

Abdeckung einer Fensterbank

Wohnungsbaugesellschaften möchten so preiswert wie nur möglich bauen. Fensterbänke werden dabei meist aus Strangprofilen hergestellt. Architektonisch anspruchsvollere Gebäude allerdings machen auch individuell gestaltete Fensterbankabdeckungen erforderlich. Ihre Herstellung beschreiben wir im Folgenden.

Will sich ein Bauherr mit seinem nach eigenen Vorstellungen errichteten Gebäude von anderen abheben, wählt er z. B. auch Fensterbankabdeckungen, die gestalterisch zum „Bau passen“. Herkömmliche Strangpressprofile sind dafür oft nicht geeignet, ganz anders hingegen Abdeckungen, die der Klempner nach Wunsch anfertigt und auf das Material von Dachrinne, Fallrohr und Ortgangblech abstimmt. Individuelle Abdeckungen erfordern allerdings eine genaue Einpassung durch den Handwerker. Um diese Arbeit rationeller bewältigen zu können, hat die Fa. Masc* ein spezielles Messer für

* Masc, 89250 Senden, Tel. (0 73 07) 92 94 40, Telefax (0 73 07) 92 94 42, E-Mail: hotline@masc-senden.de

das von ihr angebotene Ausklinkwerkzeug entwickelt.

Ermittlung des Zuschnitts

Wir haben uns von Meister Alfred das Anfertigen einer Fensterbank, bei dem das Ausklinkwerkzeug zum Einsatz kam, zeigen lassen. Zuerst müssen die Zuschnittsmaße ermittelt werden. Hierzu ist die Fensterbankbreite und -tiefe auszumessen. Dabei müssen bei der Fensterbankbreite jeweils links und rechts 2 mm abgezogen werden, um die thermische Längenänderung durch die unterschiedlichen Jahrestemperaturen auffangen zu können. Bei der Fensterbanktiefe müssen laut Verdingungsordnung für Bauleistungen (VOB) mindestens 20 mm Überstand als Tropfkantenabstand vom Mauerwerk hinzugegeben werden. Bei Abdeckungen aus Kupferblech sollte der Abstand noch größer sein, um Verfärbungen des darunter liegenden Mauerwerks bzw. des Putzes durch abgespülte Metallionen zu vermeiden (die Fachregeln des Klempnerhandwerks empfehlen mindestens 40 mm). Des Weiteren müssen beim Zuschnitt noch folgende Zugaben berücksichtigt werden: Bei der Fensterbankbreite sind zum ermittelten Maß beidseitig je 20 mm für die Aufkantung und 10 mm für die Rückkantung der Putzkante zuzugeben. Bei der

Fensterbanktiefe müssen zum ermittelten Maß an der Fensterseite ebenfalls 20 und 10 mm, an der Tropfkante – neben der Putzdicke – 25 und 10 mm zugegeben werden.

An dem Neubau, für den Meister Alfred die Fensterbankabdeckungen herzustellen hatte, betrug z. B. die lichte Weite der Fensteröffnung 625 mm und die Tiefe bis zum Fensterrahmen 200 mm. Die Außenputzdicke sollte laut Auskunft des Bauleiters 20 mm nicht überschreiten, als Material für die Abdeckung wurde mit dem Bauherrn farbeschichtetes Aluminiumblech vereinbart, was einen Überstand von 20 mm an der Tropfkante gestattete. Mit diesen Angaben ergaben sich Grundflächenmaße von 625 mm und (200 mm Rohbautiefe + 20 mm Putzdicke + 20 mm Traufkantenüberstand =) 240 mm.

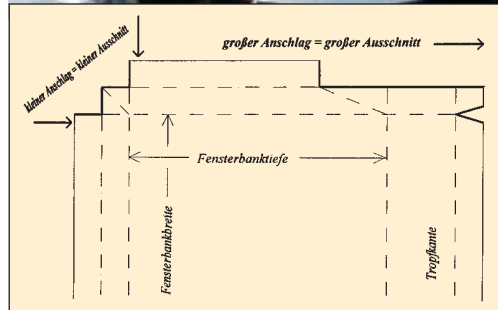
Als Zuschnittsmaße ergaben sich

- für die Breite: (625 mm Grundbreite + 2 × 2 mm thermischer Längenausgleich + 2 × 20 mm seitliche Aufkantung + 2 × 10 mm Putzkante =) 681 mm, wobei Meister Alfred auf 680 mm abrundete;
- für die Tiefe: (240 mm Grundtiefe + 25 mm Tropfkantenhöhe + 10 mm Tropfkantenrückkantung + 20 mm hintere Aufkantung + 10 mm hinterer Umschlag =) 305 mm.

