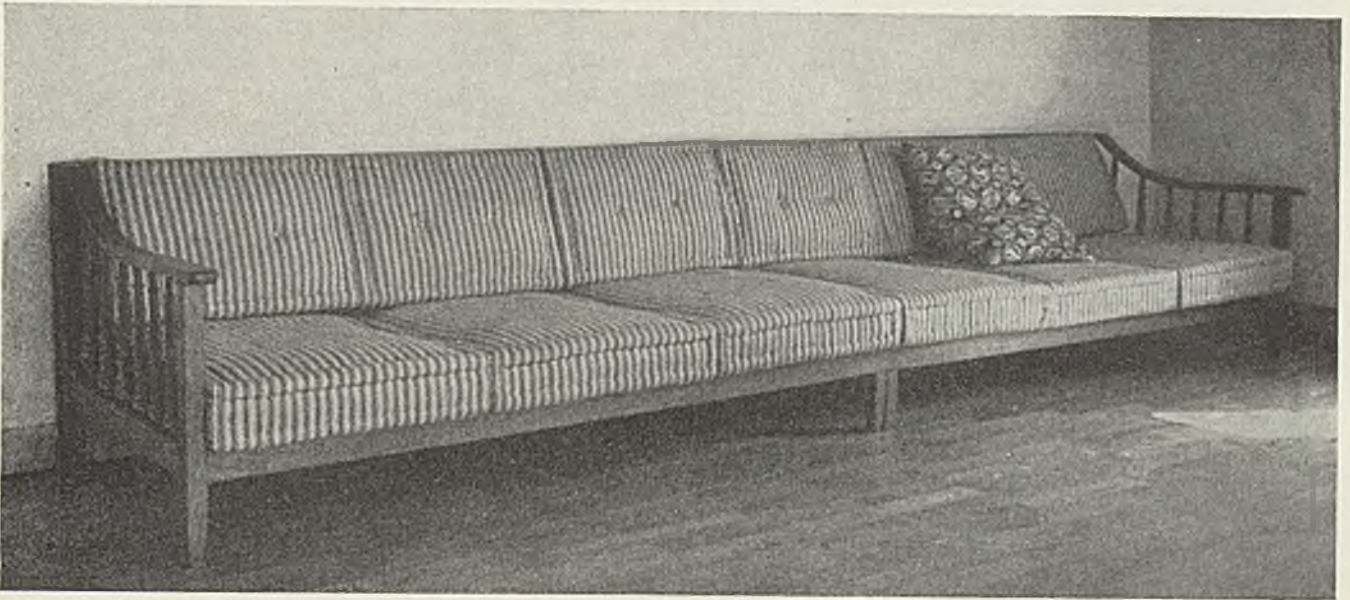


Abb. 536/537 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Ansicht und Grundriß einer zusammenschraubten Doppelliege aus geräucherter Eiche, die im Sitz je eine dreiteilige Matratze mit Federkern hat, die auf einem Zugfedergrund liegt. Zur Schonung des kupferfarbenen Leinenbezugs wird die Matratze nachts gewendet und die Rückenkissen abgenommen.

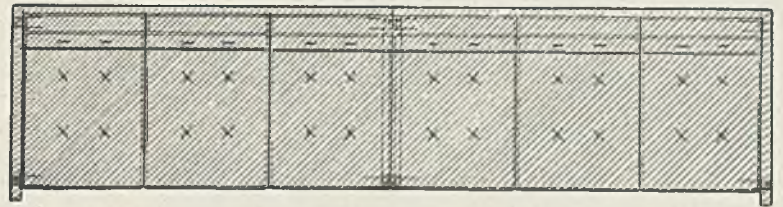
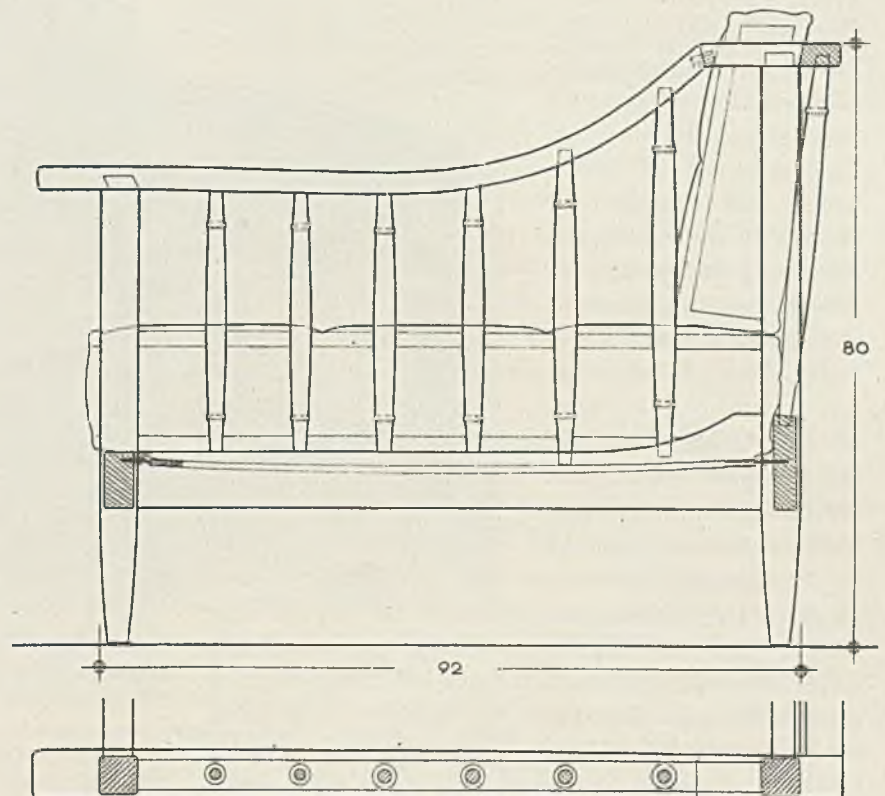


Abb. 538. Seitenansicht mit Schnitten der Sofa-liege. Der ansteigenden Armlehne entspricht das Ansteigen der Seitenzarge, auch der Abstand und die Stärke der Sprossen nehmen nach hinten zu. Die Schräglage der Rücklehne wurde auf einfache Weise ohne Abknickung des Hinterbeines erzielt. Die vorne weit überstehende Armlehne ist durch den Gebrauch nicht bedingt, ihr Überstand steht in gewissem Einklang mit den hohen Füßen. Man mache den Gegenversuch und decke mit dem Finger einen Teil des Überstandes ab, um sich von der Richtigkeit zu überzeugen.



DIE LEDERMÖBEL

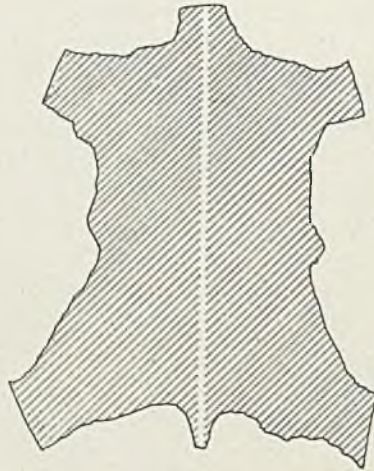


Abb. 540. Schema einer Lederhaut, aus welcher einzelne Bezugteile mit möglichst geringem Verschnitt ausgeschnitten werden müssen

Das Leder, eines der ältesten Werkstoffe der Menschheit, wurde schon frühzeitig als Überzug von Kissen, besonders aber für den gepolsterten Reitsattel verwandt. Wir räumen dem Leder einen kleinen Abschnitt in diesem Buche ein, weil sich in Verbindung mit ihm gewisse Typen entwickelt haben. Man kennt den typischen Lederstuhl in Speisezimmern von Hotels, Büros und Sitzungssälen wie auch den Lederklubsessel in Hotelhallen und Klubräumen, also in Räumen mit starker Benutzung und meist unpersönlichem Charakter.

Grundsätzlich unterscheidet man bei jeder Tierhaut drei Schichten: Ober-, Mittel- und Unterhaut. Nur die Mittelhaut wird zu Leder verarbeitet, während Ober- und Unterhaut entfernt und zu Lederleim verarbeitet werden. Der widerstandsfähigste Teil des Leders stammt vom Rücken, während der Bauchteil dünn ist. Das Rindleder mit seiner runzligen Narbung wird

wohl am meisten zum Beziehen von Möbeln verwandt. Da es von Natur aus zu stark ist, wird es in mehrere

Blätter gespalten (Spaltleder). Nur das oberste Blatt trägt die natürliche Narbung, während die unteren Blätter eine künstliche Narbung (Narbenspaltleder) eingepreßt erhalten. Dagegen ist das Kalbleder glatt und zart. In ihrer naturhellgelben Farbe sind die Leder sehr empfindlich. Sie werden deshalb in den verschiedensten Tönen gefärbt. Das eleganteste ist das Saffianleder, welches aus der Ziegenhaut gemacht wird. Seine Oberfläche hat einen wunderbaren seidigen Glanz, ist schneeweiß, dünn, weich und knittert beim Falten. Saffian gibt es in den leuchtendsten Farben. Schafleder, auch Mouton genannt, wird als Ersatz für Saffian verwendet. Neuerdings nimmt man auch Schweins- und Wildleder, letzteres vom Reh oder Hirsch. Schweinsleder ist zäh und hat eine charakte-



Abb. 541 (Entwurf: N., Hersteller: Zeschke, Berlin). Stuhl eines Besprechungszimmers, dessen Sitz mit Federhochpolster und dessen Rücken mit Flachpolster angefertigt ist. Die Beine ertrinken hier nicht im Sitzpolster, ein Teil der ringsum laufende Lärge ist sichtbar geblieben; dem gleichen Gesetz entsprechend ist ein Teil des unteren Rücklehn-Querstücks sichtbar; beide Polstermassen sitzen gleichsam auf dem Holzgestell

ristische Narbung. In regelmäßigen Abständen stehen drei Punkte zusammen (die von den Borsten stammen). Wildleder haben meist eine stumpfe Oberfläche und wirken samtartig.

Wie schon erwähnt, kann Leder in allen Tönen gefärbt werden. Doch ist auch hier zu beachten, daß das selbe verschieden nach seinem Charakter gefärbt werden sollte, während zum Beispiel Saffianleder mit seiner Leuchtkraft reine und leuchtende Farben zu geben vermag, eignen sich für Rindleder, seines Gehaltes und seiner größeren Struktur wegen, nur gedeckte Töne. Aber auch hier gilt, was beim Beizen der Hölzer Geltung hat, daß die Farbtöne gelb, beige, gelbbraun, rotbraun, dunkelbraun bis schwarz die eigentlichen Farben für Leder darstellen. Die künstliche Narbung sollte man mit Zurückhaltung anwenden. Solange die aufgeprägte Narbung im Charakter des Leders erfolgt, ist dies durchaus zu begrüßen, da die glatte Oberfläche einmal sehr gegen Verschmutzung empfindlich ist und zum andern wenig Haftung bietet, wodurch der Sitzende bei zu geringem Gefälle des Sitzes langsam abrutscht. Vor noch gar nicht langer Zeit hat man — vor allem in der Pseudo-Renaissance, aber auch schon früher — an Stelle einer natürlichen Narbung Ornamente eingepreßt, die zum Teil gepunzt, zum Teil auch durch entsprechende Preßformen hergestellt wurden, wie wir dies heute noch bei Bucheinbänden mit Goldprägungen, deren Ornamente zum Teil mit Farbe ausgelegt sind, sehen können. Ein Maßhalten, vor allem hinsichtlich der Höhe

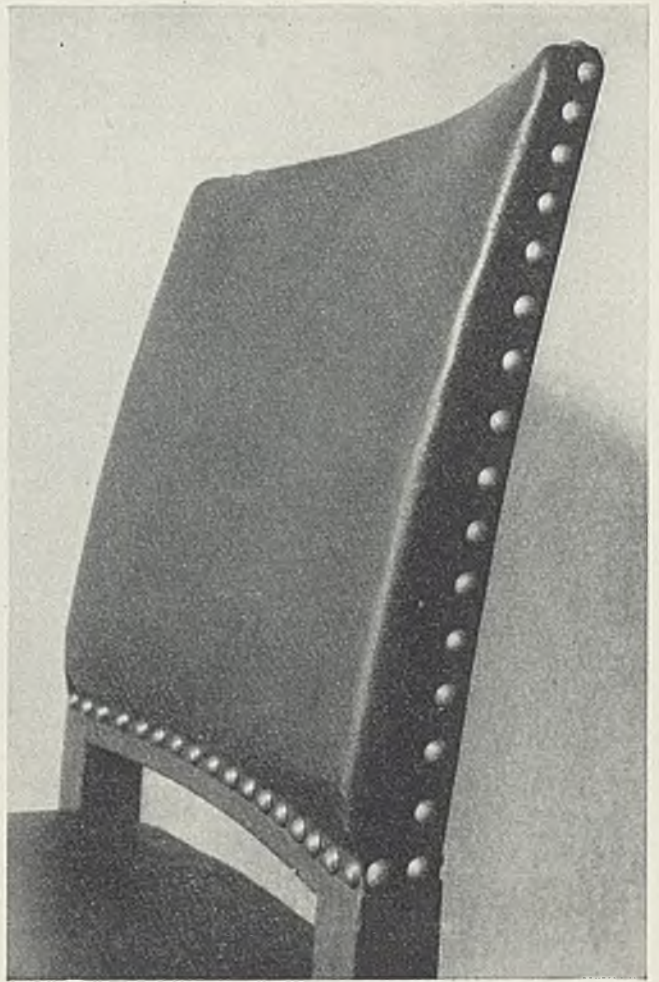


Abb. 542. Die Rücklehne des Stuhles ist aus braunem Rindleder, mit Nägeln aus Mattmessing, die von schmückender Wirkung sind, eingefast. Das Holz ist aus geräucherter Eiche.

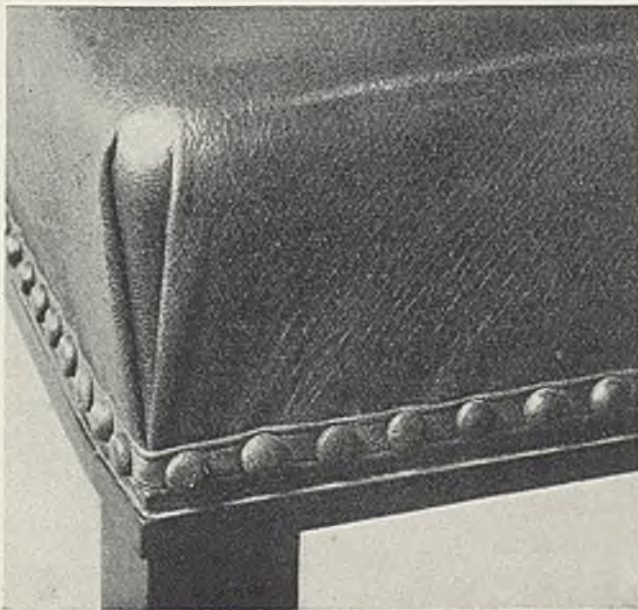


Abb. 543. Teilausschnitt des Sitzpolsters. Deutlich sieht man die Eckfalte und die lederbezogenen Nägel, denen eine Borte unterlegt ist.

der Ornamente, ist besonders notwendig, da die vorstehenden Teile einer raschen Abnutzung unterworfen sind, und andererseits das weiche Anschmiegen der Polsterung an den menschlichen Körper oberstes Gesetz bleiben muß. Schließlich darf die Ornamentierung nicht den Gebrauch beeinträchtigen.

Grundsätzlich kann man das Leder wie Stoff verarbeiten, also fast alle Formen damit beziehen. Ein Sitzkissen mit Boden wird genau so aufgebaut, gleichviel, ob es mit Stoff oder Leder bezogen wird. Lediglich die Kantenbildung erfährt beim Leder eine straffere Ausprägung, wie sie zum Beispiel im Lederkäter zum Ausdruck kommt. In *Abb. 541* ist ein typischer Stuhl aus dem Besprechungszimmer (*Abb. 550*) dargestellt. Der Sitz hat ein Federhochpolster, während der Rücken in Flachpolster ausgeführt wurde. Die Sitzfläche und die Bodenkante sind aus einem Stück hergestellt, laufen also glatt ohne Betonung

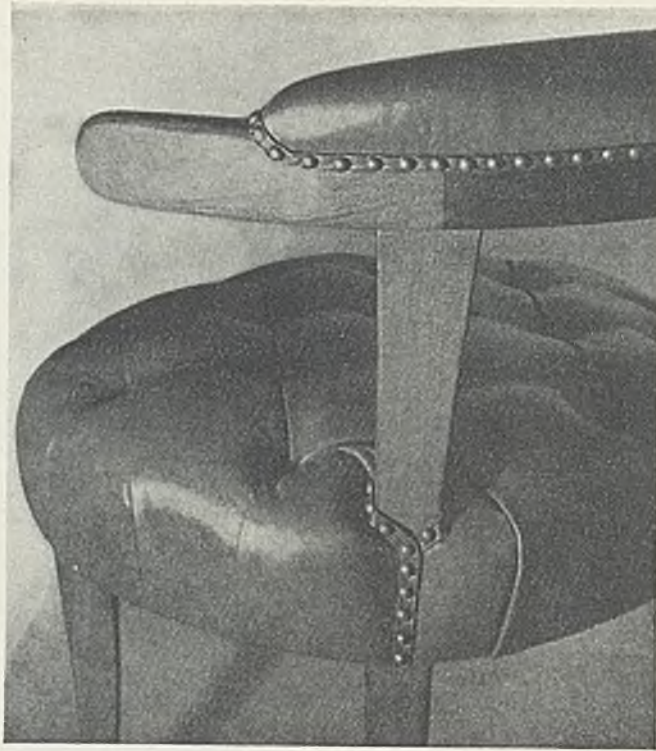


Abb. 544. Ausschnitt von dem Schreibessel Abb. 135 aus deutschem Nußbaumholz mit schwarzem Kalbleder bezogen. Das Armlehnpolster und die Naht am Hinterbein sind hier mit Leder bezogenen Nägeln, die auf einer Lederborte sitzen, eingefast. Das Leder des angehefteten Sitzpolsters wurde hier von unten an die Zarge angenagelt. Der Vollständigkeit halber hätte man die Nagelung auch sichtbar durchführen können

der Kante ineinander über (Abb. 543). Ähnlich wie man ein Packpapier über eine Schachtel schlägt, entsteht an der Ecke ein Überschuß an Leder, der hier in einer Falte versteckt ist. Wenn man die Falte vermeiden will, muß die Sitzfläche nach dem Grundriß, getrennt vom Boden des Polsters, zugeschnitten werden, so daß die Sitzfläche für sich und die Höhe des Polsters, Boden genannt, ebenfalls für sich aus einem langen Streifen bestehen. Das Zusammentreffen beider Sitzteile ergibt eine Naht, die meist als Käter ausgebildet wird, wie in Abb. 548 dargestellt und bei den Kissenkanten in Abb. 546 und 547 angewandt wurde. Bei dem Stuhl Abb. 541 endigt das Lederpolster in einer Nagelreihe aus blanken Messingnägeln, die besonders am Ausschnitt Abb. 542 zu sehen sind. Eine solche Nagelung

ist sehr schmückend, aber auch auffallend. Im Biedermeier verwandte man sehr gern auf schwarzem Leder einen Nagel mit einer halbrunden weißen Porzellan-kuppe. Früher wurde der Metallstift in das Porzellan eingebraunt, heute wird er eingegipst: Der heutige Porzellanknopf wird beim Einnageln gern locker geschlagen und fällt dann ab, wobei man sich leicht am zurückliegenden Metallstift reißt. Ganz harmonisch fügt sich ein Nagel, der mit demselben Leder überzogen ist, ein, (Abb. 543), aber auch er ist mehr für einen privaten Gebrauch zu empfehlen, da sich der Lederüberzug lösen kann. An Stelle einer Nagelung kann man, ähnlich wie beim Stoffüberzug, auch eine Borte verwenden, die hier selbstverständlich aus Leder angefertigt wird.

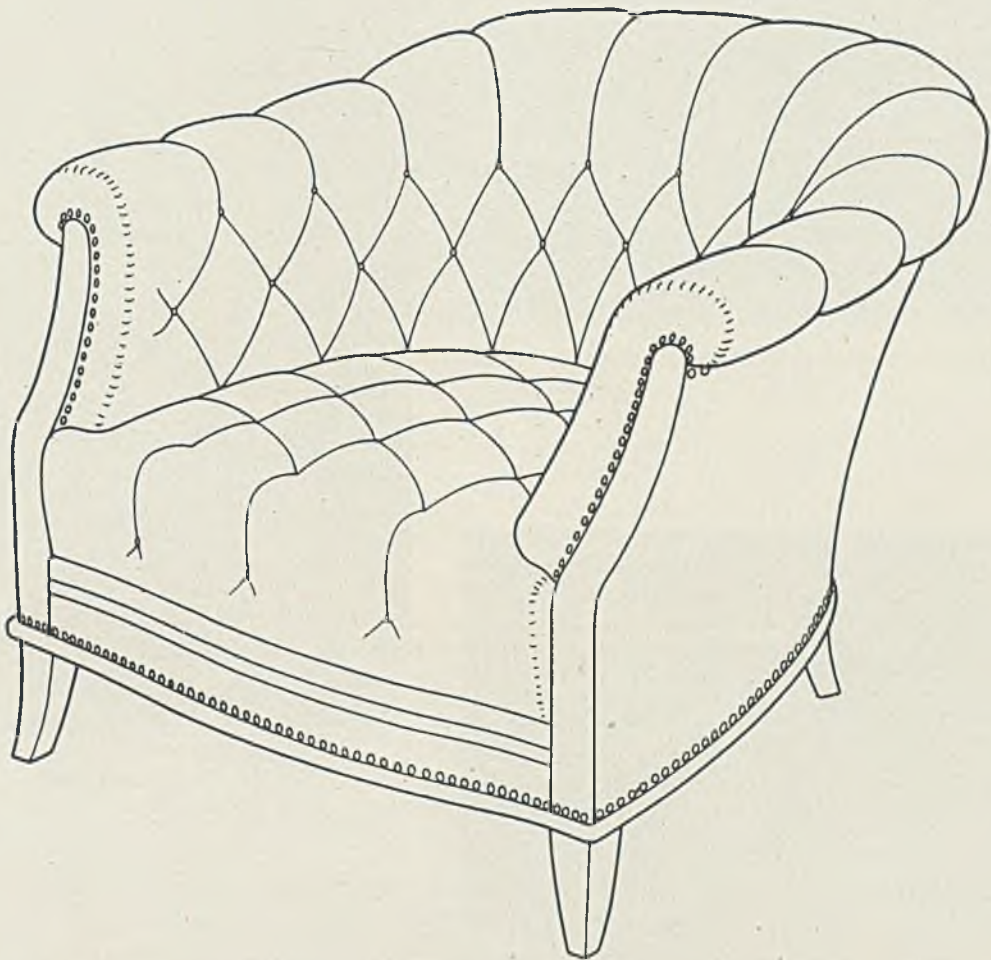


Abb. 545 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Lederklubsessel. Armlehne und Rückenteil sind geheftet und wie der Sitz in Federpolsterung ausgeführt. Die Armlehnen laufen, ohne abzusetzen, in die Rücklehne über (stehender Federkranz), an Stelle der Heftung in Pfeifen, wie auf Seite 146 dargestellt, ist hier die Rautenheftung angewandt und im Gleichklang der Sitz ebenso ausgeführt. Vor noch nicht langer Zeit waren diese Sessel, sogenannte „Lederklubgarnituren für das Herrenzimmer“, in zum Teil geschmackloser Form große Mode

Abb. 546/547. Ausschnitte aus der Polsterbank von nebenstehender Seite. Die Sitz- und Rückenpolsterung besteht aus losen Kissen. Zur Niederhaltung der Schwellung wurden Knöpfe eingezogen (keine Heftung). Die Kissenkanten sind alle gekätert, die hier in der gleichen Farbe des Leders gehalten sind. Man kann die schmückende Wirkung noch erhöhen, wenn man den Käter und die Knöpfe heller oder dunkler oder auch andersfarbig wählt



Abb. 546

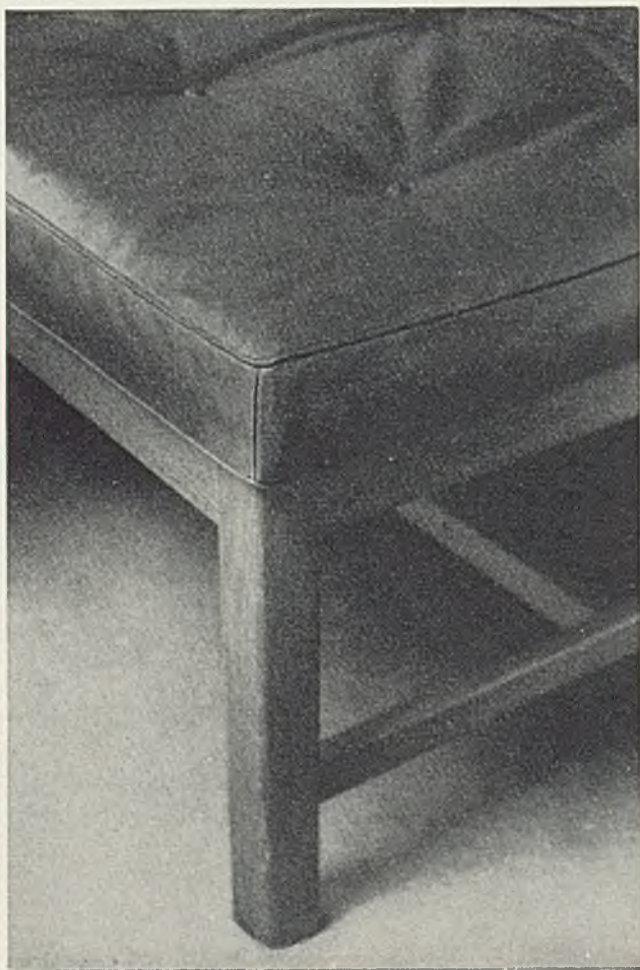


Abb. 547



Abb. 548. Ein Käter aus Leder. Ein dünner Strang aus Gurtschnur oder aus Meerrohr wird mit Leder umnäht. Ersterer ist biegsam und fühlt sich nicht so hart an wie derjenige mit einem Rohrspan

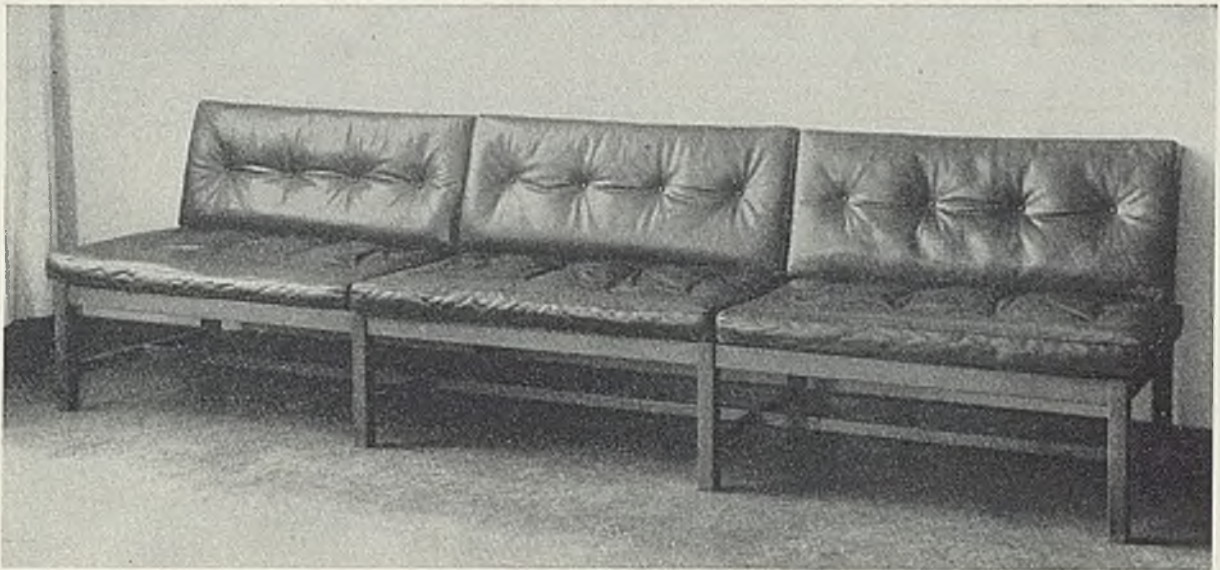


Abb. 549. Eine Polsterbank, deren Sitz- und Rückenissen mit dunkelbraunem Rindleder überzogen sind. Die Kissenkanten sind gekättert.
(Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

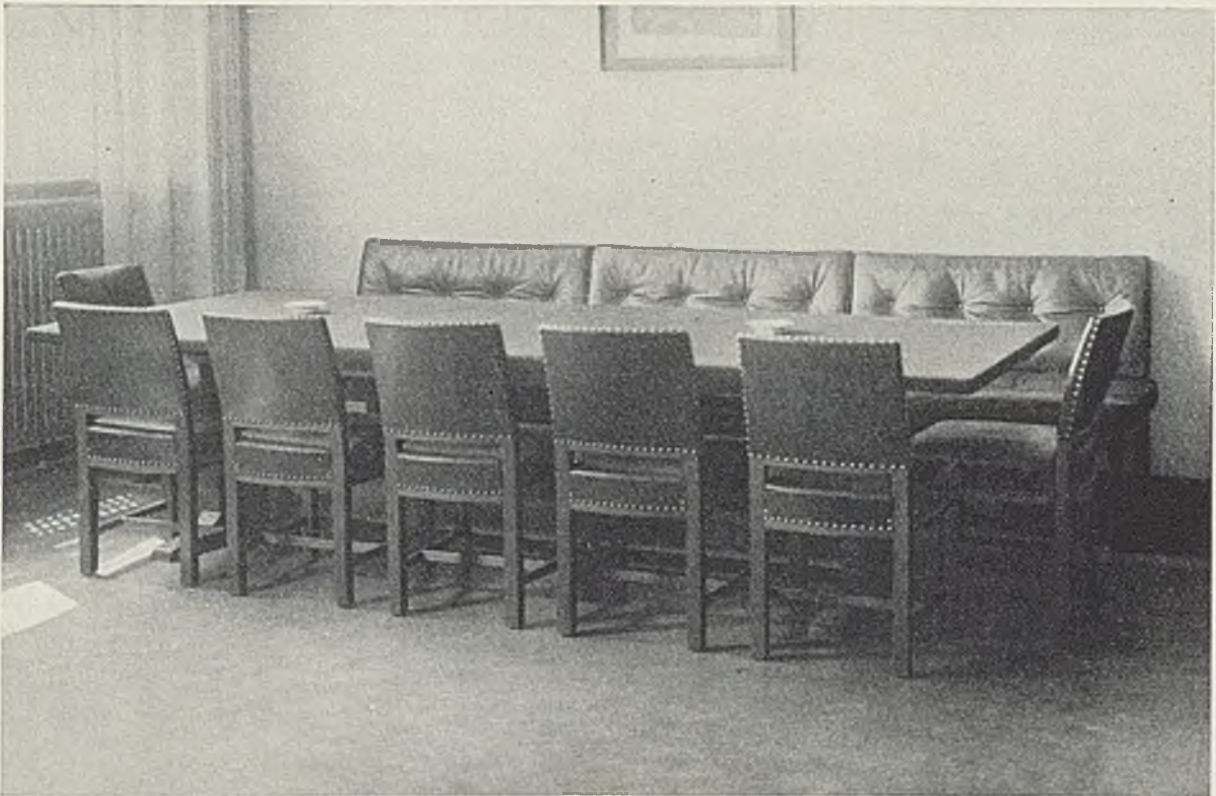


Abb. 550. Stühle und Bank zu einer Besprechungsecke vereinigt. Geräucherte Eiche, braunes Leder mit messingblanken Nägeln.
(Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin.) Trotz ihrer Strenge und Geschlossenheit erfüllen die Sitzmöbel die Mindestforderung an Bequemlichkeit, die bei Sitzungszimmern aus sogenannten repräsentativen Gründen meist zu wenig berücksichtigt werden.

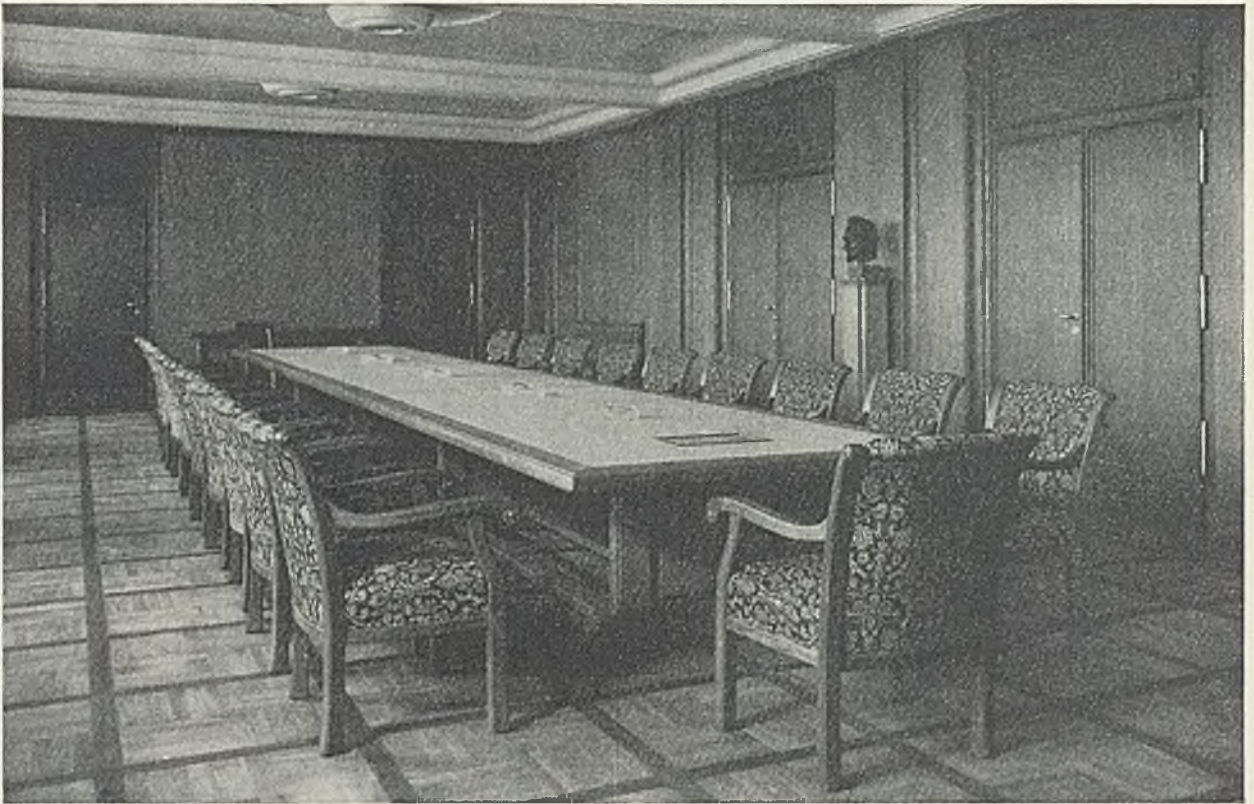


Abb. 551. Tisch und Sessel aus dem Sitzungssaal eines Industrierwerkes aus geräucherter Eiche. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin.) Die Tischplatte ist mit elfenbeinartigem Ygraph-Pergament ausgelegt, während die Sitzmöbel mit einem gemusterten Gobelin bezogen sind. Wie einleitend schon hingewiesen, wird in Sitzungszimmern vorwiegend Leder verwendet. Ohne Änderung der Bauart könnte auch diese Gruppe damit bezogen werden. Vorne an der Tischplatte sind Klingeln und Fernsprecher versenkt eingelassen. Von hier aus wird auch ebenso der Druckknopf der Filmleinwand betätigt



Abb. 552. Grundrißanlage der Sitzgruppe

Abb. 552. Armlehnsessel, der trotz aller Strenge starke Ausladungen der Rücklehne hat und dadurch die auch für längere Sitzungen notwendige Bequemlichkeit aufweist. Gleich-Gesetzlichkeit im Aufbau von Arm- und Rücklehne

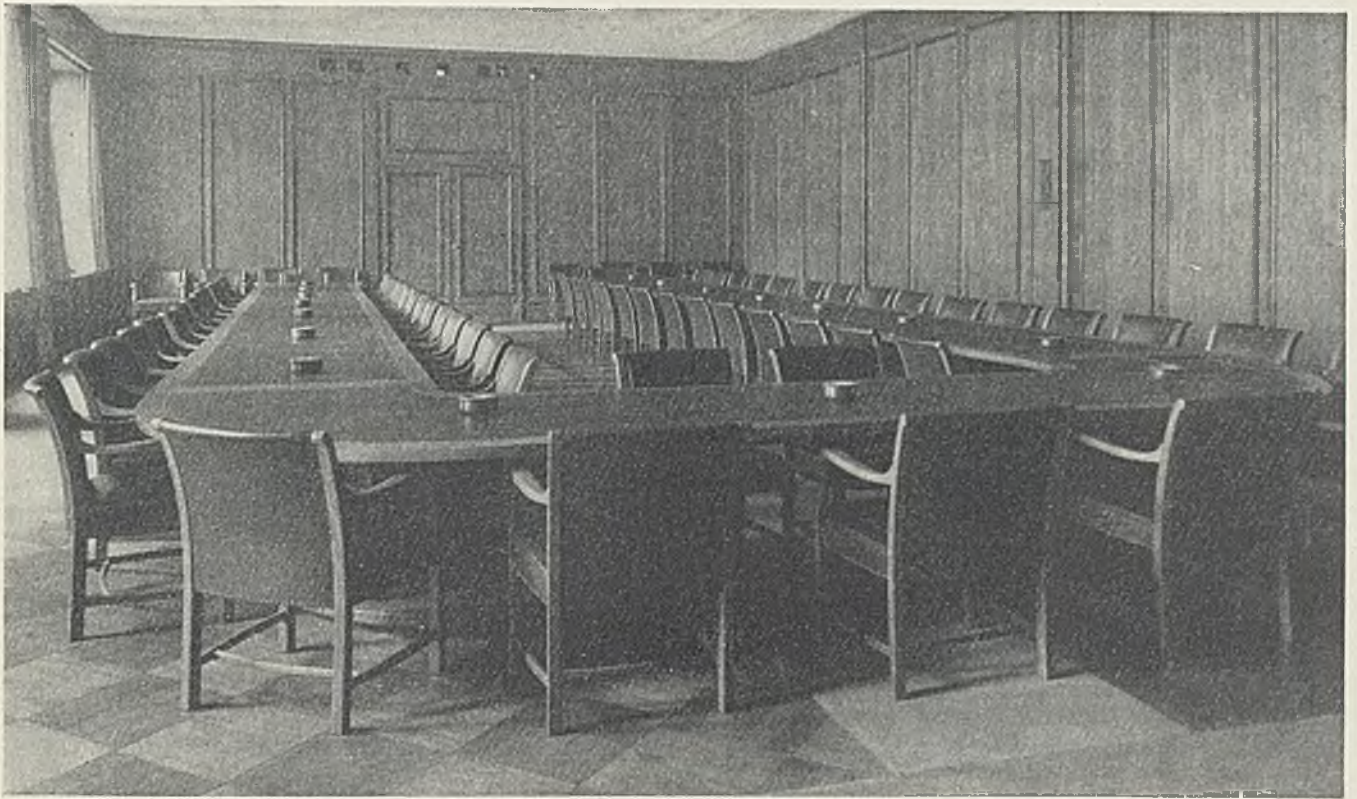


Abb. 554. Großer Sitzungssaal für Filmvorführungen, U-förmig angelegter Sitzungstisch mit etwa 70 Sesseln, die trotz der Strenge ein Mindestmaß an Bequemlichkeit erfüllen. Die Gestelle aus Ulmenholz sind mit grünem Leder bezogen, die Tischplatte ist ebenfalls damit ausgelegt, wobei ein breiter Holzrand das Leder einfaßt, das sonst (bei voller Breite) an der Kante leicht durchgeschauert würde. Rechts in der Tischplatte ist der versenkte Kasten angebracht, der alle Steuerungsknöpfe für die Filmvorführungen enthält. (Entwurf: N. Entwurf der Wandtäfelung und Hersteller: „Raum und Heim“)

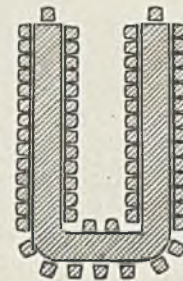


Abb. 556. Der Grundriß wurde in seiner Länge verkürzt dargestellt

Abb. 555. Sessel aus obigem Sitzungssaal, der ganz ähnlich wie der Sessel aus Abb. 552 nebenan aufgebaut ist und doch einen wesentlich anderen Ausdruck durch die Behandlung im Einzelnen aufweist. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)



Abb. 557. Armlehnsessel für einen Schreibrank in geräucherter Eiche. Sitz- und Rückenkissen aus tiefbraunem Wildleder mit hellbraunem Lederkäter gefaßt. Die Sitzzarge ist mit naturfarbenem Bast ausgeflochten. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

DIE GESTALTUNG

Die in den Abschnitten „Gestellbau“ und „Polstertechnik“ erarbeiteten technischen Kenntnisse schaffen erst die unerläßliche Grundlage für die gestaltende Tätigkeit.

Wir wissen, daß es Sitzmöbel gibt, die wohl haltbar und bequem gebaut sind, die aber Auge und Gefühl unbefriedigt lassen, weil eine dritte Forderung, die unser Schönheitssinn stellt, nicht erfüllt ist.

In dem griechischen Bild einer Sitzenden, der göttlichen Agrippina (*Abb. 558*) sehen wir das Ziel all unserer Wünsche, die wir an ein Sitzmöbel stellen, in vollendeter Weise erfüllt. Es vereinigt glücklich alle Forderungen der Zweckmäßigkeit, die verbunden mit den richtigen Abmessungen ein bequemes Sitzen ermöglicht, während die Form des Stuhls mit einer edlen Haltung des menschlichen Körpers in vollendeter Harmonie steht. Wie überzeugend ist die Übereinstimmung der Haltung der Sitzenden mit der Form des Stuhls, die beide von gleichem Geist durchdrungen scheinen! Hier ist der Stuhl ausgesprochen für den menschlichen Körper geschaffen!

Würde der Entwerfende von heute immer versuchen, die Form des menschlichen Körpers mit in sein Sitzmöbel einzubeziehen, so könnten verzerrte Formen und eckige Lattengestelle nicht entstehen. Doch welcher Entwerfende

bedenkt dies! Es ist deshalb kein Zufall, daß wir uns gerade des griechischen Beispiels bedienen und uns zu diesem griechischen Schönheitsideal hingezogen fühlen, stammt es doch aus einer Menschheitsepoche, die den Durchbruch zu edelsten Ausdrucksformen aus einer menschlich geklärten Haltung vollzogen hatte, die seither die europäische Kultur maßgeblich beeinflußt hat.

Wir können außerdem feststellen, daß dieses griechische Vorbild die goldene Mitte hält zwischen den beiden Extremen, zwischen welchen das Abendland in den letzten

Jahrhunderten hin- und herpendelte. Denn es lassen sich zwei Gestaltungs-Prinzipien verfolgen: In *Abb. 559* ist der Stuhl ein streng architektonisches, mit der Reißschiene gezeichnetes Gebilde. Die Bequemlichkeit des Sitzens wird der Architektur, der „repräsentativen Haltung“ geopfert, während der Stuhl in *Abb. 560* völlig der Forderung des bequemen Sitzens und damit zugleich den Formen des menschlichen Körpers entspricht. Nun gibt es wohl Aufgaben, die eine strenge Haltung auch des Sitzmöbels fordern, beispielsweise

bei repräsentativen, öffentlichen Angelegenheiten usw. und andererseits Aufgaben der privaten Welt, die eine ungezwungene Haltung zulassen und die beide in der Gestaltung des Möbels zum Ausdruck kommen sollen. Es gibt aber auch Mindestforderungen an ein Sitzmöbel, die unter allen Umständen zu berücksichtigen sind. Wenn heute noch eine Rücklehne wie in *Abb. 559*, die im Grund ein überzogenes Brett darstellt, gebaut wird, so ist dies ein für allemal ein Rückfall. Auch bei der Forderung nach streng repräsentativer Haltung muß schließlich der Bau des menschlichen Körpers Ausgangspunkt bleiben. Auch dieser strengste Stuhl, um bei unserem

Beispiel zu bleiben, müßte mindestens in der Rücklehne geschweift sein. Nachdem ein Chippendale Sitzmöbel von einer strengen, aber doch wohlgeformten Eleganz und deutsche und französische Meister des 18. Jahrhunderts Polstermöbel geschaffen haben,



Abb. 558. Antikes Bild einer Sitzenden. Der Stuhl ist von höchster Vollendung



Abb. 559. Strenger Stuhl von der Architektur her bestimmt



Abb. 560. Bequemer Stuhl vom Menschen her bestimmt

die schlechthin in ihrem Sitzwert nicht zu überbieten sind, ist es mit nichts zu entschuldigen, wenn heute solche Erfahrungen und Lehren in den Wind geschlagen werden. Statt eines Bemühens um sachliche Werte lassen sich die Entwerfenden noch immer von einer modischen und formalistischen Denkungsweise leiten. Statt eine Entwicklung freizulegen wird sie gehemmt. Welcher Ingenieur würde eine Erfindung, die durch eine neuere überholt ist,



Abb. 560a. Fußbank aus Kiefernholz zusammengegratet. Entwurf N.

Die Fußwangen und der Sitz sind geschweift und ergänzen sich aufs beste. Es folgen drei einfache Hocker mit Kissen, die auf den ersten Blick derselben Bauart anzugehören scheinen. Bei genauerer Betrachtung allerdings müssen wir die Hocker in Abb. 561 und 563 noch zur Bauart des Drechsel- oder Sprossenstuhls zählen. Der „Sitzrahmen“ wird aber bereits durch Zargen gebildet, während der Hocker in Abb. 565 schon der Bauweise des



Abb. 561/62. Gedrechselter Hocker auf quadratischem Grundriß (bockbeinig, gespreizt). (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)

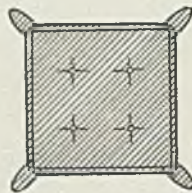


Abb. 562

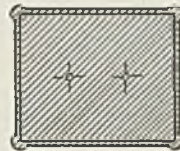


Abb. 564



Abb. 563/64. Hocker der gleichen Bauart auf rechteckigem Grundriß (ruhig ausgeglichen). (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

heute noch anwenden?! Es ist ein Unding, wenn man auf einem Kantinestuhl zu 6.— Mark bequemer sitzt als auf einem repräsentativen Stuhl zu 60.— Mark und mehr. Von ihm sollte ich doch erwarten können, daß ich, abgesehen von der selbstverständlich edleren Ausstattung, um ein Mehrfaches besser sitze.

