

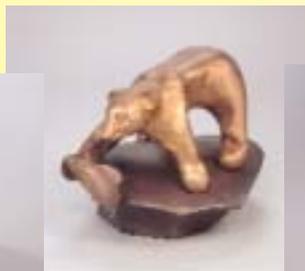


* Robert-Mayer-Schule, 70176 Stuttgart, Telefon (07 11) 2 16 73 44, Telefax (07 11) 2 16 71 97, E-Mail: info@rms.sbw.schule.de

Robert-Mayer-Schule Stuttgart, Teil 2

Blech Masters 2002

In der SBZ-Ausgabe 9/2002 stellten wir fünf von neun Klempner-Meisterstücken vor. Sie wurden im Januar an der Stuttgarter Robert-Mayer-Schule* angefertigt. Im nachfolgenden Beitrag können Sie sich anhand vier weiterer Prüfungsstücke vom Können der Jung-Meister überzeugen.



Der Filderstädter Installations- und Heizungsbauermeister Maic Adam konstruierte eine Kompaßsäule aus 0,6 mm dickem Kupfer. Den Säulenkörper führte er als regelmäßiges Zwölfeck aus. Die drei Millimeter hohen Falze ordnete er außenliegend an und heftete diese innen punktuell mit Weichlot. Für die Aufnahme der Granitplatte wurden die Abschlußsegmente mit dem Grundkörper innenliegend verfalzt. Eine besondere Schwierigkeit stellte der über eine 90° Kante geführte Falz dar. Damit sich dieser nicht einschnürt oder gar reißt, waren einige zusätzliche Arbeitsschritte erforderlich. Zuerst wurde der Falz komplett ausgeformt, ausgeglüht und anschließend langsam Grad um Grad gekantet. Ein genau eingepaßtes Biegesegment auf der Segmentbiegemaschine verhinderte das Einschnüren. Eine Reling aus auf Gehrung geschnittenen Messingrohren von 2 mm

Dicke und 13 mm Durchmesser bildet den oberen Randabschluß der Kompaßsäule. Die Gehrungen wurden mit Silberlot hart verlötet. Zur Fixierung der einzelnen Teile schweißte Adam einen Edelstahl-Gewindestab mit Langmutter M 12 auf, mit der er die Granitbodenplatte verschraubte.



Kompaß-Säule aus Kupfer

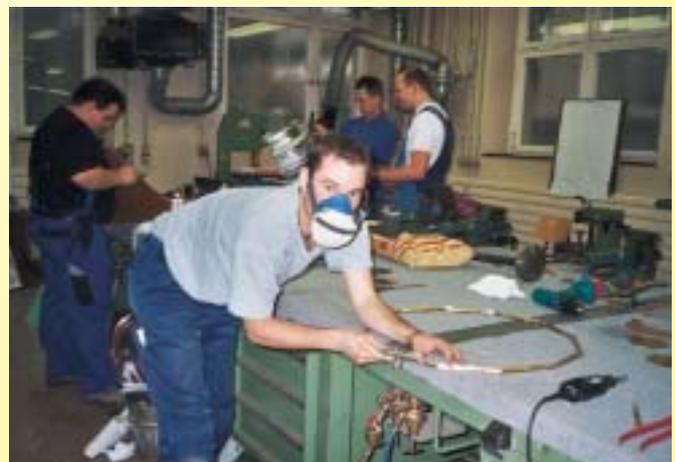


... bevor die Granitplatte in einer Stärke von 20 mm aufgelegt wurde



Die 3 mm hohen Falze des Säulenkörpers liegen außen und wurden innen punktuell mit Weichlot geheftet, ...

Auf Gehrung geschnittene Messingrohre von 2 mm Dicke und 13 mm Durchmesser bilden den oberen Abschluß der Kompaßsäule



Wasserfangkasten

Ein Wasserfangkasten aus 0,7 mm dickem Titanzink wähle der Installations- und Heizungsbauermeister Heiko Harder aus Waiblingen als Meisterstück. Die Segmente der sechseckigen Grundform wurden von ihm an den Gehrungen stumpf gestoßen und durch eine Tropfnaht miteinander verbunden. Eine 22 mm dicke Wulst läuft in gerader Form weiter und

bildet den oberen Abschlußkranz. Die flachen Nähte hat er mit einem Versteifungsblech unterlegt. Über eine Dreiecks-kantung laufen die stark profilierten Segmente in einer nasenförmigen Rundung zunächst in eine konkave, abschließend in eine konvexe gerundete Form über. Es folgt ein Übergangskörper von eckig auf rund. Der abschließende Stutzen von 98



mm Durchmesser ist mit einer Sicke versehen. Stutzen und Übergangskörper sind durch einen 5 mm hohen Falz verbunden. Für

die Herstellung der nasenförmigen Profilierung wurde von Harder eine aus Kupferrohren rinnen-trägerartige Biegehilfe verwendet.



Die an den Gehrungen stumpf gestoßenen Segmente sind durch eine Tropfnaht miteinander verbunden



Der untere Bereich wird von einem Übergang sechseckig auf rund gebildet, . . .



