

4,20

Der Sargtischler

Anleitung für den praktischen Sargbau

Mit technischen Zeichnungen u. 68 Sargmodellen

Bearbeitet von Kurt Lindner

Karl Ulrich & Co., Verlag für gewerbliche Fachliteratur, Berlin W 50

WERTVOLLE FACHLITERATUR / In unserem Verlag erschienen unter anderem folgende Werke:

Der Holz- und Steinbildhauer

Fachblatt für das gesamte plastische Kuns'handwerk. Vierteljährlich ein Heft. 32 Seiten mit vielen Abbildungen. Preis je Heft 2,70 Mk. Jahresabonnement (4 Hefte) 10,— Mk.

Alte und neue Oberammergauer Holzschnitzkunst

Sonderheft der Zeitschrift „Der Holz- und Steinbildhauer“. 32 Seiten mit vielen Abbildungen. 2,70 Mk.

Farbige Wohnräume

24 Tafeln im Format 28x38 cm, mit insgesamt 24 farbig dargestellten neuzeitlichen Räumen (Wohn-, Speise-, Herren- und Schlafzimmern) und den einzelnen Möbeln im Maßstab 1:20. Dazu weitere 24 Tafeln mit den zur Anfertigung erforderlichen Grundrissen, Aufrissen und Detailschnitten auch für die im Werk enthaltenen Sitzmöbel In Mappe 12,— Mk.

Neuzeitliche Polstermöbel und Dekorationen

24 Tafeln zum Vorlegen für die Kundschaft nebst 24 Tafeln mit den Zeichnungen zum Anfertigen der Gestelle. Von Architekt Fr. Lysek. In Mappe 7,20 Mk. Dasselbe Werk farbig koloriert 10,— Mk.

Neuzeitliche Bautischlerarbeiten

60 Tafeln mit Rissen und Detailschnitten in 1/2 natürlicher Größe. Enthält Haus- und Zimmertüren, Balkon-, Schiebe- und Nebentüren, Glas- und Ladenfenster, Ladeneingänge und Schaufenster, Schaufensterückwände, Schaukasten, Fenster und Fensterladen, Glasabschlüsse, Schalter-, Trenn- und Abschlußwände, Holzdecken, Wandvertäfelungen, Balustraden, Heizkörperverkleidungen, Balkonbrüstungen, Treppenhäuser und Geländer, Gartentore und Zäune. In Mappe 15,— Mk.

Alt-Nürnberger Haustüren und Chörlein

116 Tafeln mit einem Geleitwort von Oberlehrer Hans Schermer. Gebd. 10,— Mk.

Praktische Winke für die Werkstatt

Für Bau- und Möbelschreiner. Von A. Schultheiß und K. Ulrich. 1. Band: Des Handwerkers Abc; Wie konstruiere ich? Maßnehmen im Bau, Möbelmaße einschl. Sitzmöbel, Kalkulation, Buchführung. Die maschinelle Einrichtung. Gebunden 2,50 Mk.

2. Band: Vom Fachzeichnen des Tischlers, Bautischlerarbeiten, Fachtechnisches, Werbetätigkeit. Gebunden 2,50 Mk. Beide Bände zusammen bezogen 4,50 Mk.

Neue Wohnbauten

56 Tafeln Ein-, Doppel- und Mehrfamilien-Wohnbauten, auch Reihenhäuser. In schöner, zum Teil farbiger Ausführung auf Kunstdruckkarton im Format 27x34 cm In Leinen 16,— Mk.

Kleinwohnungs- und Siedlungshäuser

55 Tafeln farbiger Schaubilder einschließlich Grundrissen. Herausgegeben von Karl Ulrich unter Mitarbeit der Architekten Lysek, Fischer und Schultheiß. In Mappe 12,— Mk.

Handbuch der Gebäude-Reinigung

Glas-, Metall-, Fassaden- und innere Gebäudereinigung. Von Otto Schmidt, Technischer Leiter der Fenster- und Gebäude-Reinigungs GmbH., Berlin, und Architekt Otto Meyer-Berlin. Mit einem Geleitwort von Clemens Kleine, Düsseldorf, Reichs-Innungsmeister des Reichsverbandes der Glas- und Gebäudereiniger-Innungen. 144 Seiten mit vielen Abbildungen. 3,50 Mk.