In einem solchen Sinne sollen die hier nachfolgenden Beispiele unsere Einsichten vertiefen und fördern.

Aus der Fülle der gestaltbaren Möglichkeiten bilden wir zunächst eine Fußbank ab, welche gegratet und verkeilt, breitbeinig dasteht.



Abb. 565. Hocker auf ovalem Grundriß und Kreuzsteg (weich und lebenswürdig). (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

Zargenstuhls entspricht. Man beachte die Grundrißbildung der drei Hocker und ihre Auswirkung im Aufriß: Quadrat, Rechteck, Oval. Der streng quadratische steht bockbeinig gespreizt. Es genügt ein dünnes Sitzkissen, das vorzüglich in die Mulde der ausgeschweiften Zargen paßt. Der rechteckige Hocker hat ein ruhigeres Temperament. Sachlich, ausgeglichen steht er da. Sein starkes Sitzkissen verhilft ihm zur erforderlichen Sitzmulde. Liebenswürdig dagegen ist der ovale Hocker. Die Beine setzen „weich“ auf, ihr Querschnitt und der Kreuzsteg atmen dieselbe Eleganz (s. Grundriß Abb. 566/567).

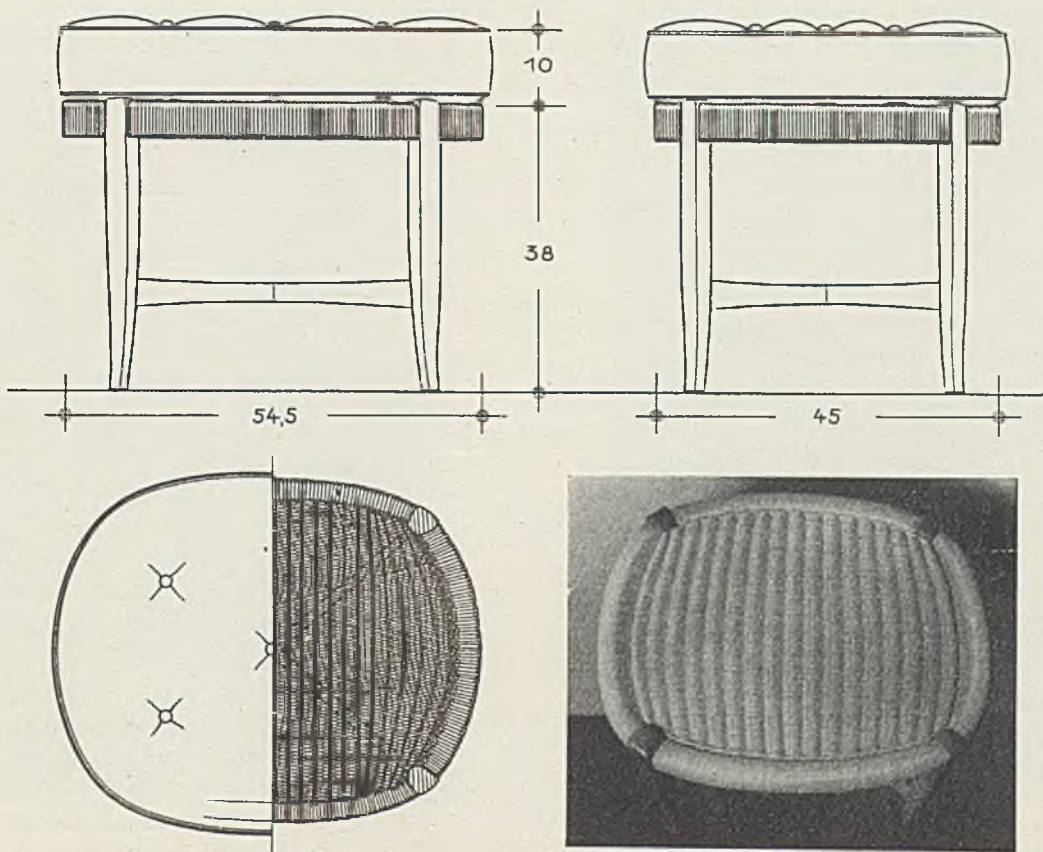
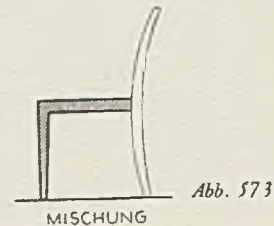
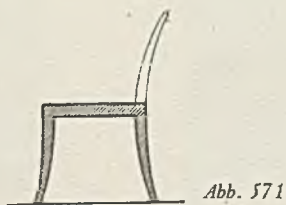
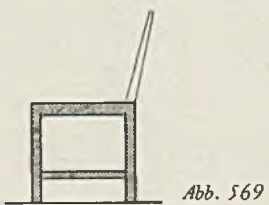
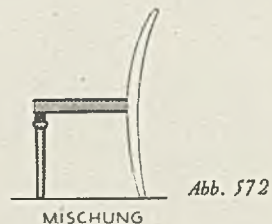
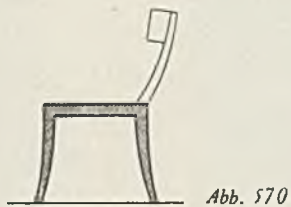


Abb. 566/67. Vorder-, Seitenansicht und Grundriß des Hockers zu Abb. 565

Wir können annehmen, daß die Rücklehne aus dem Hocker aufgestiegen ist und der Stuhl damit geboren wurde. In den nachfolgenden Abbildungen, *Abb. 568/69 und 571/72*, wird uns dies besonders deutlich. Vorder- und Hinterbeine dieser Stühle sind gleichmäßig ausgebildet, so daß sie formal auch ohne Rücklehne als Hocker bestehen

können. *Abb. 570 und 573* dagegen zeigen Stühle, welche Mischungen aus den zuvor erwähnten Arten darstellen. Die *Abb. 573* stellt eine Mischung aus *Abb. 571 und 572* dar, die vorwiegend von den Engländern angewandt wurde.

Die Sitzmöbel des ganzen Buches beruhen auf dieser Ordnung.



Wir können annehmen, daß die Rücklehne aus dem Hocker „aufgestiegen“ ist und der Stuhl damit geboren wurde



Abb. 574. Strenger Zargenstuhl aus Eiche. (Entwurf: N.
Hersteller: Bock & Feil, Marbach)



Abb. 575. Zargenstuhl auf halbrundem Grundriß aus Nußbaumholz. (Entwurf: Architekt Hartmann, Berlin)



Abb. 576. Stuhl aus massiv Buche, mit ausgefrästem Sitz.
(Entwurf: N.)



Abb. 577. Derselbe Stuhl mit Binsensitz aus Kirschbaumholz.
(Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach)



Abb. 578. Zargenstuhl aus Kirschbaumholz mit Boondotrohr ausgeflochten. Siehe auch Abb. 692. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)



Abb. 579. Gleiches formales Thema in der Technik des Drechselstuhls, aus Kirschbaumholz mit Boondotrohr ausgeflochten. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

Einen strengen, blockigen Zargenstuhl aus Eiche sehen wir in Abb. 574.

Eine gewisse Bequemlichkeit des Sitzens und Anlehmens

wird durch leichtes Schweißen von Zarge und Rücklehne erreicht. Niemals darf die Strenge zum alleinigen Prinzip erhoben werden (Mindestforderung).

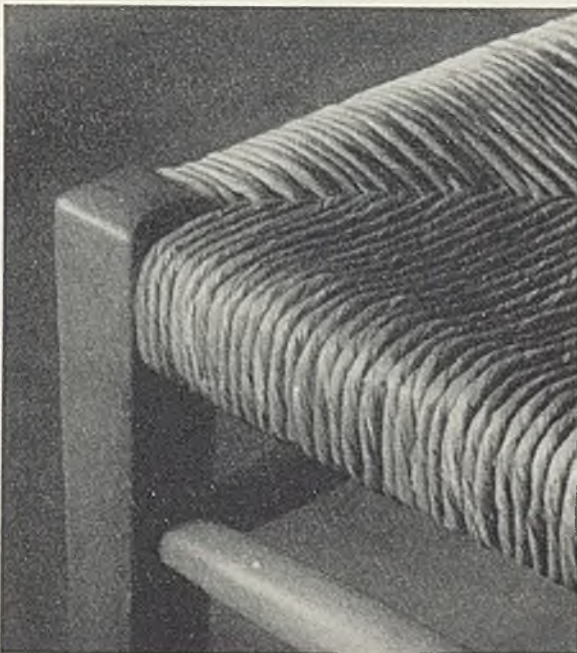


Abb. 580. Teilansicht des Binsengeflechts von nebenstehendem Stuhl Abb. 577.

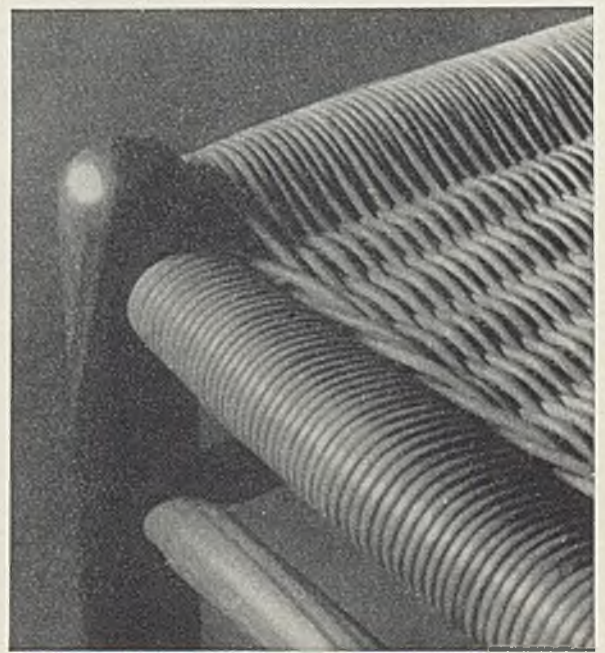


Abb. 581. Ausschnitt aus dem Stuhl 579; alle Querschnitte vom Holz und Boondotrohr sind rund

Fehler, die wohl jeder macht, der schon Sitzmöbel gezeichnet hat

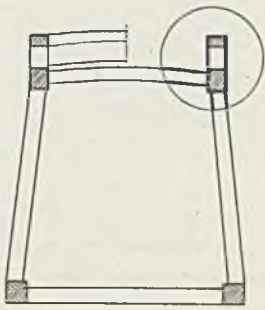
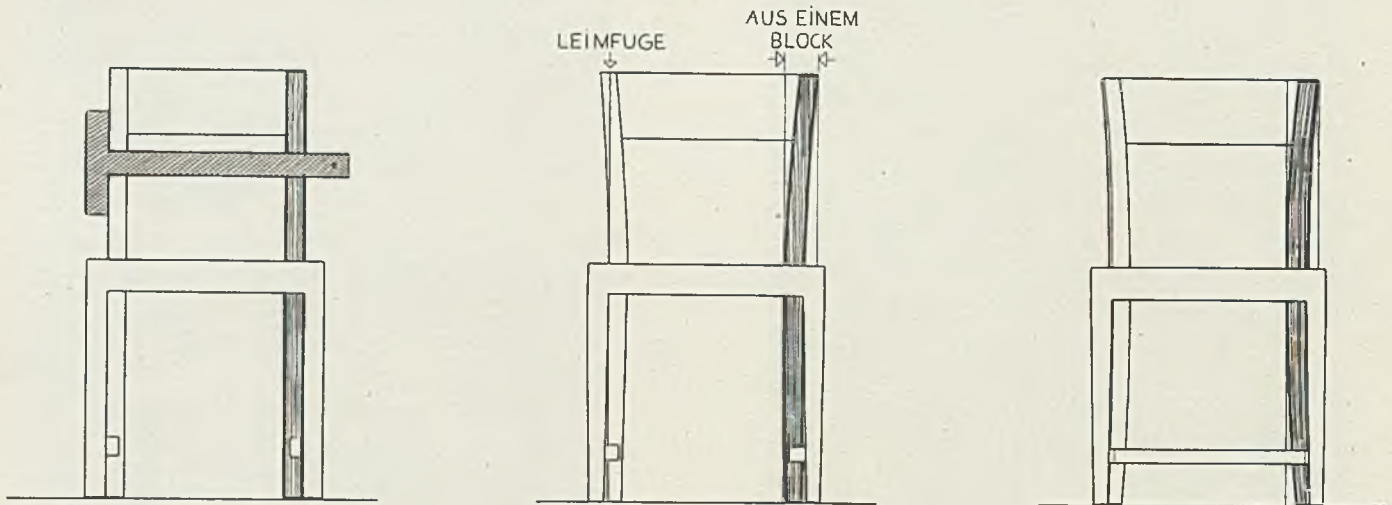


Abb. 582

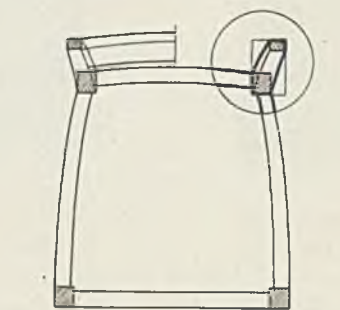


Abb. 583

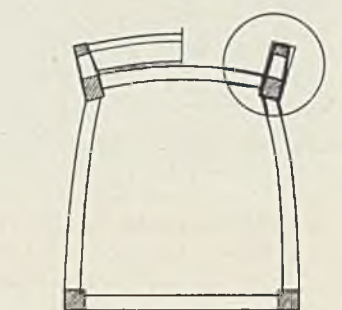


Abb. 584



Abb. 585

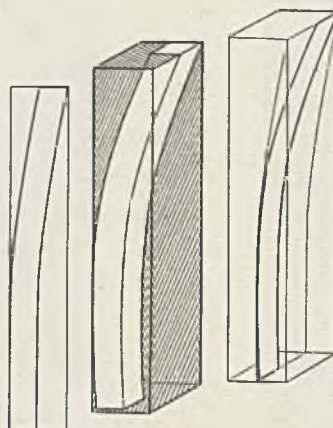


Abb. 586



Abb. 587

Abb. 582/585. Das Hinterbein steht gerade im Grundriß. Geringer Schnittverlust

Abb. 583/586. Bei gleicher Stellung im Grundriß ladet das Hinterbein seitlich aus; zu beiden Seiten sind die Schablonen der Fußschweifung angelegt. Hoher Schnittverlust

Abb. 584/587. Bei leichter Schrägstellung desselben erreicht man die gleiche Ausladung mit ganz geringem Schnittverlust

Weit höhere Ansprüche auf Bequemlichkeit erfüllt der Zargenstuhl *Abb. 575* aus Nußbaumholz. Der halbrunde Grundriß, das kräftige Polster, die starke Schweifung der Rücklehne und die allseits geschwungenen Beine gehen einig mit dem privaten Charakter des Stuhls.

Abb. 576/577 zeigen zwei Stühle ländlicher Art mit verschiedenen Sitzausbildungen, der linke mit ausgefrästem Massivsitz, der rechte mit Binsen-Geflecht. Die höhere Rücklehne erfordert ein Querstück, das mit dem bequem ausgeschweiften Kopfstück in Einklang steht.

In *Abb. 578/579* finden wir dasselbe Thema an zwei Stühlen mit verschiedener Bauart. Sitz und Rückenlehne sind mit Boondotrohr ausgeflochten. *Abb. 578* ist ein Zargenstuhl mit Doppel-T-Steg. Alle Teile schwingen harmonisch zusammen. Sobald man das Querstück des T-Steges im hinteren Drittel anbringt, befindet er sich in Beziehung zur Hinterzarge und Rücklehne und sollte wie diese geschweift werden. *Abb. 579* zeigt einen Drechsel- oder Sprossenstuhl. Vorder- und Seitensprossen sind in ihrer Höhe versetzt eingebaut, wie es *Abb. 581* deutlich zeigt und wie es im Kapitel „Gestellbau“ näher ausgeführt ist. Zum Ausgleich kann ein Sitzkissen aufgelegt werden. Alle Querschnitte von Holz und Rohr sind rund, *Abb. 581*.

Es gibt beim Entwerfen Fehler, die einem jeden, der einmal Stühle aufgerissen hat, schon begegnet sind. In *Abb. 582/584* sind solche zeichnerisch dargestellt.

Der mit der Reißschiene geübte Zeichner wird wie in *Abb. 582* zunächst einmal aus dem Grundriß den Aufriß entwickeln. Nach dem Vorderteil des Stuhles zeichnet er den Aufriß der Rücklehne, den er gewöhnlich so viel schmaler hält, daß Außenkante Hinterfuß mit der Innenkante des Vorderfußes gleich läuft. Er fügt das Rückenquerstück ein und hat nunmehr die Vorderansicht eines sehr einfachen und strengen Stuhls. Als Mindestforderung muß für alle Stühle, auch Küchenstühle, gelten, daß die Rücklehne und auch die Hinterzarge stets geschweift ausgeführt sind. Der Hinterfuß steht gerade im Grundriß. Er kann, wie *Abb. 585* veranschaulicht, einer im andern liegend, aus einem Brett herausgeschnitten werden. Soweit ist dieser Stuhl also in Ordnung und zeichnerisch leicht zu bewältigen. Die Ansprüche des Entwerfenden gehen aber weiter. Ihm behagt nicht die Rücklehne in gleichmäßiger Breite. Er empfindet sehr wohl, daß eine Verbreiterung nach oben eine wesentliche Verbesserung darstellt. Also verbreitert er sie und zeichnet wie in *Abb. 583* das Hinterbein seitlich ausladend. Da er es im Grundriß rechtwinklig stehen läßt, ist der Hersteller genötigt, wie in der Ansicht oben links ein Stück anzuleimen, was eine lange, unschöne Leimfuge, die sich deutlich abzeichnet, ergibt. Um dies zu vermeiden, muß das Hinterbein aus einem Block (s. *Grundriß 583* und *Abb. 586*) ausge-

schnitten werden, wobei mehr als 60% Schnittverlust entstehen. Schon dann, wenn ein solcher Stuhl aus gutem Nußbaumholz nur in einer Menge von 12 Stück hergestellt wird, haben wir eine unverantwortliche Holzverschwendung. Oft erfährt der Zeichner davon gar nichts, der Kunde merkt dies nur am Preis. Durch diese Erfahrung gewitzigt, dreht der Entwerfende das Hinterbein im Grundriß (schwerer zu zeichnen, Projektion) und erreicht damit dieselbe Ausladung, doch mit dem bedeutsamen Unterschied, daß er wie bei *Abb. 585* das Hinterbein, eins im andern liegend, also ohne großen Verlust ausschneiden kann. Der Anschnitt wird auf die entgegengesetzte Brettkante geleimt und mit verwertet, so daß praktisch nur ein Geringes mehr als der Sägeschnitt abfällt.

Abb. 588, 590 und *592* zeigen an ausgeführten Beispielen die Auswirkung der verschiedenen Stellung des Hinterbeins im Grundriß.

Abb. 588/589 zeigt einen streng-blockigen Stuhl, bei dem die Hinterbeine gerade im Grundriß wie bei *Abb. 582* stehen und dessen Rücklehne in gleicher Breite ausgeführt ist. Es versteht sich von selbst, daß Vorder- und Hinterbein einen blockigen Würfel ohne Ausladung bilden. Er ist ein Stuhl für einen Sitzungstisch, der trotz seiner Strenge, wie der Grundriß zeigt, die Mindestforderung einer geschweiften Rücklehne erfüllt. *Siehe auch Abb. 550*.

Beim Wohnzimmerstuhl *590/591* sind die Hinterbeine im Grundriß etwas schräg nach außen gesetzt wie bei *Abb. 584*. Diese Schrägstellung bewirkt in Verbindung mit der Ausladung nach hinten die Verbreiterung der Rücklehne nach oben. Die geschwungenen Hinterbeine verleihen der Rücklehne eine Eleganz, die nicht ohne Rückwirkung auf die Vorderbeine bleiben kann. Diese sind nach „dem Gesetz des Hockers“ entgegengesetzt geschweift. So wie bei *Abb. 588* die Einheitlichkeit durch die Strenge gewahrt ist, spricht sie uns hier im einheitlichen Schwingen der Linien an. Ist dort der Doppel-T-Steg streng, ist er hier in die Eleganz des Stuhles einbezogen.

In *Abb. 592/593* sind die Hinterbeine vollends in das Halbrund der Zarge eingefügt. Hier ist der Sitz voll ausgeformt, und auch die Rücklehne schmiegt sich, stark hohl, dem Körper an. Bei keiner anderen Stellung des Hinterbeins ist diese Angleichung der Rücklehne in so vollkommener Weise möglich. Zu beachten ist noch dabei, daß die Schweifung des Kopfstücks (Anlehnung der Schulterblätter!) grundsätzlich flacher ist als die der Hinterzarge. Der halbrund geführte Steg fügt sich vollkommen ein; jede andere Stegführung würde im Mißklang zum harmonischen Spiel der Formen stehen.

Jeder dieser drei Typen ist in sich rein durchgebildet. Grundriß und Aufriß stimmen völlig überein. Man erkennt die Bedeutung der Stellung des Hinterbeins für die Gestaltung eines Typs S.



Abb. 588/589. Zargenstuhl aus Eichenholz, blockig und schwer, das Hinterbein sitzt gerade im Grundriß. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)



Abb. 590/591. Leichter Zargenstuhl aus Rüsternholz. In allen Teilen geschwungen, das Hinterbein steht schräg im Grundriß. (Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach)



Abb. 589



Abb. 592/593. Zargenstuhl aus Eiche auf halbrundem Grundriß (kein Zirkelrund). Starke Tailenbildung, das Hinterbein steht nahezu auf 45° nach außen. (Entwurf: N.)

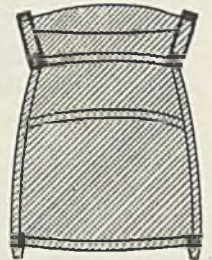


Abb. 591

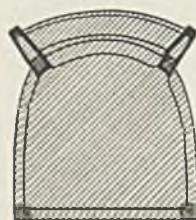


Abb. 593

der Reißschiene als zeichnerischem Hilfsmittel beim Aufriß eines Hauses oder beim Entwurf eines Möbels zukommt (Herrschaft des rechten Winkels!); welche untergeordnete Rolle sie jedoch beim Aufriß eines Sitzmöbels zu spielen hat, wird uns klar,

wenn wir uns das vollkommene Sitzmöbel an den „Leib geschneidert“ denken.

Denn was würden wir wohl sagen, wenn der Schneidermeister uns mit Reißschiene und Lineal den Anzug anmessen würde?

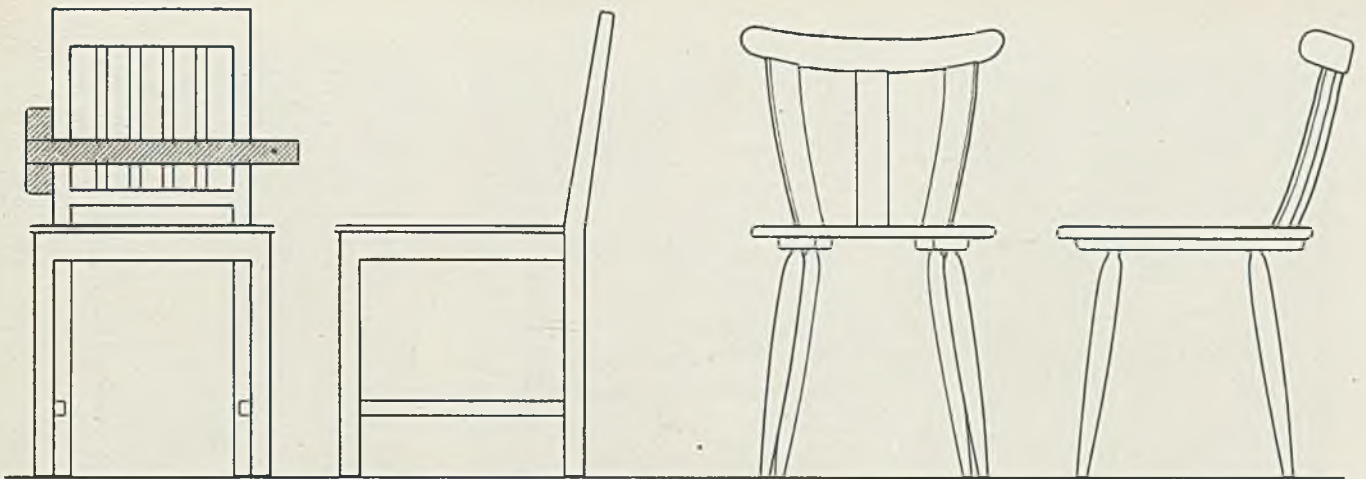


Abb. 594/595. Der linke Stuhl ist leicht, der rechte schwierig mit der Reißschiene aufzuzeichnen, trotzdem kostet der rechte nur knapp die Hälfte infolge seiner einfacheren Bauart, und ist zugleich von größerer Bequemlichkeit

Der Stuhl Abb. 594 läßt sich leicht mit der Reißschiene aufreißen. Er ist klar und folgerichtig durchgebildet. Er kostet etwa 18.— bis 22.— Mark. Beim Stuhl Abb. 595 ist von der Reißschiene nichts mehr zu spüren. Sein Aufzeichnen verursacht wesentlich mehr Mühe, aber er kostet nur 8.— bis 9.— Mark. Untersuchen wir die beiden Beispiele also auf ihren zeichnerischen Wert, so steht der Preis im umgekehrten Verhältnis zu ihm.

Das rechte Beispiel zeigt eine Anpassung besonders der Rücklehne an den Körper; gegenüber dem Stuhl links bietet er ein Mehrfaches an Bequemlichkeit. Wir erleben

es also, daß der billigere, aber schwieriger zu zeichnende Stuhl bedeutend wertvollere Eigenschaften besitzt als das teurere, aber leicht zu zeichnende Sitzmöbel.

90% unserer schaffenden Menschen verbringen auf dem linken Stuhl in der Küche ihren freien Abend, trotz der Billigkeit und der großen Bequemlichkeit des rechten Beispiels; — und dies nur, weil ihnen der rechte Stuhl durch eine herrschende Mode als zu bäuerlich und „unfein“ vermießt wurde.

Die Ausführung des bequemen Stuhls oben rechts zeigt die untenstehende Abb. 597.



Abb. 596. Serienstuhl aus Buchenholz mit hohl ausgearbeitetem Sitz. (Entwurf: N. Hersteller: Stoelker, Eittenheim, Baden)



Abb. 597. Serienstuhl aus Buchenholz. (Entwurf: N. Hersteller: Stoelker, Eittenheim, Baden)



Abb. 598/599/600. Zargenstuhl mit verschiedener Sitz- und Rückenausbildung. Abb. 598: Deutsch-Nußbaum mit hellem Rohrgeflecht. Abb. 599: Kirschbaum mit hellgründigem Chintz. Abb. 600: Geräucherte Eiche, Sprossen in Mooreiche, altrot-grau gestreifter Leinenbezug.
(Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach)

Abb. 598 und 601 zeigen zwei Stühle, welche in einer nebenstehenden Reihe mit verschiedener Sitz- und Rückenausbildung abgewandelt wurden. Beide Stühle sind reine Typen, d. h. Sitz und Rücken sind in gleicher Weise ausgeführt, der obere in Rohr, der untere in Polster. Bezüglich ihrer Fußausbildung gehören beide Stühle zu den Mischtypen (wie Abb. 573). Der obere Stuhl zeigt eine straffe Haltung. Das sauber ansprechende Rohr macht ihn für einen Eßzimmerstuhl geeignet. Zur Erhöhung der Bequemlichkeit des Sitzes sind die Querzargen nach unten

geschweift und damit auch in Übereinstimmung mit der hohlen Rücklehne gebracht.

In Abb. 599 ist der Sitz überpolstert wie bei Abb. 277/78. Er gehört in das Wohn- oder Schlafzimmer. Die nächste Ausführung (Abb. 600) erhält im Rücken stehende Sprossen mit ovalem Querschnitt. Die Kanten des Sitzpolsters wurden nach innen abgenäht. Sein Charakter entspricht dem des Wohn- oder Eßzimmers.

Die Stuhlreihe Abb. 601/603 mit niedrigerer Sitzhöhe zeigt eine weichere Rückenausbildung, der die geschweif-



Abb. 601/602/603. Zargenstuhl mit geschwungener Rücklehne in der gleichen Reihung wie oben. Abb. 601: Mahagoni poliert mit weinrot gestreiftem Seidenrips. Abb. 602: Birnbaum poliert mit resedagrüner Seide. Abb. 603. Dunkel Nuß mit blaugrauem Velours.
(Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach)



Abb. 604. Armlehnstuhl mit fliehend ausgebildeter Armlehnstütze für ein Speisezimmer aus Kirschbaumholz anpoliert. Der Sitz besteht aus einem Flachpolster mit einer sichtbaren Wulstkante, das mit frisch-grünem Kalbleder bezogen ist. Der Rücken ist mit doppelseitigem Rohr ausgeflochten. Die Armlehnausbildung ist auf Seite 41 unten Mitte, Abb. 128, dargestellt. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

ten Seitenzargen, die gestaucht geschwellten Füße formal gerecht zu werden suchen. Da hier ein Steg den ruhigen Fluß der Formen stören würde, ist er durch die höher gehaltene Zarge ersetzt. Er ist für eine elegante Tafel ebenso geeignet wie für einen repräsentativen Wohnraum. Es erweist sich auch hier wieder, daß geschwungene Linien, gleichviel ob

leicht oder schwer, Eleganz zur Folge haben. *Abb. 602* zeigt denselben Stuhl mit einer diagonal ausgeflochtenen Rücklehne und *Abb. 603* mit einer solchen mit stehenden Sprossen wie oben. Man ersieht aus dieser Reihung, welche verschiedene Wesensart einem Stuhl durch einfache Abwandlung von Sitz und Rücken verliehen werden kann.

Von besonderer Wichtigkeit ist die Ausformung der Rücklehne. Während der Körper sich auf einfache Weise durch sein eigenes Gewicht auf einer Polsterung sein Sitzbett zu schaffen vermag, ist die Rücklehne viel empfindlicher, da der Körper auf sie nur einen geringen Druck ausüben kann. Die Rücklehne muß also viel genauer in ihren Maßen abgestimmt werden. In *Abb. 605* haben wir versucht, die Maße an einer kleinen Sesselrückenlehne, wie wir sie bis heute aus der Erfahrung kennen, deutlich zu machen. Die mittlere Querschwinge ist am stärksten geschweift, sie entspricht der „Taille“, während das obere Querstück eine flache Rundung hat, weil dort die Schulterblätter anlehnen. Das hat zur Folge, daß die Schweifung der Rücklehne von oben nach unten in der Mitte flacher ist als außen an den Rückenstützen. Es versteht sich von selbst, daß eine Rücklehne mit einer dicken Polsterung etwas weniger geschweift zu werden braucht, da die hohe Polsterung durch den Druck des Rückens ja etwas nachgibt.

In *Abb. 606/607* zeigen wir den Platzbedarf an einem eckigen und runden Eßtisch. Man rechnet durchschnittlich mit 60 cm Tischkante für die Person. Der Mindestabstand der Tischkante bzw. der Abstand vom Hinterbein des Stuhles bis zum Rand des Teppichs muß so groß sein, daß beim Aufstehen und Wegschieben des Stuhles die Hinterbeine

noch auf dem Teppich stehen, da sonst beim Wiederplatznehmen der Stuhl an der Teppichkante hängen bleibt.

Von besonderer Bedeutung beim Sitzmöbel sind die Maße und die Verhältnisse zueinander. Von ihnen hängt überhaupt die Möglichkeit des richtigen Sitzens ab, gleichviel ob es sich um den Arbeitsstuhl oder einen Ruhesessel handelt. Mancher wird sich schon gewundert haben, warum man nicht einfach einen Abguß vom menschlichen Körper nimmt, der doch das vollkommenste Sitzbett ergeben müßte. Wir würden in einem solchen Sitzbett aber sehr schnell erstarren, weil der Mensch nicht ruhig sitzen kann, sondern durch fortwährende Veränderung seiner Lage die Muskelpartien, die eben noch angespannt waren, entlastet und wieder neue in Anspruch nimmt. Dazu benötigt er aber ein Sitzbett, welches ihm allseitig einen gewissen Spielraum läßt.

In den *Abb. 608/611* wurden die hauptsächlichsten Sitzarten mit den dazugehörigen Abmessungen dargestellt, ebenso das Verhältnis dieser Sitzmöbel zu den Tischhöhen im besonderen auch das von Oberkantsitz bis Unterkantzarge bzw. Platte.

Die Sitzhöhe ist infolge der Nachgiebigkeit der Polsterung, je nachdem diese weicher oder härter ist, also man wenig oder mehr einsinkt, großen Maßveränderungen unterworfen, was man besonders bei der Höhe der Armlehne berücksichtigen muß.

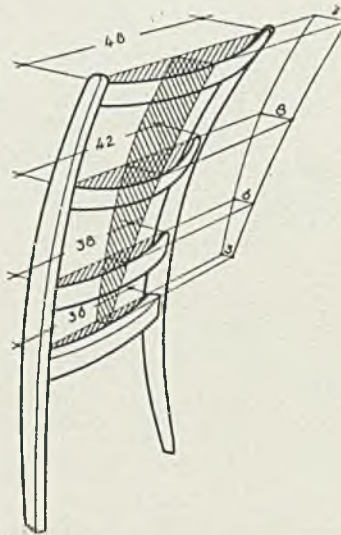


Abb. 605. Maßschema zur Rücklehne eines kleinen Sessels

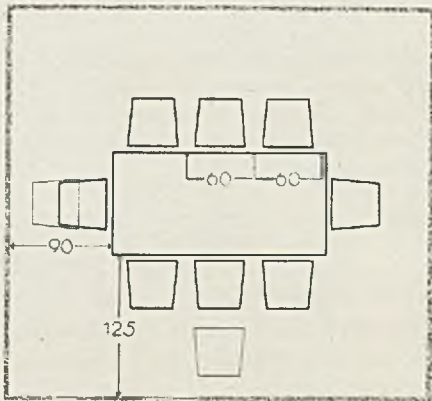


Abb. 606. Platzbedarf am rechteckigen Eßtisch und Abstand der Tischkante vom Teppich



Abb. 607. Platzbedarf an einem runden Eßtisch

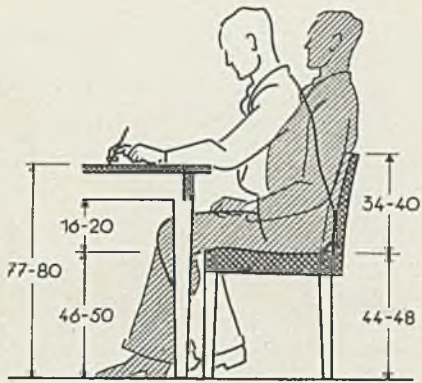


Abb. 608. Maße am Arbeitsstuhl. Die Ruhelage ist schraffiert gezeichnet

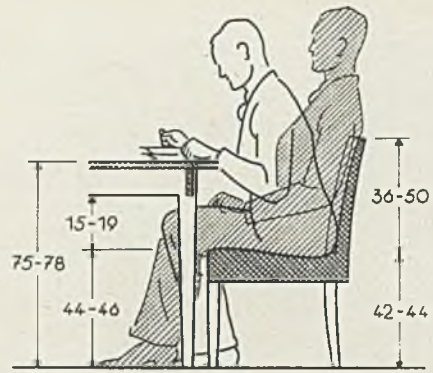
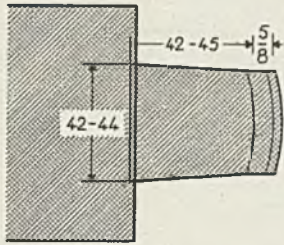
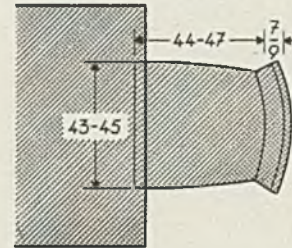


Abb. 609. Maße am Wohn- und Eßstuhl



Man kann beobachten, daß Sitzhöhe, Sitztiefe und Rückenlehnhöhe in einem ganz bestimmten Maßverhältnis zueinander stehen. Je niedriger die Sitzhöhe ist, desto größer ist die Sitztiefe und Rückenlehnhöhe. Daraus ergibt sich folgendes Bild: Bei aufrecht oder gar vornüber gebeugter Körperhaltung beim Stuhl in *Abb. 608* stehen die Beine ebenso senkrecht oder gar unter den Sitz geschlagen, also etwa parallelinig zu jeweiliger Rückenlehnhaltung wie auch beim Sessel in *Abb. 611*, wo der Rücken und die Beine

sich in einer ähnlichen Lage befinden. Beim Stuhl in *Abb. 608* dient die Rückenlehne zur gelegentlichen Entspannung. Bei *Abb. 609* (Eßstuhl) wird sie nur vorübergehend gebraucht. Da die meisten Menschen kein eigenes Zimmer zum Essen haben, muß ein solcher Stuhl auch die Bedürfnisse des Wohnens erfüllen, wozu eine größere Lage der Rückenlehne erforderlich ist. In *Abb. 609a* zeigen wir einen Armlehnstuhl, wie ihn eine Frau am Nähtisch oder Teeplatz verwenden kann.

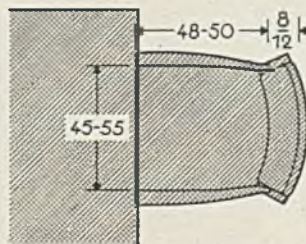
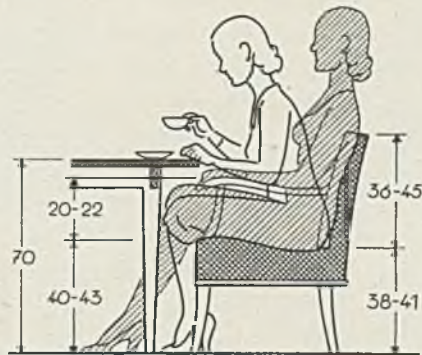


Abb. 609a. Maße am kleinen Sessel für den Nähtisch und den Teeplatz

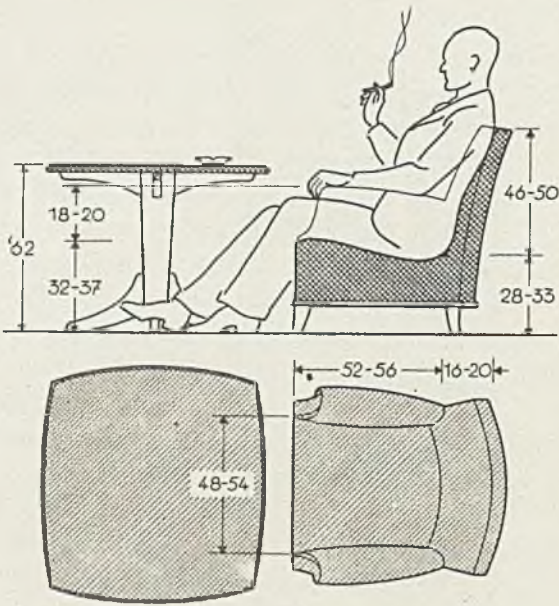


Abb. 610. Die Maße am Sessel für den Herrn

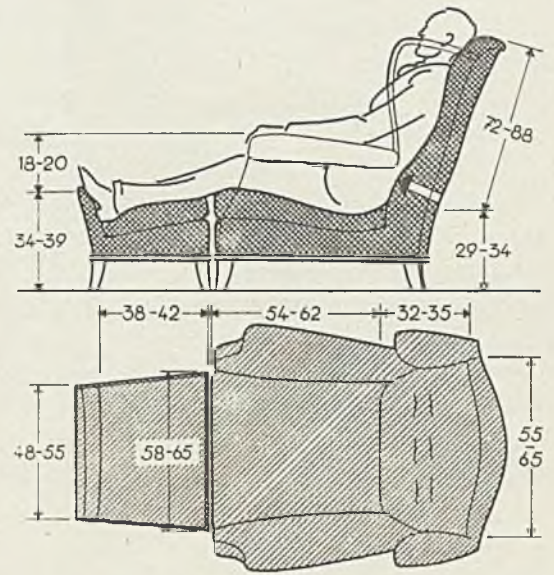


Abb. 611. Die Maße am Ruhesessel mit angestellter Fußstütze

Beim Kleinerwerden der Sitzhöhe schieben sich die Beine immer mehr nach vorne, wie es in der *Abb. 610* am Sessel für einen Herrn veranschaulicht ist. Beim Armlehnsessel *Abb. 611* ruhen die Beine auf einem Hocker, der als Fußstütze angestellt wurde. Diese Haltung — halb sitzen, halb liegen — stellt das Bequemste dar, was wir an einem Sitzmöbel zu bieten vermögen. Bei Sesseln mit

großer Sitztiefe ist der Übergang von Sitz zur Rückenpolsterung schwierig herzustellen, meist liegt das Kreuz hohl, so daß man noch ein Sofakissen einschieben muß. Es ist daher notwendig, den unteren Teil des Rückenpolsters vorspringen zu lassen, wie es in der Abbildung mit Pfeil gekennzeichnet ist.



Abb. 612. Diese Zeichnung veranschaulicht an einem Sessel mit üppig geschwellten Polstern (Wesen der Polsterung), wie die Armlehne innen- und oben beansprucht wird. Die halbrunde Schwellung wird durch das Auflegen des Armes etwas flacher und breiter gedrückt, bleibt aber in ihrer Form erhalten



Gegenbeispiel

Abb. 613. Die Armlehne im Gebrauch an einem kubisch-kantigen Sessel (Auswirkung der Reißchiene). Die Innenkante wird eingedrückt, der überschüssige Stoff wirft außen Falten, die ganze Grundform ist zerstört. Die neu entstandene Form nähert sich derjenigen von *Abb. 612*

ARMLEHN- STÜHLE



Abb. 614. Armlehnstuhl. (Entwurf: N.
Hersteller: Bock & Feil, Marbach)

Abb. 614 zeigt einen Armlehnstuhl in Eiche. Der Sitz ist mit Bast ausgeflochten, Sitz- und Rückkissen sind mit dunkelbraunem Wildleder bezogen. Die Armlehnstütze wird durch die Verlängerung der Vorderbeine gebildet und flieht nach hinten, damit der Armlehnknauf nicht über die Vorderkante des Sitzes hinausragt und hinderlich wird. Man beachte die Endigung der Rück-



Abb. 615. Armlehnstuhl mit fliehender Armlehne.
(Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

lehnstütze, ein Echo zum Knauf der Armlehne! — Abb. 615. Armlehnstuhl aus Mahagoni mit goldgrünem Velvet bezogen. Da der Armlehnstuhl für enge Raumverhältnisse, besonders am Eßtisch, bestimmt ist, wurde die Armlehne kurz gehalten. Sie endigt hier mit der fliehenden Armlehnstütze (s. auch „Gestellbau“ Abb. 128)! — Abb. 616. Armlehnstuhl für einen Damenschreibtisch auf eckigem Grundriß in Mahagoni mit weinrotem Bezug. — Abb. 617. Armlehnstuhl auf halbrundem

Grundriß mit zwei Querstücken im Rücken, in welche Ahornadern eingelegt sind. Der halbrunde Grundriß ergibt eine starke Tailenbildung, der die Vorderbeine durch leichte Schweifung zu entsprechen suchen.



Abb. 616. Armlehnstuhl auf eckigem Grundriß.
(Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)



Abb. 617. Armlehnstuhl auf halbrundem Grundriß.
(Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

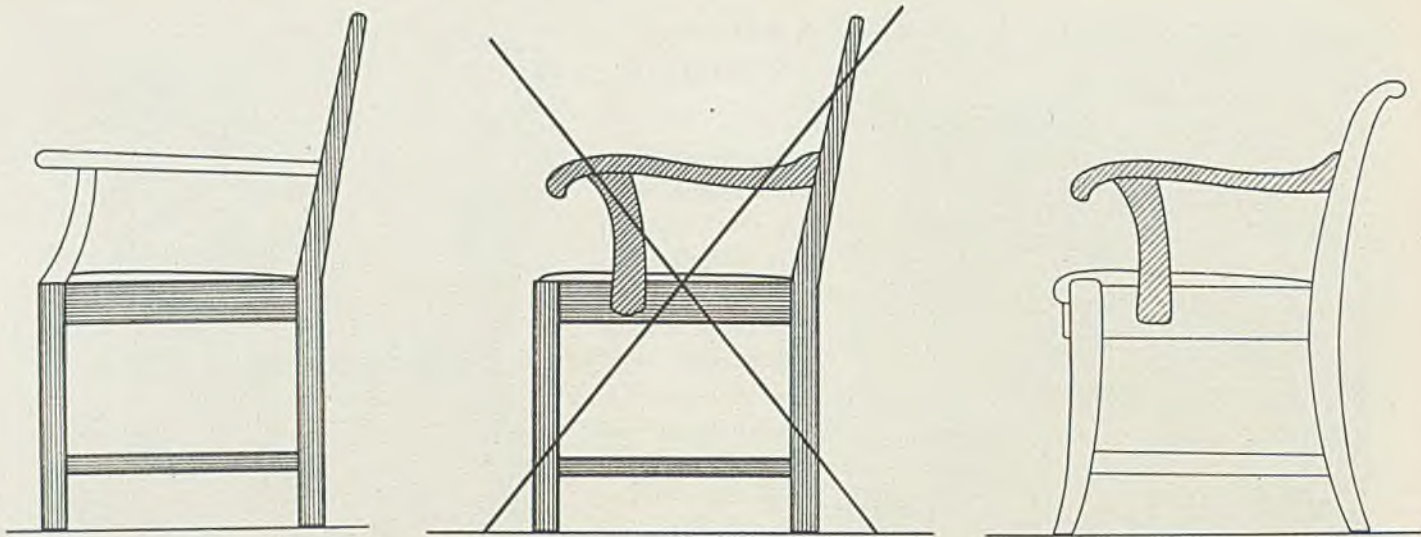


Abb. 618/619/620. Armlehne und Stuhlgestelle müssen eine Einheit bilden, also vom gleichen Geist durchdrungen sein. In Abb. 619 sind beide Teile willkürlich zusammengetragen. In Abb. 618 ist zum Stuhlgestell die Armlehne ergänzt; während bei Abb. 620 zur Armlehne das Stuhlgestell entwickelt wurde. Beide Teile entsprechen nun dem Ganzen, links streng ruhig – rechts voller Spannung und Schwung

Es ist wohl überflüssig zu betonen, daß bei einem gut gestalteten Sitzmöbel alle Teile eine Einheit bilden und gleichsam gewachsen sein müssen. Die Betrachtungsweise der Entwerfenden, die meist Sklaven der graphischen Zeichnung sind, ist heute leider so, daß sie vom modischen und formalen Motiv ausgeht. Sie tragen einzelne Teile, die ihnen gefallen, willkürlich zusammen und vergessen dabei, daß Teile, aus ihrem Zusammenhang gerissen, stets ihren eigentlichen Gehalt und damit ihren Sinn verlieren. *Abb. 619* zeigt ein typisches Beispiel einer solchen Verballhornung. Eine bewegt durchgebildete Armlehne mit Stütze ist hier auf ein strenges Stuhlgestell gebracht. Dieser nichtsahnende Zeichner will uns also vormachen, daß man mit den Beinen stramm stehen und oben tanzen kann. Anstatt einen Teil organisch aus dem andern zu entwickeln, setzt er ahnungslos zusammen. In den *Abb. 618* und *620* haben wir diese widernatürlich vereinigten Teile getrennt und einmal zum strengen Stuhlgestell eine ebenso streng durchgebildete Armlehne entwickelt und bei *Abb. 620* zur bewegten Armlehne das dazugehörige Stuhlgestell gezeichnet. Wir empfinden jetzt die Übereinstimmung von Arm- und Rücklehnendigungen bei beiden Beispielen, wie weiterhin bei *Abb. 618* die fliehende Armlehnstütze sich in der Flucht der Rücklehne bewegt und wie sie bei *Abb. 620* den Schwung des Vorderbeins zu Ende führt und so der gegenläufigen Bewegung des Hinterbeins die Waage hält. *Abb. 618* ist also sachlich ruhig und *Abb. 620* voller Spannung und Schwung. Eine derartige formale Betrachtung ist natürlich nur möglich, wenn alle sachlichen Voraussetzungen wie Maßverhältnisse, Lage und Höhe der Lehne ermittelt sind. Die *Abb. 621*

macht wohl jede weitere Erörterung überflüssig. Wie sehr die bewegte Armlehne im Rhythmus des ganzen Stuhlgestells steht und aus ihr nicht fortzudenken ist, beweist uns dieses Bild.