. . . an dem ein Stutzen von 98 mm Durchmesser, durch einen 5 mm hohen Falz verbunden wurde

Gedrehte Vase

Ulf Steinmetz aus Güglingen fertigte eine 11teilige gedrehte Vase aus 0,6 mm dickem Kupferblech. Durch innenliegende Falze verband er die einzelnen Segmente. Der rund ausgebildete Boden ist leicht nach innen gewölbt und mit dem Grundkörper verfalzt. Als oberer Randabschluß dient ein Messingrohr 14 × 2 mm. Die Geh-rungen sind an den Stößen mit Silberlot hartgelötet. Ein 11-eckiger, gefalzter Übergang verbindet die Außenschale mit dem

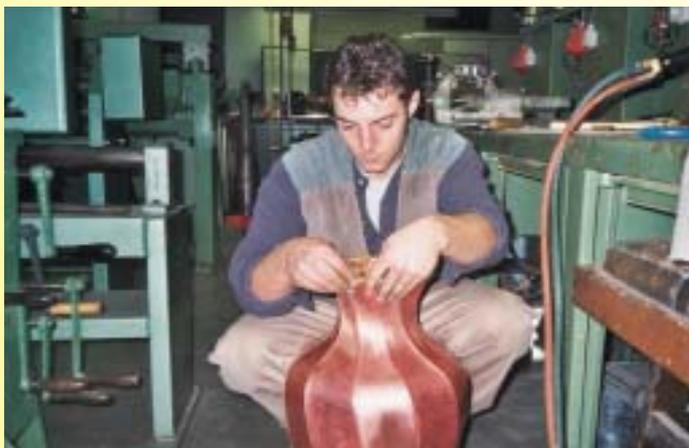
Innenkörper. Für den Inneneinsatz wurde vom Steinmetz verzinn-tes Kupfer mit einer Stärke von 0,7 mm verwendet. Auf den zylinderförmigen Einsatz hat er den Boden doppelt aufgefalzt. Eine Drahteinlage mit Sicke erleichterte ihm das Herausnehmen des Innenkörpers. Die gedrehte Form in Verbindung mit dem engen Hals und der kleinen Bodenöffnung stellen hohe Anforderungen an den Steinmetz beim Zusammenbau der einzelnen Segmente.



Die elf einzelnen Segmente sind durch innenliegende Falze miteinander verbunden



Der Boden ist eingefalzt und leicht gewölbt



Der obere Abschluß besteht aus genuteten und auf Gehrung gesägten Messing-rohren, die an den Stößen mit Silberlot hartgelötet wurden

Das Modell eines Ausgußbeckens aus Kupfer wurde von Installations- und Heizungsbauermeister Ralf Jarosch aus Heilbronn hergestellt. Den Außenmantel fertigte er aus 16 Segmenten, die in ihrer Form eine $\frac{1}{4}$ -Kugel ergeben. Die Innenliegenden Borde verband er durch eine Wig-Schweißnaht. Aus einem Stück getriebenen fertigte Jarosch den Innenkörper ($\frac{1}{4}$ -Kugel) des Beckens. Die Verbindung zwischen Außen- und Innenhülle wurde von ihm durch einen halb-kreisförmigen eingefalzten Randabschluß hergestellt. Ein Siebventil ermöglicht das Anschließen eines Unterputzsiphons. Eine getriebene Abdeckrosette (ebenfalls $\frac{1}{4}$ -Kugel) bildet den unteren Abschluß des Beckens. Auf die Rückwand aus Holz ist ein 1 mm dickes Kupferblech aufgezogen. Die Randausbildungen aus genutetem Kupferrohr hat Jarosch zweiteilig ausgeführt und an den Gehrungen hartgelötet. Die Wasserzufuhr erfolgt über ein verziertes Messingauslaufventil.



Ausgußbecken



Der Außenmantel der 16teiligen $\frac{1}{4}$ -Kugel mit Börtelnaht ist von innen Wig-geschweißt



Den unteren Abschluß des Beckens bildet eine getriebene Abdeckrosette, unter der sich ein handelsübliches Siebventil aus Messing befindet



Die Rückwand aus Holz wurde mit einem 1,0 mm dickem Kupferblech bekleidet

Mit unserer Vorstellung der neun individuell entworfenen und von den Jung-Meistern gefertigten Prüfungsstücke haben wir dargelegt, zu welchen Leistungen heute Klempner in der Lage sind. Hoffen wir, daß es durch die Novellierung der Meisterprüfung zu keiner Änderung der Zulassung individueller Gestaltungen kommt, und wir auch im näch-

sten Jahr wieder tolle und einzigartige Stücke bewundern können. Mit Sicherheit fällt aber den Lehrkräften der Robert-Meyerschule und darunter vor allem dem für die praktische Ausbildung zuständigen Technischen Oberlehrer Gert Brenner etwas ein, um das interessierte Fachpublikum auch im kommenden Jahr mit meisterlichen Leistungen zu überraschen. NS