Das Pellerhaus in Nürnberg

Von Reinhold Schaffer. Das Buch behandelt den Bau des berühmten Pellerhauses (1602—1605), die Gestaltung seines Hofes (1605—1607) und seine weitere Geschichte bis zur Gegenwart. Mit 45 Abbildungen. Kart. 2,— Mk.

Neuzeitliche Lichtreklame

23 Tafeln mit 50 verschiedenen Entwürfen von Reklametechniker Willi Schmidt. Ein Vorlagenwerk für Schlosser- und Schmiedemeister, die für Gasthöfe, Handels- und gewerbliche Betriebe Lichtreklame-Aushängeschilder anzufertigen haben In Mappe 6,— Mk.

Kunstschlosser-Arbeiten

Ein Vorlagenwerk bester Schlosser- und Schmiedearbeiten von Lysek—Herger—Hahn. 44 Tafeln im Format 23x29 cm, enthaltend: Vorgartentore, Haustüren, Fensterläden, Oberlichtgitter, Treppengeländer, Kaminvorsetzer, Türschilder, Lampen, Kerzen, Schirmständer, Aushängeschilder, Giebelspitzen, Wetterfahnen, Grabkreuze, Veranden und Vordächer In Mappe 15,— Mk.

Das schlichte deutsche Grabmal

Bearbeitet von J. Schulte-Frohlinde, Baurat, Städtisches Hochbauamt Nürnberg. Mitarbeiter: Hans Krieg, Oskar Scharrer, Max Heidner. Mit 120 Abbildungen. Gebunden 5,— Mk.

Neuzeitliche Grabdenkmale

Aus dem Ideenwettbewerb zur Förderung der Grabsteinkunst. Auf 25 doppelseitig bedruckten Tafeln eine Fülle bester Wiedergaben ausgeführter Grabdenkmale und Entwürfe In Mappe 7,50 Mk.

Neue Schriftblätter

Für den Schriftunterricht und die praktische Anwendung in Werbekunst und Schrifmalerei. Von Professor Max Körner, Lehrer für Werbe- und Schriftkunst an der Staatsschule für angewandte Kunst in Nürnberg. 22 verschiedene Alphabete In Mappe 2,25 Mk.

Was muß der moderne Kaufmann vom Klischee wissen?

Eine Aufklärungsschrift und technischer Ratgeber bei allen Klischeebestellungen. Jeder Kaufmann, jeder Werbe- und Reklamefachmann braucht das Buch. Von Karl Ulrich. Mit vielen Abbildungen Gebunden 3,80 Mk.

Mit dem Buntstift in die Landschaft

10 Briefe an Freunde der Zeichenkunst von Professor Dr.-Ing. Paul Klopfer. 46 Seiten mit mehreren farbigen Abbildungen. Ein Buch für alle, die mit dem Buntstift zeichnen lernen möchten Geheftet 1,25 Mk.

Die Maschinensetzer-Fibel

Ein Handbuch für die Praxis von Otto Höhne Gebunden 4,80 Mk.

Neues natürliches Gesundheitsturnen

Hergeleitet aus den natürlichen Bewegungsformen von Dr. Otto Stein, Direktor des Stadtmates für Leibesübungen in Nürnberg. Mit vielen Abbildungen. Gebunden 4,80 Mk.

Suchen Sie Vorlagenwerke für Möbel- oder Bautischler, dann verlangen Sie bitte die neuesten Prospekte.

KARL ULRICH & CO. VERLAG FÜR GEWERBLICHE FACHLITERATUR
BERLIN W50, GEISBERGSTRASSE 31

Wünschen Sie beim Bezug von

S Ä R G E N

in einfacher und vornehmer Ausführung hinsichtlich Qualität u. Preis eine solide Bedienung, dann wenden Sie sich an die

MELLENBACHER HOLZWERKE
G.m.b.H. / Mellenbach i. Thüringen

S Ä R G E

liefert in Eiche, Kiefer u. Fichte, komplett roh und in Teilen, außerdem sämtliche

Sargausstattung

Spezialfabrik für Holzsäрге

POLLMER & LORENZ

Sehma Sa. Tel. Amt Annaberg 3664

Der Sargtischler

Anleitung für den praktischen Sargbau
Mit technischen Zeichnungen u. 68 Sargmodellen
Bearbeitet von Kurt Lindner