Abb. 621. Schreibsessel in Lärchenholz mit grünem Leder bezogen. Alle Teile bilden eine Einheit. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)



Abb. 622



Abb. 624

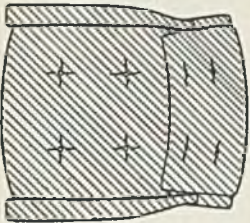


Abb. 623

Bei den beiden etwas schweren Schreibesseln auf eckigem und halbrundem Grundriß Abb. 622 und 624 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin) konnte die Armlehnstütze nicht fliehend ausgebildet werden. Statt dessen wurde das ganze Vorderbein seitlich an der Zarge um den Überstand der Armlehne zurückgesetzt. Bei Abb. 622 sucht die Armlehne von vorn den Übergang in die Rücklehnstütze, bei Abb. 624 findet sie seitlich den Anschluß gleichlaufend mit der Zarge bzw. dem Grundriß. Der Armlehnknopf und die Rücklehnendigung befinden sich in Übereinstimmung

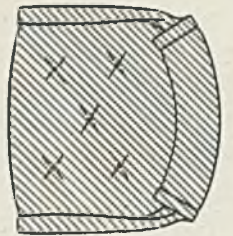


Abb. 625

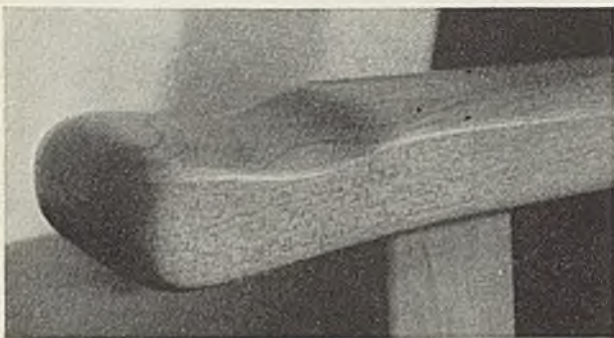


Abb. 626

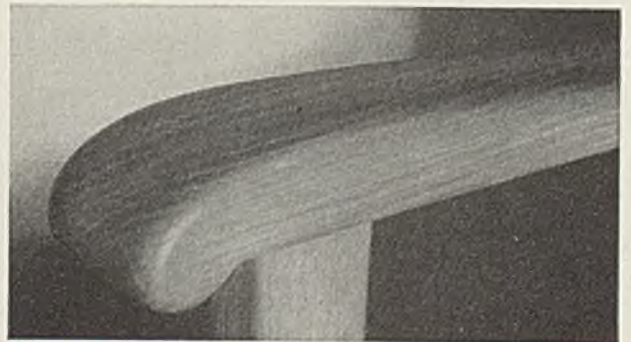


Abb. 627

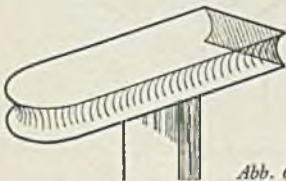


Abb. 628 a

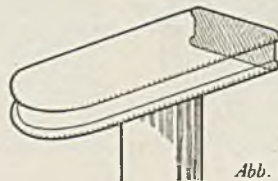


Abb. 628 b

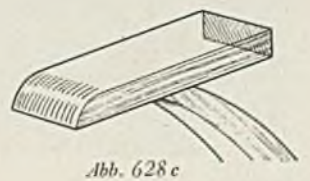


Abb. 628 c

Gegenbeispiele! Profilierte Latten ergeben noch keine Armlehnen!

Abb. 626/627 zeigen die Armlehnenbildungen der beiden Sessel. Ihre Ausbildung ist verschieden. Spüren wir nicht schon aus der Abbildung, wie sehr eine derartige Ausarbeitung das Tastgefühl der greifenden, darüber gleitenden Handfläche befriedigt? Wohltuend empfindet es der im Sessel Sitzende und anregend überträgt sich dieses Empfinden auf die Unterhaltung, die er von seinem Sessel aus führt. Wir spüren, es geht hier nicht um Kleinigkeiten, sondern um Feinheiten, die den Menschen mit seinem Möbel verbinden, um das glückliche Einfühlen in die gestellte Aufgabe.

Die Armlehne der Abb. 622 endigt mit einem leicht ausgehöhlten, etwas breiter werdenden, die der Abb. 624 in einem sanft abfallenden Knauf mit einer leicht geschwungenen Vertiefung in der Mitte. Im sinnlichen Barock wußte man diese Wirkungen noch zu steigern: Man schnitzte ganz flach Akanthus-Blätter an, die einer Art Riffelung gleichkamen, die, durch die spielende Hand geglättet, eine beruhigende Wirkung auf den Sitzenden auszulösen vermochten.

Grundsätzlich gibt es, wie bereits im „Gestellbau“ erwähnt, nur zwei Arten von Armlehnstützen, einmal solche, die durch Verlängerung des Vorderbeins gebildet werden, und zum andern die getrennt angesetzten Stützen. Letztere bedürfen einer besonders guten Befestigung.



Abb. 629

In Abb. 629 ist eine solche an Zarge und Steg angeklinkt und mittels zweier Dübelnägeln festgemacht. Der Dübelkopf soll lediglich das Abscheren der Armlehne verhindern. Welcher Mißbrauch wird jedoch mit diesem „Motiv“ getrieben! Wie kann man überhaupt eine technische Verbindung als Motiv betrachten?! Man scheut sich nicht, wie bei Abb. 630a diese Holznägel in das weiche Fleisch des Polsters zu schlagen! Dieses Gegenbeispiel wie auch die folgenden Abb. 630b und 630c zeigen unorganische Verbindungen von Stuhlgestell und Armlehne, deren Formen zum Fuß absolut nicht in Beziehung stehen. Die reich geschwungene Armlehne bei Abb. 630a bedarf einer anderen Stütze und Fußbildung, vollends die kühn geschwungene

Lehne von Abb. 630b, deren Stütze brutal in das Polsterfleisch eingeschnitten ist. Zu einer solchen Lehne wäre am ehesten noch ein Bockfuß zu gebrauchen. Die Armlehnstütze von Abb. 630c sitzt zu dicht am Vorderbein und wirkt außerdem angeklebt. Hier hätte die Verlängerung des Vorderbeins eine besser haltbare Armlehnstütze abgegeben. Wenn sie schon seitlich angebracht wird, dann muß sie um ein wesentliches Stück zurückgesetzt werden, abgesehen davon, daß die Stütze dort unter der geschwungenen Armlehne ansetzen sollte, wo ihr höchster Punkt ist. (Vergl. Abb. 629!)

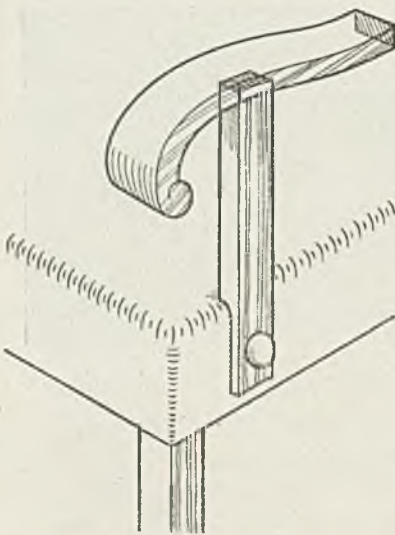


Abb. 630a

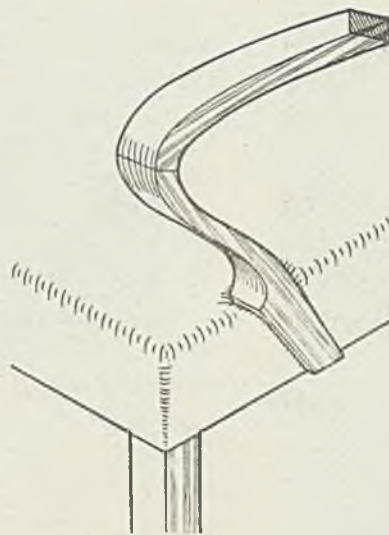


Abb. 630b

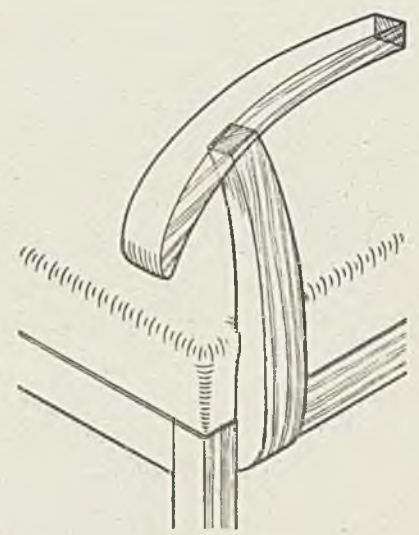


Abb. 630c

Gegenbeispiele!



Abb. 631. Derber Armlehnstuhl in der Bauart des Brettstuhles mit Gratleisten. (Entwurf: Prof. Spannagel, Ittendorf)

Im nachfolgenden bringen wir einige Sesselchen, die bevorzugt für Vorplätze, Dielen und Wintergarten geeignet sind. Man macht solche Sitzmöbel meist in Bauarten, welche der etwas derben Umgebung entsprechen. In *Abb. 631* ist ein kräftiger Brettstuhl mit ausgekehltm Sitz auf Gratleisten abgebildet. Das Kopfstück der Rücklehne sitzt auf gedrehten Sprossen. Das Fußgestell ist durch einen gedrehten T-Steg versteift. Ein solcher Stuhl kann in Eiche natur ebenso wie in Buchenholz, farbig lackiert, ausgeführt werden.

Einen Sessel mit viel geringerer Sitzhöhe in derselben Bauart stellt die *Abb. 632* dar. Der Brettsitz hat sich zum Brettrahmen erweitert, der mit Gurten bespannt ist und ein kräftiges Polsterkissen trägt. Im übrigen ist seine Bauart auf den Seiten 15/17 ausführlich erläutert. Der Sessel eignet sich besonders für Kirschbaum- und Ulmenholz.

Ein weiterer Dielensessel in Zargenbauart wird in *Abb. 633* dargestellt. Er besitzt ähnliche Abmessungen. Auf der gegurteten Zarge, die auch einen Zugfedergrund erhalten könnte, liegt ein Kissen mit Federkern.

Der hochlehnige Sessel auf der nächsten Seite in *Abb. 634* gehört an den Kaminplatz oder in die Diele. Er stellt die letzte Steigerung dar, die der Brettstuhl mit Gratleisten zuläßt. Sein Sitzwert macht ihn besonders geeignet für die anregende Unterhaltung wie zur stillen Lektüre.



Abb. 632. Niedriger Dielensessel derselben Bauart. (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)



Abb. 633. Sessel in Zargenbauart. (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)



Abb. 634. Eleganter, hochlehner Armlehnstuhl für eine Diele oder an den Kamin in Nußbaumholz. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin.) Der Typ stammt aus dem Englischen (Windsor-Typ). Das Sitzkissen hat einen Federkern und liegt auf einem ausgedrehten Brettsitz. Die Füße sind gedreht und deren Knäufe von Hand ausgearbeitet. Die elegante Liniensführung seiner dünnen Sprossen macht ihn leicht und durchsichtig und so auch für kleine Räume geeignet, die er nicht füllt



Abb. 635. Gedrechselter Armlehnstuhl mit eingebohrter Armlehnstütze aus Kirschbaumholz mit Boondotrohr ausgeflochten. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

Abb. 635 und 636 zeigen zwei kleine Sessel für den Näh- und Schreibtisch in Wohnzimmer und Diele in der Bauart des Drechsel- oder Sprossenstuhls. Sitz und Rückenlehne sind mit Boondotrohr ausgeflochten. Keine andere Bauart ge-



Abb. 636. Armlehnstuhl mit durchgehender Armlehnstütze in derselben Ausführung. (Entwurf: N. Einzelanfertigung, hergestellt wird der Sessel nach Abb. 48)

festigung mit einem Dübel mit Kopf (im „Gestellbau“ erwähnt). Diese Armlehne erfüllt auf ihre Weise das zu den Abb. 626 und 627 Gesagte. Es ist wohl selbstverständlich, daß die runde Stütze eine gerundete Armlehne ver-

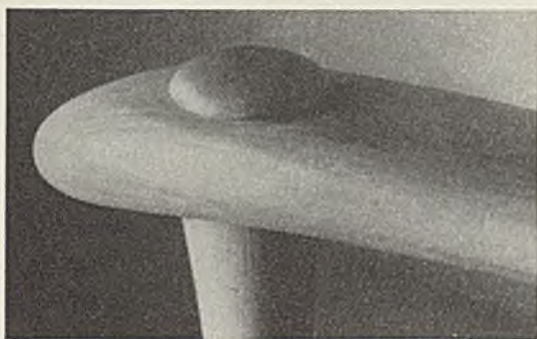


Abb. 637

stattet Sitzmöbel von so geringem Gewicht. Die geschwungenen Teile, welche gedreht und gebogen sind (oder von Hand ausgearbeitet), verleihen ihnen eine Eleganz besonderer Art. Zum braungoldenen Boondotrohr paßt am besten ein Gestell aus Kirschbaumholz. Der Sessel in Abb. 636 hat durchgehende Armlehnstützen und ist im ganzen etwas herber und robuster als der in Abb. 635. Rücklehnstütze und Hinterbein sind aus zwei Teilen zusammengesetzt wie in Abb. 638 unten deutlich zu sehen ist. Dieser Dreieckverband ist wohl etwas schwierig herzustellen, dafür aber von einer unbegrenzten Haltbarkeit. Abb. 637 zeigt die Endigung der Armlehne und ihre Be-

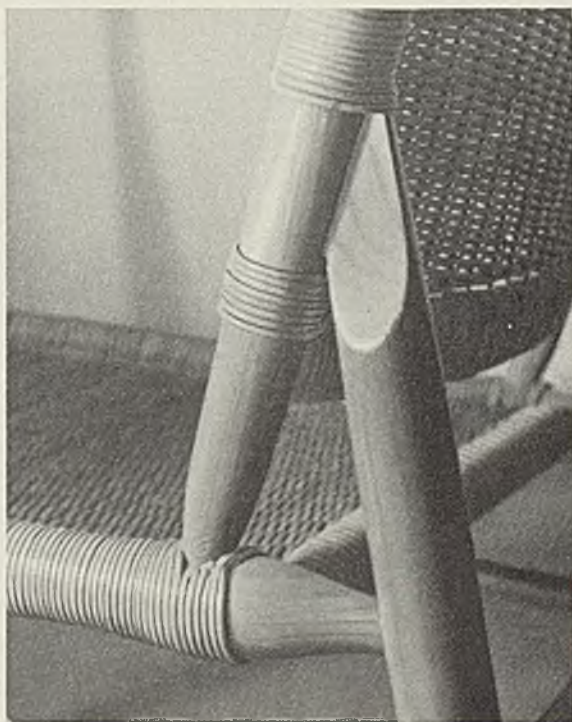


Abb. 638. Hinterbeinverbindung von unbegrenzter Lebensdauer. (Vergleiche mit Abb. 19a)



Abb. 639. Niedriger Sessel für Wohnräume und Dielen aus Eichenholz geräuchert. Sitz und Rücken aus gespaltenem Rohr ausgeflochten. (Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach)



Abb. 640. Sessel aus Nußbaumholz in gleichen Abmessungen mit schwarzem Leder, hell gekütert abgesetzt. (Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach)

langt, und der Kopf des Holzdübels den Durchmesser der Stütze übernimmt und sie gleichsam zu Ende führt. Dieser flache Kopf paßt sich fein der Handmulde an.

In den Abb. 639/640 sind zwei kräftige Armlehnsessel aus Eiche und Ulmenholz in Zargenbauart für die Sitzecke eines Besprechungszimmers und sonstige vielseitige Verwendung abgebildet. Der Sessel links oben hat eine niedrige Zarge, welche durch einen allseitig umlaufenden Steg unterstützt wird. Rücklehne und Zarge sind mit gespaltenem Meerrohr ausgeflochten, derart, daß das stehende Geflecht durch Holzschlitze gespannt wurde, während die querlaufenden Rohrspane um das Rahmen- bzw. Zargenholz herumgeflochten wurden. Auf dem Sitzgeflecht liegt ein dünnes Kissen. Armlehnenknauf und Rücklehnenendigung entsprechen einander, Vorder- und Hinterbein ebenso (Prinzip des Hockers!). Der niedrige Sessel Abb. 640 braucht keine Stegverbindung, da die breite Zarge genügend Festigkeit abgibt. Sie wurde hier mit Leder überzogen. Man beachte auch die kleine Veränderung von Kopfstück und Knaufendigung. Die Armlehne findet hier in der oberen Quersprosse ihre Fortsetzung und läuft gleichsam durch den Rücken durch, während sie sich im Sessel unten links (Abb. 641) der Rücklehne anschmiegt und eine ausgezeichnete Verbindung ermöglicht (s. auch ganzseitige Abbildung nebenan!). Dieser Sessel wurde für einen Eßtisch gebaut (s. Abb. 687) und hat darum eine große Sitzhöhe. Die Beine sind hier wesentlich höher als bei Abb. 640 und erhielten hier zur Unterstützung einen Steg, der allseits wie die Zargen geschwungen ist.



Abb. 641



Abb. 642. (Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach). Armlehnsessel aus Ulmenholz mit kupferrotem Bezug für ein Eßzimmer auch als Sessel für einen Schreibrank mit veränderter Sitzhöhe geeignet



Abb. 643. Armlehnstuhl in Zargenbauart aus Kirschbaumholz, Rücken und Sitz in Rohr geflochten, auf dem Sitz ein Kissen mit gestreiftem Bezug. (Entwurf: Prof. Michaelis, München. Hersteller: Raum und Heim, Berlin)



Abb. 644. Niedriger Sessel aus Mahagoniholz, bei dem Sitz, Rücken und Seitenteile ausgeflochten sind. Auf dem Sitz liegt ein grünes Velourskissen. (Entwurf: Prof. Michaelis, München. Hersteller: Raum und Heim, Berlin)



Abb. 645. Polsterstuhl für einen Frisiertisch aus Nußbaumholz. Der Sitz ist halbhoch gepolstert mit gefedertem Grund, der Rücken hat ein in Pfeifen abgenähtes Polster. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)



Abb. 646. Stuhl aus Kirschbaumholz für einen ähnlichen Zweck, aber auch für ein Wohnzimmer geeignet. Der Sitz besteht aus einem gefledertem Hochpolster, das Kopfstück im Rücken ist flach gepolstert. (Entwurf: Prof. Michaelis, München. Hersteller: Raum und Heim, Berlin)



Abb. 647/648. Sessel für ein Damenzimmer aus Esche natur, mit hellem Rohrgeflecht und gelbgrünen gechintzen Kissenbezügen.
(Entwurf N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

Das feinrahmige Gestell des Polstersessels (Abb. 647/648) ist mit Rohr ausgeflochten. Sitz und Rücken-
kissen sind eingelegt, Vorderbein und Armlehne laufen geschwungen

ineinander über, wobei die Armlehne aufsteigend sich der Rücklehne anschmiegt. Leicht geschwungene Zargen und Füße vervollständigen das Bild.



Abb. 649. Eleganter Sessel auf ovalrundem Grundriß. Runde Überleitung von Arm- und Rücklehne, Mahagoni poliert, mit zitronenfarbenem Seidendamast bezogen. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)



Abb. 650. Sessel im gleichen Aufbau, jedoch auf eckigem Grundriß. Eckiger Ansatz der Arm- und Ausbildung der Rücklehne. Nußbaum poliert, mit grau-grünem Wollstoff, weißgepunktet. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

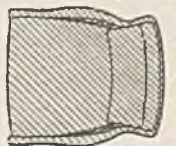




Abb. 651. Die zweckmäßige und bequeme Armlehne ergibt zugleich ein Linienspiel, das sich der Gesamterscheinung des Sessels auf nebenstehender Seite harmonisch einfügt

In Abb. 650 ist derselbe Sessel abgebildet, bei dem an Stelle des Rohrgeflechts geschweifte dünne Sprossen mit ovalem Querschnitt eingefügt sind. Man kann eine gewisse Veränderung des Charakters beobachten. Die Sessel sind, wie die Grundriß-Abbildung rechts unten zeigt, auf kantigem Grundriß aufgebaut.

Beim Sessel Abb. 649 haben wir dasselbe Thema auf rundem Grundriß, dementsprechend auch runde Überleitung von Arm- und Rücklehne im Gegensatz zum vorigen Beispiel: Eckiger Grundriß — eckige Überleitung. Es bedarf keiner Erörterung, daß all diese Sessel für die Räume der Frau bestimmt sind.

Wer repräsentative Pflichten zu erfüllen hat, muß zwangsläufig auch an das Mobiliar seiner Räume gesteigerte Ansprüche stellen. Aber Reichtum der Formen läßt sich weder machen noch vortäuschen, er muß gewachsen sein, also echt und mit echten Mitteln gestaltet werden. Es ist natürlich, daß man in der Tradition Anregungen sucht, aber verarbeiten kann sie nur derjenige, der mit beiden Beinen in der Gegenwart steht und mit ihren Forderungen verwachsen ist. Der Schwache, der nur formal die Vorbilder betrachtet, wird nur schlechte Kopien hervorbringen, denn er erliegt einem graphischen Reiz, dem „Bild“.

Es war der Lebendigkeit des Barocks vorbehalten, den Durchbruch aus der Bindung an den geometrischen Körper in den plastisch freien Raum zu vollziehen, was ganz

besonders dem Sitzmöbel zugute kam. Ist doch auch der Mensch ein plastisch freies Gebilde. Es ergibt sich somit die Forderung für das 20. Jahrhundert, daß Häuser oder auch Möbel, die an der Wand stehen, architektonisch ausgerichtet werden müssen, während Sitzmöbel, die frei im Raum stehen, ebenso frei und ungebunden dem Menschen nachgestaltet werden sollten. Das schließt nicht aus, daß solche Sitzmöbel — je nach den Erfordernissen — auch eine straffere Haltung einnehmen können ohne an Sitzwert einzubüßen.

In untenstehender Abb. 652, dem Profil eines Barocksessels, ist durch Pfeil dessen Armlehnknopf hervorgehoben; wie griffig dieser ist, erhellt schon aus seiner Darstellung. Der strenge Sessel daneben vom Ende des 18. Jahrhunderts hat aus formaler Übertreibung die Lehne aus dieser Barocklehne über Bord geworfen und den vorher griffigen Knopf durch einen gezeichneten Würfel ersetzt. Wieder einmal siegte der Formalismus über das Leben! Wäre es nicht an der Zeit, vor allem den Forderungen des Lebens zu dienen und unseren formalen Wünschen und Neigungen Zurückhaltung aufzuerlegen und sie bewußt zu zügeln? So gesehen ist in unserem Sessel der Gewinn des Barocks mit der wohltuenden Strenge der späteren Zeit vereinigt. Eine formalistische Disziplin hätte zum Beispiel gefordert, daß das Hinterbein im Grundriß gerade steht, doch darum haben wir uns wenig gekümmert. Der natürlich ausschwingende Oberkörper erzwang die freie Entfaltung der Rücklehne.

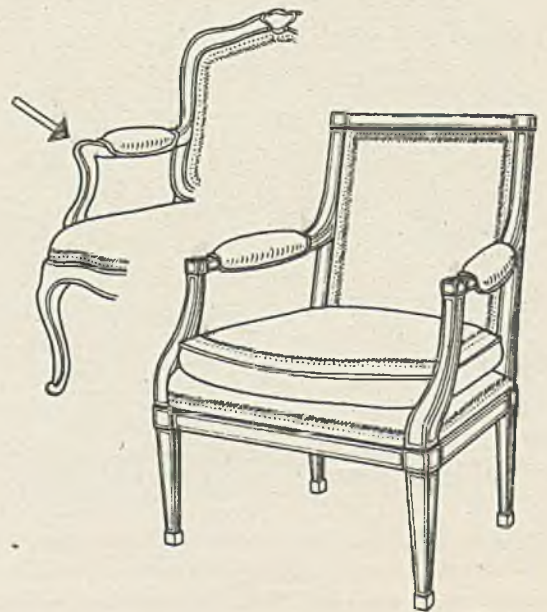


Abb. 652



Abb. 653. Aufwendiger Sessel mit eleganter Linienführung, der für repräsentative Räume geschaffen wurde. Wenn er auf den ersten Blick auch Anklänge an Stilformen zeigt, so beweist uns die Skizze Abb. 652 nebenan, wie unabhängig eine Synthese aus den Errungenschaften des Barocks und dem formalen Dogma des Louis XVI. mit den unerbittlichen Forderungen der Gegenwart zusammenschmolzen wurde. Dieser zeitnahe Sessel vereinigt also in glücklicher Weise die Forderungen der Gegenwart mit den Erfahrungen aus der Geschichte. Ausführung: Graues Nußbaumholz mit hellen Adern eingelegt, Sitz und Rückenlehne diagonal abgeheftet und mit goldfarbigem Damast bezogen. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)



Abb. 654. Sessel mit eingelegtem Sitz und Rückenkissen. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Geräucherte Eiche, dunkelbrauner Wollbezug mit hellgrauen Punkten

Im Gegensatz zu den vorigen Sesseln bringen wir nun schwerere Sessel, die in den Arbeitsraum des Mannes gehören, in *Abb. 654* einen Sessel mit kräftigem Gestell aus Eichenholz, Sitz und Rücken mit eingelegten Kissen, die einen Federkern enthalten. Die fliehende Armlehnenstütze gestattet den Abschluß des Armlehnknaufs in der Flucht der Sitzkante; sie würde sonst zu lang werden. Zum Ausgleich der starken Ausladung der Rücklehne ist der anscheinend senkrecht stehende Hinterfuß etwas nach hinten geschweift worden, er steht dadurch erst jetzt für das Auge gerade.

Der schwere Sessel (*Abb. 655/57*) in Zargenbauart wie oben hat eine große Sitztiefe und geringe Sitzhöhe. Sitz- und Rückenkissen mit Federkern-Einlage. Deutsches Nußbaumholz natur mit altpotem Wollripsbezug. Die Armlehne setzt sich fort in der Rückenquerschwinde, durch welche die stehenden Rückensprossen, die auch aus dunklem Holz hergestellt sein können, durchgesteckt sind. Die Harmonie aller Teile wird aus der ganzseitigen Abbildung nebenan offenbar. Die Armlehnstütze entspricht in ihrer Schweifung völlig der Neigung (Lage) der Rücklehne. Die gestauchten Beinstümpfe, die kurz weggebogenen Rücklehnendigungen und der stumpfe Knauf der Armlehne sind Formbildungen, welche dem Sessel eine gesättigte Schwere verleihen. Man vergleiche einmal die jugendliche Spannung des Sessels *Abb. 642*, dessen gegenläufige Bewegungen, mit der Ruhe und Ausgeglichenheit dieses Sessels.



Abb. 655. Vorderansicht des Sessels auf der nächsten Seite

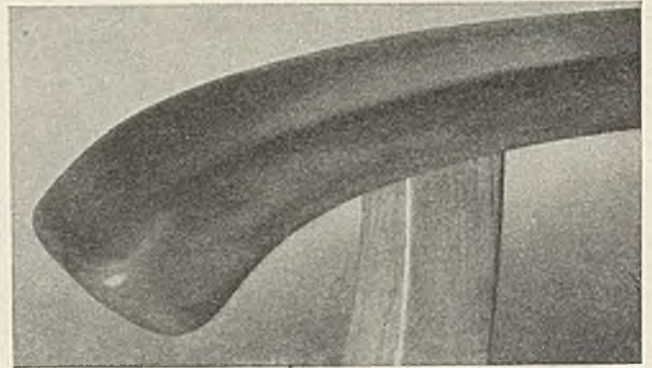


Abb. 656. Armlehnknaufl, siehe auch Text und Abb. 622-623

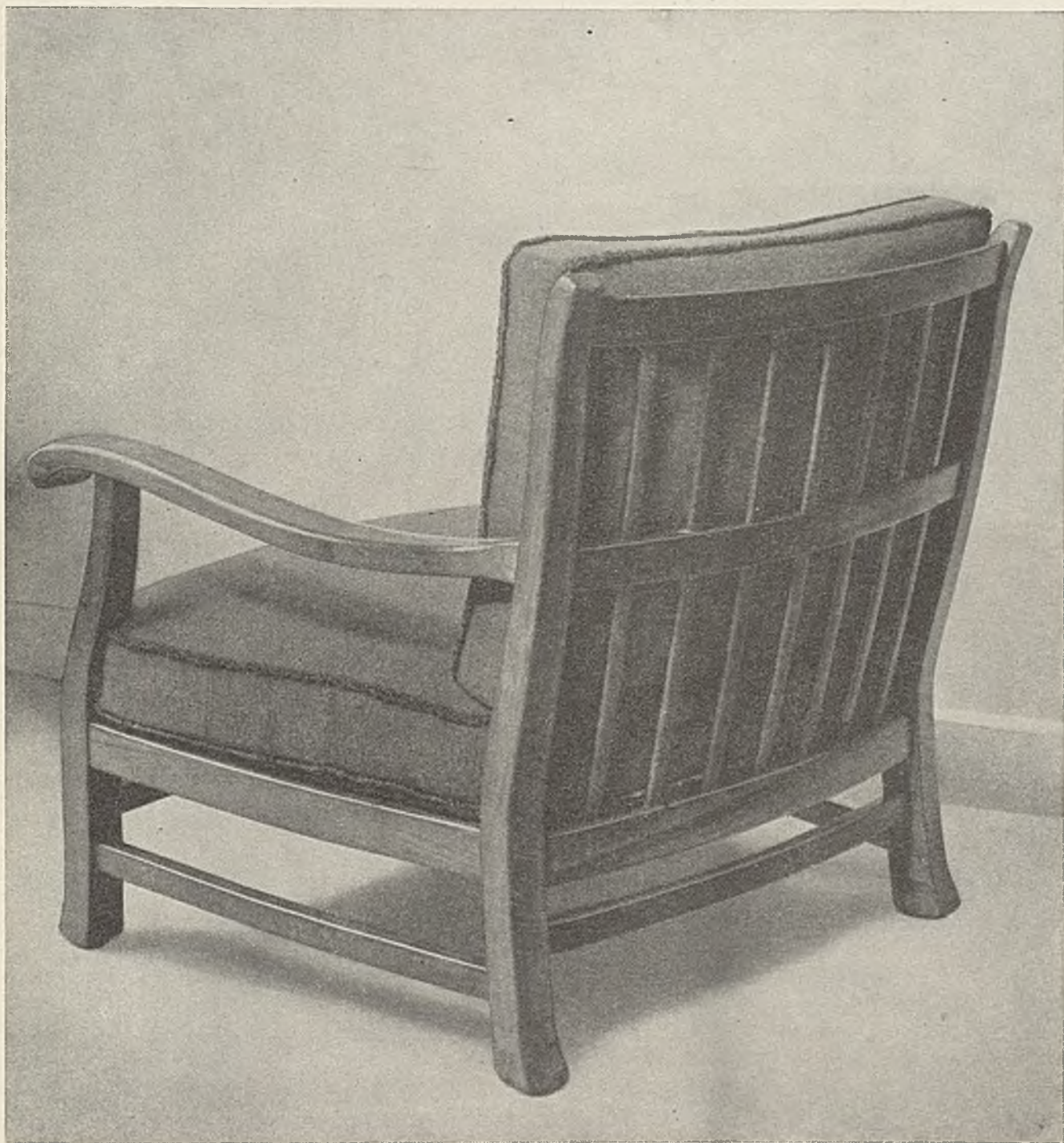


Abb. 657. Schwerer Sessel mit losen Sitz- und Rückenkissen aus Nußbaumholz. Rückansicht des Sessels Abb. 655. Seine geringe Sitzhöhe und große, lichte Weite bedingen auch eine große Sitztiefe. Alle Teile sind fleischig gerundet (Gebrauchsrundungen). Man vergleiche die gestauchten Füße mit der Endigung der Rücklehnstütze und ihr Ausklingen im Armlehnknäuf. Siehe auch Werkzeichnung Tafel I, Seite 70 a (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)



Abb. 658



Abb. 659

Abb. 658/59. Zwei Sessel mit gleichem Formthema, links mit sichtbarem Gestell und eingelegten Kissen, rechts mit überpolstertem Gestell (Entwurf: N. Hersteller; Zeschke, Berlin)



Abb. 660

Der Sitz des streng kubischen Sessels in *Abb. 658* hat ein starkes Gefälle nach hinten. Damit erreicht man eine gewisse Höhe der Rücklehne. Sitz, Rücken und Seitenteile bestehen aus eingelegten Kissen, die in einem sichtbaren Birnbaumgestell, das mit Rohr ausgeflochten ist, ruhen.

Die große lichte Weite des Sessels verrät schon, daß man mit verschränkten Armen darin sitzt, und die Seitenteile infolge ihrer Höhe nicht als Armlehnen gedacht sind. Trotz der Strenge, die von der Architektur her bestimmt wird, wirkt er auch in der streng ausgerichteten Kamingruppe (*Abb. 660*) nicht starr, sondern hat durch die Aus-

ladung von Seiten- und Rückenteilen eine „menschliche“ Haltung.

In *Abb. 659* finden wir dasselbe Formthema auf einen Sessel übertragen, dessen Gestell fest überpolstert ist. Er bietet dieselben Sitzwerte und hat noch weichere Kanten an Rücken- und Seitenteilen als es Kissenkanten wie beim Sessel *658* sein können. Doch welche Veränderung ist im Ausdruck des Sessels festzustellen! Der linke kantig und herb, der rechte weich! Ein klassisches Beispiel für die Möglichkeiten der Gestaltung! Nur durch die Kenntnis der Polstertechnik ist ein solches „Transponieren“ von einer Tonart in die andere möglich.



Abb. 661 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin).
Siehe auch Abb. 340-343



Abb. 663. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin).
Siehe auch Abb. 429-432



Abb. 662

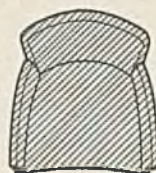


Abb. 664



Abb. 665 (Entwurf: Prof. Michaelis, München, Hersteller:
Raum und Heim, Berlin)

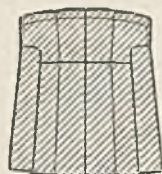


Abb. 666

Drei Sessel (Abb. 661, 663 und 665) mit etwa den gleichen Abmessungen und Sitzbreiten für die Frau. Die beiden Sessel oben haben einen halbrunden Grundriß (s. Abb. 662 und 664!). Der linke steht senkrecht auf den Beinen und schwingt nach außen. In seiner Zeichnung ist dies besonders verdeutlicht. Die Polstermassen des rechten Sessels dagegen steigen glockig auf, unterstützt durch die hohl eingeschlagene Sitzkante. Die Beine schwingen im Rhythmus dazu in gegenläufiger Bewegung aus. Die vorgeschwungene Sitzkante des linken Sessels schiebt sich gleichsam unter den Sitzenden, während die fliehende Sitzkante rechts eine einladende Geste macht. Völlig neutral und ein wenig starr ist der streng sachliche Sessel unten links. Wie verschieden ist Ausdruck und Temperament dieser Sessel.



Abb. 667/668. Zwei gleiche Sessel mit strengen Bezügen; links Leder, rechts ruhig gemusterter Stoff. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

In Grundriß und Aufriß strenge Sessel zeigen die Abb. 667 und 668, links mit Leder, rechts mit einem ruhigen Bezug überzogen. Strenge Formen und strenge Bezüge stimmen überein. Die Abbildungen 670 und 671 dagegen zeigen einen schweren Sessel in weicher Ausbildung. Seine Rundungen machen ihn fleischig und in seiner Gesamterscheinung gefälliger als den oberen Sessel. Polsterauflage und Seiten-

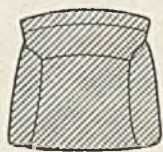


Abb. 669

spannteil bilden eine Masse, während oben die Polsterauflage und das überzogene Holz als verlängertes Vorderbein sichtbar gegliedert bleiben. Der hellgrundige, heiter geblumte Bezug in Abb. 671 ist zu leicht für diesen schweren Sessel, wenn schon gemustert, dann gedeckt und dunkelgrundig. Wir sehen, daß also auch Bezug und Form in Übereinstimmung stehen müssen.



Abb. 670. Ledersessel mit fülliger Polsterung. (Entwurf: Architekt Hartmann, Berlin. Ausführung: Zeschke, Berlin)



Abb. 671. Derselbe Sessel mit einem heiter geblühten Cretonne überzogen. Der Bezug ist etwas zu leicht für die Schwere des Sessels

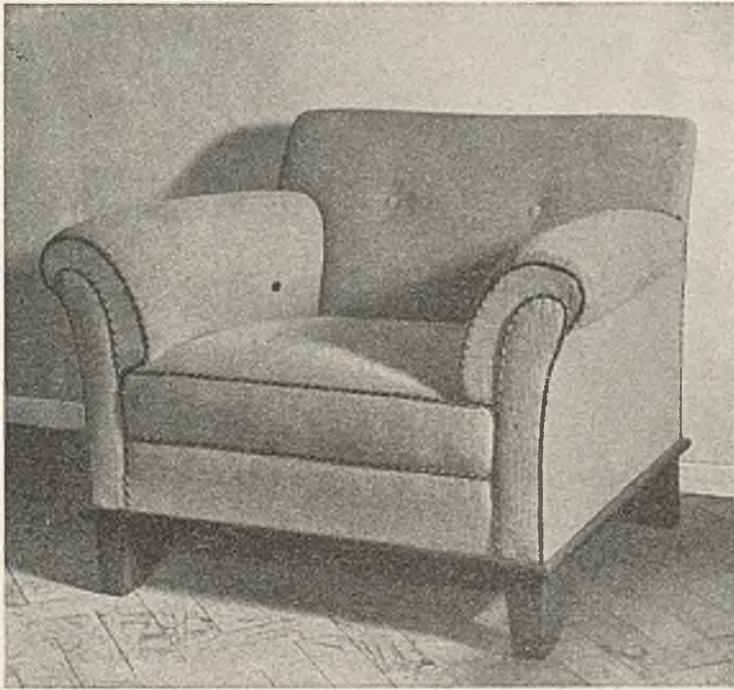


Abb. 672. Sessel aus untenstehender Sitzgruppe. Sitz, Rücken und Armlehnen sämtlich in Federhochpolsterung ausgeführt

Die vorherrschende Ansicht, daß in einer Sitzgruppe Sofa und Sessel gleich gestaltet sein, eine sogenannte „Garnitur“ bilden müssen, ist irrig. Wo ein streng geschlossener Ausdruck erforderlich oder gewünscht ist, wird man Sessel und Sofa bevorzugt in Übereinstimmung halten. Wo man dagegen ein geselliges, ungezwungenes Beisammensein sucht, wird man verschiedene Sitzmöbel mit unterschiedlichen Bezügen wählen, wie auch die Verschiedenartigkeit der menschlichen Charaktere, die zusammenkommen, beschaffen ist. Damit ist freilich einer ungezügelteren Buntheit nicht das Wort geredet. Sitzmöbel und Bezüge müssen trotzdem aufeinander abgestimmt sein, wie auch die Menschen, die man zusammen einlädt, harmonisieren müssen, wenn eine Einladung nicht von vornherein einen unharmonischen Verlauf nehmen soll.

In Abb. 672 zeigen wir einen Sessel, der unten in Abb. 673 mit einem gleich aufgebauten Sofa zu einer Sitzgruppe („Garnitur“) vereinigt ist.

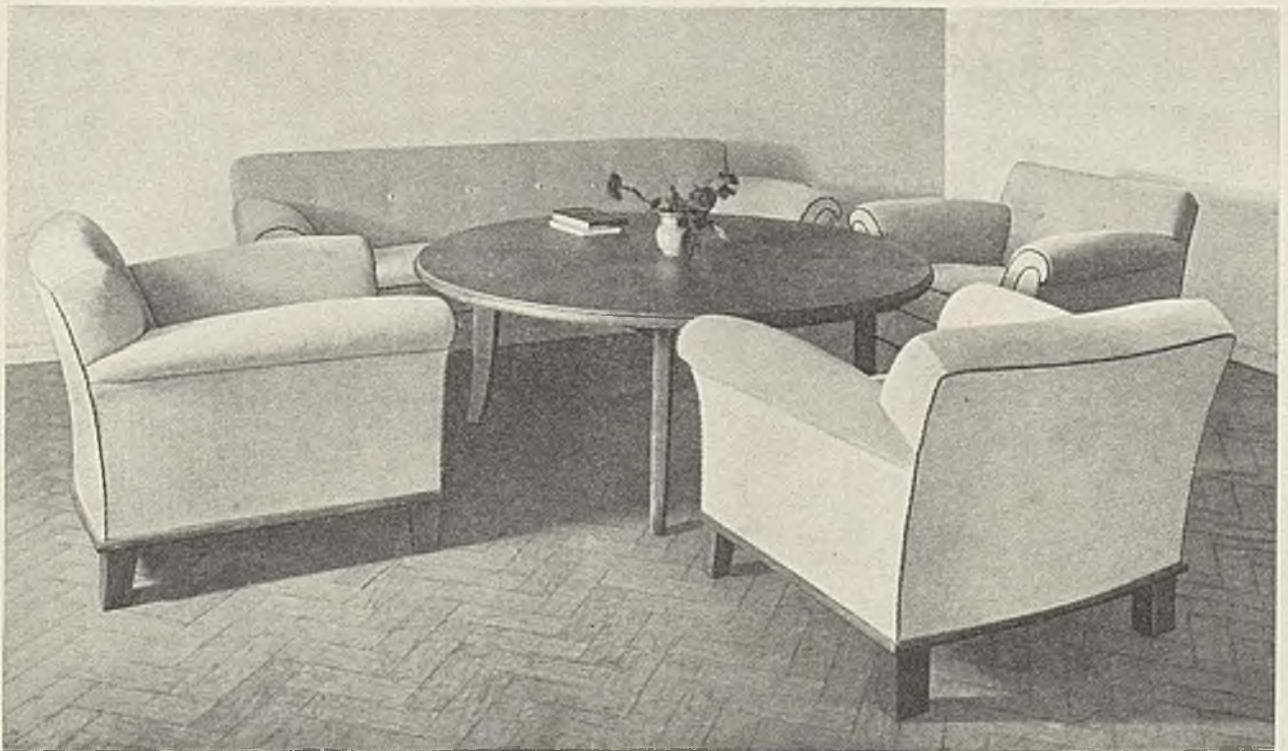


Abb. 673. Sitzgruppe, Sessel und Sofa nach gleichem formalem Thema aufgebaut. (Garnitur.) Deutsch-Nußbaum mit mausgrauem Velours bezogen. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

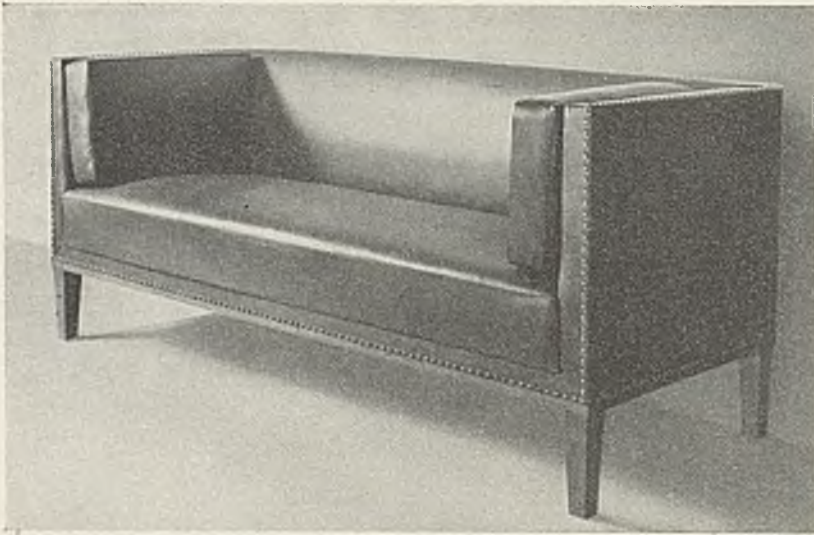


Abb. 674. Strenge Sofabank mit dunkelgrünem Leder bezogen



Abb. 675. Dieselbe strenge Bank mit heiter-geblütem Stoff bezogen

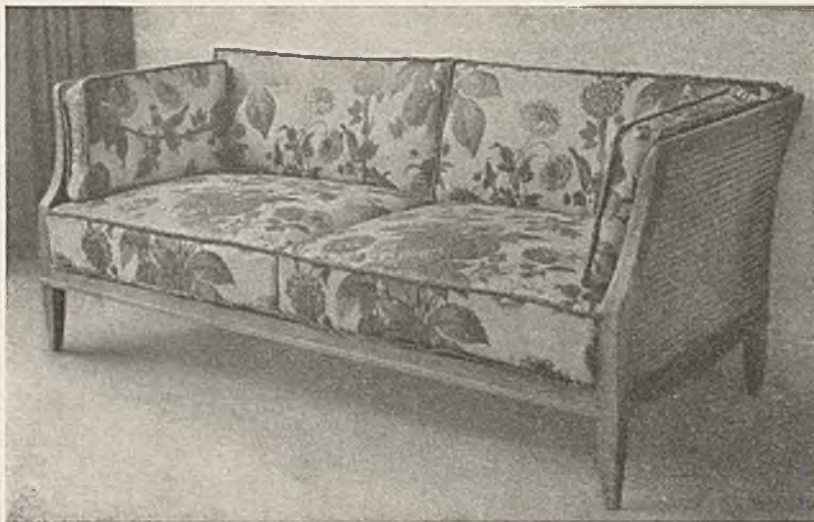


Abb. 676. Sofabank mit losen Polsterkissen mit geblütem Stoffbezug

Wir wiesen bereits auf die notwendige Übereinstimmung von Bezug und Form hin. Die Sofabank in *Abb. 674* ist steif und streng. Ihr dunkelgrüner Lederbezug entspricht dieser Strenge. Allerdings dünkt uns diese Strenge als Prinzip wiederum zu weit getrieben. Ob diese Bank die Mindestforderung an Bequemlichkeit noch erfüllt? Da das kubische Gestell der Bank durch das Beziehen mit Leder nicht gemildert wird, erhebt sich die Frage, ob es nicht besser wäre, das Gestell sichtbar zu lassen und die Polsterung in Form von Kissen einzulegen? Oder ob eine solche strenge Form, die nur von der Reißschiene bestimmt ist, sich überhaupt für ein Sitzmöbel eignet?