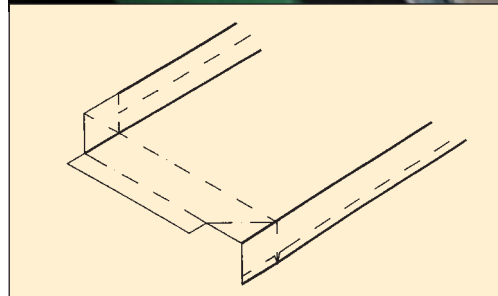
Diese Maße wurden auf das Blech übertragen.

Rationelle Vorarbeit

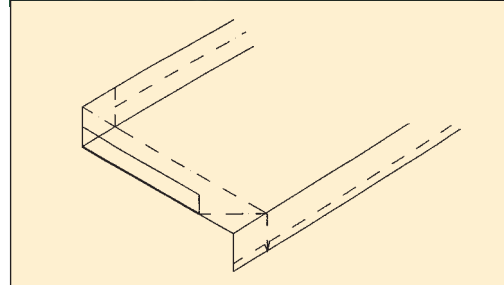
Nach dem Zuschneiden der Bleche erfolgt das Ausklinken der Eckbereiche mit dem Ausklinkwerkzeug. Bei diesem Arbeitsschritt werden automatisch sämtliche Körnerpunkte (Abkantpunkte) erstellt. Das herkömmliche zeitaufwändige Anreißen, Ausschneiden und Ankörnen entfällt somit. Außerdem ist die Gleichheit der Ausschnitte gegeben.



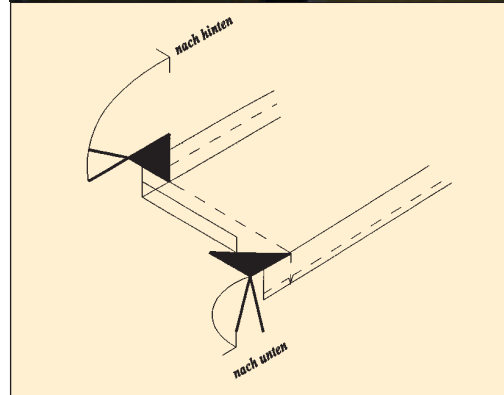
Nach dieser Vorbereitungsarbeit kann mit dem Abkanten der Bleche begonnen werden. Zuerst werden sämtliche Längskanten abgebogen. Die hintere Abkantung wird zugeedrückt, wenn sie nicht in den unteren Teil des Fensterrahmens eingelassen werden kann und die vordere Abkantung wird als Tropfnahe ausgebildet.



Danach werden die rechte und linke Putzkante mit der Schwenkbiegemaschine auf 90° aufgekantet. Auf 180° gebogen dient die Putzkante auch als Einhängestreifen für Blechbekleidungen im Fassadenbereich.



Nun sind die hinteren Ecken mit der „Quetschfaltenzange“ nach oben und die vorderen Ecken nach unten vorzubiegen, damit sich während des folgenden Kantens an den gewünschten Stellen Quetschfalten bilden.



In der Schwenkbiegemaschine erfolgt das Aufkanten der beiden Seiten auf 90°, wobei darauf zu achten ist, dass sich die Quetschfalten erwartungsgemäß formen und das Blech nicht einreißt.



Mit einer Falzzange drückt man die hinteren Quetschfalten zusammen und kantet sie nach hinten um; die vorderen Quetschfalten werden mit dem Holzhammer fertig geformt.



Abschließend kann man die vorderen Ecken der Putzkanten aus Sicherheitsgründen im Winkel von 45° abschneiden. Seitlich auf die Fensterbankabdeckung auftreffendes Regenwasser lässt sich durch einen schrägen Schnitt der Traufkantenhecke zur Traufkante hin führen.



Diese Art von Fenstersims kann aus sämtlichen handelsüblichen Materialien erstellt werden, seien es Kupfer, Zink oder Aluminium mit

walzblanker Oberfläche oder seien es vorbewitterte oder beschichtete Materialien. Auch sind verschiedene gestalterische Ausführungen möglich.

Eine einfache, sachliche Gebrauchsanweisung erleichtert dem Anwender das Herstellen von gleichmäßigen Abdeckungen in Serie.