ENSV
Riiklik Avalik
Raamatukogu

K 1292

Geleitwort

Das Fachbuch „Der Sargtischler“ ist mit Fleiß und großem Verständnis verfaßt worden. Mancher Meister, Geselle oder Lehrling wird in dem Buch wertvolle Hinweise finden, wenn er erstmalig an die Herstellung von Särgen geht; aber auch jene, die das Fach schon besser beherrschen, finden in dem Werk neue Anregungen und Ideen. Da wir unseren Mitgliedern immer wieder zur Pflicht machen, in jeder Beziehung nur beste Qualitätsarbeit zu leisten, können wir die Bestrebungen des Verfassers nur unterstützen und wünschen dem Buch eine weite Verbreitung.

Richter

Vorsitzender des Reichsverbandes
der deutschen Sargindustrie e. V.

Vorbemerkung

Diese Schrift will kein Lehrbuch der Sargtischlerei sein. Was sie will, ist dies: Sie will den Tischler, der gelegentlich einen Sarg machen muß, mit den technischen und konstruktiven Einzelheiten des Sargbaues vertraut machen. Darüber hinaus gibt sie ihm einige Winke aus der Praxis für die Praxis.

Die Sargarten

Man unterscheidet dem Rohstoff nach Holz- und Metallsärge. Letztere eignen sich für Bahntransporte und Gruftbestattungen besonders, doch gibt es für diese Zwecke auch entsprechend hergerichtete Holzsärge. Nach der Bestattungsart wird unterschieden zwischen Erdbestattungs- und Verbrennungssärgen, ferner Gruftsärgen, die jedoch selten verlangt werden und dann kostbare Prunksärge sind. Die Verbrennungssärge unterliegen besonderen Vorschriften, von denen weiter hinten die Rede ist.

Die Mehrzahl der verlangten Särge sind Holzsärge für Erdbestattung. Diese teilt man der Form nach in drei Gruppen: Einfache, glatte Särge — halbgekehlte Särge — ganzgekehlte Särge.

Bei den Särgen der ersten Gruppe sind Ober- und Unterteil glatt, bei denen der zweiten Gruppe weist das Oberteil einfache Profilierungen auf und bei den Särgen der dritten Gruppe sind sowohl Unterteil als auch Oberteil gekehlt.

Die Sargmaße

Die Form und Größe des Sarges ist verschieden, je nach den Gewohnheiten der Gegend

oder auch des Ortes und nach den hier geltenden kirchlichen oder behördlichen Vorschriften. Immerhin haben sich gewisse Normalformen und Normalmaße herausgebildet, welche den konstruktiven Erläuterungen der folgenden Seiten zugrunde gelegt sind. Bevor man an die Herstellung eines Sarges geht, informiere man sich über die örtlich zugelassenen Höchstmaße bei der zuständigen Friedhofsverwaltung.

Auf Tafel I ist ein Sarg von 1,98 m Länge mit guten Verhältnissen dargestellt, und zwar im Längsschnitt, im Schnitt am Kopfhaupt und Fußende. Diese Maße sind nicht unabänderlich, sondern können für billige Särge etwas unterschritten werden; für bessere, gekehlte Särge sind sie aber die unterste Grenze; besonders gilt dies für die Breiten der Untersarg- und Oberteilseiten.

Als Grenzwerte für Sargaußenmaße können gelten: Länge 1,90 bis 2,10 m; Breite am Kopfhaupt 0,65 bis 0,85 m, am Fußende 0,54 bis 0,75 m; ganze Höhe ohne Füße am Kopfhaupt 0,65 bis 0,85 m, am Fußende 0,55 bis 0,75 m. Bei besonderen Formen und unter außergewöhnlichen Umständen ist selbstverständlich auch eine Überschreitung dieser Höchstmaße möglich, doch ist stets darauf zu achten, daß alle Maße in einem günstigen Verhältnis zueinander stehen.