Abb. 675 zeigt dieselbe Bank ohne Seitenkissen mit leicht geblütem Stoffbezug. Der Stimmungsgehalt des Stoffes ist beschwingt und heiter, die Form der Bank ist äußerst streng und kühl, Gegensätze also, die sich schwer vereinigen lassen. In der unteren Polsterbank (*Abb. 676*) ist die Übereinstimmung von heiterem Bezug über lose Kissen und leichtem Gestell hergestellt. Trotz des verhältnismäßig strengen Aufbaus ist die Starre gelöst. Der Gesamteindruck ist menschlich, warm und ansprechend. Rückwand und Seitenteile sind leicht nach außen geschwungen, geben gleichsam dem Druck des Anlehns nach, wobei die Vorderkante des Seitenteils diese Geste nach hinten mitmacht. Die vorher hart in den Raum stehende Ecke des Seitenteils ist nach hinten gedrückt und damit gemildert.

Das Thema des Ohrbackensessels (Großvaterstuhl) ist nicht neu. Er wird meist voll überpolstert, seltener mit sichtbarem Gestell, und festgepolstert ausgeführt. Wir bringen hier drei grundsätzliche Lösungen, sämtliche in Zargenbauart, zwischen denen vielerlei Mischungen und Abwandlungen möglich sind, wozu die Kenntnis der reinen Typen aber erforderlich ist.

Einen Ohrbackensessel für den Kamin oder ein Jagdhaus zeigt *Abb. 677*. Das völlig sichtbare, schwere Gestell besteht aus Brettern und Leisten und ist aus Lärchenholz (Weichholz) weich ausgearbeitet. Seine Polsterung ist in Form von Kissen eingelegt.



Abb. 677 (Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach). Siehe Abb. 461



Abb. 678 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Siehe Abb. 456

Bei Abb. 678 wird das Gestell aus feinen Rahmen gebildet, deren Füllungen ausgeflochten sind. Sitz- und Rückenkissen sind eingelegt. Die Armlehne erhält ein kleines festes Polster. Das Gestell eignet sich für Kirsch- oder Mahagoniholz. Das Polster wird mit einem geblumten oder einfarbigen Seiden-Velours bezogen.

In Abb. 679 ist nunmehr das Gestell völlig unsichtbar geworden. Das Polster hat alle Teile überzogen, das Gestell wird zum Gerüst des fleischigen Polsters.

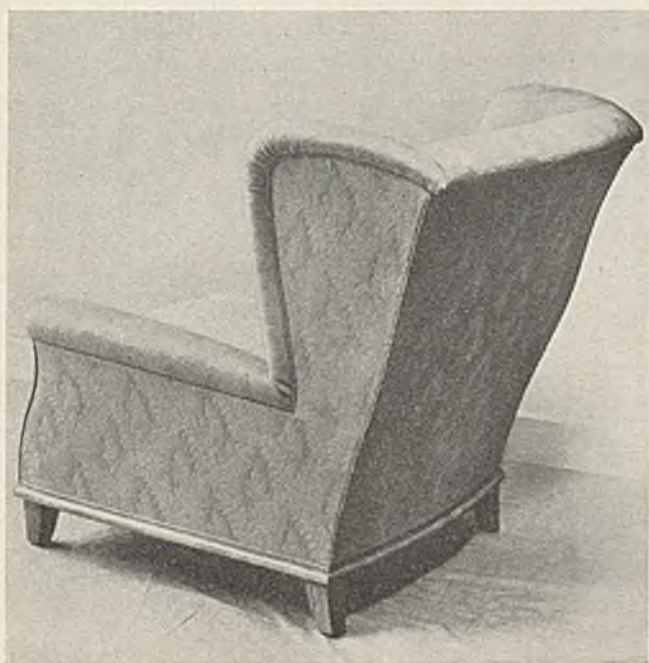


Abb. 679 (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin). Siehe Abb. 439

Die unterschiedlichen Charaktere der beiden oberen Sessel sind aus den grundsätzlichen Möglichkeiten des Gestellbaus entwickelt, der Sessel unten links dagegen erhält sein Gesicht im wesentlichen durch die Polstertechnik.

Um wirklich zu gestalten, muß sich freilich zur Kenntnis der Werkstoffe und deren Behandlung der schöpferische Formwille und ein lebendiges Einfühlen in die gestellte Aufgabe gesellen.

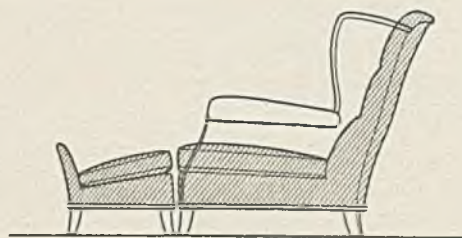


Abb. 680

In Abb. 680 haben wir einen Hocker mit vorn abfallender Schräge eingezeichnet, der an einem Ohrbackensessel angestellt wurde. Bei Sitzflächen mit starkem Gefälle treten unter der Kniekehle Blutstauungen und Pressungen auf, weshalb man, um vollkommen ausruhen zu können, die Beine hochlegen sollte. Überhaupt sollten wir mehr Hocker mit Polsterkissen zur Verfügung halten, die sich bequem an jeden kleinen Sessel anstellen lassen und ein wunderbares Entspannen gestatten und obendrein noch einen „Behelfssitz“ abgeben.

SITZGRUPPEN

Wir haben bisher nur das einzelne Sitzmöbel, beim Hocker beginnend über den Stuhl, Armlehnstuhl, Sessel bis zum Sofa behandelt. Da die wenigsten Sitzmöbel aber ein Einzeldasein führen, sondern zumeist in Gruppen, sei es am Eßtisch der Familie oder für ein geselliges Beisammensein, auftreten, bringen wir jetzt Beispiele von Sitzgruppen für Essen und Wohnen, für den Platz am Kamin und den Gemeinschaftsraum. In der Gruppe nimmt das Sitzmöbel Beziehung auf zu seinen Nachbarn, zu Tisch und Bank und als Gesamtgruppe zur Architektur des Raumes. Es ergibt sich das Gesetz, daß das frei im Raum stehende Sitzmöbel ebenso frei und ungehindert gestaltet werden muß und die an die Wand gelehnten Sofa und Bank, die

sich bereits an die „Architektur des Raumes“ anlehnen, straffer wie diese ausgerichtet sein müssen. Die Sitzmöbel werden heute zu sehr den allgemeinen Gesetzen der Architektur unterworfen.

Aus dieser Erkenntnis leiten wir unsere Mindestforderung auch an das strenge Sitzmöbel ab, das einfach oder reich, privaten oder offiziellen Charakters, stets eine Haltung haben soll, die vom Leben ihre überwiegenden Impulse empfängt. Diese Erkenntnisse sollten zum tragenden Strom aller Gestaltung werden, der die beiden Extreme tektonisch streng — zerfließend-weich, bequem aufzunehmen vermag, ohne dadurch entscheidend beeinflußt zu werden.



Abb. 681. Sitzgruppe aus Buche und Kiefer gebeizt für eine Wohnküche oder einfache Wohnstube. Die drei Stühle, Truhenbank und Tisch haben eine im besten Sinn saubere Haltung. Alle Teile stehen im richtigen Verhältnis zueinander, wobei der Stuhl am freiesten gestaltet ist, da er durch den Gebrauch dem Menschen am nächsten „auf den Leib“ rückt. Die praktische Truhenbank nimmt Flick- und Spielzeug, später die Schulbücher der Kinder auf und nützt den toten Raum unter dem Sitz.

(Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach)



Abb. 682. Zwei Truhenbänke übereck gestellt aus Lärchenholz. Stühle in Kirschbaum für eine Wohnstube. Der Ecktisch ist unten ausführlich beschrieben. (Entwurf: N. Hersteller: Bock & Feil, Marbach)

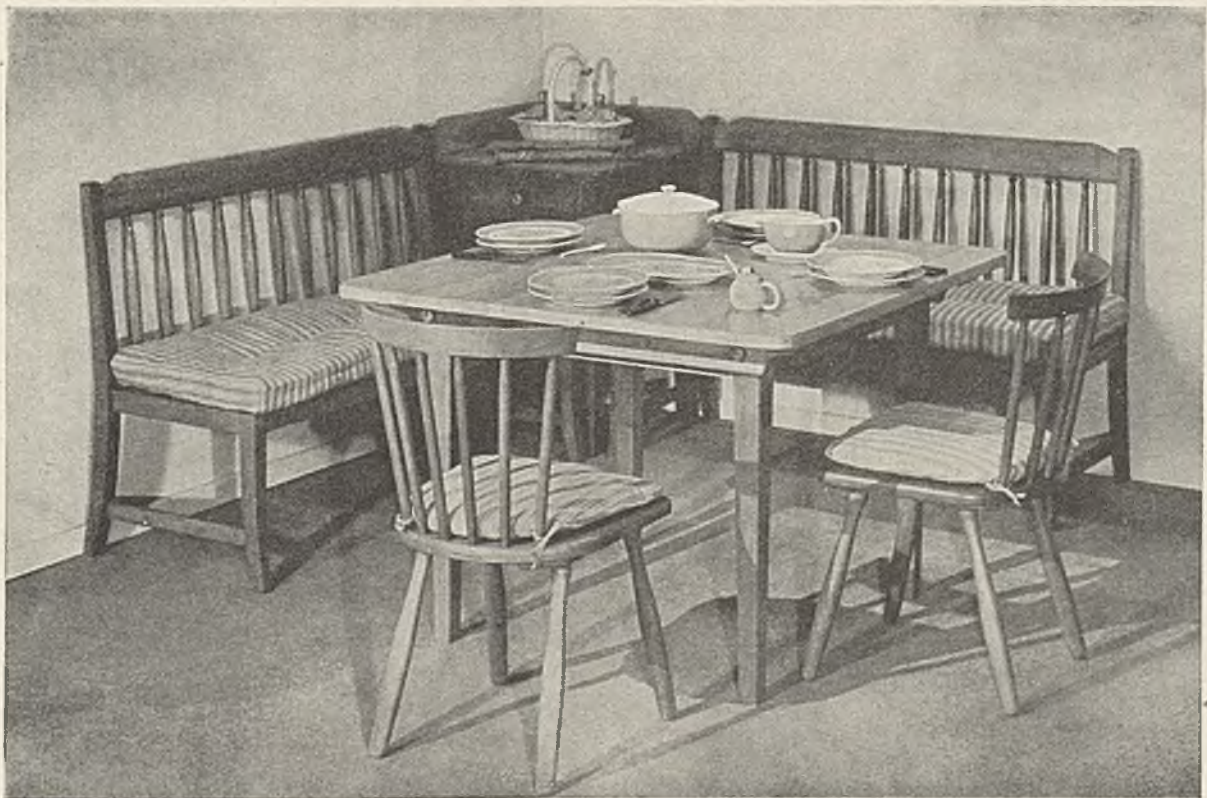


Abb. 683. Sitzgruppe einer Wohnküche mit zwei Bänken in Zargenbauart, die leicht auch anders gruppiert werden kann. (Umzugs-
möbel.) Der Ecktisch hat zwei Schubladen, von denen je eine in der Höhe versetzt auf eine Bankseite geht. Die eine enthält Flick-
zeug, die andere Tischzeug wie Salzfaß und andere Dinge, die beim Tischdecken leicht vergessen werden. Stühle aus Buchenholz,
Tischplatte aus Ahornholz, alles übrige aus Kiefernholz hergestellt. (Entwurf: N. Hersteller: Brumax, Berlin-Neukölln)



Abb. 684. Behagliche Sitzgruppe eines Wohnzimmers mit Sofabank und gepolsterten Stühlen. Durch die verschiedenartige Gestaltung von Stuhl und Bank entsteht eine ungezwungene natürliche Haltung. Die Zargenbank hat lose Sitz- und Rückenkissen. Seitenteile und Rückenlehne sind mit gedrechselten Sprassen versehen. Die Stuhlsitze sind flach gepolstert mit überzogener Zarge und sind mit Porzellan-Nägeln gefaßt. Die Gruppe ist aus geräuchertem Eichenholz und hat frischgrüne Bezüge mit hellen Punkten. (Entwurf: N.)



Abb. 685. Vornehmer Sitzplatz in einem Arbeitszimmer. Zu dem reich gehäkelten, mit Seidenvelours bezogenen Sofa gesellen sich die edel durchgebildeten Armlehnstühle, denen der Tisch an Eleganz in nichts nachsteht. (Entwurf: Prof. Michaëlis, München
Ausführung: Richard Fahnkow, Berlin)

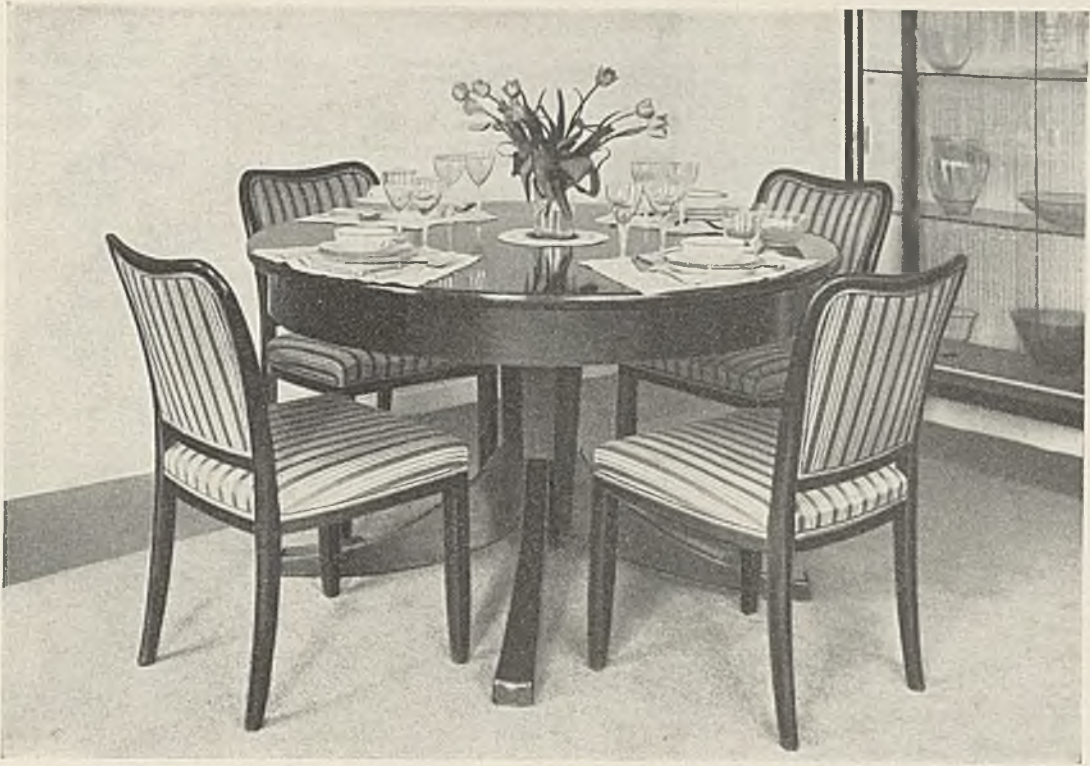


Abb. 686. Gepflegter Eßplatz für eine aufwendige, städtische Lebenshaltung. Mahagoniholz mit weinrot gestreiftem Damastbezug. Der Eßtisch ist ausziehbar und hat deshalb eine Zarge, in welcher die Kulissenzüge untergebracht sind. Der einheitliche Fluß der Linien verleiht der Gruppe eine ausgeglichene Vornehmheit und Ruhe. (Entwurf: N. Hersteller: Raum und Heim, Berlin)



Abb. 687. Aus dem Speiseraum eines Gästekasinos. Die Armlehnstühle mit behaglich ausgebildeter Rücklehne, die auch zum längeren Verweilen nach Tisch einladen, sind aus Kirschbaumholz mit Rohrgeflecht und haben mauagraue Bezüge. Der wie oben ausziehbare Tisch hat hier einen aufgeteilten Mittelfuß, der sich beim Ausziehen teilt. (Entwurf: N. Hersteller: Raum und Heim, Berlin)



Abb. 688

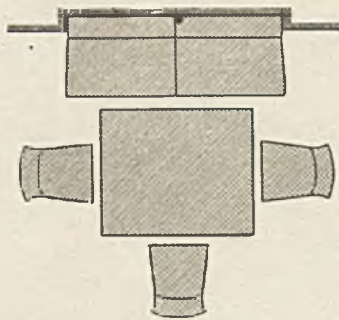


Abb. 689

Abb. 688/689. Edle Einfachheit atmet dieser Eßplatz in einem vornehmen Wohnraum. Er fügt sich in die Architektur des Raumes. In die eckige Nische der Wand ist die strenge Polsterbank eingefügt, was besonders aus dem Grundriß deutlich wird. Der rechteckige Tisch, die strengen Stühle mit geraden Vorderbeinen sind von gleichem Geist beseelt. Ein Beispiel für die wechselseitige Beziehung zwischen Architektur und Möbel, die trotz der Bindung ihrer Eigengesetzlichkeit folgen. Geräucherte Eiche, Rückensprossen der Stühle aus Mooreiche, Bezüge ungebleichtes Leinen, kupferrot gestreift, Wand gebrochenes Weiß, Nische neapelgelb mit vergoldeten Leisten eingefasst. (Entwurf: N. Hersteller: Raum und Heim, Berlin)



Abb. 690

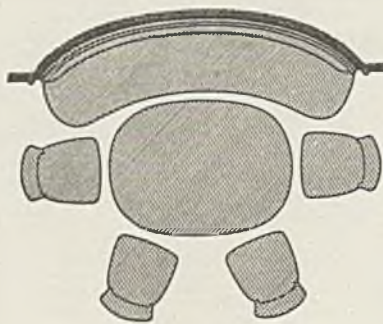


Abb. 691

Abb. 690/691. Eine ähnliche Aufgabe war hier gestellt. Zwischen zwei eingebauten Schränken wurde eine flachrunde Nische ausgemauert, in die der Eßplatz einzubauen war. Es ist sehr reizvoll zu verfolgen, wie das halbrunde Thema der Nische sich in der ganzen Gruppe auswirkt. Der Grundriß verrät vollends, wie alle Teile von diesem Thema durchdrungen sind, wie Nische und Stühle um den ovalen Tisch als Mitte sich gruppieren. Auch der Aufsriß harmonisiert. Vorder- und Hinterbeine sind geschwungen, das Kopfstück der Rücklehne ist nach oben geschweift, und die Hohlkehle an der Decke läßt das Thema ausklingen. Hellbraunes Mahagoniholz, goldgrüne Veloursbezüge. Tapete goldocker getöntes Weiß, Wandarm Messing blank. Beide Aufgaben sind folgerichtig zu Ende gedacht, ohne daß die Sitzmöbel an Sitzwert eingebüßt hätten. Zwei verschiedene Temperamente haben in diesen beiden Sitzgruppen ihren Ausdruck gefunden. (Entwurf: N. Hersteller: Raum und Heim, Berlin)

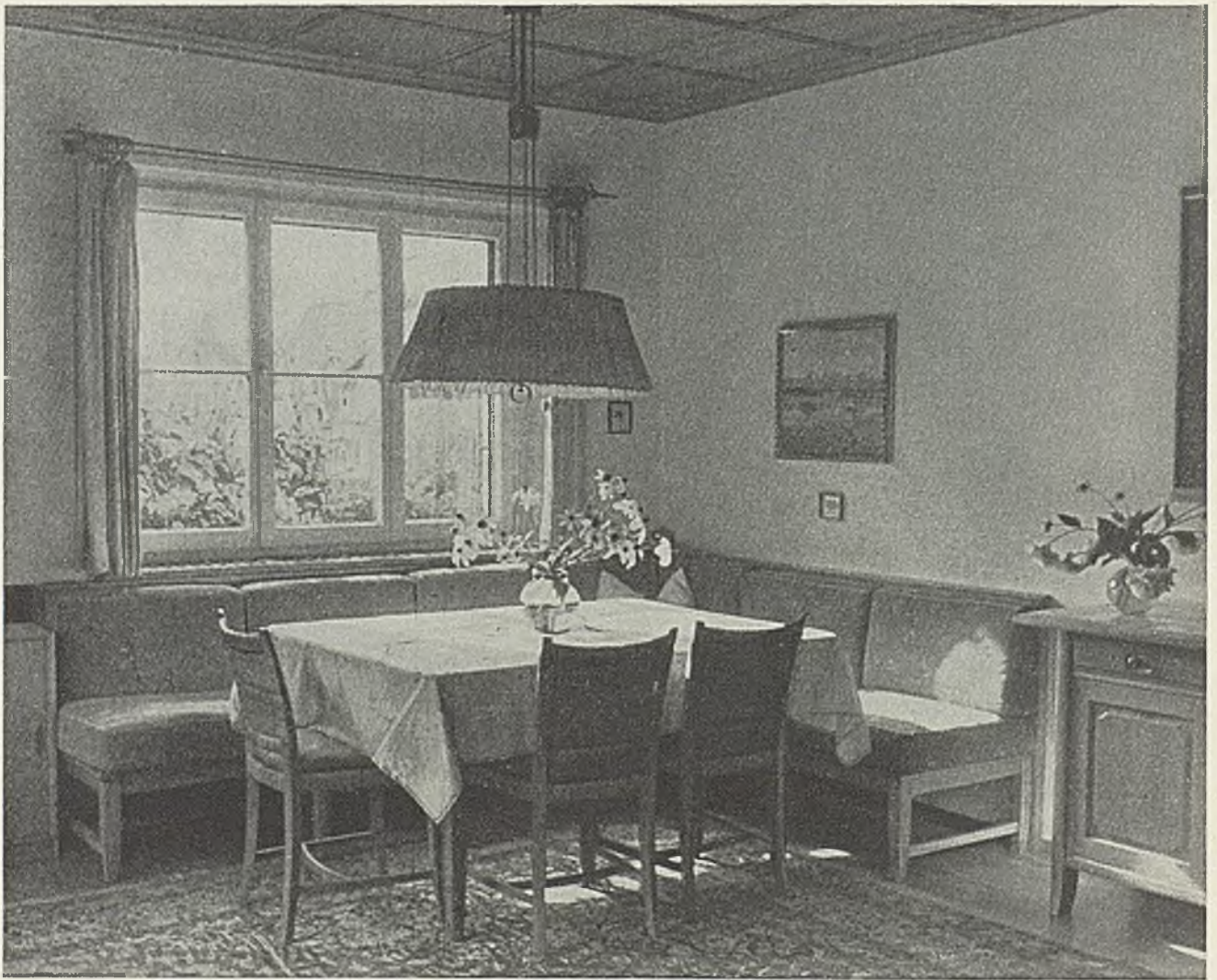


Abb. 692

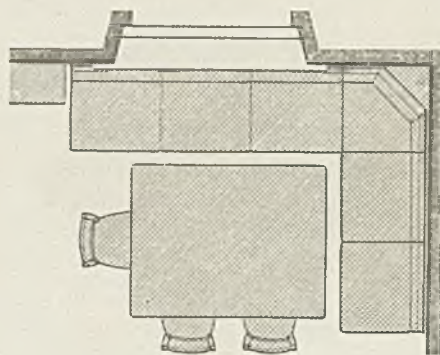


Abb. 693

Abb. 692/693. Behaglicher Eß-Wohnplatz in einem fränkischen Einfamilienhaus. Die Möbel sind aus Küsterholz, die Stuhlsitze mit Boondotrohr ausgeflochten, die Bezüge aus graugrünem Wollrips, und die getäfelte Decke aus Lärchenholz. alles in allem so recht geschaffen, Behaglichkeit in eine große Familie zu tragen, die abends im Lichtschein der Lampe vollends zu einer Einheit wird. (Entwurf: N. Ausführung: Zappold, Nürnberg)

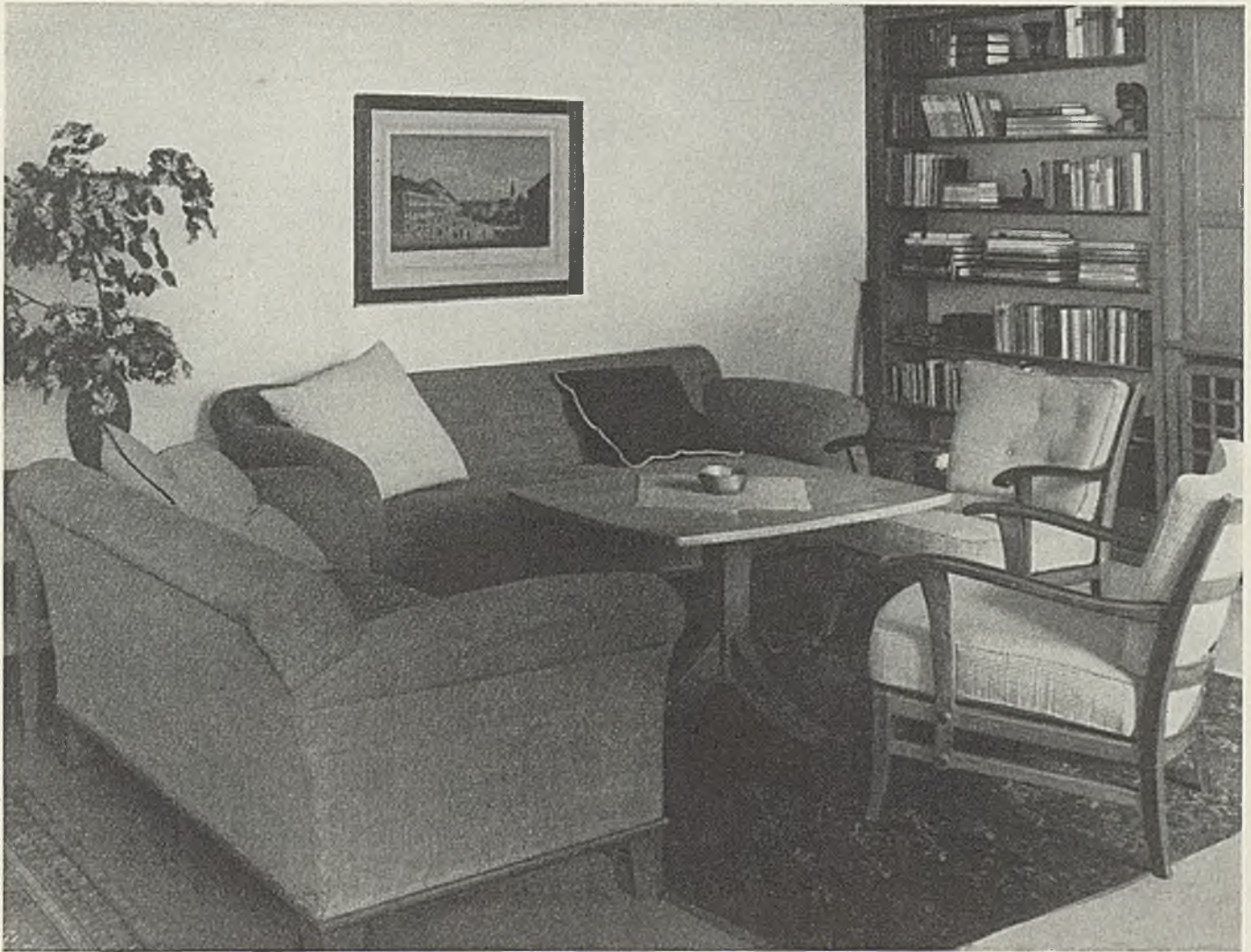


Abb. 694

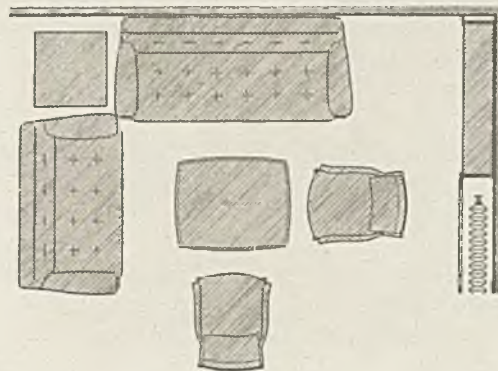


Abb. 695

Abb. 694/695. Ein zwei- und ein dreisitziges Sofa sind hier über Eck gestellt. Sie schließen den geselligen Platz vom übrigen großen Wohn- und Arbeitsraum ab. Zwei leichte Sessel mit sichtbarem Holzgestell und eingelegten Kissen geben die notwendige Auflockerung. Polstersessel in derselben Art wie die Sofas würden die Ecke erdrücken. Das sichtbare Holz der Sofa und die eingebauten Wandschränke sind aus geräucherter Eiche, die Bezüge mausgrauer Velours mit gelben, beige und kupferbraunen Sofakissen. Die Sessel sind Deutsch-Nußbaum mit graugelben Bezügen, die Wand hat den Ton naturfarbenen Leinens, der Fußboden ist mit graubraunem Velours belegt, der Teppich ist rot, die massive Platte des Tisches ist aus Eschenholz.
(Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

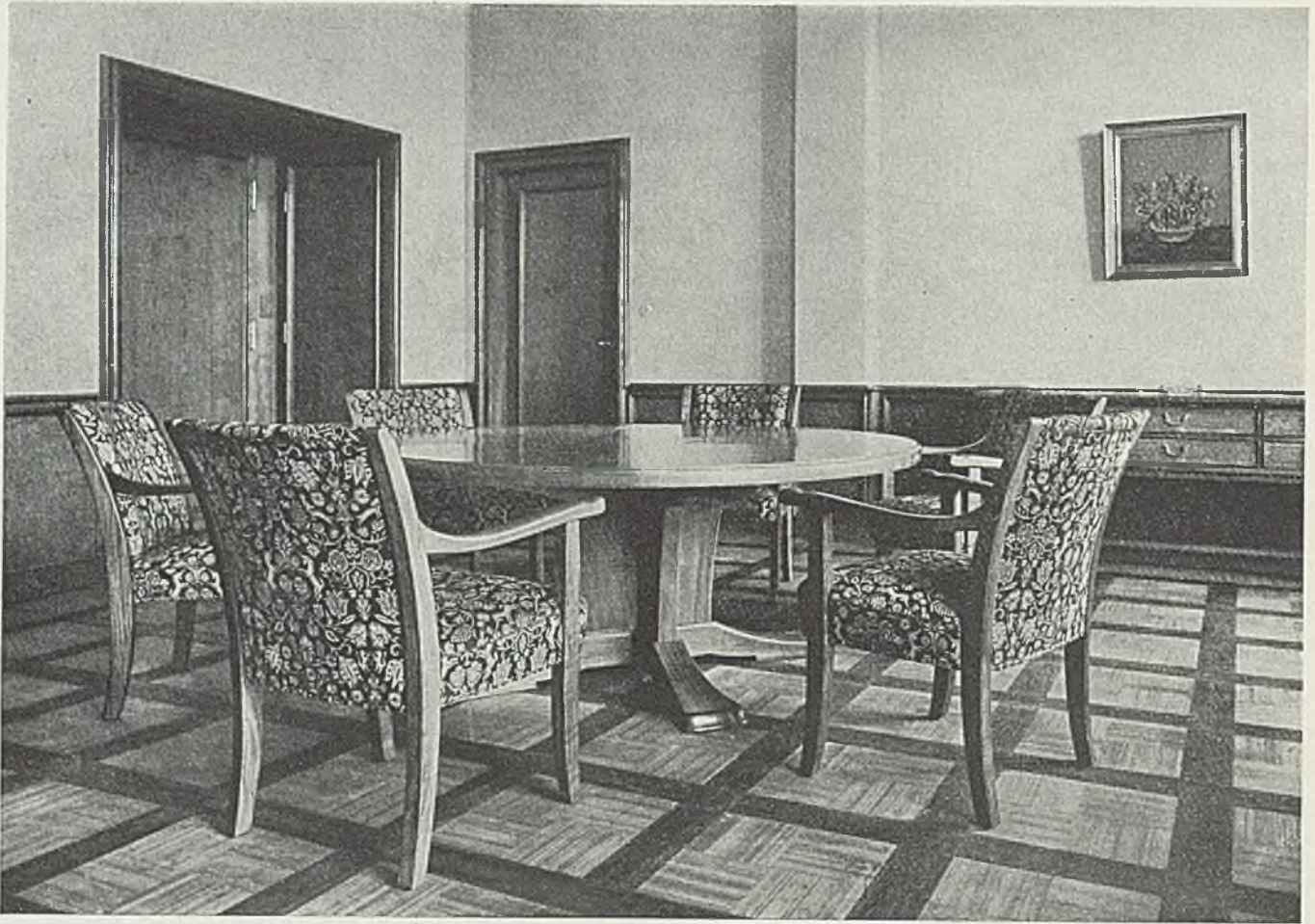


Abb. 696

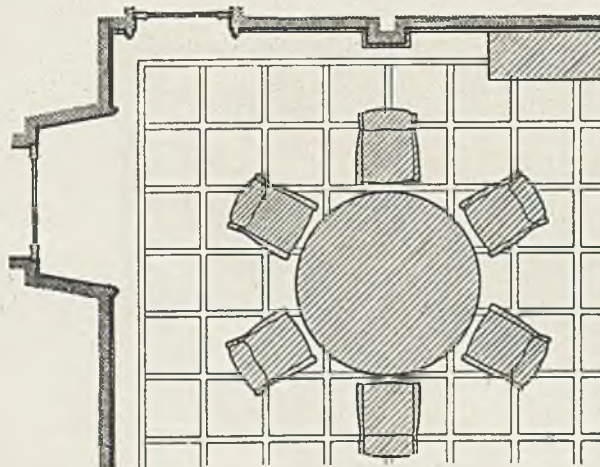


Abb 697

Abb. 696/697. Sitzgruppe aus einem Besprechungszimmer eines Industriewerkes. Möbel, Türen und Wandtäfelung in Kirschbaum anpoliert, die Bezüge aus terrakottarotem Wollstoff. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

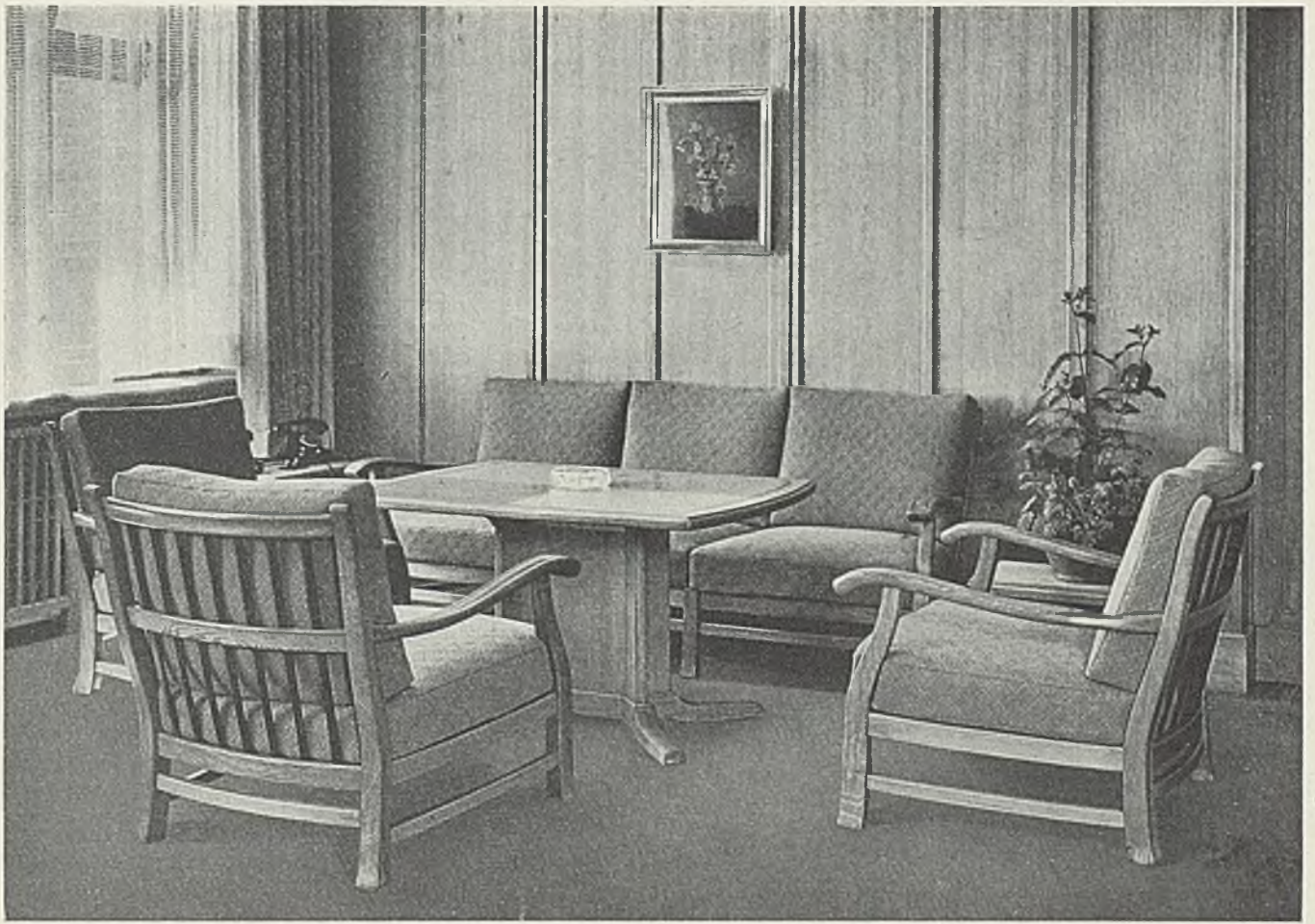


Abb. 698

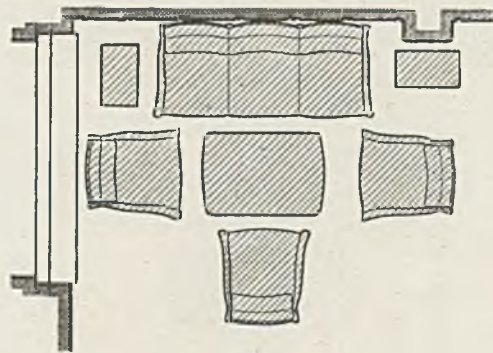


Abb. 699

Abb. 698/699. Besprechungsecke im Arbeitszimmer eines Industriellen. Möbel und Wandtäfelung aus geräucherter Eiche, die Kissenbezüge aus frischgrünem Rips, der diagonal abgesteppt ist. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

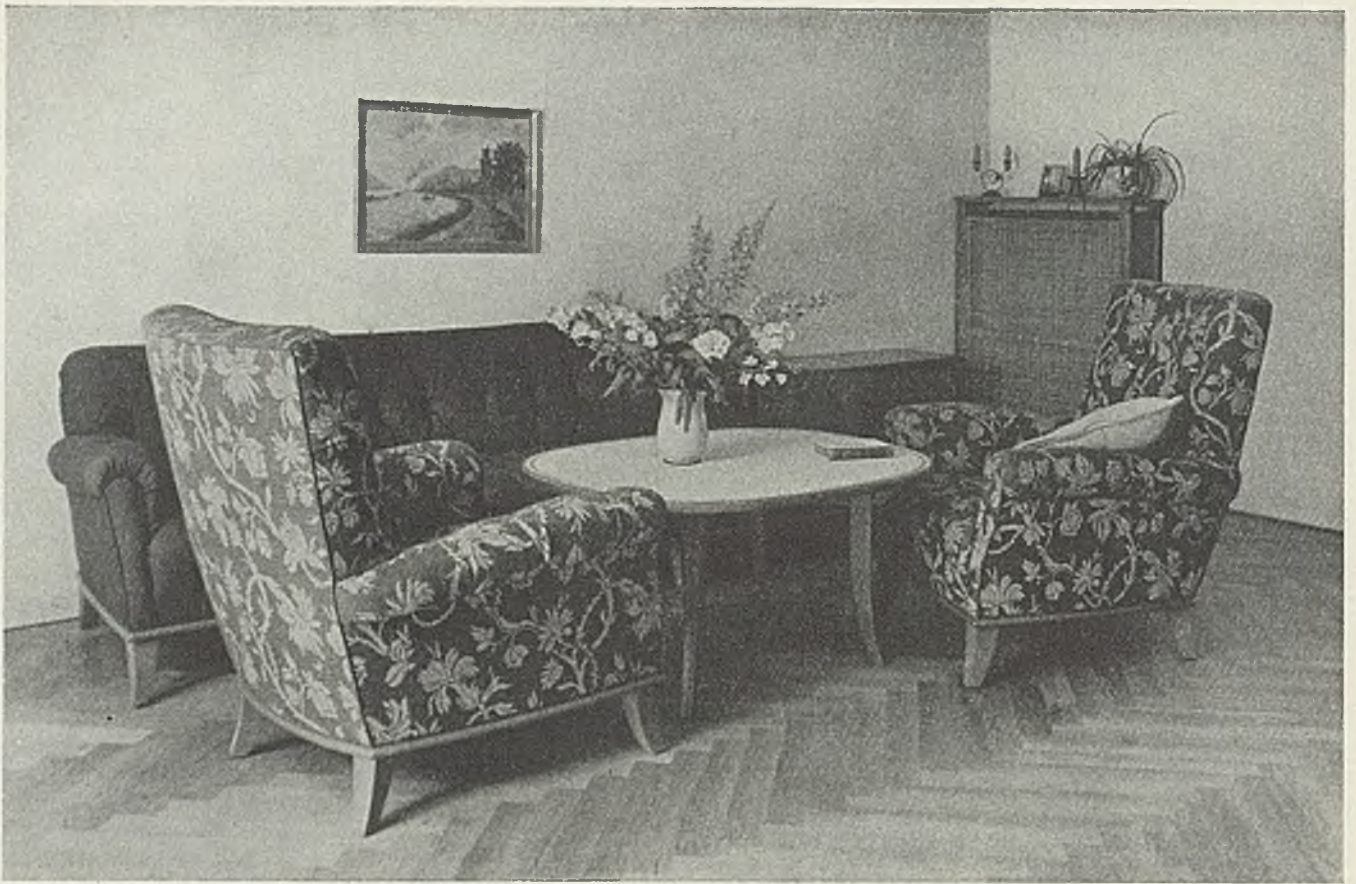


Abb. 700

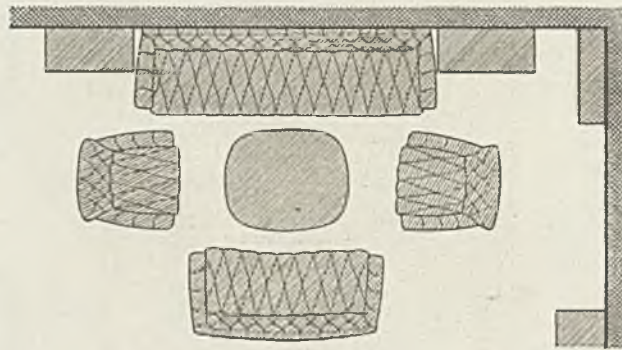


Abb. 701

Abb. 700/701. Aus dem Wohnraum eines Einfamilienhauses. Vor einem großen viersitzigen Sofa mit weinrotem Bezug stehen zwei hochlehniige Sessel, in denen man wohlgeborgen sitzt. Die gemusterten Bezüge haben einen dunklen Grund, der dem Rot des Sofas entspricht. Alle Polstermöbel sind diagonal geheftet, ihr formaler Aufbau ist ähnlich. Das sichtbare Holz ist Eiche natur, während die Tischplatte mit feinem Porzellanmosaik ausgelegt ist (Entwurf: N. Hersteller: Raum und Heim, Berlin)

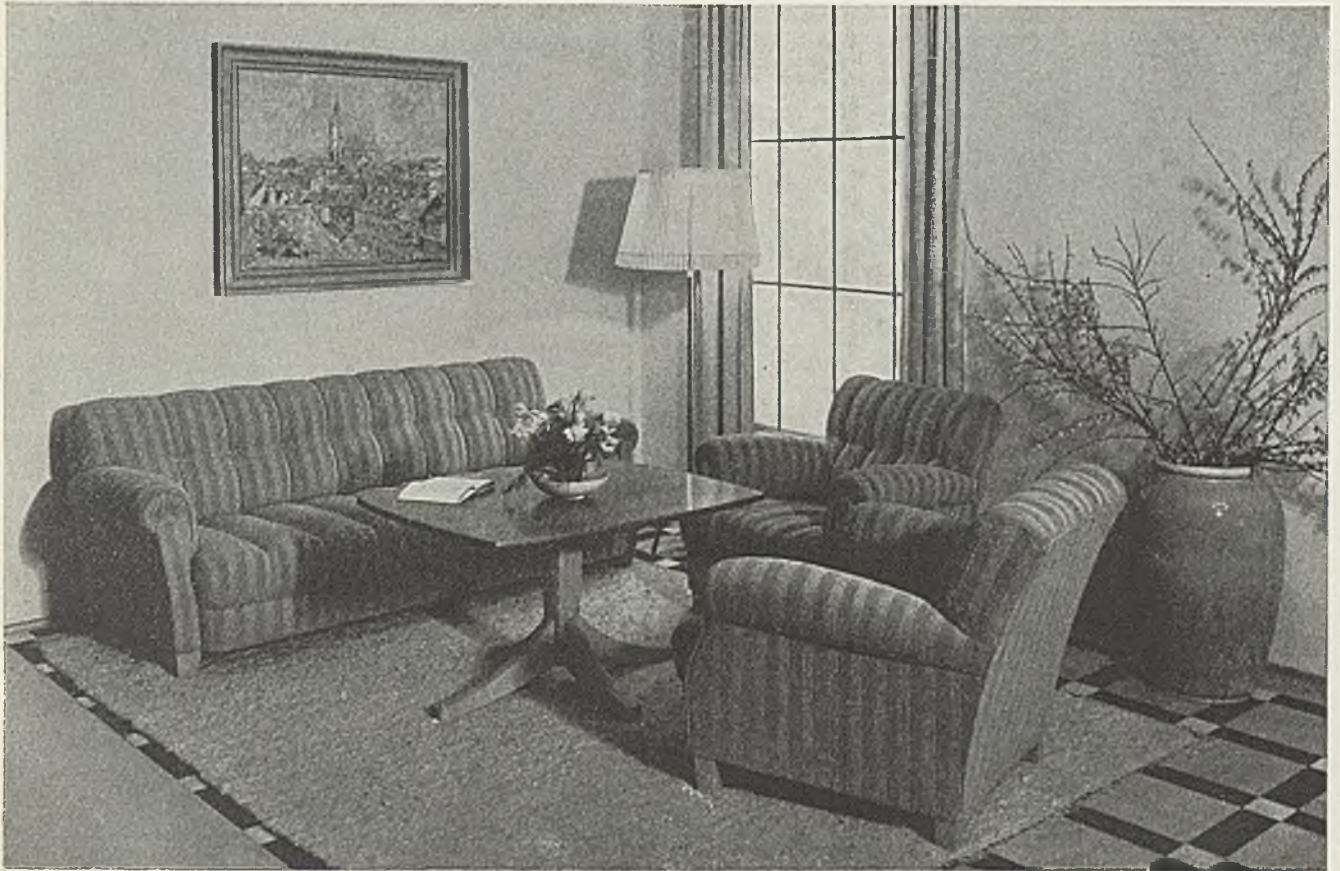


Abb. 702

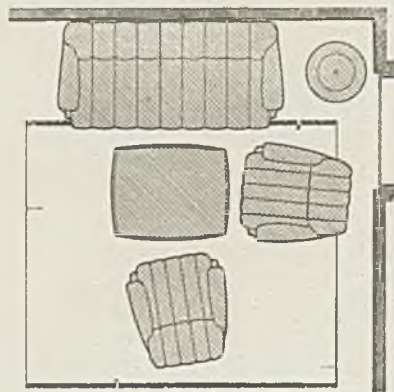


Abb. 703

Abb. 702/703. Empfangszimmer mit schweren Polstermöbeln. Sofa und Sessel sind im Sinn der „Garnitur“ einheitlich gestaltet. Sie sind von einer ruhigen und satten Schwere. Die Bezüge sind aus graugrünem Velours, dessen Streifen in Wirklichkeit ruhiger herauskommen als auf dem Bild. Die goldfarbenen Vorhänge stehen auf einer leicht gelben Wand. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