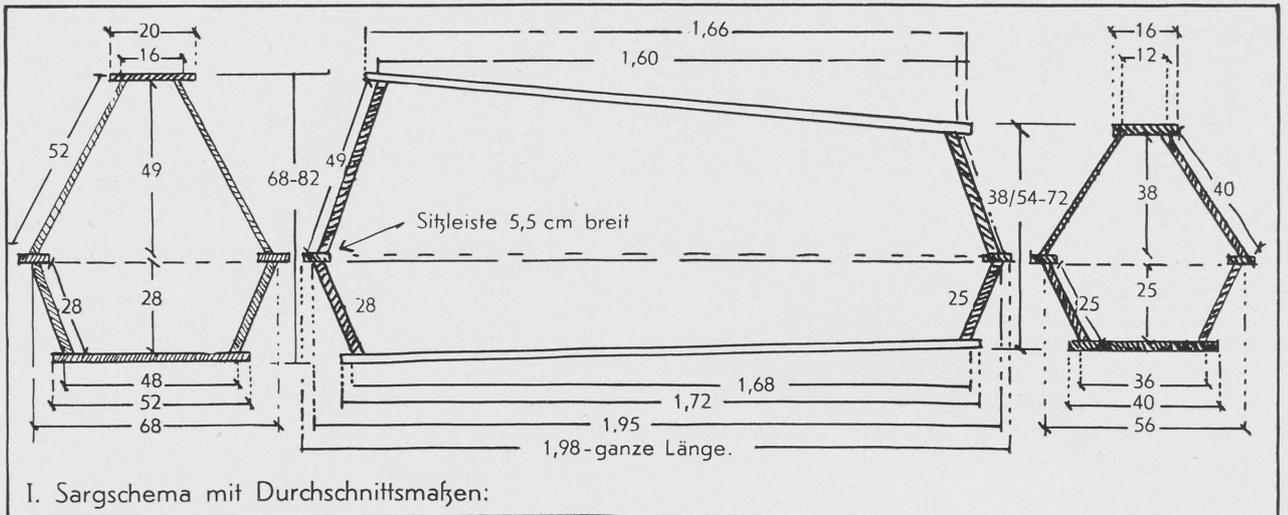
Die Maße der Kindersärge verursachen infolge ihrer wechselnden Größen oft Kopfzerbrechen, und vielen Kindersärgen fehlt das gute Verhältnis der Maße.

Nachstehend eine Tabelle für 16 verschiedene Sarggrößen, entwickelt aus der Normalform auf Tafel I. Die Bodenmaße gelten einschließlich Über-

Tabelle für 16 verschiedene Sarggrößen.

Alle Maße in Zentimeter. Oben = Kopfhaupt, Unten = Fußende.

Nr.	Ganze Länge	Breite		Tiefe des Unterteils		Höhe des Oberteils		Bodenmaße (Zuschnitt)			Plattenmaße a. Oberteil ohne Überstand	
		oben	unten	oben	unten	oben	unten	Länge	Breite		Breite	
									oben	unten	oben	unten
1	50	22	18	10	8	16	12	48	18	15	6	4
2	58	24	19,5	12	10	17	13	54	19	16	6,5	4,5
3	66	26	21	13	11	18	14	62	20	17	7	5
4	75	28	23	14	12	20	16	69	22	19	7,5	5,5
5	83	30	25	15	13	21	17	77	24	20	8	6
6	91	32	26	16	14	22	18	85	25	21	8,5	6
7	100	34	28	17	15	24	19	93	26	22	9	6,5
8	108	36	30	18	16	25	21	100	28	24	9,5	7
9	116	38	31	18	16	27	22	108	30	25	10	7,5
10	125	40	33	19	17	29	24	116	31	26	10,5	8
11	133	42	34	19	17	30	25	123	33	28	11	8
12	142	44	36	20	18	32	26	131	34	29	11	8
13	150	46	37	20	18	33	27	139	35	30	11,5	8,5
14	158	48	39	21	19	34	28	147	37	31	11,5	8,5
15	167	50	40	21	19	35	29	155	38	32	12	9
16	175	52	42	22	20	36	30	162	40	34	12,5	9
Sarg-Tafel I.												
17	198	68	56	28	25	49	38	176	54	42	16	12



stand, die Plattenbreiten ohne Überstand als Grundlage für das Zureißen der Oberteilhäupter.

Das Material

Das Holzmaterial der Särge richtet sich in erster Linie nach dem Geldbetrag, den der Besteller dafür anlegen will und kann. Am meisten wird Kiefernholz verarbeitet, in vielen Teilen des Reiches aber auch Tanne. Infolge seiner Struktur eignet sich Kiefernholz für die zu kehlenden Teile besser als Tannenholz.