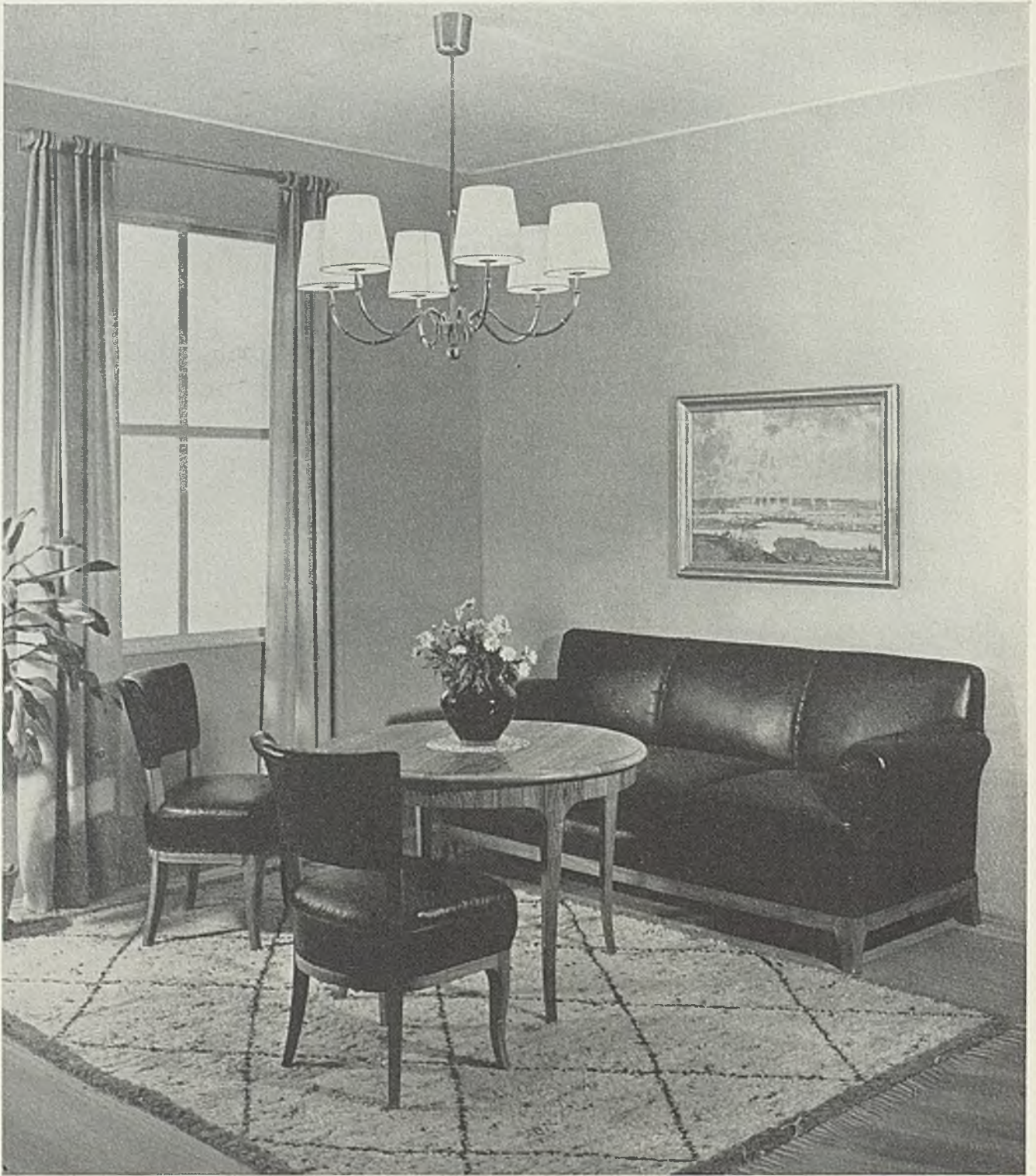


Abb. 704. Sitzgruppe aus einem bürgerlichen Arbeitszimmer. Die Möbel sind aus deutschem Nußbaumholz und die Bezüge aus dunkelgrünem Leder, die Wände blaßgrün mit hellbraunen Vorhängen. Die schweren Polstermöbel sind von großer Bequemlichkeit. Die Schwellungen des Polsters und die Schweißungen der Fußgestelle klingen gut zusammen (Entwurf: Prof. Spannagel, Itendorf)



Abb. 705. Aus einem Musikzimmer. Elegant und leicht, ohne ihn zu sehr zu füllen, stehen die Sitzmöbel im Raun. Hellbraunes Nußbaumholz mit kirschroten Bezügen stehen vor der Wand mit rötlichem Weiß. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

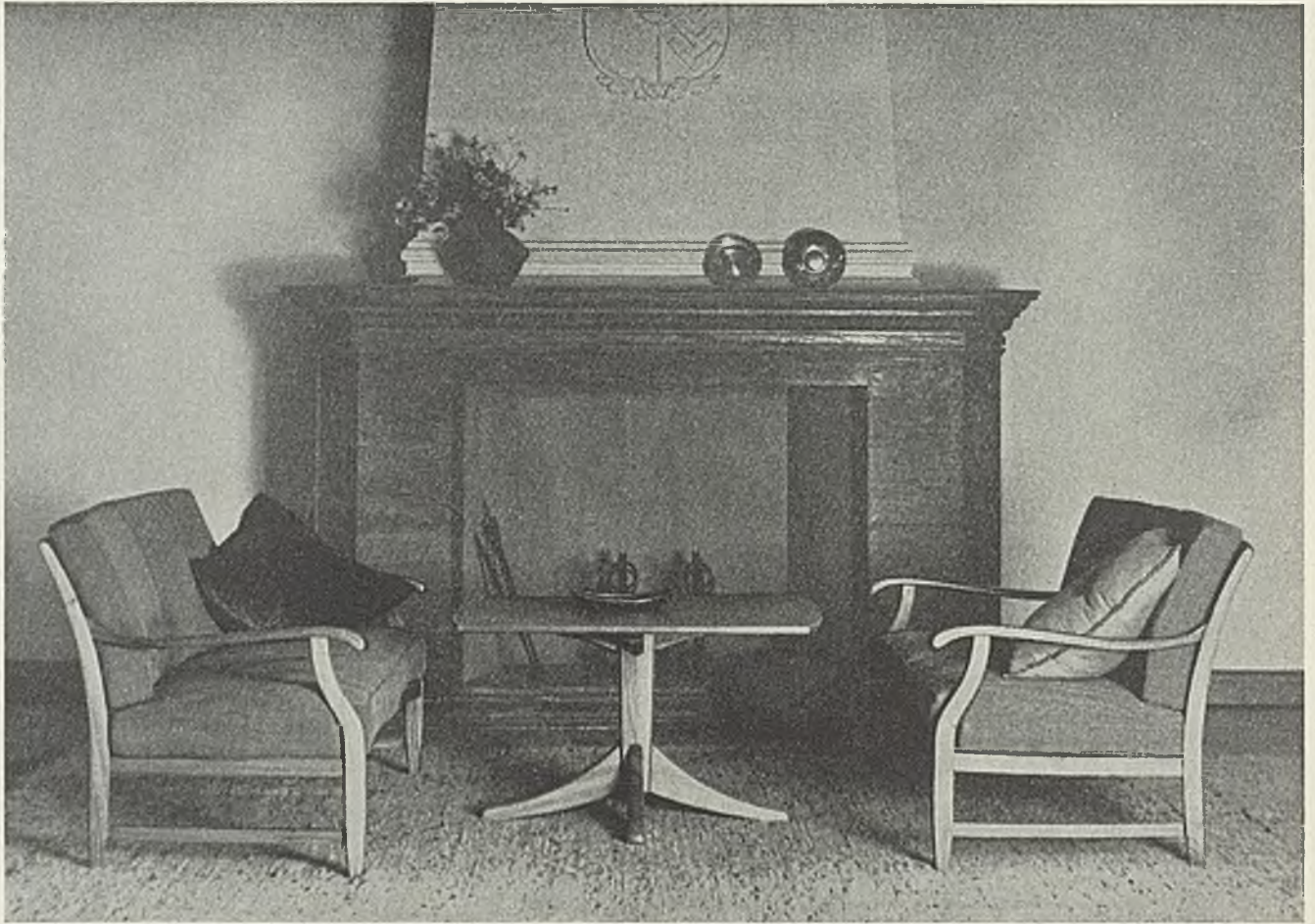


Abb. 706

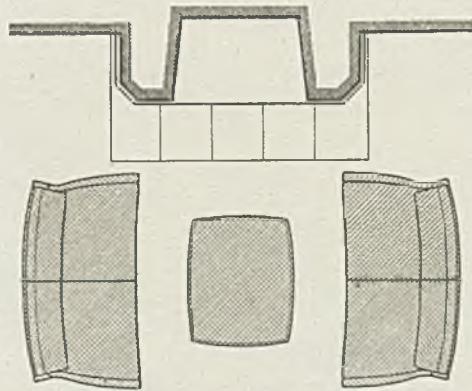


Abb. 707

Abb. 706/707. Kaminplatz in einer Halle. Mit den einfachsten Mitteln verleihen die im Grundriß geschwungenen Polsterbänke mit ihrem einladenden Seitenprofil der Gruppe einen behaglichen Ausdruck. Wenn schon ein Tisch vor dem Kamin steht, sollte dieser wenig Holz aufweisen, damit er den Blick auf die Kaminöffnung freigibt. Nußbaumholz mit venetianisch-roten Bezügen. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin; Entwurf des Kamins: Dipl.-Ing. Buck, Berlin)

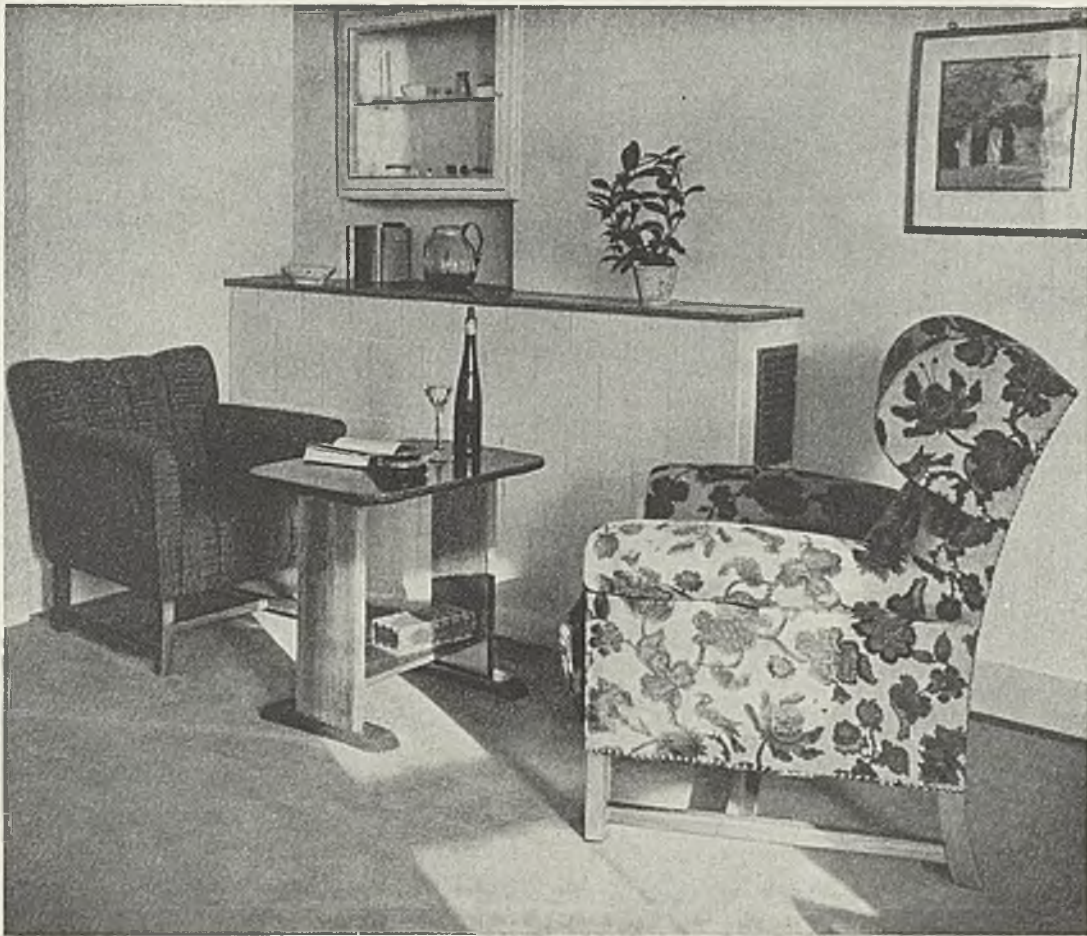


Abb. 708

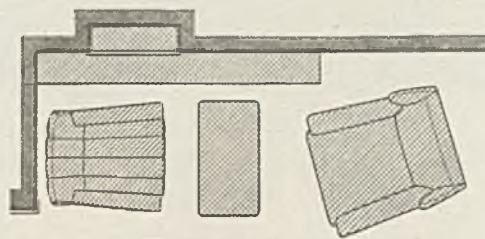


Abb. 709

Abb. 708/709. Sitzplatz an einer Ofenwand mit zwei im Typ verschiedenen Sesseln, deren Unterschiedlichkeit noch durch die verschiedenen Bezüge betont wird. Es versteht sich von selbst, daß die Grundfarbe des gemusterten Bezugs mit dem einfarbigen zusammengehen muß. Der Sessel links hat hier einen braunroten Bezug, der rechte hellgrundige Kretonne mit braunroten Blüten. (Entwurf: Prof. Michaelis, München; Ausführung: Richard Fahnkow, Berlin)



Abb. 710

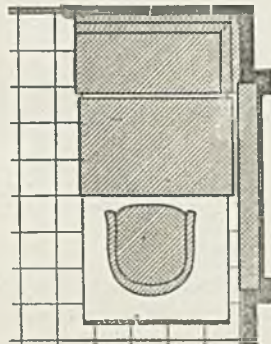


Abb. 711

Abb. 710/711. Intimer Sitzplatz in einer kleinen Diele, so recht geeignet für zwei Freunde, die miteinander bechern. Solche kleine Plätze gibt es in unseren Häusern leider viel zu selten. Wer hat sich nicht schon gewundert, wie intim Weinstuben und Weinkeller, die vielfach doch mit dürftigstem Mobiliar ausgestattet sind, sein können? Meist ist diese Wirkung auf die kleinen Abmessungen des Raumes zurückzuführen. Die Sitz-

bank ist gegratet und verkeilt, das Rückenkissen hängt an drei Holzknüpfen. Um vieles leichter steht der gemütliche Sessel mit seiner gedrechselten, durchbrochenen Rücklehne da. Er bildet den hier notwendigen Ausgleich zur schweren Bank. Deutsches Nußbaumholz, die Bank mit rotem Bezug. Das Sitzkissen im Sessel ist gelbbraun. (Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)

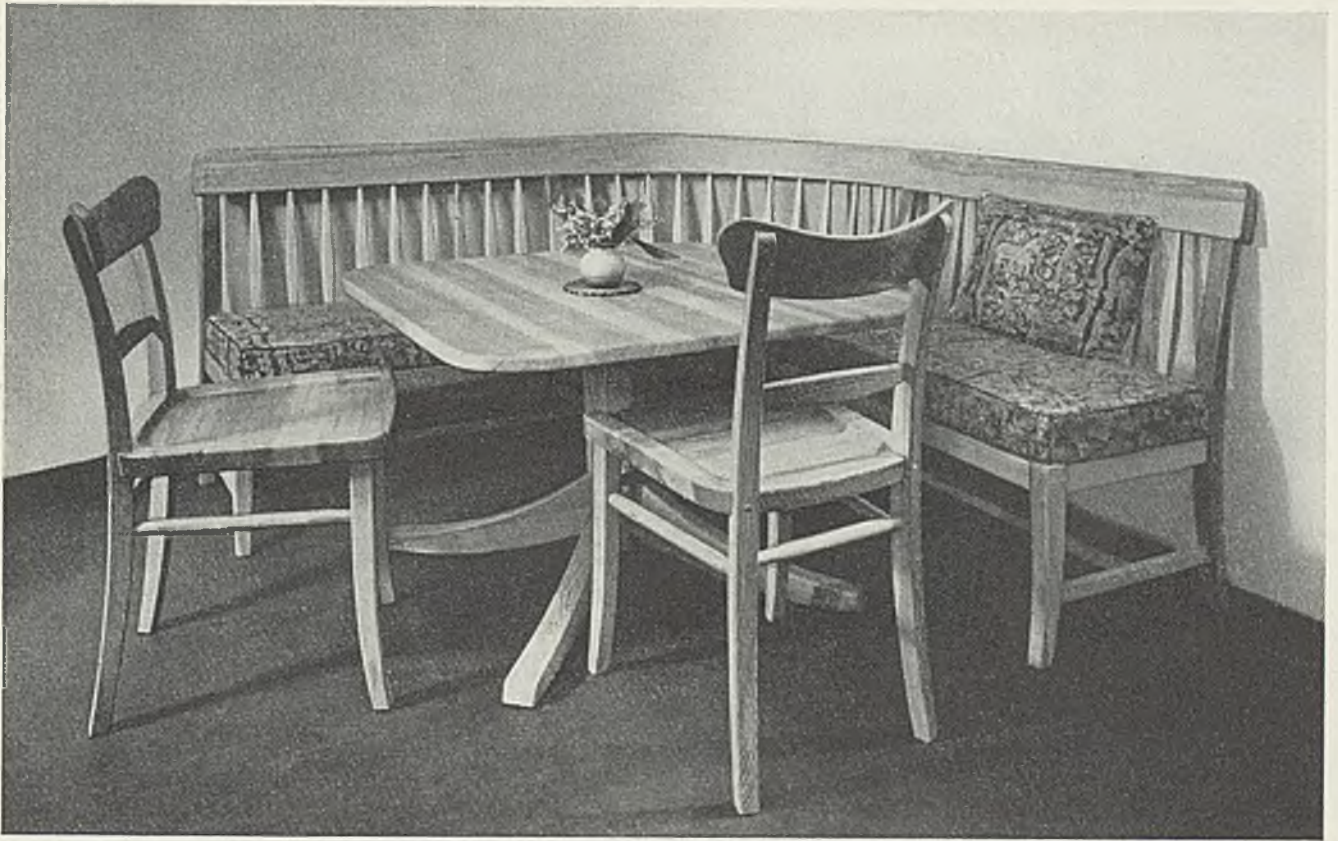


Abb. 712

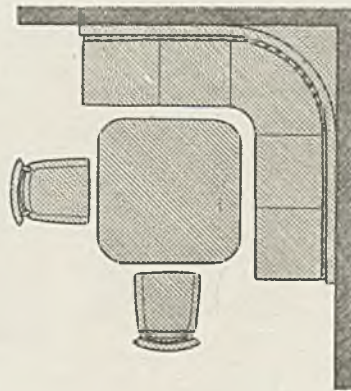


Abb. 713

Abb. 712/713. Besprechungsecke in dem Zimmer einer Fürsorgerin. Die Zargenbänke tragen auf einem Gurtgrund Sitzkissen. Das goldgelbe Kiefernholz und das rot gemusterte Leinen geben der ganzen Ecke etwas Sauberes und Strahlendes. (Entwurf: N.)

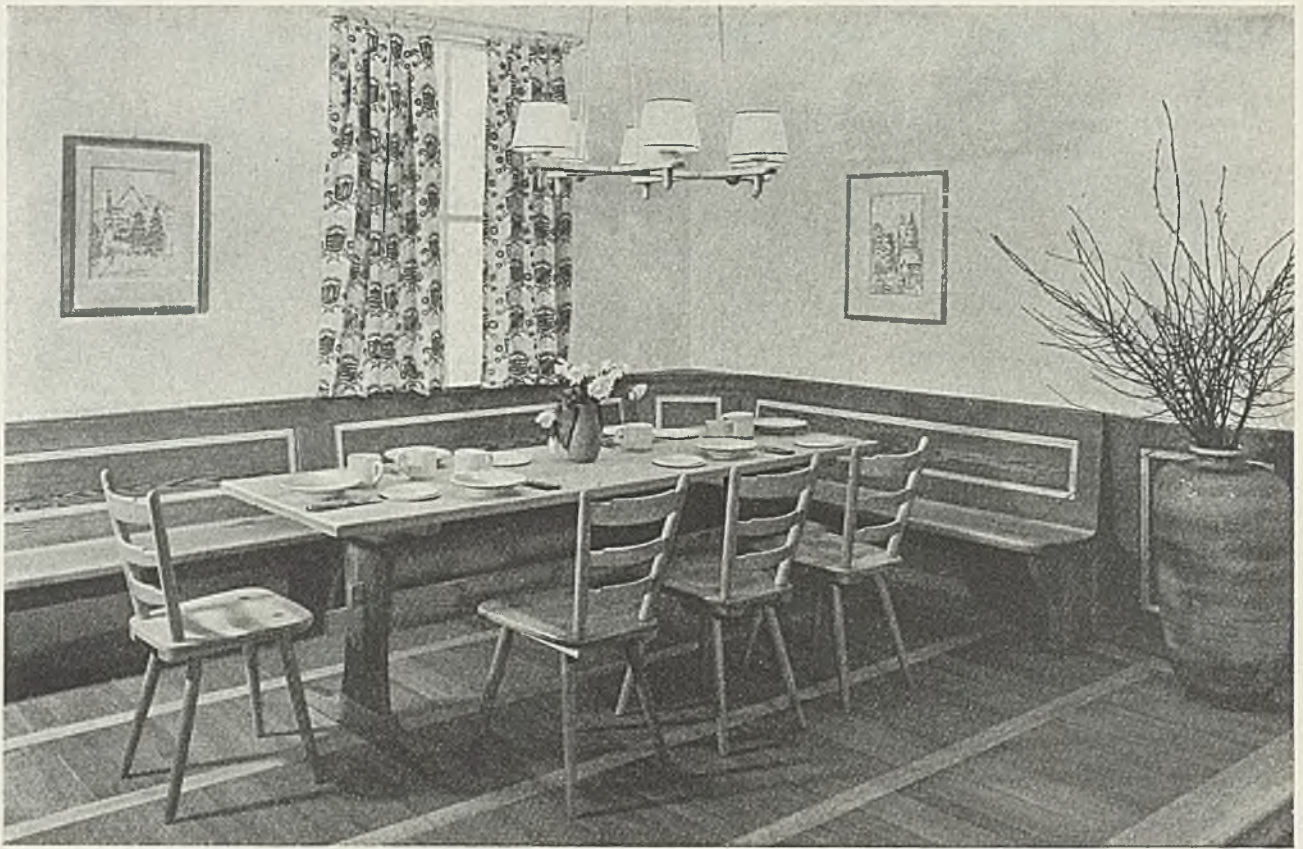


Abb. 714

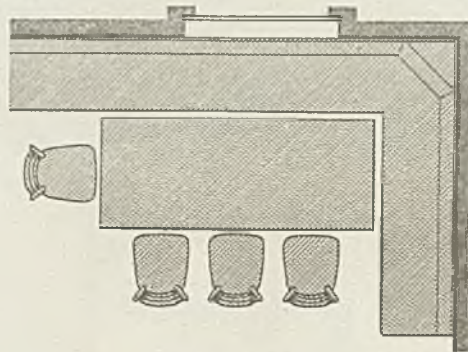


Abb. 715

Abb. 714/715. Eßplatz in einem Jugend-Heim. Stühle in Buchenholz, Tischplatte in Ahorn, das übrige in Kiefer gebeizt. Die hellen Linien an den Füllungen werden nach dem Beizen abgefräst, so daß das helle Naturholz wieder zum Vorschein kommt. (Entwurf: N., ausgeführt von Willy Müller, Leipzig)



Abb. 716



Abb. 717

Abb. 716/717. Kantineisch aus einem Industriewerk. Trotz der geringen Gestaltungsmöglichkeiten wirken Tisch und Stühle als vollkommene Einheit. Wie sehr laden das Halbbrund der Sitze und die stark geschweiften Rücklehnen ein! Alle Kanten sind hier selbstverständlich gerundet nach dem gleichen Gesetz wie die Griffe der Messer und die Tellerränder. Scharfe Kanten würden bei starkem Gebrauch im Laufe der Zeit einfach weggeschlagen werden. Es muß uns zum Grundsatz werden, daß wir diese Dinge Härteprüfungen des Gebrauchs unterwerfen und danach formen. Stühle und Tische aus Buchenholz, Platten aus Ahorn geschweurt.
(Entwurf: N. Hersteller der Stühle: Stoelker, Eitenheim/Baden)

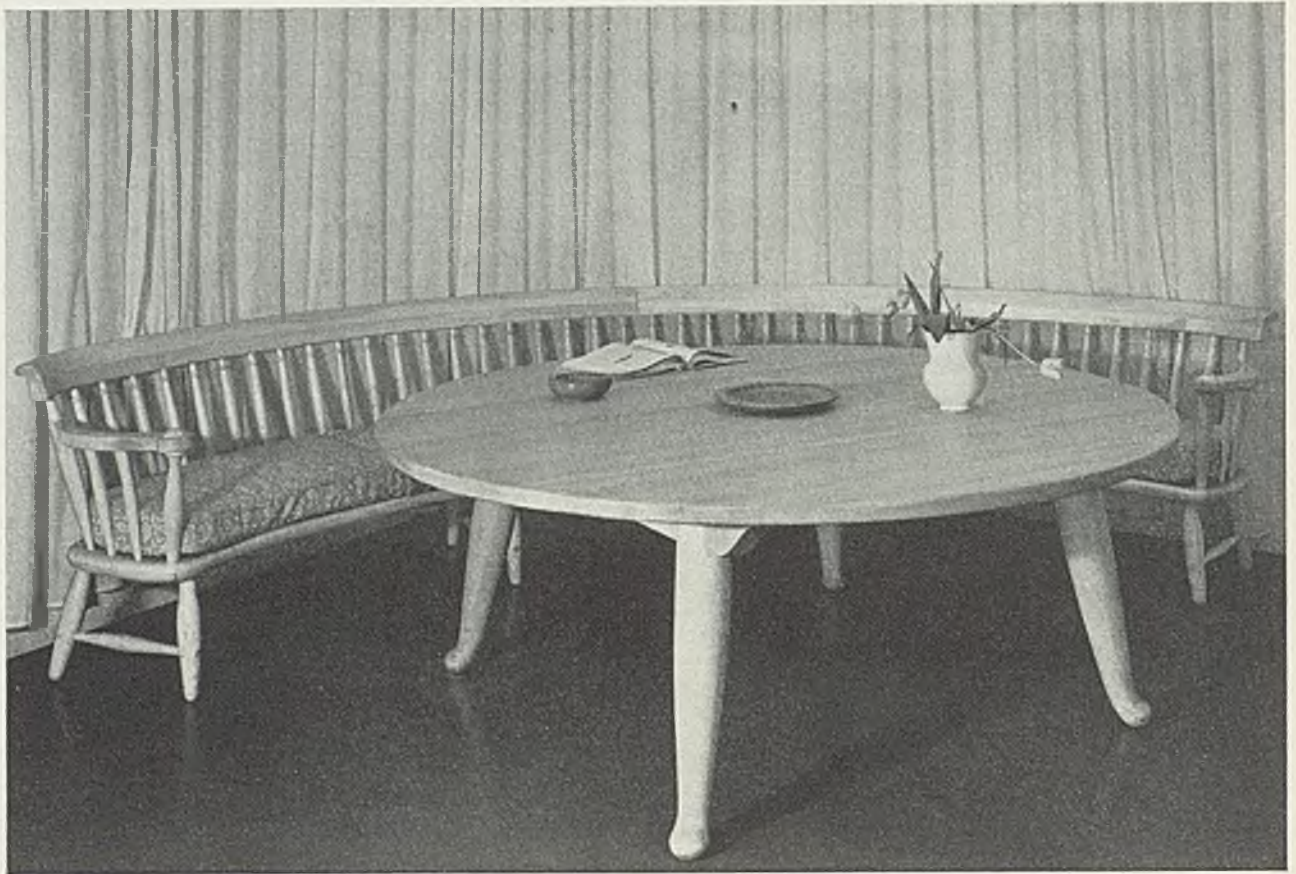


Abb. 718

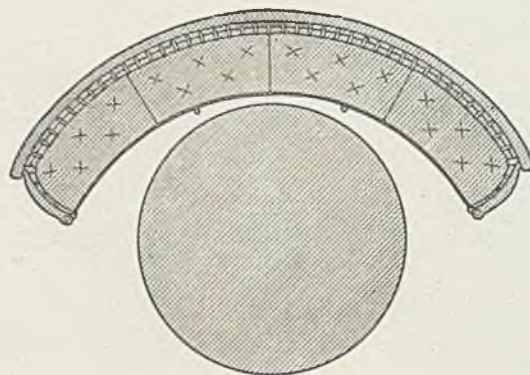


Abb. 719

Abb. 718/719. Warteccke in einem Verwaltungsgebäude. Welche Technik würde sich wohl besser eignen für das Rund des Grundrisses als die des Drechselns, die im Rund „denkt“ und aus dem Rund „lebt?“ Die Bank ist aus zwei Teilen gearbeitet, die miteinander verschraubt werden können. Durch die Schräglage der Rücklehne streben die gedrechselten Sprossen korbartig auseinander. Mit starkem Arm schwingt die Armlehne nach vorn und ergreift fest die Armlehnstütze. Der runde Tisch steht an Kraft und Ausdruck der Bank in nichts nach. Bank und Tisch sind in naturfarbenem mattiertem Kiefernholz, die Sitzkissen mit blaubedrucktem Leinen überzogen. (Entwurf: N.)



Abb. 720. Halbschattiger Platz unter einem Nußbaum mit bequemer Holzbank aus elfenbeinlackiertem Kiefernholz und einem Korbstuhl aus naturfarbenem Buondotrohr

GARTENMÖBEL

Zwei Gruppen von Gartenmöbeln können wir unterscheiden, einmal diejenigen, die im Bereich des Hauses auf Terrassen und auch im Garten Aufstellung finden, also nach Bedarf umgestellt werden, wie auch solche, die in Anlagen und Parks aufgestellt und die jahraus, jahrein jedem Wetter ausgesetzt sind. Die Lösungen für diese letztere Gruppe sind so mannigfaltig und ihre Werkstoffe, die von der Steinbank über Eisen zu Holz gehen, so vielseitig, daß sie den Rahmen des Buches sprengen würden, wollte man sie alle anführen. Wir bringen nur einige

Stühle und Bänke, die in Holz, teilweise natur, meist jedoch weiß lackiert und somit wetterfest ausgeführt sind.

Danach folgen Korbmöbel, welche nur gelegentlich im Freien stehen, die meist auf Terrassen und in Wintergärten ihren Platz finden. Wir unterscheiden in dieser Gruppe Sitzmöbel, die noch um einen Tisch gruppierbar sind zu einem Kaffee oder gar zum Vesper mit einem Glase Wein, und solche, die nur zum Ausruhen ein tieflegendes Sitzen ermöglichen.

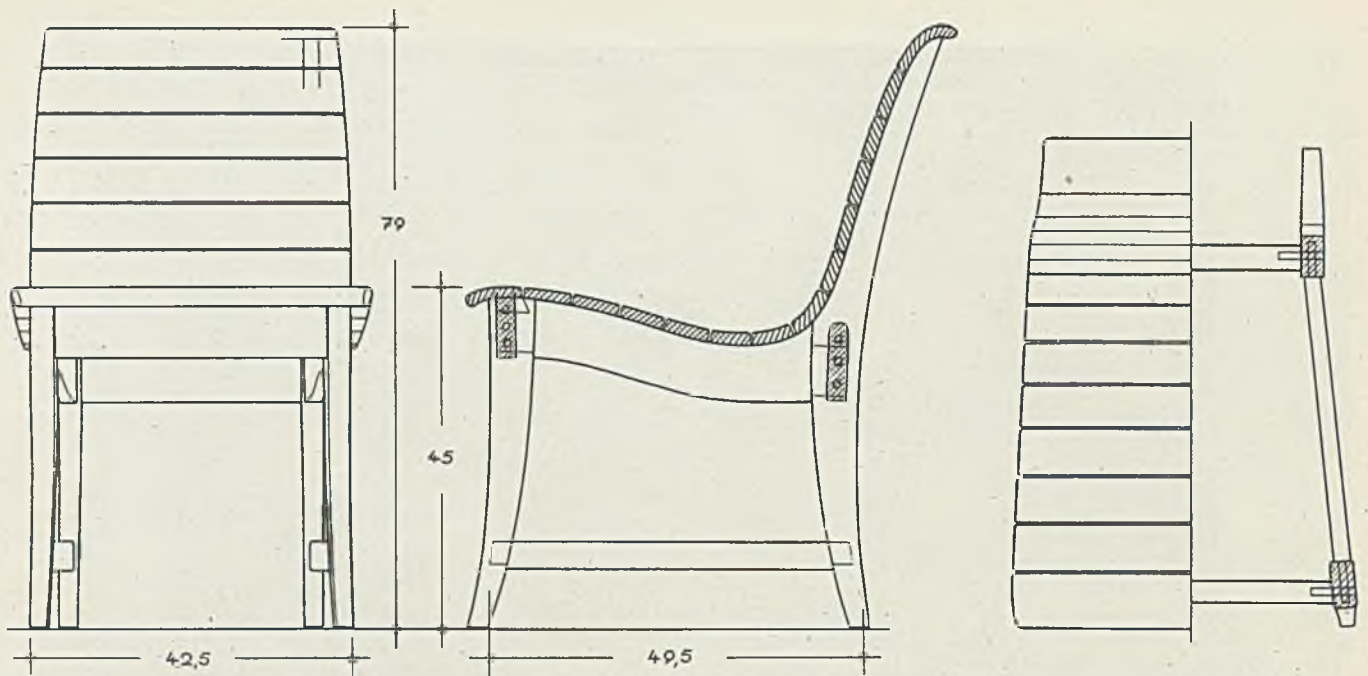


Abb. 721/723. Gartenstuhl in Zargenbauart aus Rüsternholz, der in jedem beliebigen Holz ausführbar und farbig oder weiß zu lackieren ist. Sein geschweiftes Sitzbett, das mit aufgeschraubten Leisten hergestellt wird, läßt Sitz und Rückenlehne vollkommen ineinander überlaufen. Eine zusätzliche Durchbiegung der Latten, die nicht ganz billig herzustellen wäre, gäbe dem Körper eine vollkommene Ruhelage, was noch durch die Auflage eines dünnen abgesteppten Kissens erhöht werden könnte. Es ist wichtig, daß das Regenwasser von allen stehenden Fugen abgehalten wird. Die Seitenzargen sind in Vorder- und Hinterbeine eingeschlitzt, während die Quertzargen vorn und hinten diese verbohren, so daß ein Loslösen der meist beanspruchten Teile durch Schaukeln unmöglich ist, wie bereits schon im Gestellbau ausführlich behandelt. Im Grundriß sind die Dübel von außen durch die Zapfen durchgebohrt, damit man in jedem Fall die Gewißheit hat, daß der Hersteller nicht aus alter Gewohnheit die Dübel nur bis an die Zapfen heranführt, wodurch die wesentliche Haltbarkeit untergraben wäre (vergl. Seite 33 Abb. 84b). Deutlich kommt das tiefe Gefälle des Sitzbettes zum Ausdruck



Abb. 722. Stuhl für Terrasse und Garten in Rüsternholz natur lackiert. (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)



Abb. 723. Armlehnstuhl in derselben Weise hergestellt. (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)

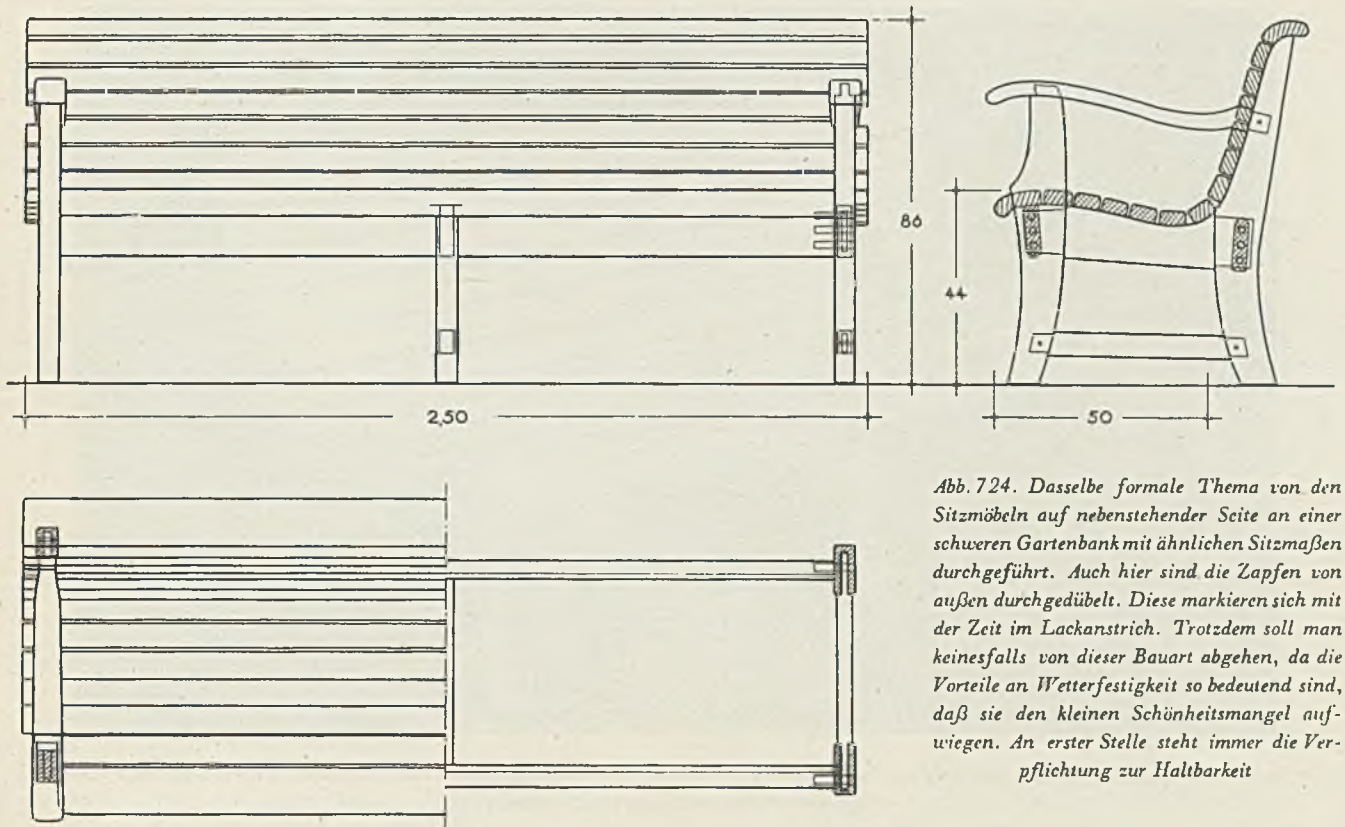


Abb. 724. Dasselbe formale Thema von den Sitzmöbeln auf nebenstehender Seite an einer schweren Gartenbank mit ähnlichen Sitzmaßen durchgeführt. Auch hier sind die Zapfen von außen durchgedübelt. Diese markieren sich mit der Zeit im Lackanstrich. Trotzdem soll man keinesfalls von dieser Bauart abgehen, da die Vorteile an Wetterfestigkeit so bedeutend sind, daß sie den kleinen Schönheitsmangel aufwiegen. An erster Stelle steht immer die Verpflichtung zur Haltbarkeit



Abb. 725. Elfenbeinweiß gestrichene Bank. Die Kanten sind allseits stark gerundet, damit der Anstrich besser haftet. (Entwurf: N.)

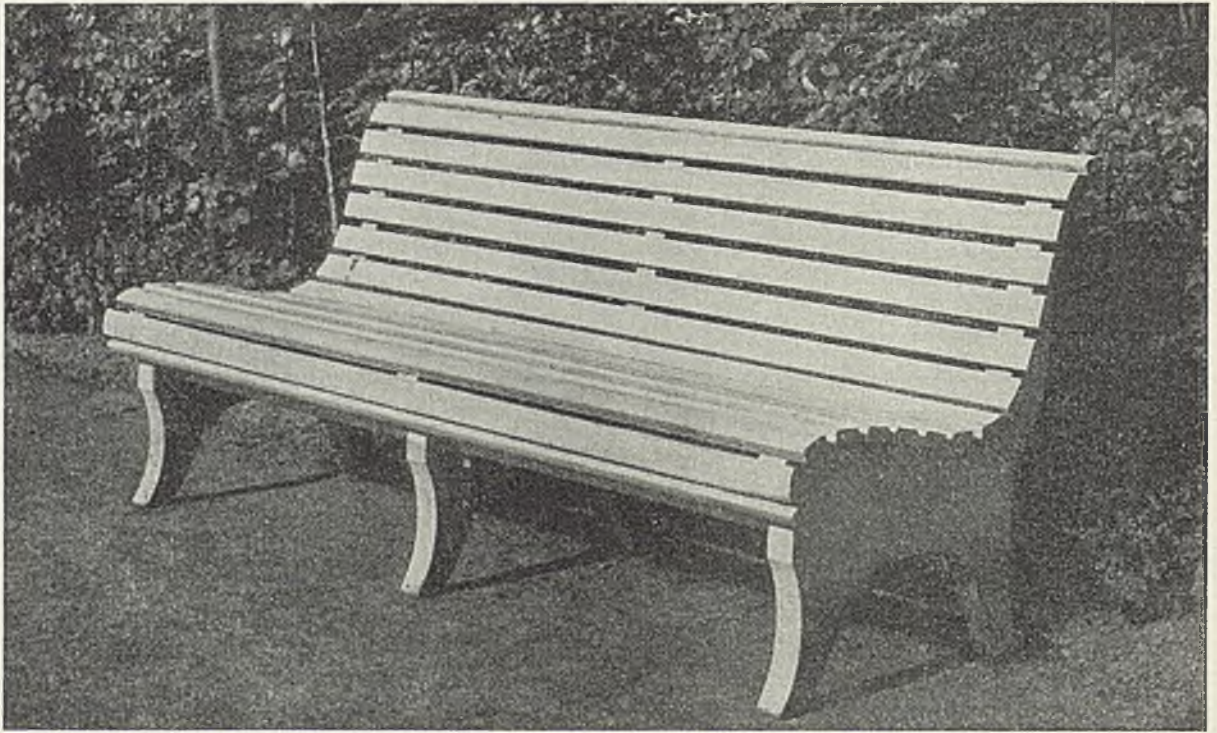


Abb. 726. Gartenbank auf dem gleichen formalen Thema aufgebaut, jedoch in der Sitzlage eines niedrigen Sessels als Park- und Ruhebänk.
(Entwurf: Professor F. Spannagel, Ittendorf)



Abb. 727. Industriestuhl für den Kaffeehausgarten, zweifarbig lackiert. Seine gedrechselten Teile sind auf dem Automaten hergestellt. Die Rückenlehne stützt sich am Hinterbein ab. Dreieckverbindung wie Abb. 19a und 638. (Modell der Gebrüder Thonet AG.)

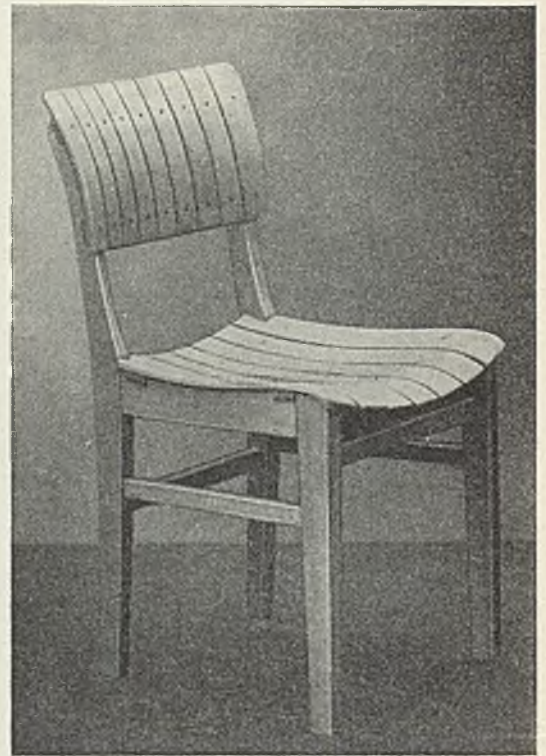


Abb. 728. Sehr bequemer Stuhl für Balkone und kleine Hausgärten. Der Sitz und die Rückenlehne sind aus schwach gebogenen Leisten hergestellt. (Modell der Firma Naether AG., Zeitz)

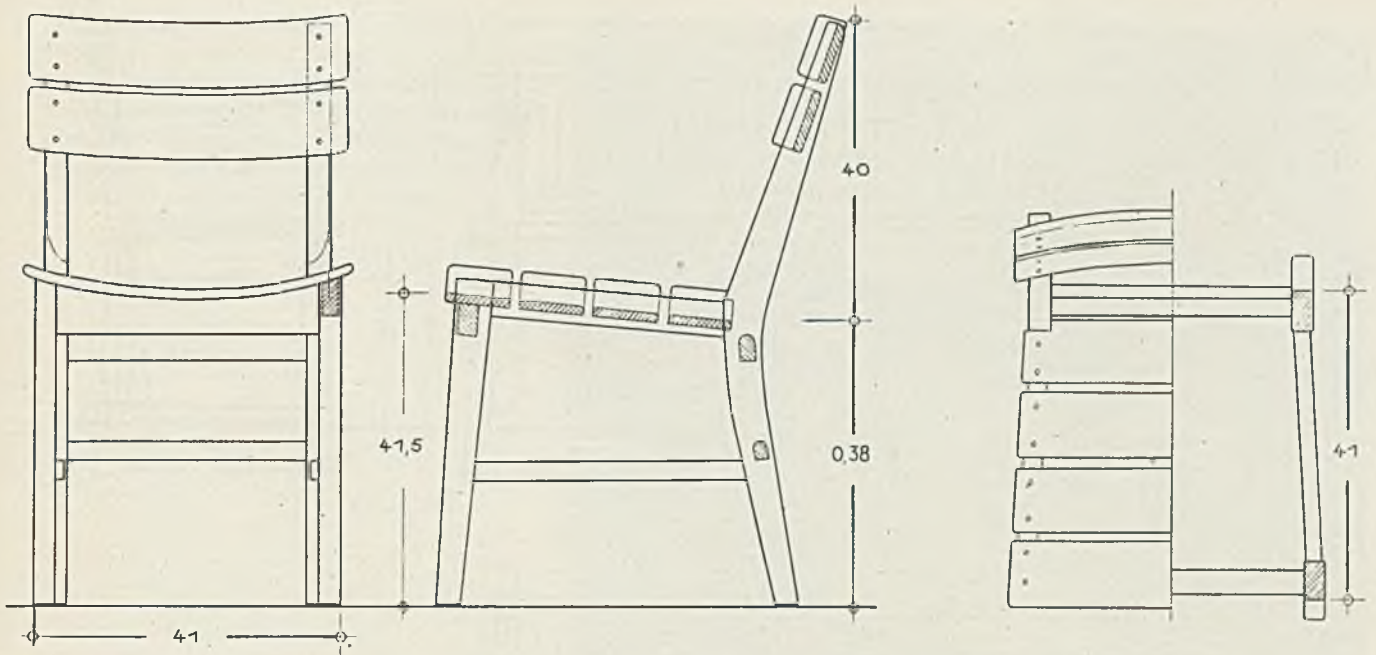


Abb. 729. Ansicht eines serienmäßig hergestellten Gartenstuhls, dessen Sitz- und Rückenbretter durchgebogen sind. Der Sitz fällt um 3,5 cm nach hinten ab.

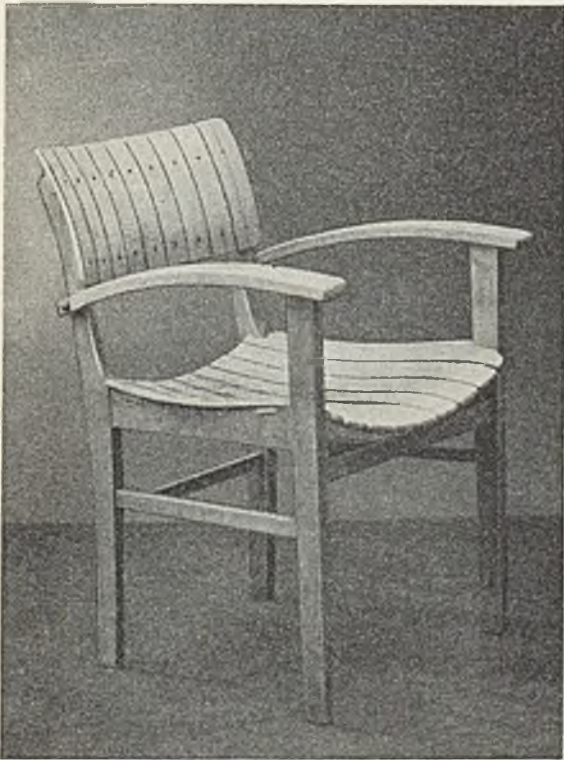


Abb. 730. Industriestuhl von hohem Sitzwert. Die dünnen Leisten von Sitz- und Rückenlehne sind gebogen und werden auf geschwifft Querleisten aufgeschraubt. Auf diese Weise entsteht ein nach beiden Seiten durchgebogenes Sitzbett.
(Modell der Firma Naether AG., Zeitz)



Abb. 731. Armlehnstuhl zu dem in der Zeichnung oben dargestellten Gartenstuhl.

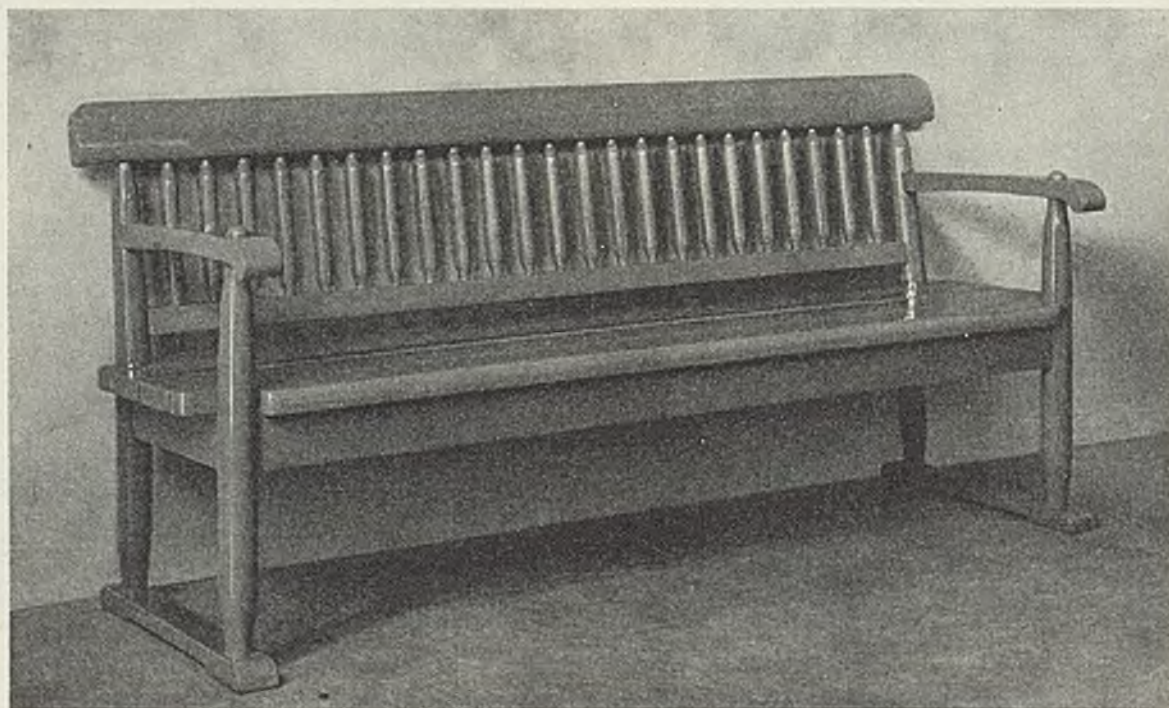
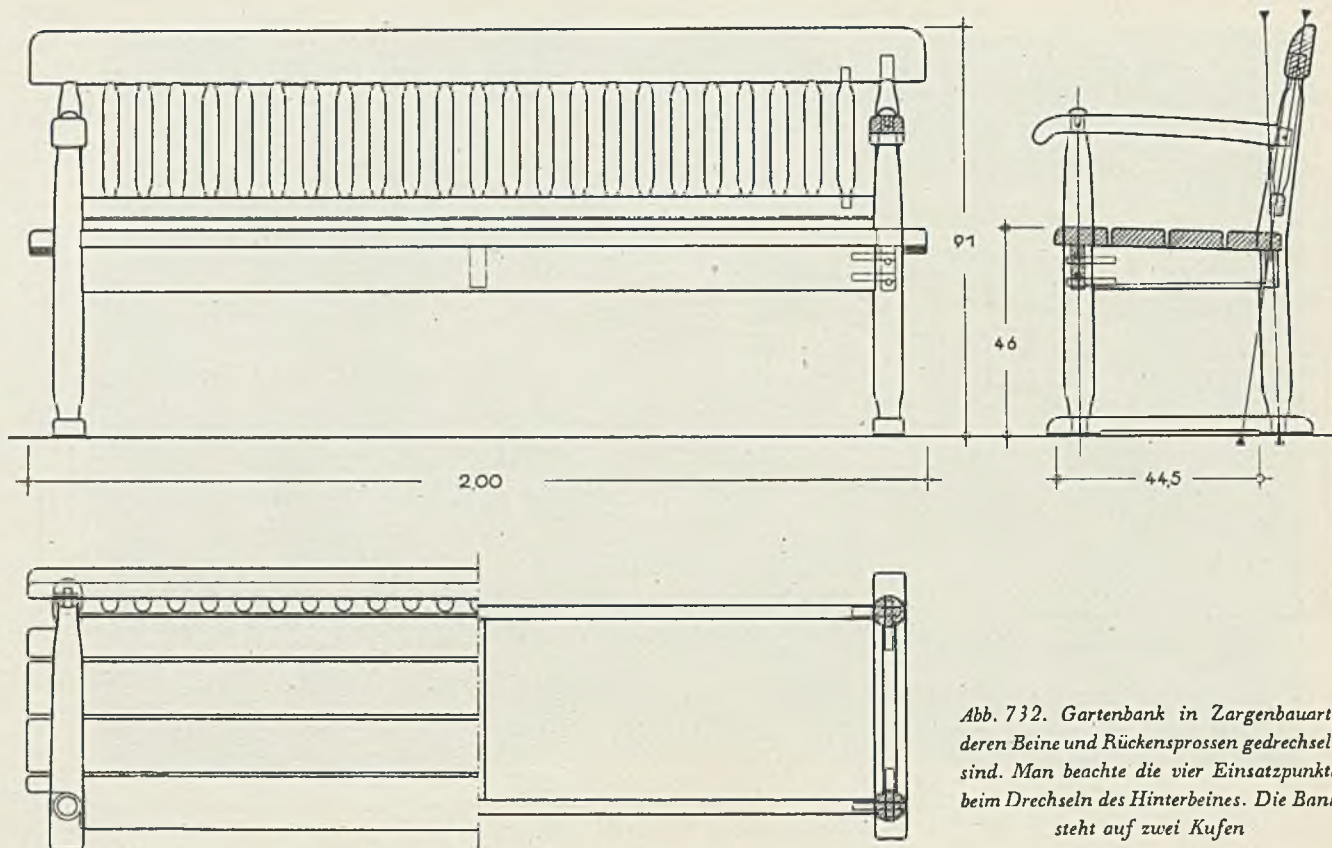


Abb. 733. Die Bank ist tiefgrün lackiert. (Entwurf: N.)

Abb. 734. Ausschnitt aus der gedrechselten Bank. Die Verbohrung der Armlehne ist auf der Zeichnung Abb. 732 deutlich zu sehen. Der Holznagel mit Kopf ist früher schon auf Seite 25 beschrieben. Das Kopfstück der Rücklehne sitzt auf den gedrechselten Rücklehnsprossen, damit das Regenwasser glatt abläuft und sich nicht im Hirnholz festsetzen kann

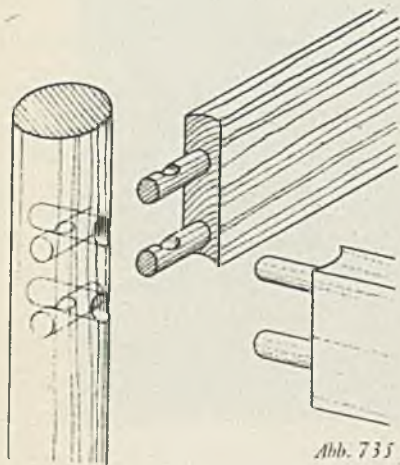
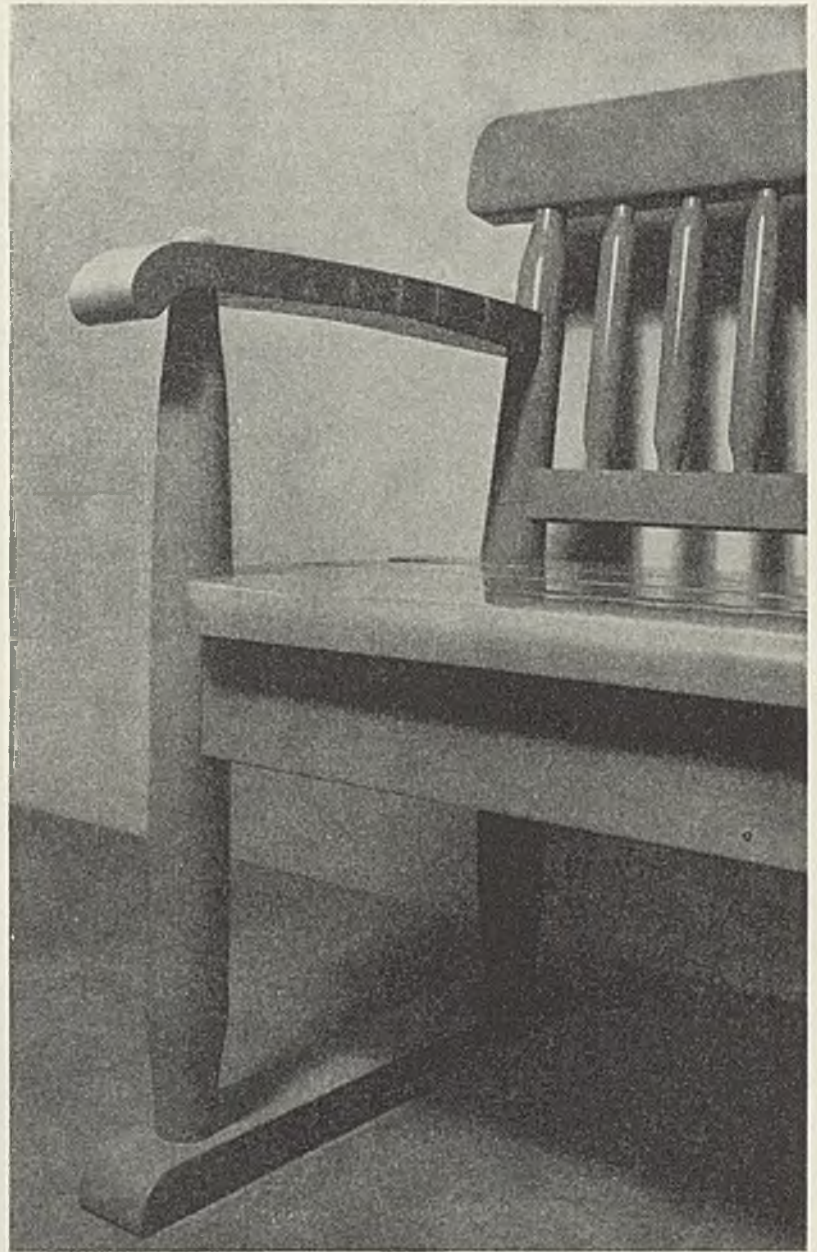


Abb. 735

Abb. 735. Die Zargen von nebenstehender Bank sind hier mittels zweier Dübel eingezapft. Dabei werden die Dübel der Seitenzarge leicht angebohrt, damit sie sich nicht lösen können

Abb. 736. Ausschnitt aus der Einzapfung der Rückensprossen aus der Bank Abb. 737 und 738 auf der nächsten Seite. Das untere Rückenquerstück ist dachartig abgeschrägt, auf Mittelgrat ist die stehende Rückensprosse allseitig abgesetzt und eingezapft, damit das Regenwasser ohne einzudringen, nach beiden Seiten abfließen kann. Aus dem gleichen Grunde ist bei der gedrechselten Bank Abb. 732 das untere Rückenquerstück oben gewölbt

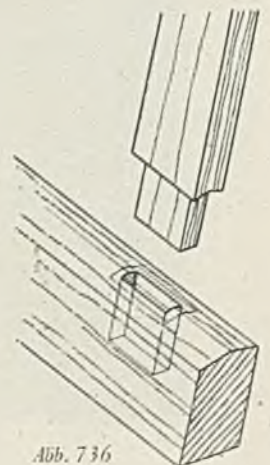


Abb. 736

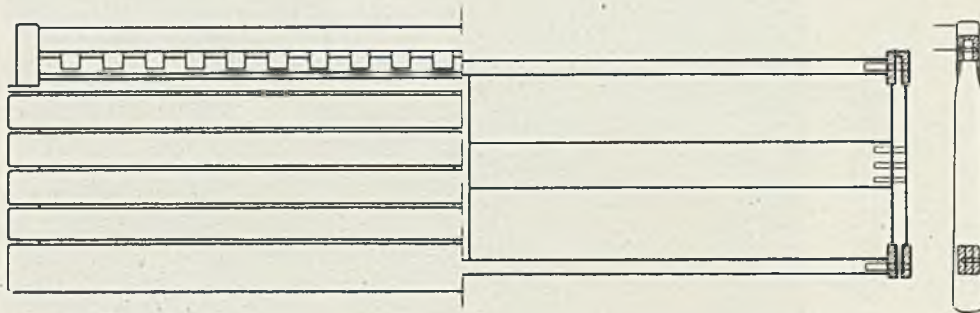
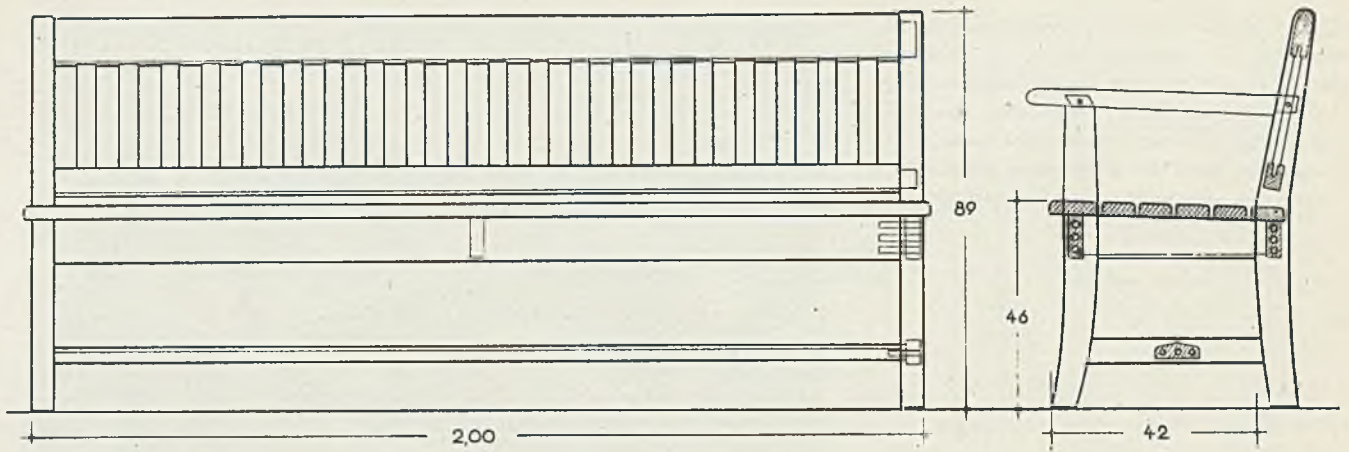


Abb. 737. Gartenbank in Zargenbauart, die mit und ohne Armlehnen ausgeführt werden kann. Der Sitz hat nach hinten Gefälle. Die Zargenfußverbindung besteht wieder aus Zapfen und Dübeln. Ein Längssteg, der dachartig zur Wasserabweisung abgeschragt ist, versteift die Bank in Längsrichtung. Bei längerer Ausführung wie 2 m ist ein Einfügen eines weiteren bzw. mehrerer Beinpaare nötig, wobei man nicht über 125 cm Abstand derselben gehen soll

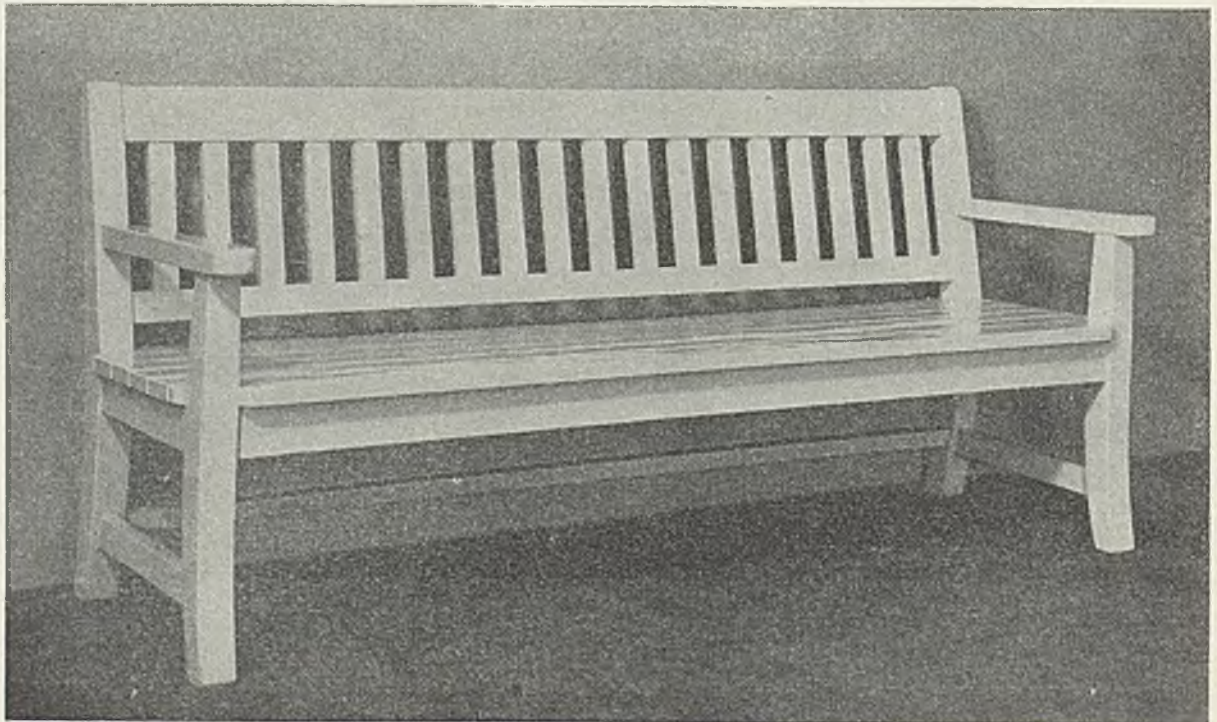


Abb. 738. Gartenbank weiß lackiert. (Entwurf: N.)

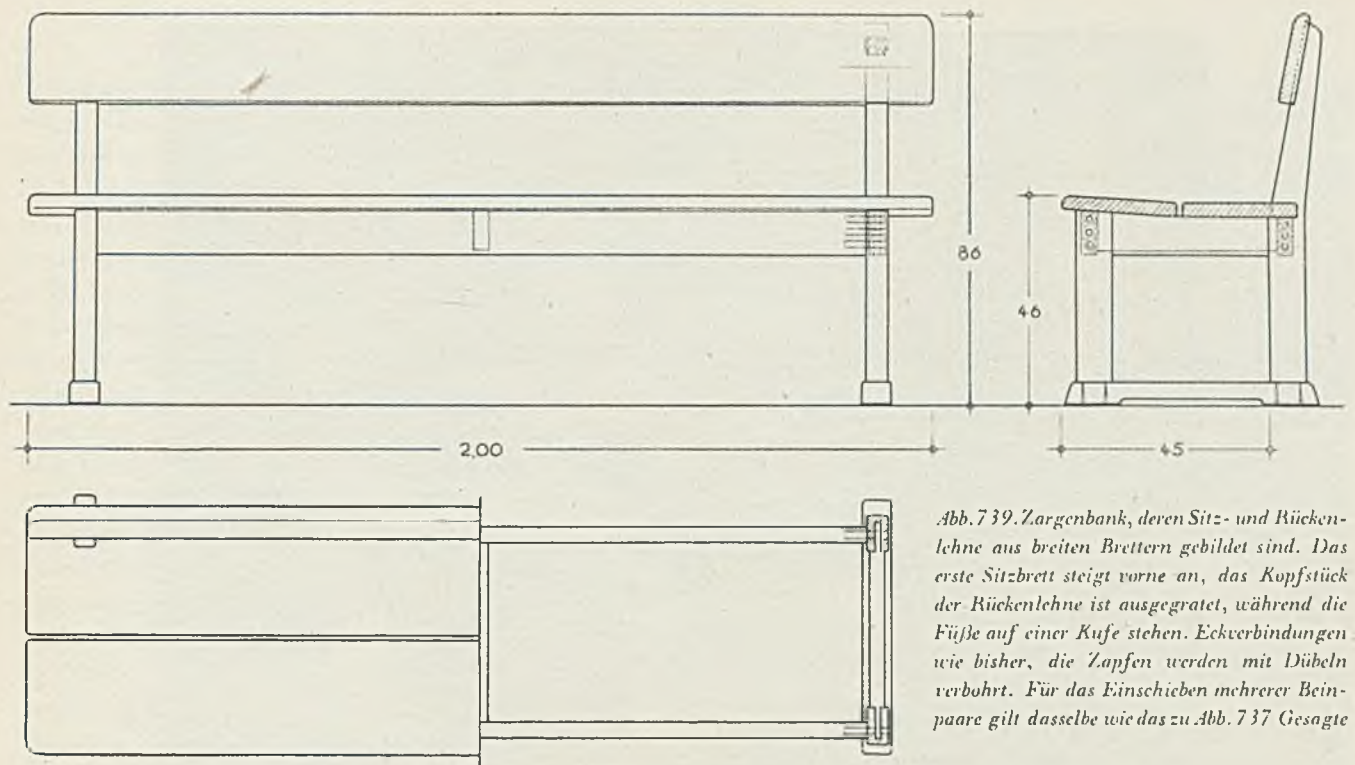


Abb. 739. Zargenbank, deren Sitz- und Rückenlehne aus breiten Brettern gebildet sind. Das erste Sitzbrett steigt vorne an, das Kopfstück der Rückenlehne ist ausgegratet, während die FüÙe auf einer Kufe stehen. Eckverbindungen wie bisher, die Zapfen werden mit Dübeln verbohrt. Für das Einschieben mehrerer Beinpaare gilt dasselbe wie das zu Abb. 737 Gesagte

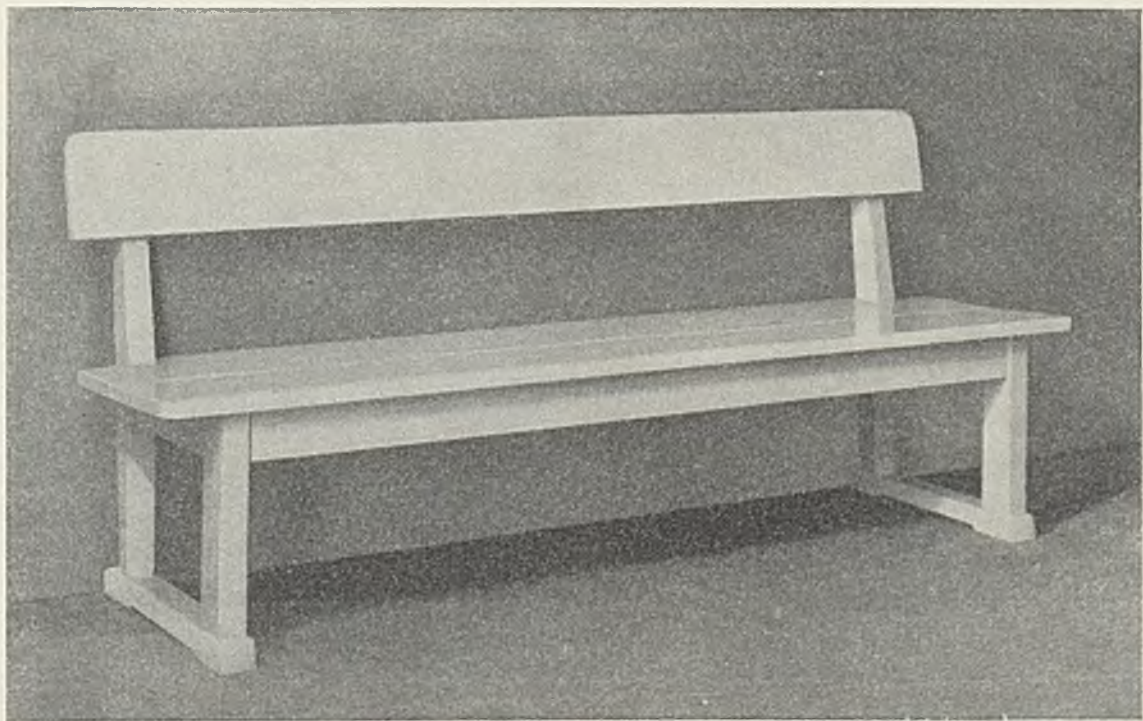


Abb. 740. Gartenbank weiß lackiert, wie sie in Anlagen von Fabriken je nach Berufsart, auch in gedeckten Farbttönen, gelb, grün, kupferrot oder mausgrau gestrichen werden kann. (Entwurf: N.).

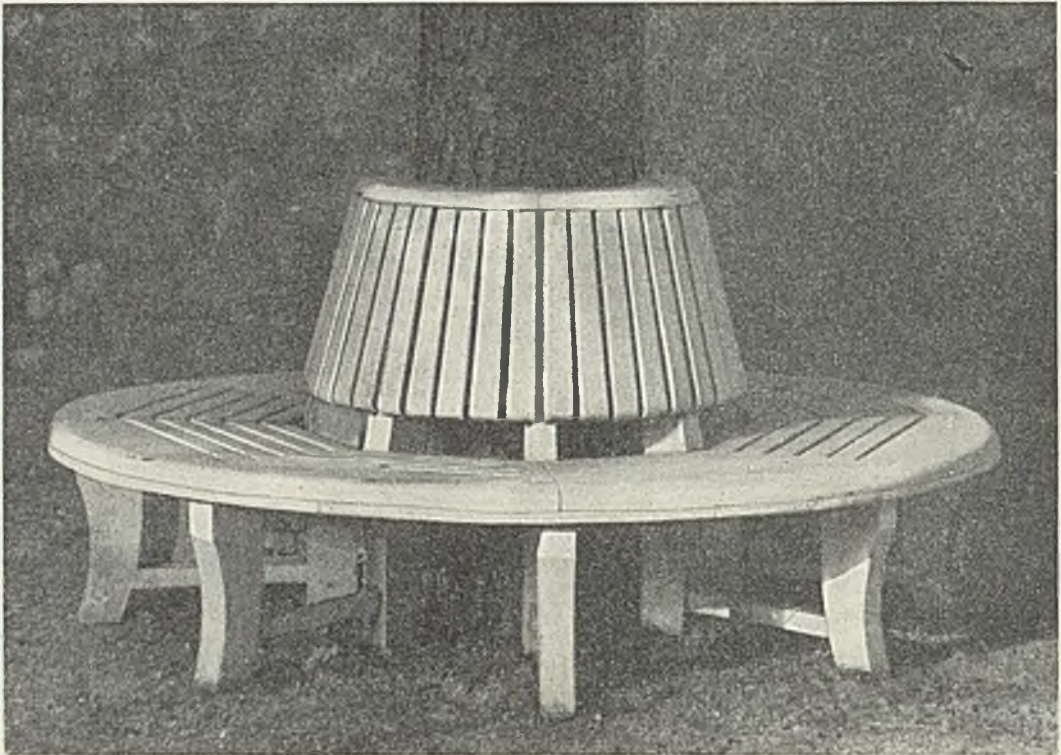


Abb. 741. Rundbank unter einem großen schattigen Baum, von dem aus man nach allen Seiten freien Blick hat. Obwohl sie eine Gruppe von Menschen nicht zusammenschließt und nur einzelnen Personen dient, ist ihr Anblick, wo sie auch stehen mag, ein Genuß. (Entwurf: Professor F. Spannagel, Ittendorf)

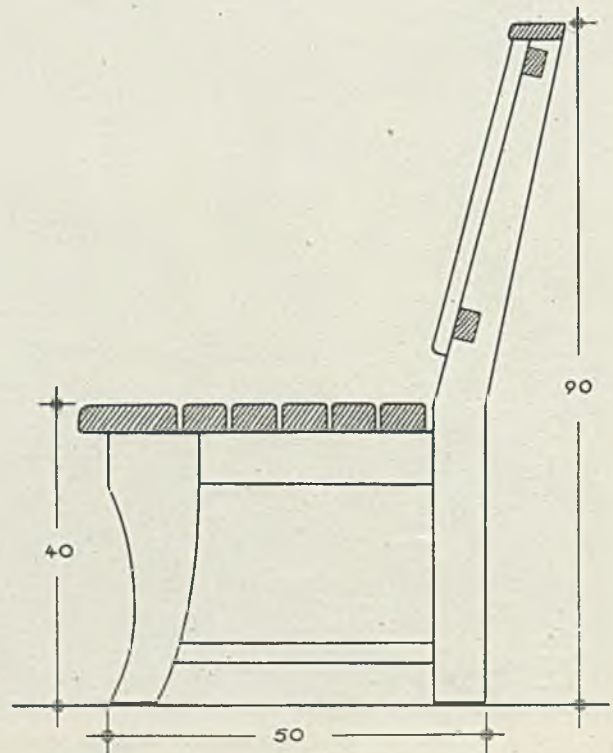


Abb. 742. Schnitt durch die Rundbank, die in zwei Hälften gearbeitet, zusammengestellt und auch verschraubt werden kann. Es versteht sich von selbst, daß die Bank am Baumstamm reichlich Luft haben muß, sonst wird die Öffnung bald zu eng

KORBMÖBEL

Von allen Sitzmöbeln haben Korbmöbel das geringste Gewicht, sie sind daher äußerst beliebt zur Benutzung im Garten, da sie mit wenig Mühe je nach dem Stand der Sonne versetzt werden können. Unsere deutsche Weide ist leider wenig geeignet zur Herstellung von Korbmöbeln. Abgesehen davon, daß sie wenig geschmeidig ist und leicht bricht, hat sie die unangenehme Eigenschaft, bei Veränderungen der Sitzlage zu knarren. Nur die allerbilligsten Möbel werden aus ihr hergestellt. Die Gestelle der abgebildeten Korbmöbel sind sämtlich aus Malakkaholz hergestellt, während die Flächen mit Boondotrohr ausgeflochten sind. Dieses Rohr hat einen natürlich goldbraunen Ton und wird meist natur lackiert (mit Zapon eingelassen), damit es durch die Verwitterung nicht schnell grau wird. Außerdem wird noch Peddigrohr, das aus geschältem Meerrohr hergestellt wird, zu Korbmöbeln verarbeitet; diese Möbel sind von heller Farbe, haben eine stumpfe Oberfläche und schmutzen infolgedessen gern. Sie sind jedoch leicht abzuwaschen. Es gibt natürlich auch Korbmöbel, deren Flächen aus Bast und Binsen (bereits früher im Gestellbau erwähnt) ausgeflochten sind.

Grundsätzlich sollten die Beine von Korbmöbeln nicht rechtwinklig stehen, da das gebogene Holz in-

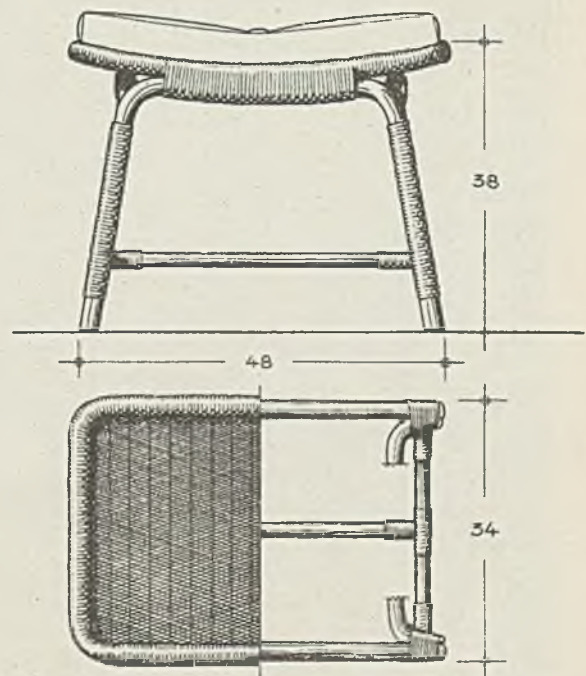


Abb. 743. Strenger Hocker mit T-Steg, dessen Beine nur wenig aus dem Winkel stehen. (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)

folge Temperaturunterschieden fortwährend arbeitet und ziemlich großen Maßverschiebungen unterworfen ist, so daß



Abb. 744/745. Hocker aus Malakkaholz mit Boondotrohr ausgeflochten, der Sitz ist durchgebogen. (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)



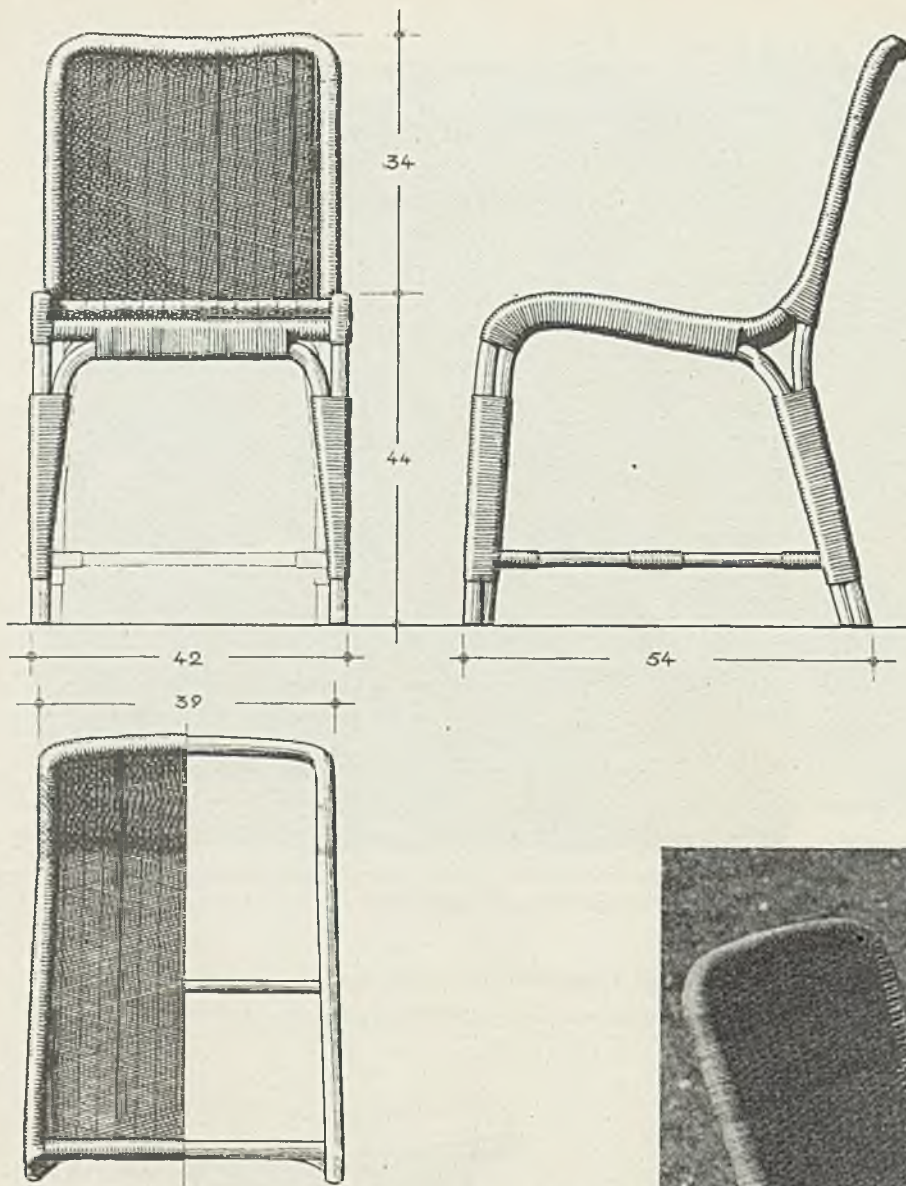
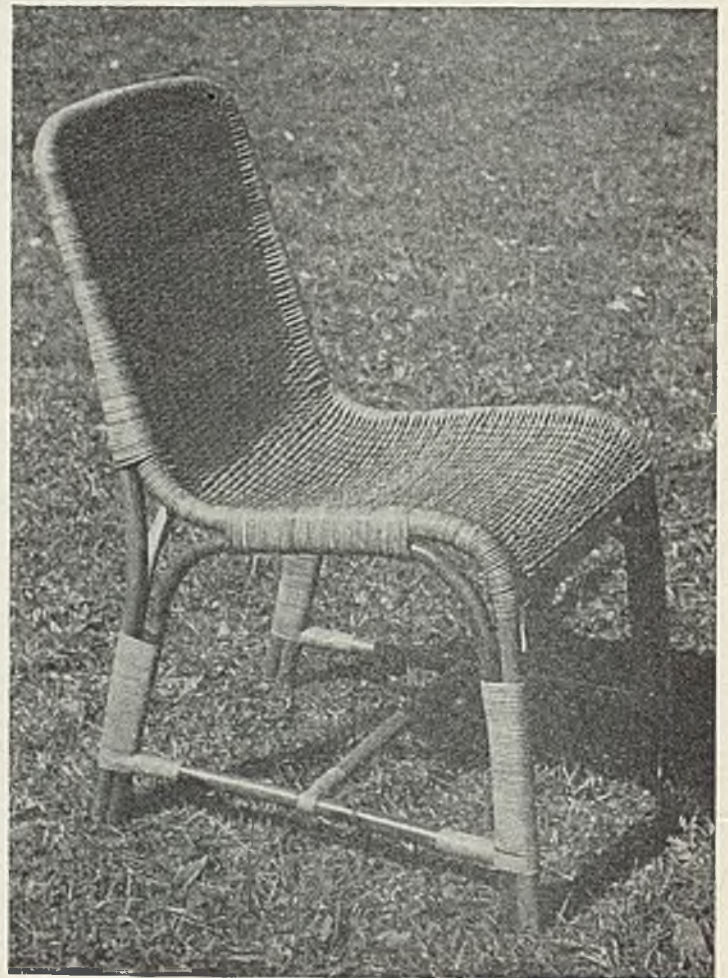
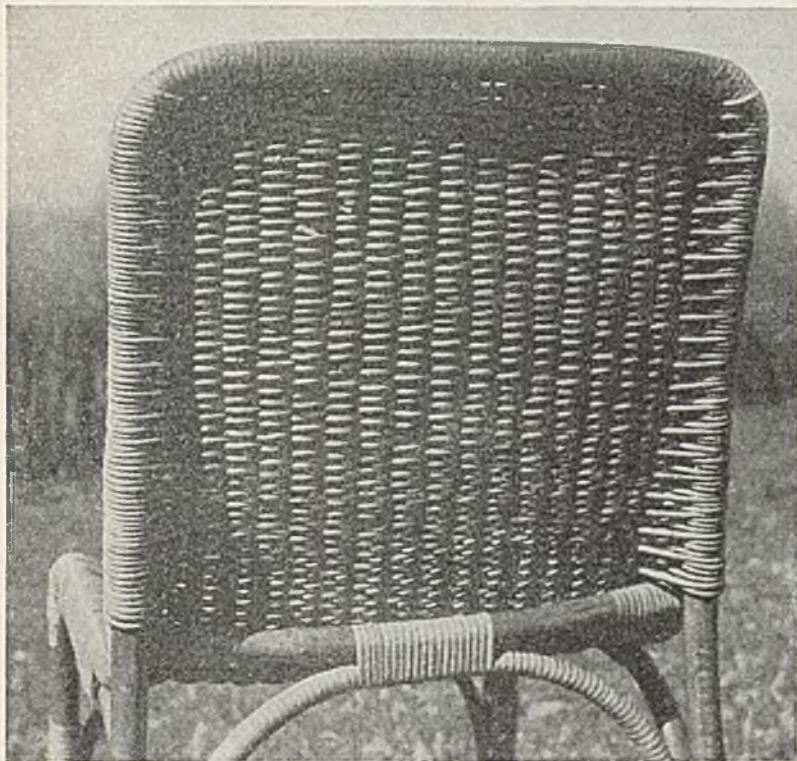


Abb. 746. Zeichnung zum untenstehenden Korbstuhl. Kein Werkstoff gestattet eine so vollendete Anpassung an den menschlichen Körper wie gerade das gebogene Rohr. Die Rücklehne federt bei der Benutzung und gibt dem Druck des Körpers leicht nach. Die Rohrgestelle werden zusammengeschraubt und dann mit Rohrspänen umwickelt, wobei der Rundbogen ähnlich wie beim Bugholzstuhl die haltbarste Verbindung abgibt

Abb. 747. Korbstuhl aus der Biegeform entwickelt. (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg.) Das feine Boondotrohr ist im Sitz und Rücken in der Querlage leicht durchgebogen. Auf diese Weise erhält der Stuhl ein hohes Maß von Bequemlichkeit, wie sie kaum durch einen Polstersessel überboten werden kann. Man beachte auch die gespreizt stehenden Beine (Werkstoffform), der Stuhl steht damit so sicher, daß man sich gar keine andere Fußbildung denken kann





bei rechtwinkliger, also paralleliniger Anordnung der Beine (Auswirkung der Reißschiene!) diese sehr bald krumm und schief aussehen würden. Deshalb sind alle diese Typen gespreizt gestellt, so daß bei Verschiebungen von Zentimetern diese nicht weiter auffallen (Formung aus der Kenntnis des Werkstoffs).

Abb. 748. Rückansicht. Die Geschlossenheit des Geflechts und die leichte Wölbung lassen ahnen, wie bequem die Lehne sein muß. Die untere Querschwinde steht mit etwa $1\frac{1}{2}$ cm Luft ab, damit beim Durchbiegen des Geflechts keine Berührung und keine spürbare Druckstelle entstehen kann



Abb. 749. Die Schrägstellung der Hinterbeine und die Bogenaussteifung geben dem Stuhl einen kräftig tragenden Stand bzw. Widerstand. Es ist ja auch die Stelle, wo der stärksten Sitzlast zu begegnen ist. Die schlichte Linienführung aller Teile entspricht gleichsam einer gelösten Sitzhaltung des Menschen, was eine selbstverständliche Forderung ist, die so manche Modelle mit bizarrer Linienführung nicht erfüllen

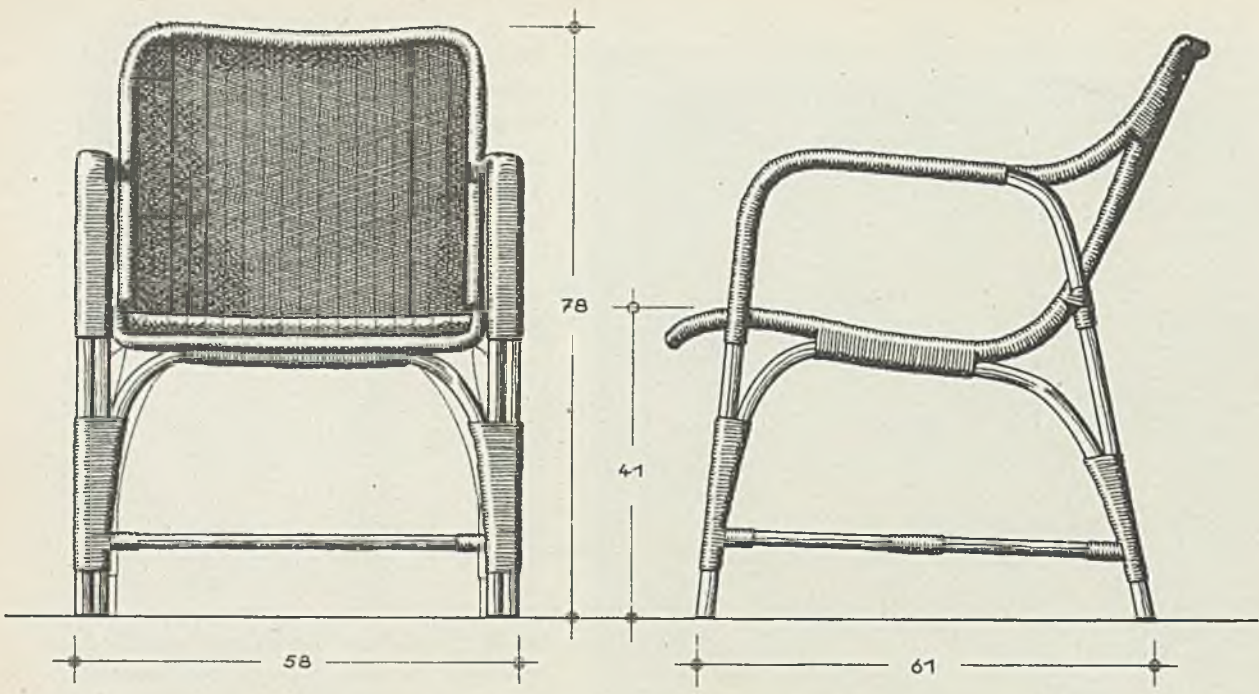


Abb. 750. Zeichnung zu untenstehendem Sessel

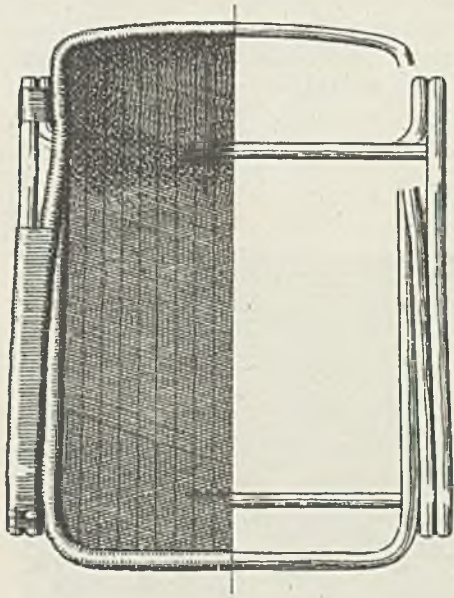


Abb. 751. Korbsessel derselben Linienführung wie der vorangegangene Stuhl (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)

Abb. 752. Wie bequem das Sitzbett ist, verrät hier schon die Formung desselben. Gespreizt steht der Sessel da, die Armlehne aus doppeltem Rundholz zur breiteren Auflage, wird auch zur technischen Aussteifung benutzt. Das innere Holz läuft harmonisch in die Rückenlehne über, während das äußere vom Vorderbein über die Armlehne zum Hinterbein durchläuft. So entstehen in der Abzweigung der Armlehne und durch den unteren Bogen am Hinterbein zwei ähnliche Dreiecke, die eine volle Aussteifung des Gestells in der Schwerpunktage ergeben und zugleich jedes unruhige und widernatürliche Formenspiel vermeiden. Wenn man auf einem Sitzmöbel ruhen soll, müssen die Formen auch Ruhe ausstrahlen



Abb. 753. Der große Liegesessel folgt demselben Formthema (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg). Der geringen Sitzhöhe entspricht die große Sitztiefe. Zur Auflage des Kopfes ist eine hohe Rückenlehne angebracht. Zum Hochlegen der Beine dient ein Hocker, der nach vorne wenig abläuft, über das Ganze wird ein quer-abgestepptes Kissen gelegt und festgebunden. Das zweite Rundholz der Armlehne läuft hier als Fußbügel zum Vorderbein, während der Sitz vorne in einer halbrunden Schleife endet. So praktisch der Fußbügel auch ist, um das Einsinken der Füße in das Erdreich zu verhindern, so sollte man ihn doch nur bei Sitzmöbeln mit großer Tiefe verwenden. Bei Stühlen wird der Bügel zu kurz, man kippt dadurch leicht über. Linienführung in Übereinstimmung mit der Körperhaltung und unten noch ein gesteigerter Ausdruck von Ruhe

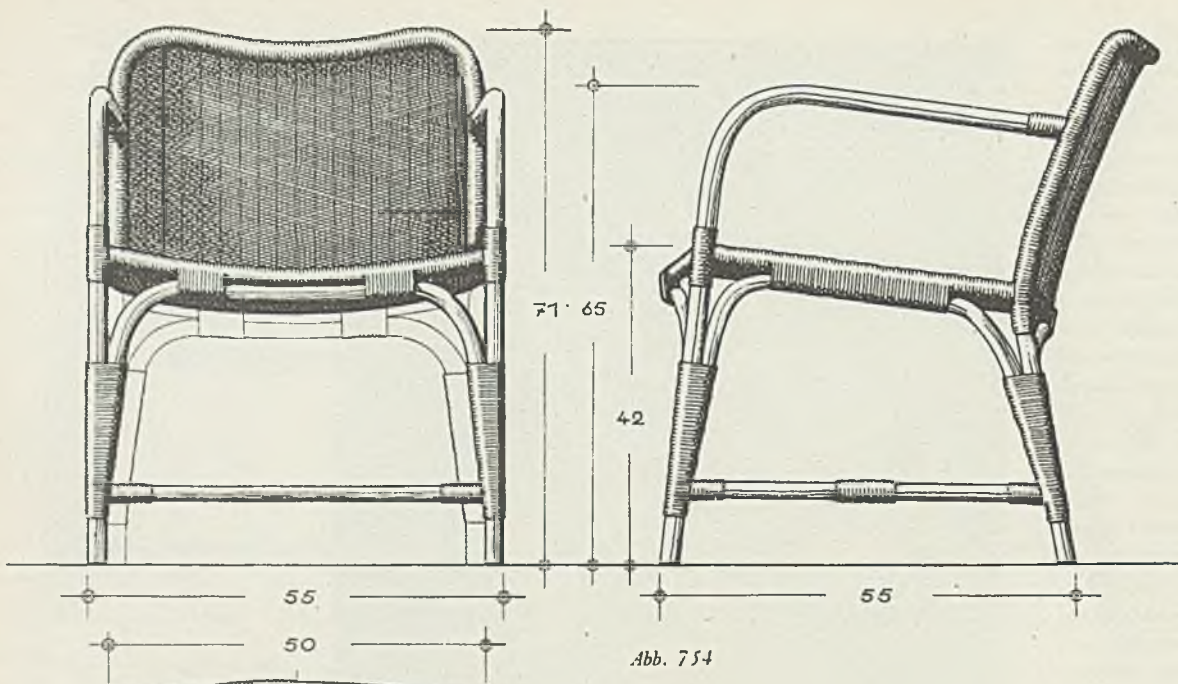


Abb. 754

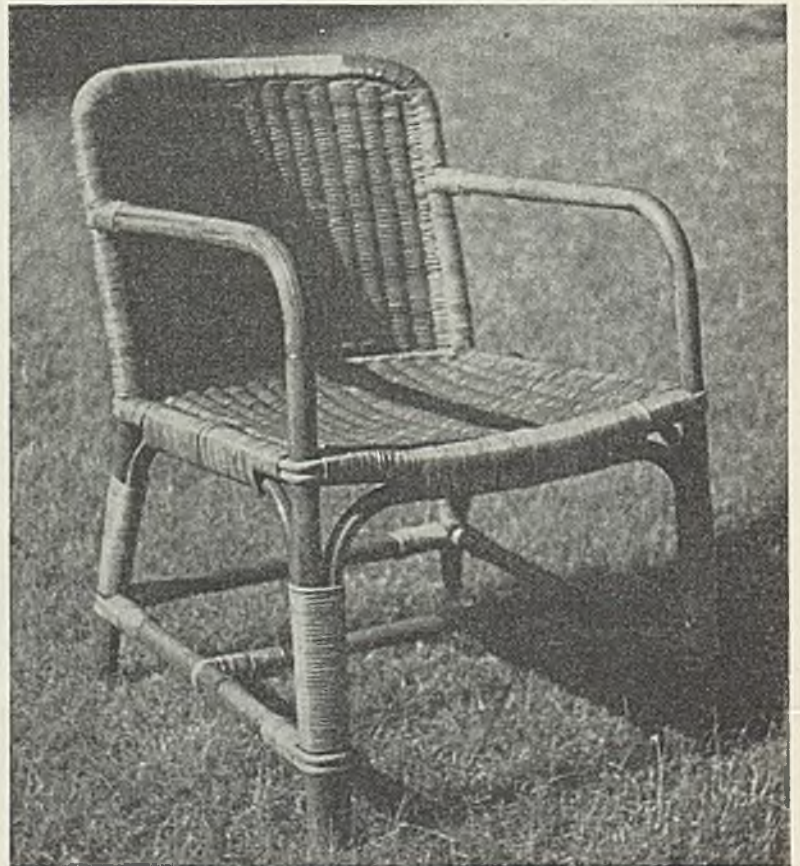
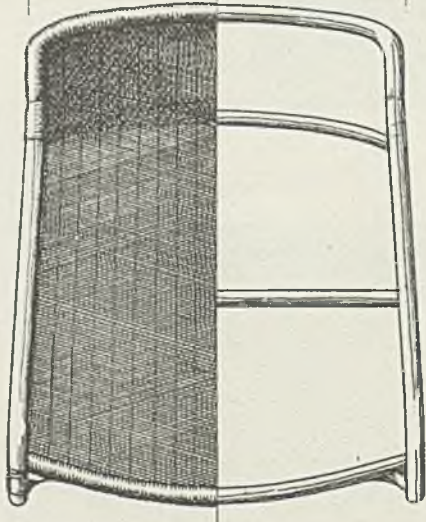


Abb. 755. Waren die bisherigen Modelle in Rohrmöbeln auf der Biegeform aufgebaut, Sitz und Rücken in einem Zug durchlaufend, so sind die nun folgenden mehr winklig zueinander, ohne deshalb Gebilde der Reißschiene zu sein, was aus der Vorder- und Seitenansicht der Zeichnung (Abb. 754) deutlich hervorgeht. Auch diese Modelle sind mit dem Rundbogen ausgesteift. Der Sitz hat starkes Gefälle nach hinten und ist nach unten durchgebogen. (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)

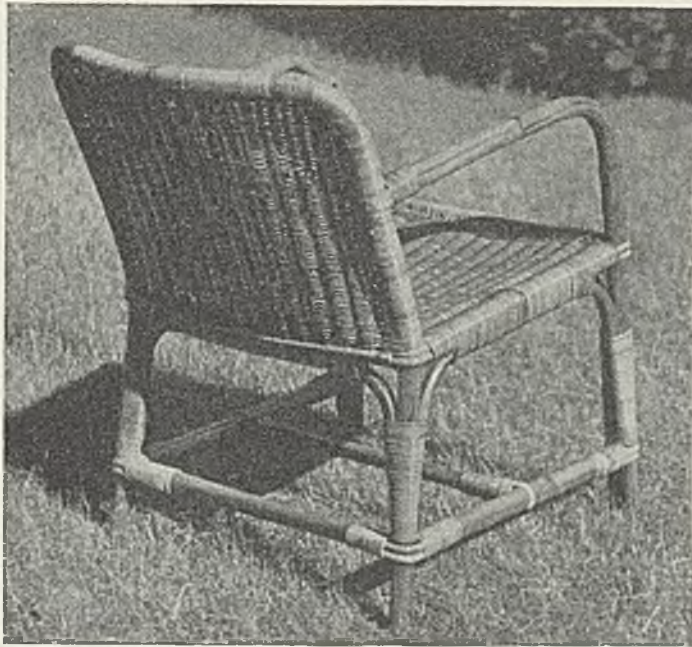
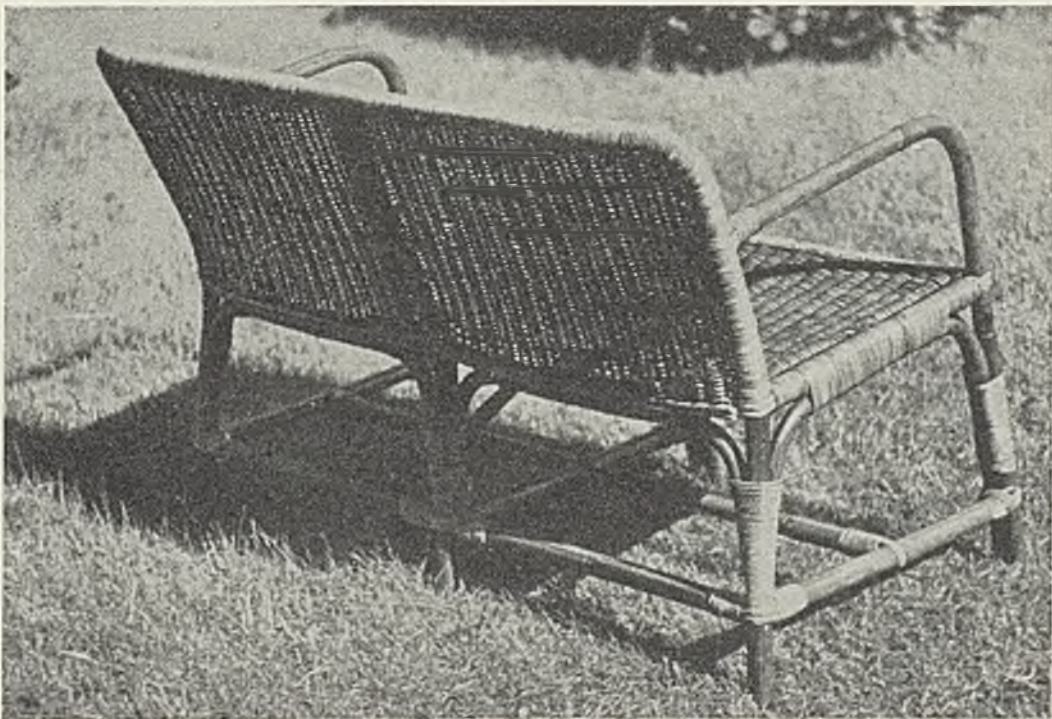


Abb. 756. Die Rückansicht des Sessels zeigt wiederum deutlich den klaren Aufbau, den die Forderung nach ruhiger Erscheinung verlangt



*Abb. 757. Zur zweisitzigen Bank verlängert, ein mittleres Beinpaar mit ausreichender Längsabsteifung durch die Stegverbindung ist hier unerlässlich und mit der Verlängerung um jeden weiteren Sitz notwendig.
(Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)*

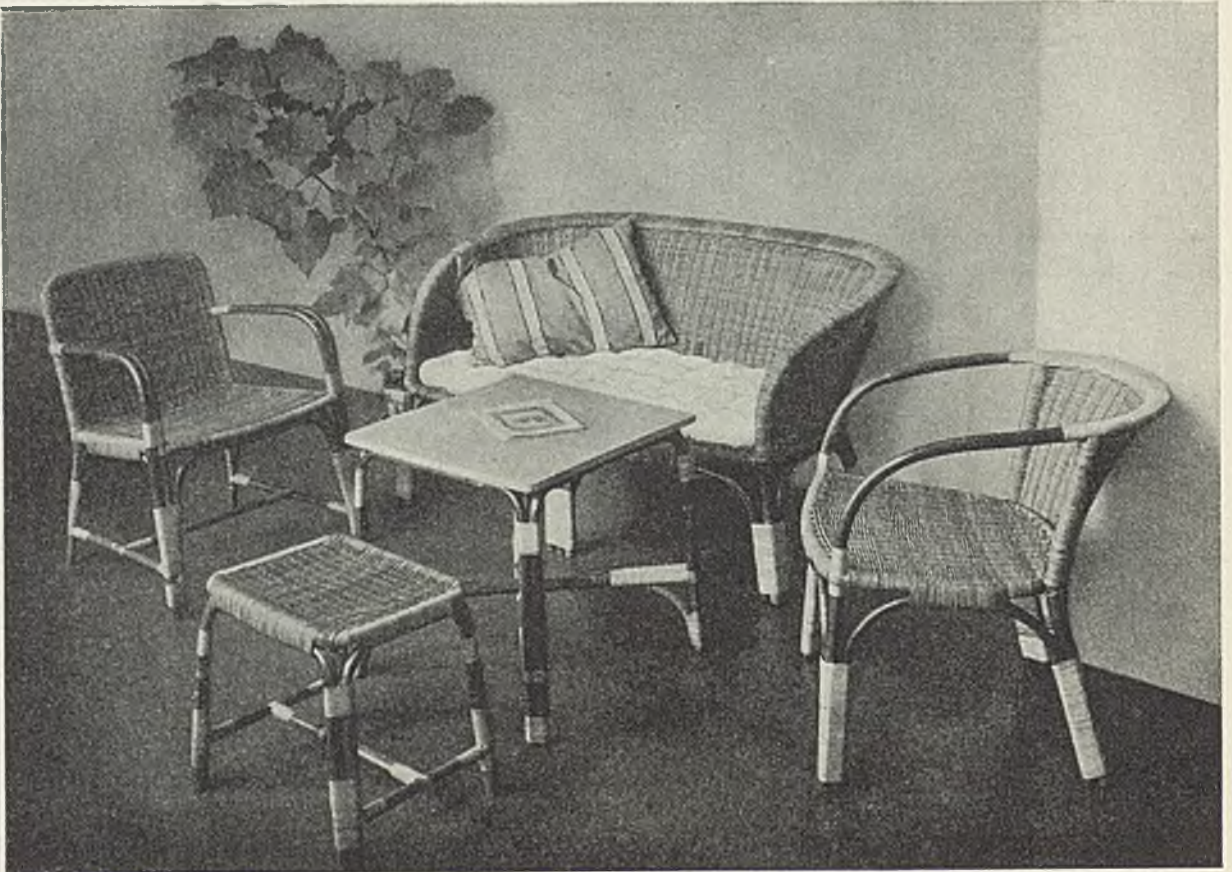


Abb. 758. Sitzgruppe eines Wintergartens aus verschiedenen Typen zusammengestellt. (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)



Abb. 759. Sessel auf halbrundem Grundriß mit geringer Sitzhöhe und eingelegten Sitzkissen. Ineinanderführung von Seitenteil, Arm- und Rückenlehne. (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)



Abb. 760. Derselbe Sessel in kleineren Abmessungen und größerer Sitzhöhe, das Seitenteil ist offen und nur die Rückenlehne ausgeflochten. (Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)



Abb. 761. Sessel, der aus dem Grundthema des Sessels (Abb. 756) entwickelt wurde und gesteigerten Anforderungen entspricht. Der Sitz endigt vorne in einer Rundung; die Armlehne läuft geschwungen in die Rückenlehne über und als Gegenbewegung setzt das Vorderbein leicht geschwungen auf.
(Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)

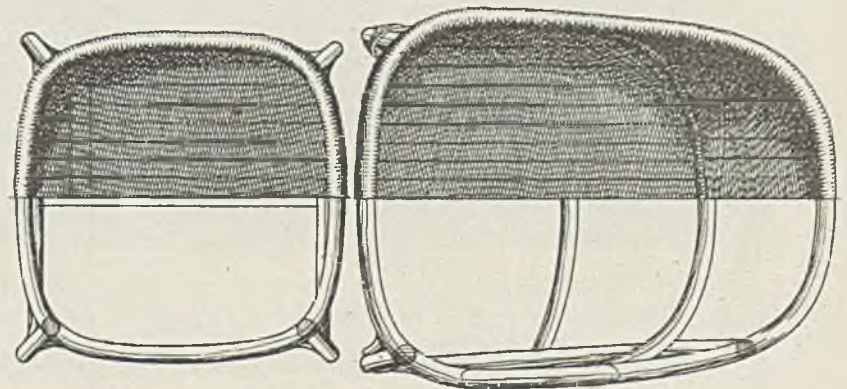
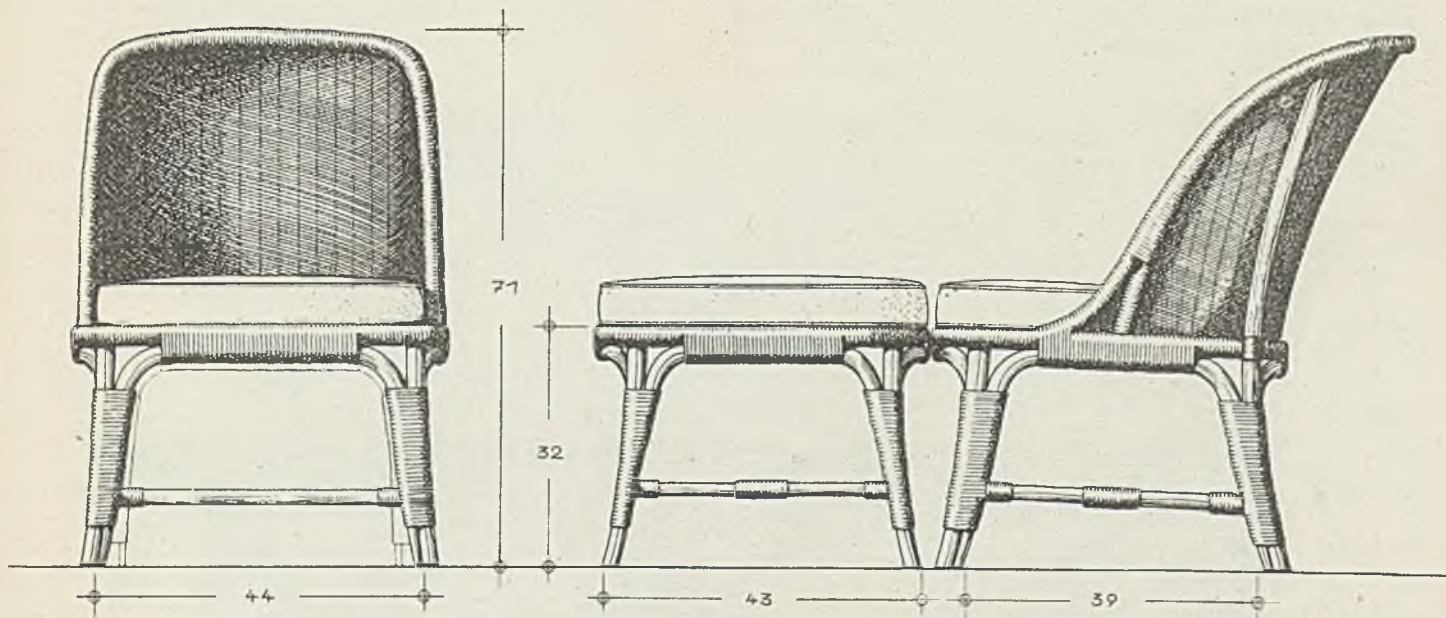


Abb. 762. Kleiner, eleganter Halbsessel, der auch mit angestelltem Hocker, mit viereckig gerundetem Grundriß, als Liegestuhl benutzt werden kann.
(Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)

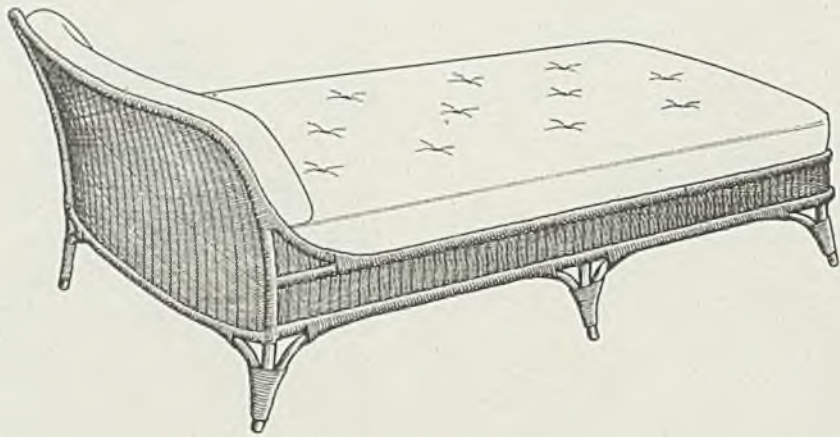
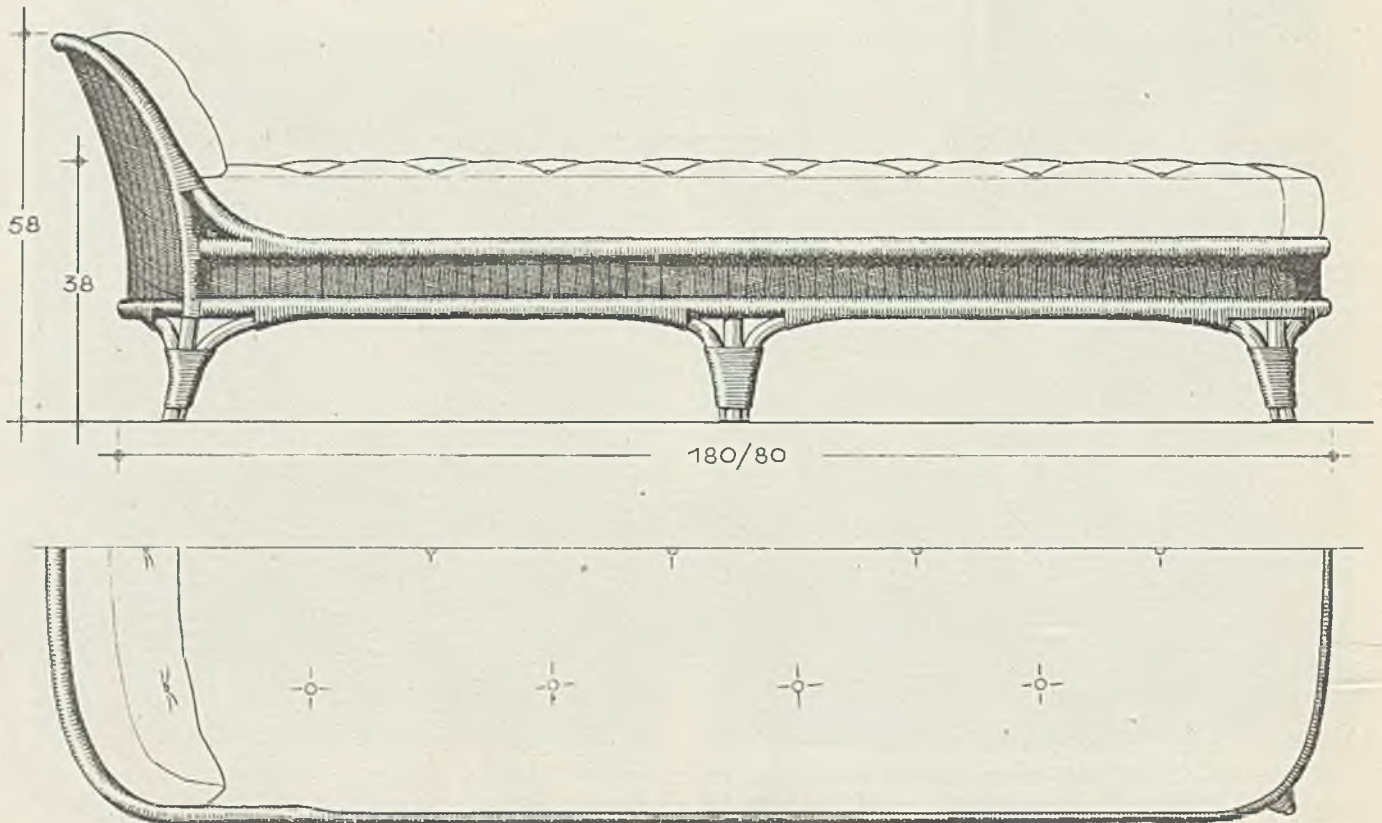


Abb. 763/764. Liege für Zimmer und Terrasse, Sitz- und Kopfpolster sind in Kissenform gearbeitet zur Niederhaltung der Schwellung wurden Knöpfe eingezogen. Eine Art ausgeflochtener Zarge mit mittlerem Beinpaar gibt die nötige Versteifung. In Grund- und Aufriß ist die Biegeform restlos ausgenützt.

(Entwurf: N. Hersteller: Derichs, Coburg)



KINDERSTÜHLE

Jeder Mensch, der das Glück hat, Kinder sein eigen zu nennen, sollte seinem Kinde einen kleinen Stuhl, auch wenn er ihm nur 3 bis 4 Jahre dienen kann, zu eigen geben. Auch die kleinste Wohnung muß in einer Ecke Platz haben für die Welt des Kindes, wo außer Tisch auch ein kleines Regal für Spielsachen, das später die Schulbücher aufzunehmen vermag, hinzukommen. Dieser Kinderstuhl (*Abb. 765*) mit seinen plastisch gedrechselten Teilen ist in der Bauart des Brettstuhls mit Gratleisten hergestellt, der Sitz besteht aus zwei Teilen, damit Vorder- und Hinterbeine durch Gratleisten und Sitzbrett



Abb. 765. Kinderstuhl aus massiv Kiefernholz

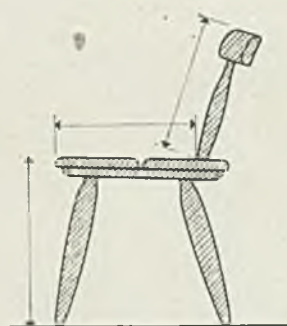
durchgezapft werden können (siehe Text zu *Abb. 2* und *3*), was bei der Inanspruchnahme im kindlichen Spiel unerlässlich ist. Die Rücklehne ist eigentlich nur ein Schutz gegen das Hintenüberfallen des Kindes, da es normalerweise nicht anlehnt, sondern frei und aufrecht sitzt. Alle Teile an einem solchen Stuhl müssen weich gerundet sein, (ein kantiger Kinderstuhl ist eigentlich unmöglich), so daß im Grunde genommen die Drechseltechnik die einzig brauchbare ist, ganz abgesehen vom Ausdruck der auf- und abschwellenden Holzformen, die von gleicher Molligkeit wie die Kinderärmchen sind.



Abb. 766. Sitzgruppe aus einem Kindergarten mit niedrigem Spieltisch aus massivem Kiefernholz gebohrt. Selbst wenn die Möbel frischgrün oder rot lackiert sind, sollten Stuhlsitze und Tischplatte natur gelassen werden, damit man sie scheuern und bohren kann, weil das Kind einen Platz haben muß, wo es hämmern und werken kann. Eine Tischplatte wird immer beschädigt. (Entwurf: N. Hersteller: P. Johannes Müller, Berlin).



Abb. 767. Kinderstühle mit Armlehnen aus Rüsternholz. Stuhlsitz und Tischplatte aus massiver Birke, gewachst. Am Sitzbrett ist hinten eine Fallnase angearbeitet, die beim Umkippen des Stuhles den Stoß abzufangen hat und damit die Rücklehne vor dem Aufschlagen schützt. Es ist selbstverständlich, daß alle Teile durchgebohrt und verkeilt werden müssen. (Entwurf: N. Hersteller: Drechslermeister Kadocke, Berlin)



SITZ- HÖHE	SITZ- TIEFE	LEHN- HÖHE
50	26	26
33	29	29
36	32	32

Abb. 768. Ausmaße eines Kinderstuhles in Größen für verschiedene Alter. Im allgemeinen kommt man in der Familie mit einer Größe aus, während in Kindergärten verschiedene Größen am Platze sind

ARBEITSSTÜHLE

Der Arbeitsstuhl gewinnt von Tag zu Tag mehr an Bedeutung, sei es im Büro, am Schalter, an der Schreibmaschine oder sei es in der Fabrik, an der Maschine und am laufenden Band. Überall, wo höchste Leistungen gefordert werden, geht das Bemühen, dem Arbeitenden jedwede Erleichterung zu schaffen, damit ein möglichst hoher Anteil seiner Kräfte sich in produktive Arbeit umsetzt. Wir stehen auf dem Gebiet des Arbeitsstuhles erst am Anfang einer Entwicklung. Doch haben schon zahlreiche Untersuchungen ergeben, daß zum Beispiel der Hocker nur für

gelegentliches Sitzen zu verwenden ist und jeder Arbeitsstuhl möglichst mit einer Rücklehne ausgestattet werden sollte, da der Mensch bei körperlicher Anstrengung kurze Pausen der Entspannung einlegt, gleichsam also wieder Luft holt für die nächste Anstrengung im wechselseitigen Rhythmus.



Abb. 769. Zeichenbock mit dem Reitsitz. Man steigt auf ihn von hinten auf. Früher hat man meist stehend am Schreibpult geschrieben und nebenbei diesen Stuhlbock benutzt. Auch Goethe benutzte in Tiefurt einen solchen Stehbock mit gepolstertem Sitz. (Entwurf: N.)



Abb. 770. Wer wenig den Arbeitsplatz zu wechseln hat, dem wird eine Rücklehne zu gelegentlicher Entspannung gute Dienste leisten. Beim Aufstehen muß er freilich den Bock vom Tisch wegschieben. (Entwurf: N.)

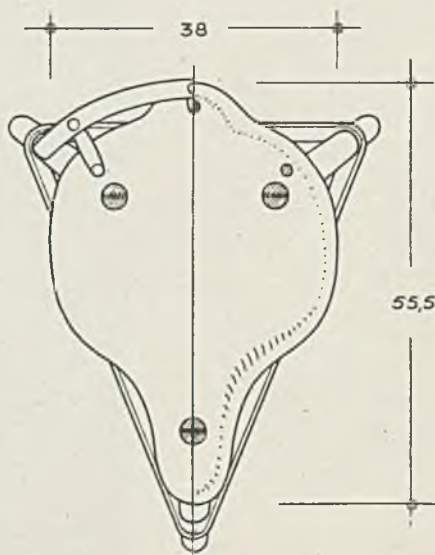


Abb. 771. Grundriß vom Sattelsitz mit Rücklehne



Abb. 772/773. Arbeitsstuhl, der in zwei Ausführungen mit verschiedenem Sitzgefälle hergestellt wird, einmal als Schreibstuhl, ebenso auch als Stuhl mit entspannender Sitzhaltung, wie er für Konzertsäle, Wartezimmer oder auch in der Wohnküche am Platze ist. Das Gestell ist aus Buchenholz, die Kanten sind weich gerundet. Der Sitz mit tiefer Mulde (aus Holzfaserverstoff gegossen) ist von höchster Bequemlichkeit, weil die Last des Körpers auf eine größere Fläche verteilt getragen wird, als es sonst der Fall ist. (Entwurf: N. Hersteller: P. Johannes Müller)



Abb. 774. Drehbarer Schreibmaschinenstuhl. Das Rückenstück, auch in seiner Höhe verstellbar, sitzt an einem federnden Stahlband, das auch in seiner Schräglage nach hinten verstellbar ist.



Abb. 775. Drehbarer Arbeitsstuhl auf Rollen mit einem Holm aus Holz, der nach hinten wegfedert.



Abb. 776. In der Höhe verstellbarer Drehstuhl (Entwurf: N.) von besonders großer Sitzhöhe aus einem Büro, damit der Auskunftgebende in gleicher Höhe des vor dem Abfertigungstisch stehenden Kunden sitzt. Deutsches Nußbaumholz, Sitz und Rücken in Flachpolster, der Ringsteg dient zum Aufstellen der Beine, ebenso wie zur Sicherung der geschweiften Füße des Stuhls

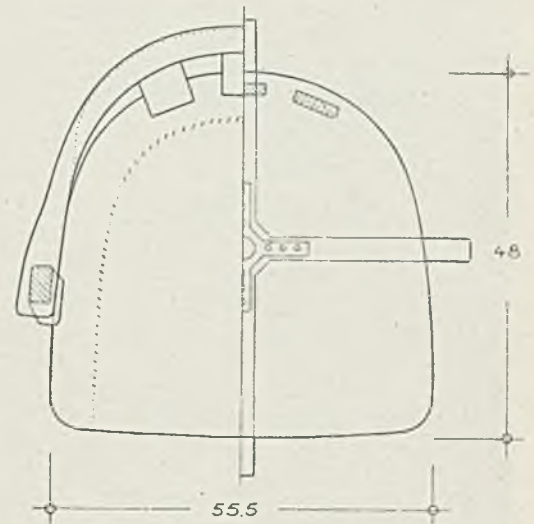


Abb. 777 und 777a. Drehbarer Schreibessel mit Grundriß, der in seiner Höhe verstellbar ist und alle Bewegungen des Sitzenden mitmacht, wie er besonders in Amerika beliebt ist.

K L A P P S T Ü H L E

Klappstühle gibt es seit dem Altertum. Wir alle kennen den einfachen Klapphocker mit einer Stoffbahn bespannt. Bekannt ist auch der gotische Falt- oder Scherenstuhl, der in der Renaissancezeit auch fest gebaut wurde. Man sitzt gleichermaßen in der Schere, die Drehachse geht von vorne nach hinten. Eine zweite Klappstuhlart entwickelte

sich durch Verlagerung der Drehachse quer zum Stuhl, wie wir noch ein ausgezeichnetes Beispiel am Reisetstuhl Goethes haben. Der billige Balkonliegestuhl mit seiner langen Stoffbahn beruht auf dem gleichen Prinzip, allen diesen Typen liegt die Absicht des Raumsparens durch Zusammenklappen des Sitzmöbels zugrunde.



Abb. 778. Reisetstuhl Goethes (National-Museum, Weimar). Besonders glücklich ist die Verstellbarkeit der Rückenlehne gelöst, die an zwei Lederriemen mit verschiedenen Lochabständen steil oder schräg, je nach Bedürfnis, verstellt werden kann. (Weiche Armlehnauflage)



Abb. 779. Klappstuhl mit Armlehnen, der von einem Technologischen Lehrinstitut in Japan hergestellt wurde. Vorbildliche Verarbeitung aller Teile. Die Achse läuft von vorn nach hinten wie beim mittelalterlichen Scherenstuhl

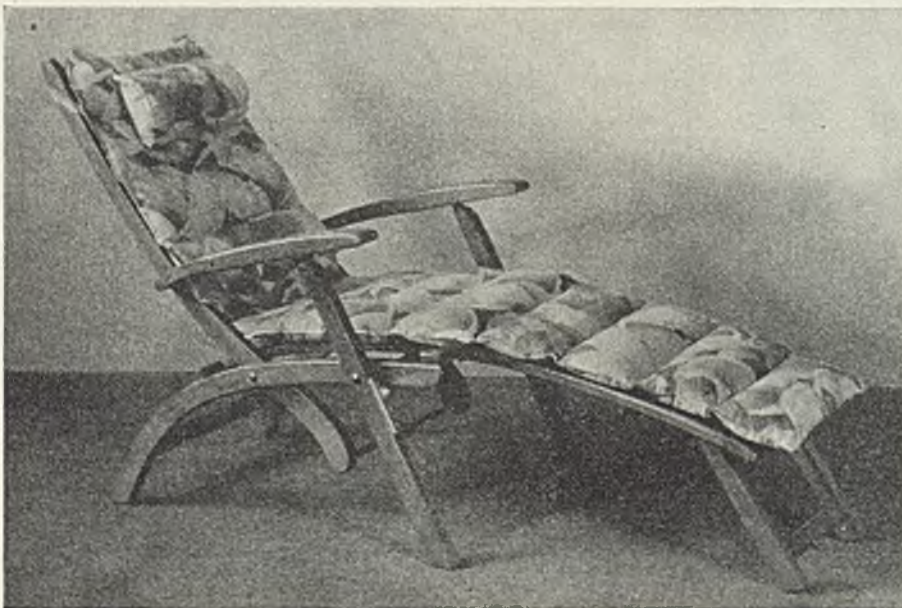
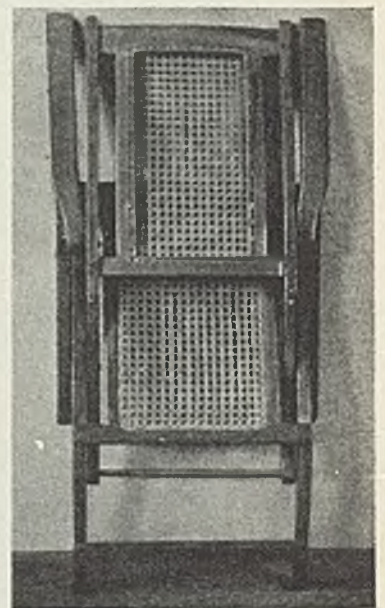


Abb. 780: Klappstuhl, dessen Sitz und Rücken aus Rohrgeflecht und dessen Fußteil aus Latten gebildet. Er findet besonders auf Schiffdecks Verwendung, er erhält dann noch eine quergestepte Kissenauflage. (Hersteller: Panhorst, Bremen)



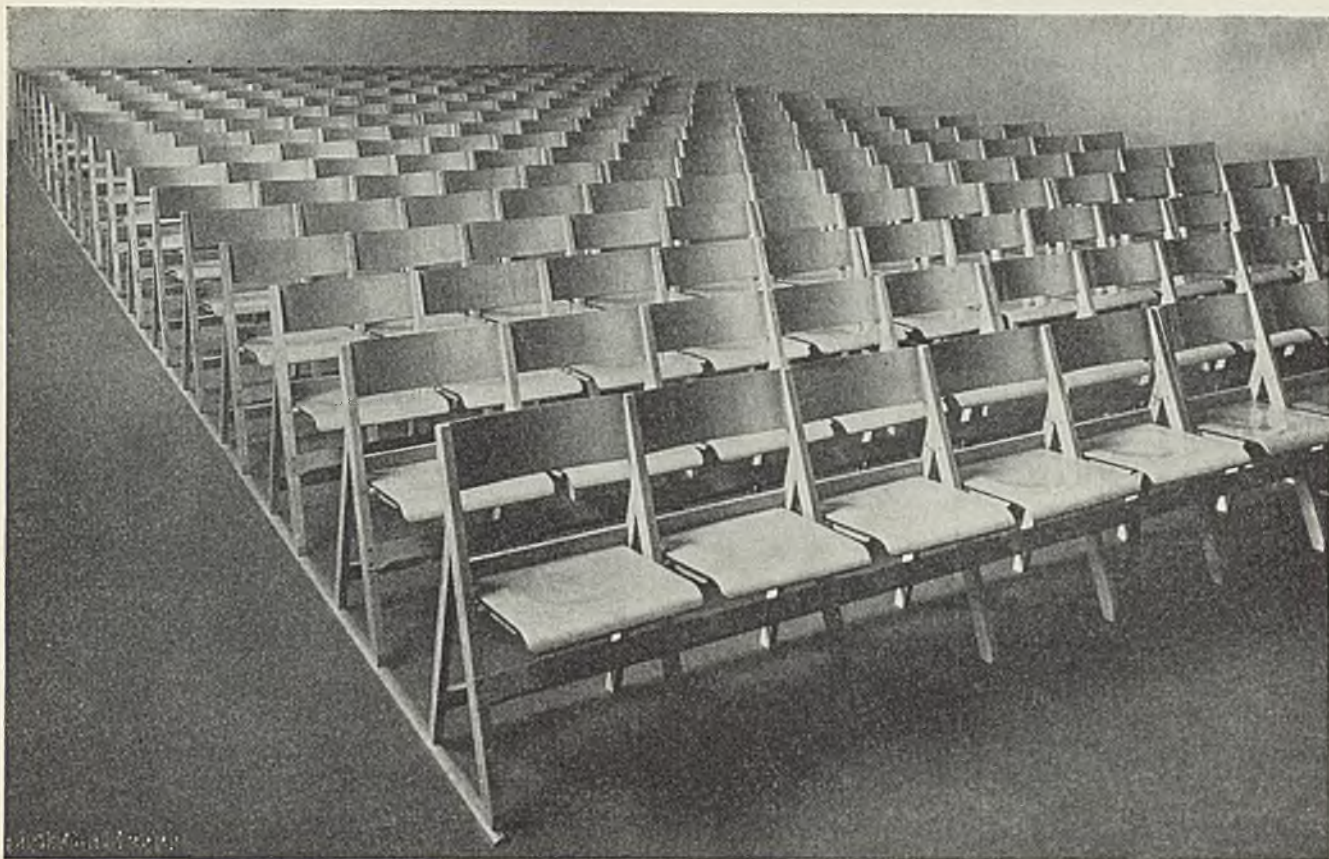


Abb. 781. Der Klappstuhl wird hier als Reihensaalgestühl in Einheiten von je 5 bzw. 4 Stück verwendet. Die Reihen stehen auf einer Längslatte, die den Reihenabstand festhält. (Entwurf und Hersteller: P. Johannes Müller, Berlin)



Abb. 782. Klappstuhl von großer Bequemlichkeit, bei welchem Sitz und Rückenlehne aus schmal gebogenen Leisten hergestellt wurden. (Modell der Firma Naether, Zeitz)

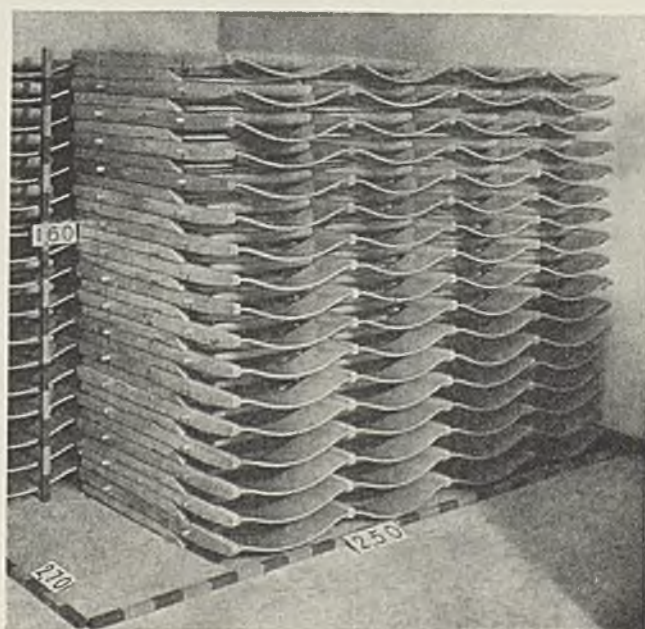


Abb. 783. Da solche Säle oft für andere Zwecke als für Konzerte und Theateraufführungen Verwendung finden, muß das Gestühl in Nebenräumen untergebracht werden, wobei man die Mechanik sinnvoll zum Zusammenklappen ausnützt. Hier sind 238 Sitzplätze auf einer Grundfläche von 2,70/2,50 gestapelt

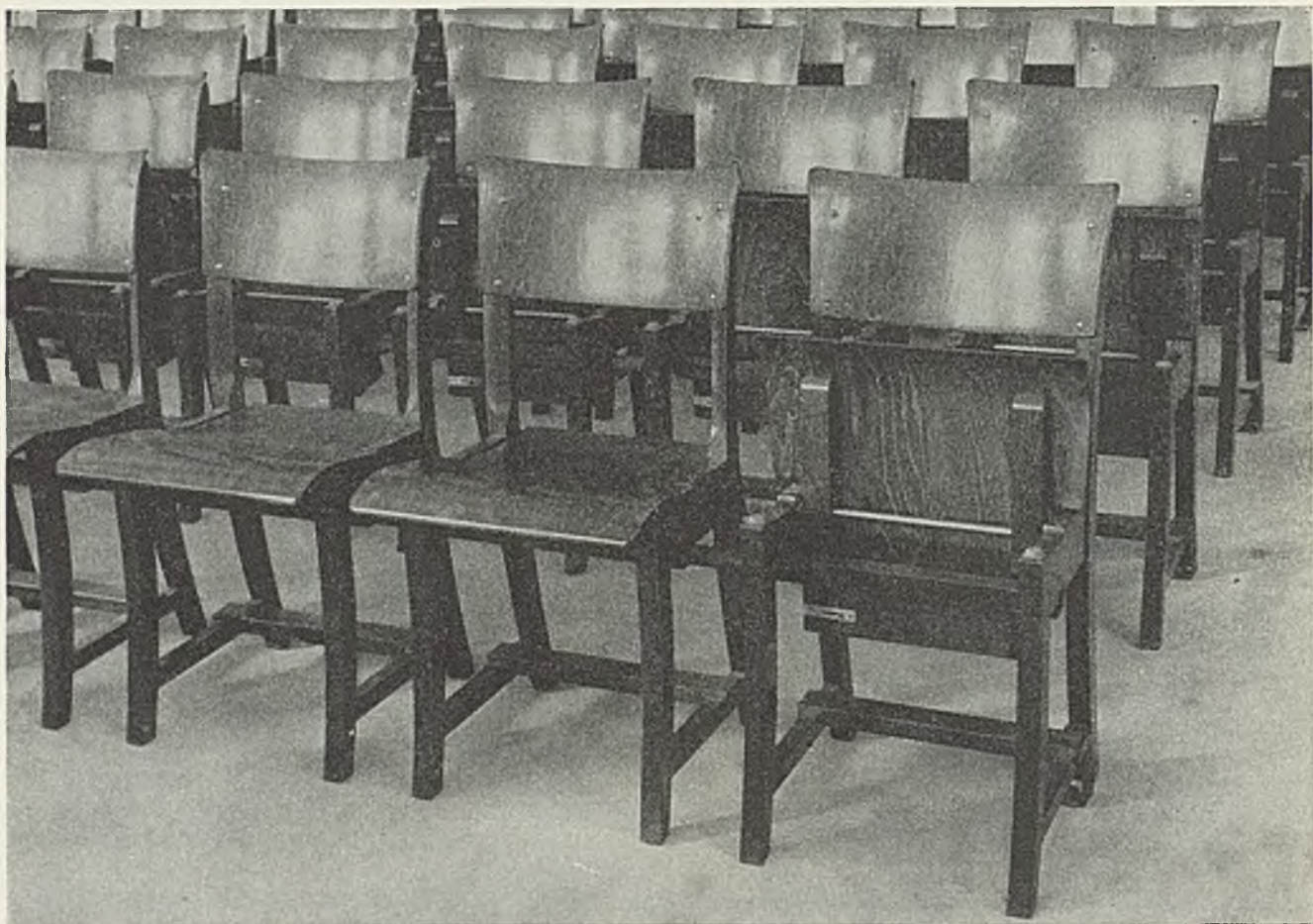


Abb. 784. Saalgestühl aus einzelnen Stühlen, deren Sitze hochklappbar sind und mit einer Stange zu Reihen gekuppelt werden. Der Klappsitz hat sich dort als notwendig erwiesen, wo aus Gründen der Raumaussnutzung besonders eng gestuhlt werden muß. Am Stuhl vorne rechts bemerken wir einen eingelassenen Riegel am hochgeklappten Sitz, der zur Feststellung des Sitzes in horizontaler Lage dient, da ja bei Einzelaufstellung des Stuhles ein Hochklappen überflüssig ist. (Hersteller: P. Johannes Müller, Berlin)

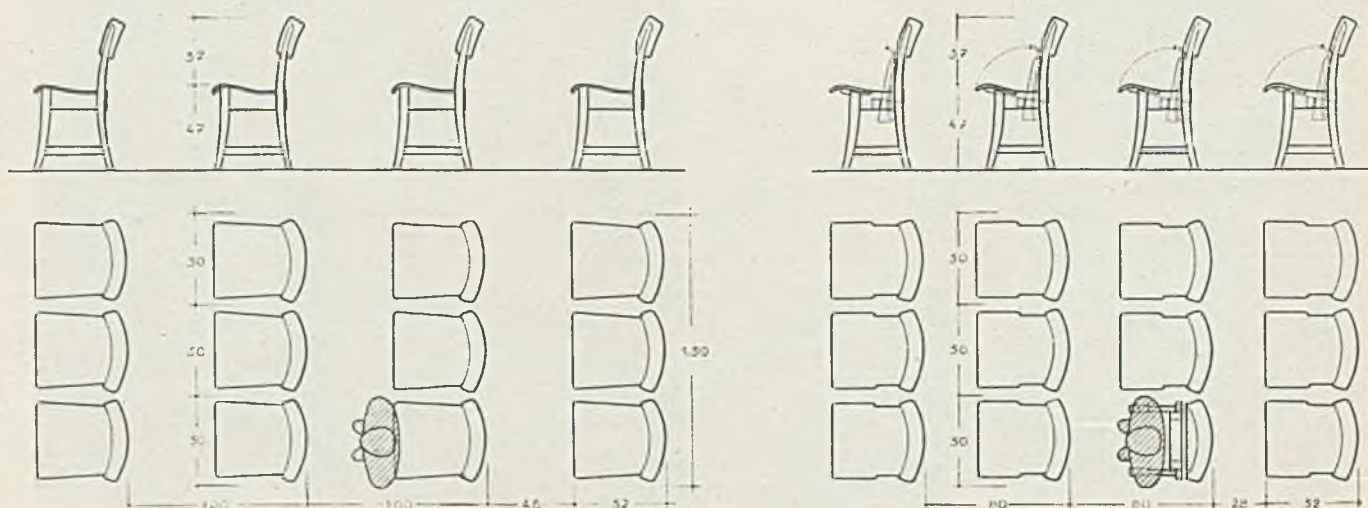


Abb. 785/786. Hier zeigen wir ein Schema zur Aufstellung von Saalgestühlen mit dem Mindestabstand von Sitzkante bis zur Rücklehne des Vordermannes. Man sollte so weit stuhlen, daß man die Reihe begehen kann, ohne daß die Sitzenden aufstehen müssen. Etwas platzsparender ist das rechts abgebildete Reihengestühl, das im Schema 786 dargestellt worden ist, bei welchem die Sitze hochzuklappen sind, das mit einem Abstand von Reihe zu Reihe von nur 80 cm auskommt

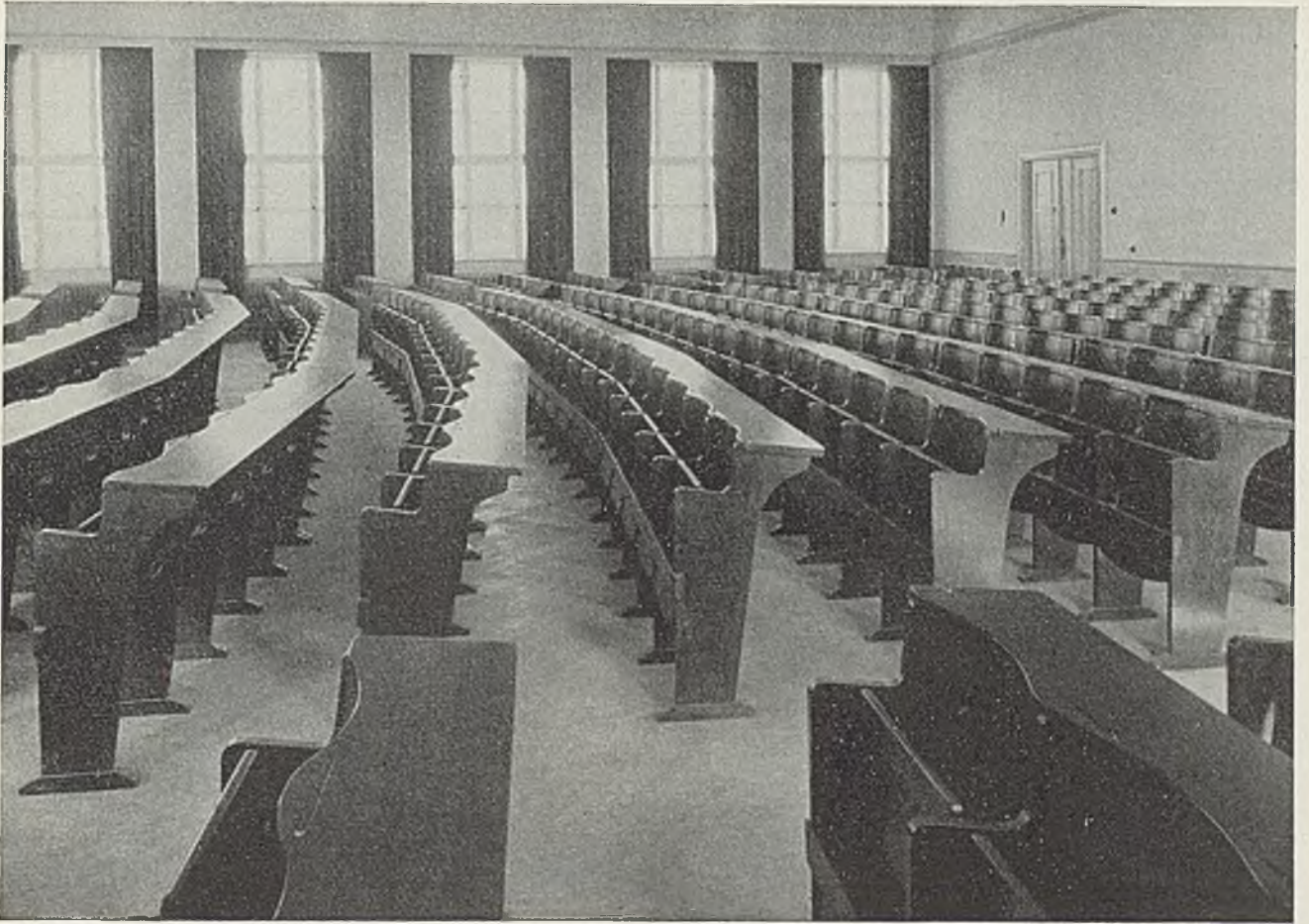


Abb. 787. Ganz andere Anforderungen muß ein Hörsaalgestühl erfüllen, das hier horizontal aufgestellt wurde. Der Rückenlehne ist ein kleiner Tisch angearbeitet, der von den dahinter Sitzenden benutzt wird. Das Gestühl wird jeweils in 5 Sitzlängen gearbeitet; hier im Bilde leicht geknickt und in flacher Kurve aufgestellt. (Entwurf und Hersteller: P. Johannes Müller, Berlin)

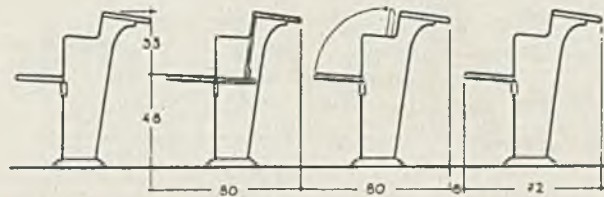


Abb. 788. Maßschema mit Reihenabstand zu obigem Gestühl. Dasselbe ist in Einheiten zu 5 Sitzen je 50 cm breit hergestellt

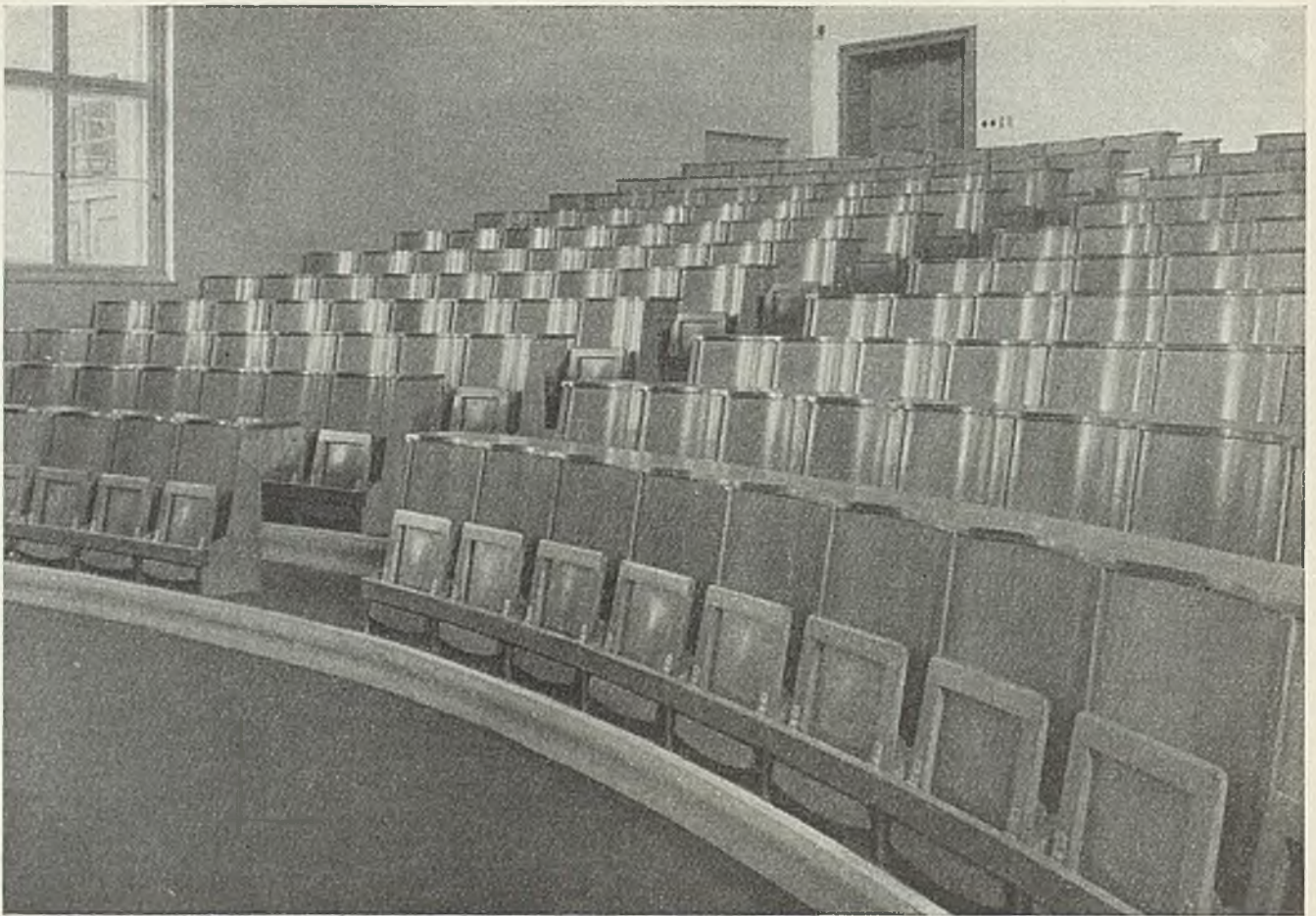


Abb. 789. Stark ansteigendes Hörsaalgestühl in Birkenholz lackiert mit Klappsitzen. Die Höhe der Rücklehne wird von dem Steigungsverhältnis der Stufen bestimmt. Der Gesamteindruck ist hier ruhig und geschlossen. (Entwurf und Hersteller: P. Johannes Müller, Berlin)

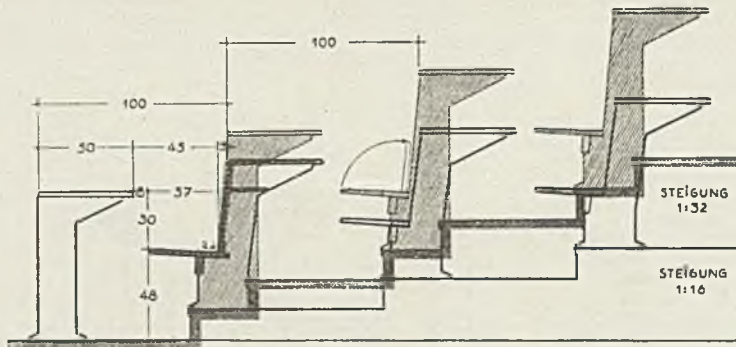


Abb. 790. Profil im Steigungsverhältnis des obigen Gestühls. Die Steigung wird jeweils mit zwei Stufen im Verhältnis von 1:32 von Reihe zu Reihe überbrückt, eine solche 1:16 ist linear eingetrag. Man beachte die Höhen und Breiten, ganz besonders aber die Abstände von Pult zu Sitz

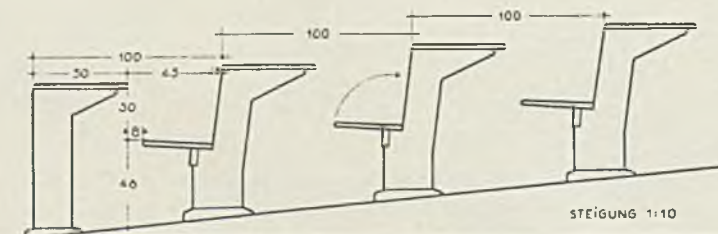


Abb. 791. Dasselbe Hörsaalgestühl auf einer schrägen Ebene montiert



Abb. 792

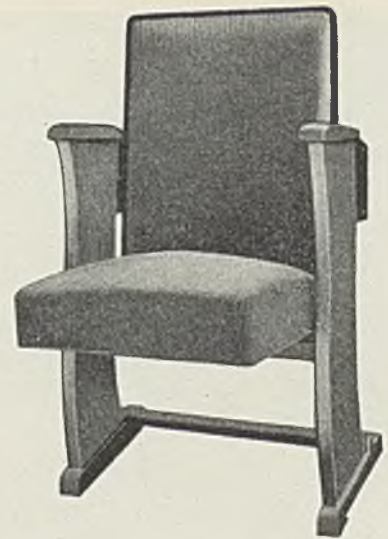


Abb. 793

Abb. 792/793. Aus demselben Prinzip wurde das Theater- und Kinogestühl entwickelt. Die Abbildung links zeigt einen ungepolsterten Sessel eines Kinoreihengestühls, dessen Sitz und Rücken aus Sperrholz gepreßt sind. Es ist wichtig, einem ungepolsterten Sitz ein starkes Gefälle zu geben, da man sonst gerne nach vorne abrutscht und das lange Sitzen zur Qual wird. Man möchte sagen, zu einem guten Kino gehören eine erstklassige Filmwiedergabe, ein ausgezeichnetes Gestühl und ausreichende Entlüftung. Abb. 793 zeigt einen aufwendigen Kinossessel, dessen Sitz hoch- und dessen Rücken flachgepolstert ausgeführt sind. (Abb. 792. Entwurf: N. Hersteller: P. Johannes Müller, Berlin.

Abb. 793. Hersteller: Gebrüder Thonet)

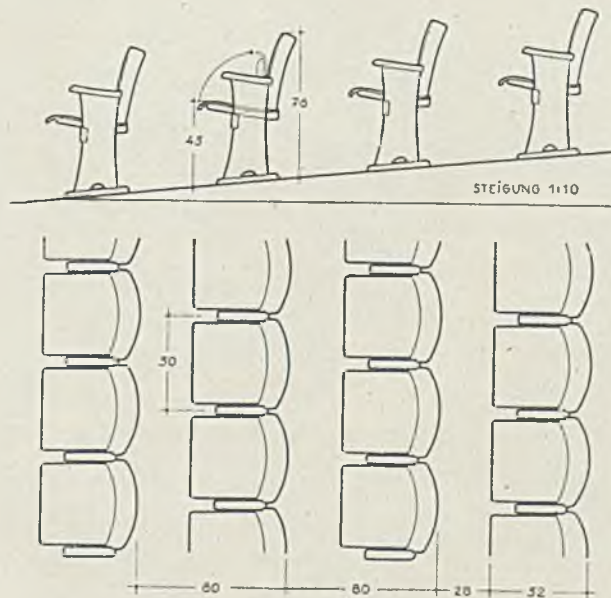
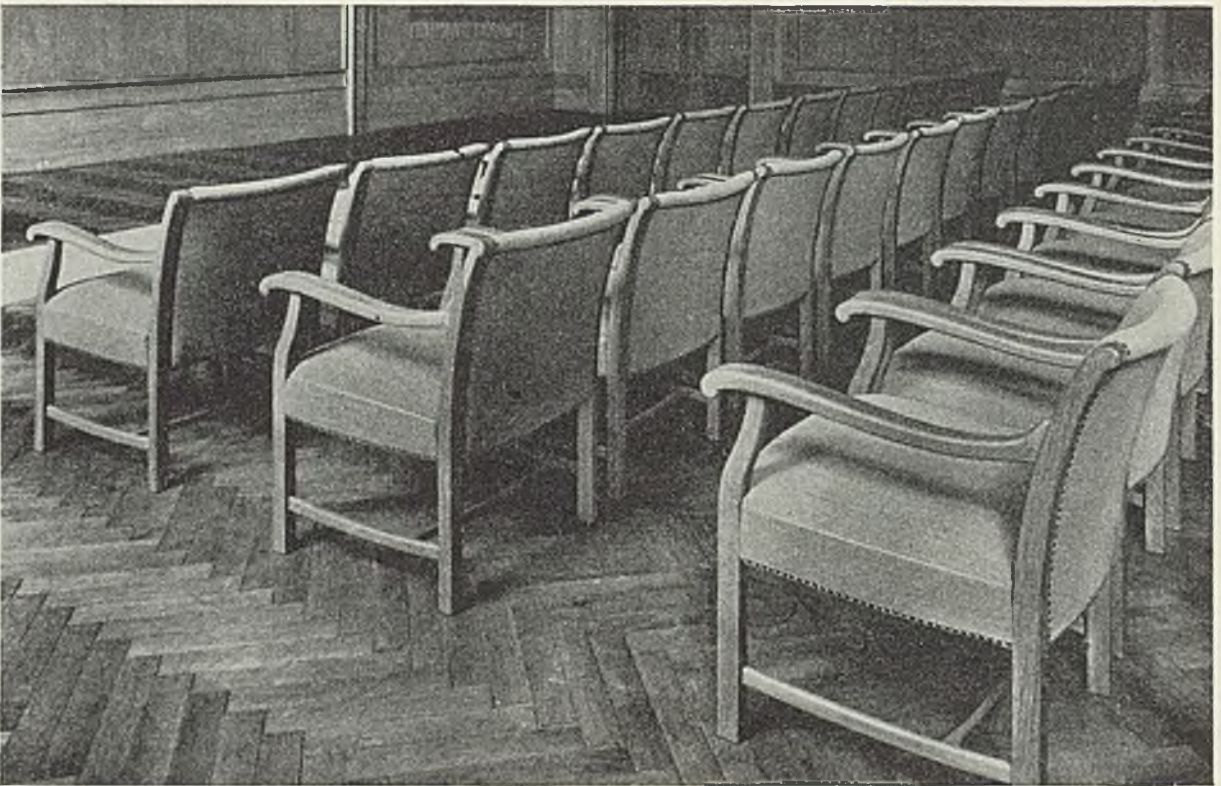
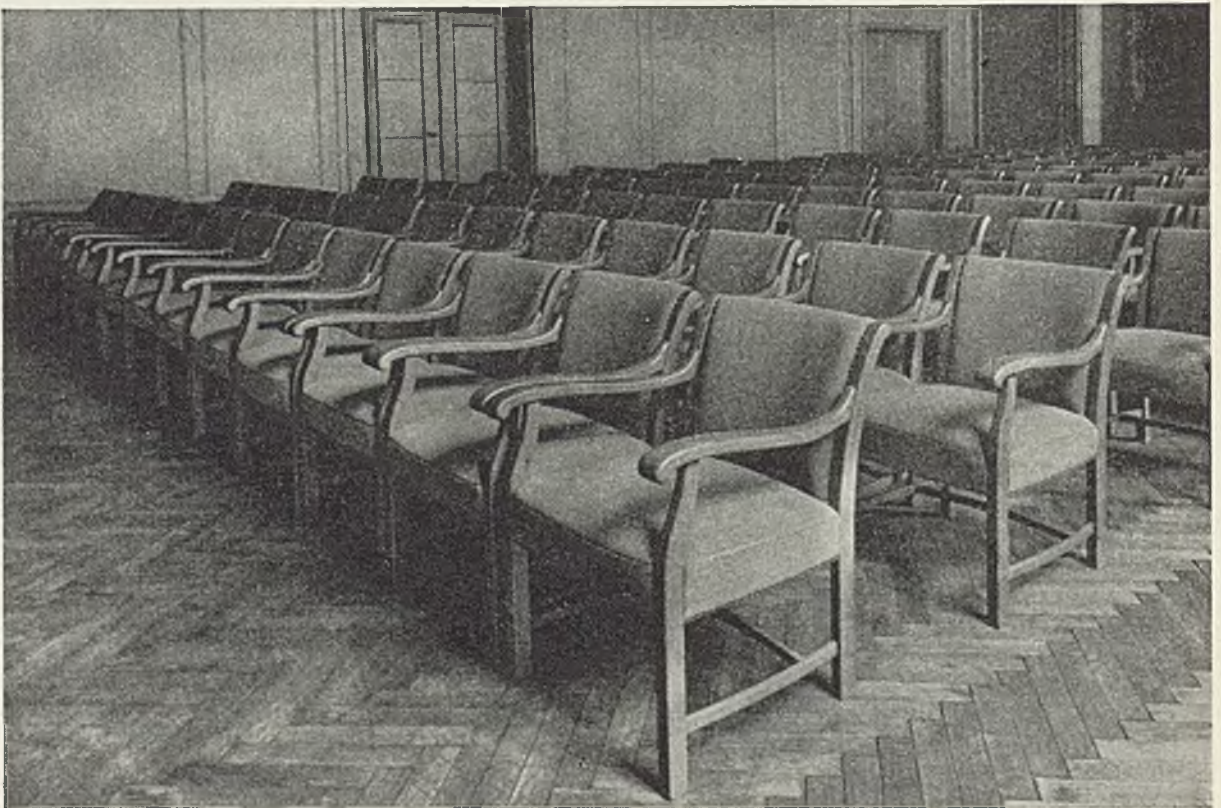


Abb. 794. Schnitt durch ein Kinoreihengestühl mit ansteigendem Fußboden im Steigungsverhältnis von 1: 10



*Abb. 795/96. Bestuhlung eines Saales für Filmvorführungen aus einzelnen Sesseln, die im Sitz und Rücken gepolstert sind. Es wurde hier die Aufgabe gestellt, ein äußerst bequemes Sitzmöbel zu schaffen, das auch zu dreien oder fünfen um einen Tisch gruppiert bei Empfängen verwendet werden kann. Ausführung: Eiche geräuchert mit blaugrauem Wolltrips bezogen.
(Entwurf: N. Hersteller: Zeschke, Berlin)*



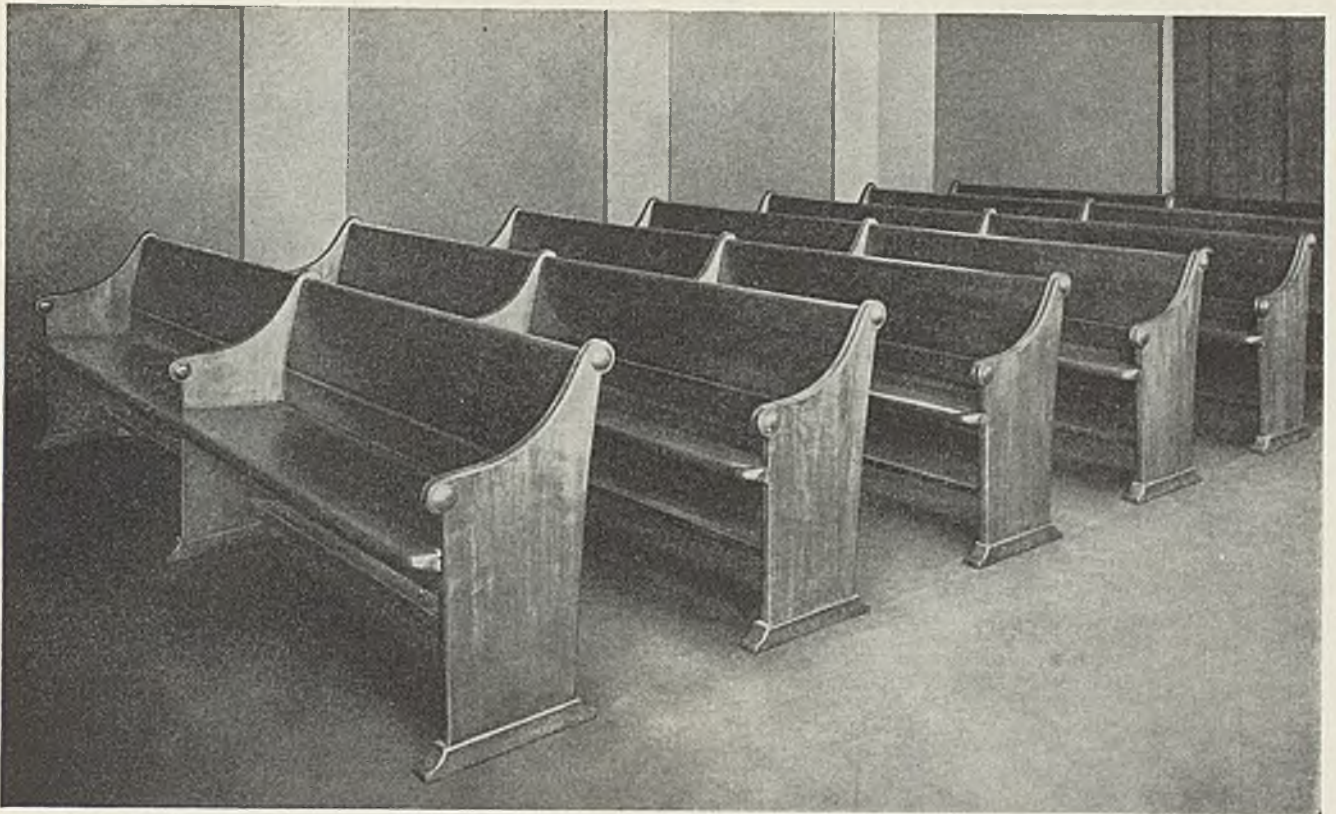


Abb. 797. Reihenbänke aus Eichenholz, dunkel gebeizt in einem Krematorium. Waren die bisherigen Stühle oft sachlich im Ausdruck und auf Zweckmäßigkeit ausgerichtet, so müssen Bänke in einem Feierraum aufwendiger und ihre Form dementsprechend gestaltet werden (Entwurf: N., Hersteller: P. Johannes Müller)

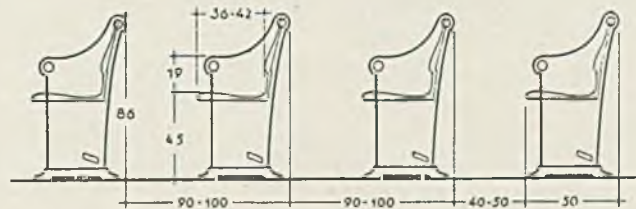


Abb. 798. Ansicht des Gestühls mit Reihenabständen und Maßhöhen

In der großen Ordnung der Sitzmöbel darf das Möbel aus Stahl und Eisen nicht fehlen. Wenn wir ihm keinen behilderten Abschnitt einräumen, so tun wir es deshalb, weil einmal die Stahlmöbel wenig in Räumen zur Verwendung gelangen und mehr ein Sondergebiet darstellen, zum andern aber, weil die heute vorkommenden Modelle von sehr unterschiedlichem Wert sind und noch wenig befriedigen. Die Verwendung des Metalls bei Sitzmöbeln ist aus Gründen der Wärmehaltung begrenzt. Hörsaalgestühle aus Stahl haben stets Sitze und Tischplatten aus Holz (schlechter Wärmeleiter). Bei Gartenstühlen und ebenso bei Sesseln in Räumen bestehen Sitze aus Geflecht oder Polsterung und die Armlehne ist meist mit einer Holzauflage versehen. Der Stahlstuhl hat dort sein eigentliches Feld, wo seine Umgebung ebenfalls aus Stahl ist. Er hat seine große Verbreitung hauptsächlich im Auto gefunden, während der Stuhl aus Leichtmetall im Flugzeug zu Hause ist. Aber auch hier wurde das Metall nur für den Gestellbau herangezogen. Der Stahlstuhl ist für die Sitzgelegenheit im Auto eine ideale Lösung. Zahlreiche Versuche sind auf diesem Gebiet gemacht worden. Neuartige Federungen im Polster wurden geschaffen, die erst noch ihre Brauchbarkeit erweisen müssen. Aus den zahlreichen Möglichkeiten haben sich gewisse Merkmale herausgeschält. Zunächst hat der Autositz ein starkes Gefälle nach hinten, damit bei der Bewegung des Fahrzeuges der Sitzende auf keinen Fall nach vorn rutschen kann. Der Körper ist etwas eingepreßt, wodurch Blutstauungen die Folge sind. Deshalb sieht man oft auf der Autobahn und an Rasthäusern die aussteigenden Menschen sich dehnen und strecken, um sich aus dieser verkrampften Lage zu lösen. Der Fahrersitz verdient erhöhte Aufmerksamkeit. Die Verschiebbarkeit von vorn nach hinten muß unter Umständen ergänzt werden, durch eine verstellbare Schräg-

lage der Rücklehne, ganz besonders sollte das Rückenpolster in seiner Schwellung örtlich verstellbar werden können. Den Steuernden sollte sein Rückpolster in der Hüfte beidseitig stark umfassen, damit ihn bei einer Linkskurve die Fliehkraft nicht auf den Nebensitzenden drückt. Eine nur auf der Innenseite angebrachte Hüftstütze könnte hier Abhilfe schaffen. Sie darf nur wenig stark und muß niedrig sein, damit sie beim Schalten den Ellbogen nicht behindert. Diese wenigen Ausführungen über den Autositz sind nur ein Beispiel dafür, wie viele Gebiete noch unerschlossen sind und welche Arbeit noch zu leisten ist.

Wir stehen hier am Anfang einer Entwicklung. Die Jetztzeit stellt neue Aufgaben und die Technik bietet uns neue Werkstoffe. Seit 1000 Jahren werden Sitzmöbel aus einzelnen Teilen zusammengesetzt. Die neuen Werkstoffe gestatten uns, mehrere Teile aus einem Stück zu biegen, andere Teile wieder zu pressen, wobei große Mengen Werkstoffe erspart werden können. So wird die kommende Entwicklung — ganz besonders dem gebogenen Sitzmöbel — gleichviel, ob es aus Stahl, Rohr, Holz oder aus einem sonstigen Werkstoff gemacht ist, großen Auftrieb geben.

Eine Nutzbarmachung der Einzelleistungen und die Auswertung ihrer Ergebnisse für die Gesamtheit läßt sich ohne die planmäßige Zusammenfassung aller Kräfte nicht erzielen. Dazu gehört einmal der Ansatz der Kräfte für ganz bestimmte Aufgaben und zum andern eine geordnete Erzeugung, welche im richtigen Verhältnis zu den Bedürfnissen der Gesamtheit stehen muß.

Der Verfasser hofft in den kommenden Jahren auf diesem Gebiet noch einen besonderen Beitrag leisten zu können, deren Ergebnisse dann in einem Folgeband erscheinen sollen.



ANSCHRIFTEN DER ENTWERFER

<i>Deutsche Bugholzstuhl G. m. b. H., Berlin C 2, Alexanderstraße 53</i>	1 Entwurf
<i>Architekt H. Hartmann, Berlin-Nikolassee, Spanische Allee 102</i>	3 Entwürfe
<i>Oberbaurat Professor Josef Hoffmann, Wien</i>	2 Entwürfe
<i>Professor Heinrich Michaelis, München, Seestraße 5</i>	9 Entwürfe
<i>P. Johannes Müller, Vereinigte Schulmöbelfabriken, Tauberbischofsheim</i>	5 Entwürfe
<i>Naether AG., Zeitz</i>	3 Entwürfe
<i>Baurat Professor Karl Nothhelfer, Hödingen über Überlingen/Bodensee</i>	209 Entwürfe
<i>Stuhlfabrik Panhorst, Hemelingen/Bremen, Poststraße 3-11</i>	1 Entwurf
<i>Professor Fritz Spannagel, Ittendorf bei Markdorf (Baden)</i>	4 Entwürfe
<i>Professor Dr. Heinrich Tessenow, Berlin W 50, Nürnberger Straße 33-34</i>	1 Entwurf
<i>Gebrüder Thonet AG., Wien 1, am Stephansplatz (Thonethaus)</i>	6 Entwürfe
<i>Außerdem Industrie-Modelle</i>	4 Entwürfe

Zusammen 248 Entwürfe

Das Werk enthält 829 Abbildungen; davon 435 Zeichnungen und 394 Photos, wobei die nachträglich eingeschobenen wie auch weggelassenen Nummern berücksichtigt sind.

ANSCHRIFTEN DER HERSTELLER

<i>Bock & Feil, Marbach a. N.</i>	<i>P. Johannes Müller, Tauberbischofsheim</i>
<i>Brumax, Berlin-Neukölln, Donaustraße 83</i>	<i>Stuhlfabrik Panhorst, Hemelingen/Bremen, Poststraße 3-11</i>
<i>Franz Derichs, Coburg</i>	<i>Raum und Heim, Berlin W62, Lützowplatz 1</i>
<i>Deutsche Bugholzstuhl G. m. b. H., Berlin C 2, Alexanderstraße 53</i>	<i>Gebrüder Thonet AG., Wien 1, am Stephansplatz (Thonethaus)</i>
<i>Holzindustrie Stoelker KG., Ettenheim in Baden</i>	<i>Richard Zeschke, Berlin O 17, Große Frankfurter Straße 137.</i>
<i>Georg Kadocke, Drechslermeister, Berlin O 17, Blumenstraße 70</i>	

PHOTOGRAPHEN

<i>Photoatelier Bauer, Karlsruhe: Abb. 681</i>	<i>Stuhlfabrik Panhorst, Hemelingen/Bremen: Abb. 780, 780a</i>
<i>Bieling, Berlin NW 87, Holzsteiner Ufer 17: Abb. 649, 683, 702, 704, 705, 714, 718</i>	<i>Photograph Scholz, Berlin-Wilmersdorf, Nassauische Straße 20: *Abb. 551, 552, 696, 698, 712, 776</i>
<i>Bock & Feil, Marbach a. N.: Abb. 385, 386, 444, 444a, 448, 543, 639, 640</i>	<i>Spannagel, Fritz, Professor, Ittendorf bei Markdorf (Baden): Abb. 631, 726, 741</i>
<i>Daue, Architekturphotograph, Berlin-Schöneberg, Belziger Straße 25: Abb. 3, 4, 10, 21, 23, 24, 37, 86, 134, 191, 192, 200, 576, 592, 731, 733, 734, 738, 740, 769, 770, 774, 775, 776</i>	<i>Jurgsch & Taggesell, Photoatelier, Leipzig C1, Abb. 704</i>
<i>F. Derichs, Coburg: Abb. 632, 633, 761</i>	<i>Thonet, Gebrüder, AG., Wien 1, Stephansplatz (Thonethaus): Abb. 151, 179, 182, 183, 187, 727</i>
<i>Goethe-Nationalmuseum, Weimar: Abb. 778</i>	<i>Vom Verfasser: 321 Aufnahmen</i>
<i>Grajewski, Architekturphotograph, Berlin-Charlottenburg: Abb. 716</i>	
<i>Technologisches Lehrinstitut in Tokio: Abb. 779</i>	
<i>Michaelis, Professor H., München, Seestraße 5: Abb. 685, 708</i>	<i>Die phototechnischen Arbeiten des Verfassers besorgte Herr Eduard Benesch, Berlin, dem hierdurch besonders für seine Mühewaltung und für seine Sorgfalt gedankt wird.</i>
<i>Naether AG., Zeitz: Abb. 728, 730, 782</i>	

Es sind ferner erschienen:

DER MÖBELBAU

Ein Fachbuch für Tischler, Architekten und Lehrer auch ein Beitrag zur Wohnkultur

Von

FRITZ SPANNAGEL

360 Seiten, 22 × 30 cm groß, 1301 Abbildungen. Preis geb. etwa DM 42.—

Dieses Fachbuch des Möbelbaues ist in erster Linie dem Möbeltischler bzw. Möbelschreiner, dem selbständigen Handwerksmeister gewidmet, ebenso seinen Gesellen wie auch dem strebsamen Tischlerlehrling. Es will dazu beitragen, dem Tischlerhandwerk seine bedeutende Stellung, die es einst einnahm, wieder zurückzuerobern. Der selbständige Meister setzt sich gegenüber einer scheinbar billigen Massenware, die durch äußerlichen Prunk die Käufer anlockt und verführt, nur durch, indem er außer handwerklicher Qualitätsarbeit seiner Kundschaft auch solche Möbel zu bieten vermag, die in ihrer Form einwandfrei und schön sind, es auch bleiben, also keiner vergänglichen Mode unterliegen. Hierzu den Handwerker in den Stand zu setzen, ist das Ziel des Buches.

Dem jungen Tischler, der nicht das Glück hatte, bei einem älteren, allseitig erfahrenen Meister in die Lehre zu gehen, sondern der in einer einsichtigen (spezialisierten) Werkstatt gelernt hat, wird das Studium des Buches eine umfassende Kenntnis der alten wie neuen erprobten und bewährten Möbelbautechniken verschaffen. Dem älteren Meister wird es Anregung geben, sein reiches Können in den Dienst der Gestaltung zeitgemäßer Möbel zu stellen. An eine eingehende Erörterung des Werkstoffes Holz und seiner erprobten Verarbeitungsweisen schließt sich eine Fülle von Konstruktionsbeispielen an, die den Sinn wecken für vielseitige organische Gestaltung und die zu schöpferischer Arbeit anregen. Durch reiche Auswahl von Abbildungen nach ausgeführten Möbeln, sowie von Entwürfen, denen ganze Werkzeichnungen oder Detailschnitte beigegeben sind, wird einmal die gesamte Technik des Möbelbaues veranschaulicht und zum anderen dem Meister ein vielseitiges, wertvolles Vorlagenmaterial in die Hände gegeben, das es ihm ermöglicht, seine Kunden zu beraten und zu bedienen und ihnen zu zeigen, wessen das Handwerk fähig ist. Über den engeren Kreis der unmittelbar zünftig Interessierten hinaus wendet sich das Buch dann aber an alle, die an Möbelbau und Gestaltung mitwirken, besonders an die Architekten und Raumgestalter. Weil das Entwerfen von Möbeln die Kenntnis ihrer werkgerechten Herstellung voraussetzt, will das Buch auch denen, die das Tischlerhandwerk nicht ganz beherrschen oder es nicht erlernt haben, gründliche Kenntnisse vermitteln. Es wird deshalb für den Architekten ein wertvolles Nachschlagewerk bedeuten, wie auch für den Berufs- und Fachschullehrer eine willkommene Hilfe im Unterrichte sein.

Empfohlen von den führenden Fachleuten des In- und Auslandes. 1936: I. Auflage. 1939: III. Auflage. 1942: IV. Auflage. 1947: VI. Auflage. 1949: VII. Auflage in Vorbereitung.

DAS DRECHSLERWERK

Ein Fachbuch für Drechsler, Lehrer und Architekten, auch ein Beitrag zur Stilgeschichte des Hausrats

Von

FRITZ SPANNAGEL

320 Seiten, 22 × 30 cm groß, 1258 Abbildungen. II. Auflage, 1949. Preis geb. DM 40.—

Der Verfasser bietet mit diesem neuen Buch „Das Drechslerwerk“ auch den deutschen Drechslern eine nicht minder wertvolle Gabe. Wer Spannagels Bestrebungen vieler Jahre kennt, weiß, daß er der Künstler ist, der sich stets auch für die Förderung des schönen Drechslerhandwerks mit allen Kräften in aufopfernder Weise eingesetzt hat. Dem neuen Werk liegt die Erfahrung eines Mannes zugrunde, der sich seit dreißig Jahren voll Liebe und Begeisterung mit der Gestaltung von Drechslerarbeiten abgegeben hat. Das Werk stellt in vollendeter Weise eine Werbung dar für das so lange vernachlässigte und darniederliegende Drechslerhandwerk, denn alle Möglichkeiten und Schönheiten des Drechsels werden in anschaulicher und lebendiger Weise zum Ausdruck gebracht.

Spannagel, der den Werkstoff kennt und die Technik des Drechsels beherrscht, erweckt mit seiner künstlerischen Formkraft die Drechslerei, als eine zu unserer Wohnkultur gehörende Technik, zu neuem, kraftvollem Leben. Er verhilft diesem Handwerk wieder zu Ehre und Ansehen und nicht zuletzt damit zu wirtschaftlicher Erstarbung.

Wohl ist das neue Fachbuch in erster Linie für die Meister und Gesellen des Drechslerhandwerks bestimmt. Aber darüber hinaus wird dieses Werk Schulen, Architekten und den Gestaltenden überhaupt ein unentbehrlicher, sicherer Führer für ihr Arbeiten sein. Als Ergebnis jahrelanger Studien sowohl der Geschichte der Drechslertechnik wie der Stilgeschichte der Drechslerformen hat das Werk auch kulturhistorischen Wert von größter Bedeutung. Dadurch wird es auch das Interesse vieler Laien finden, die sich wieder mit größerer Aufmerksamkeit dem Drechslerhandwerk zuwenden werden.

(Stand vom 1. 5. 1949)

OTTO MAIER VERLAG . RAVENSBURG

BG Politechniki Śląskiej
nr inw.: 102 - 126232



Dyr.1 126232