Das Sargholz kann angeblaut und ausgeflickt sein, es muß aber noch die nötige Widerstandsfähigkeit gegenüber dem Erdrunderdruck besitzen, denn ein rasches Einstürzen des Sarges und Zusammensinken des Grabhügels ist für den Sarghersteller keine Empfehlung.

Für die Häupter und Seiten des Unterteils nimmt man nach Möglichkeit unverleimte Breiten.

Um beim Zuschnitt zu sparen, fertigt man sich eine Modellseite aus schwachem Holz an, nach welcher man dann die Seiten gleich schräg abschneiden kann. Alle Sarghäupter sind mindestens 25 bis 26 mm stark, alle Unterseiten und die zu kehlenden Oberseiten nicht unter 24 mm. Für normale Sargböden genügt 20 mm starkes Holz. Es ist zweckmäßig, hierfür konische Randbretter zu verwenden, um möglichst wenig Verschnitt zu haben. Bei Oberseiten für ungekehrte Särge genügt eine Holzstärke von 20 mm.

Bessere Särge, vor allem solche aus Eichenholz, Rüster und Esche, erfordern infolge der tieferen Auskehlung je nach Ausführung und Preis Holzstärken von 30 bis 40 mm.

Das Verleimen der Teile

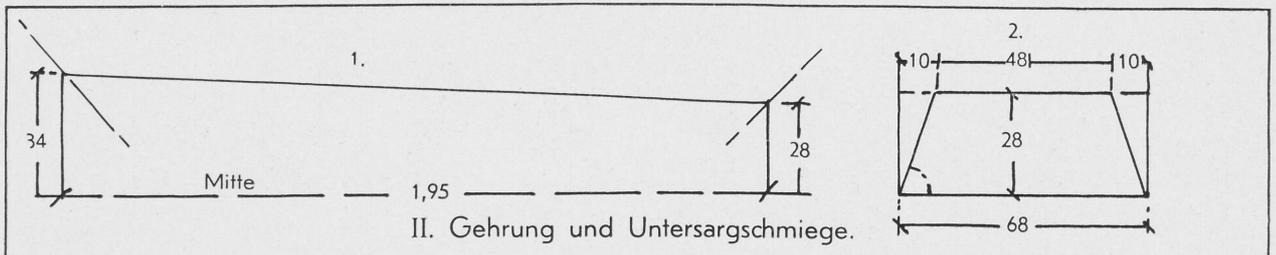
Für das Verleimen der Häupter des Oberteils, der Böden und Oberseiten wäre Kaltleim wegen seines Feuchtigkeitswiderstandes für die Fugen eigentlich das beste Bindemittel, aber Warmleim verdient den Vorzug, weil er eine wesentlich kürzere Trockenzeit benötigt. Im übrigen ist es notwendig, alle Verbindungsstellen beim Sargzusammenbau vor dem Nageln zu leimen, da sich die Hirnholzfugen sonst allzu leicht nach dem Anstrich markieren.

Der Zusammenbau des Unterteils

Beim Sargbau unterscheidet man zwischen stumpfem Zusammenbau und Zusammenbau auf Gehrung.

Beim stumpfen Zusammenbau werden die Häupter stumpf zwischen die Seiten genagelt, sie sind also um die Seitenstärke kürzer zu halten als das Fertigmaß des Sarges. Die Seiten sind innen an den Enden abzuschrägen, um ein besseres Passen der Fugen zu erzielen. Im übrigen sind die Arbeitsgriffe dieselben wie beim Zusammenbau auf Gehrung, von dem noch zu sprechen sein wird.

Welchen Zusammenbau man wählt, hängt von den ortsüblichen Gewohnheiten ab. Es bestehen keine Bedenken, Kindersärge, glatte Särge und die Unterteile der gestrichenen Särge





III. Verschiedene Bodenkonstruktionen.

stumpf zusammensetzen. Gebeizte und Edelholzsärge dagegen baut man auf alle Fälle auf Gehrung.

Das Zureißen der Untersarghäupter erfolgt mit der Sargschmiege nach Abb. 2 auf Tafel II. Diese Schmiege ist nicht überall absolut gültig, aber sie ergibt ein annehmbares Verhältnis der Maße.

Die Häupter und Seiten werden einseitig gehobelt, die längste Kante wird schräg nach innen mit Hilfe der Schmiege bestoßen.

Während die Häupter einzeln von Breiten gerissen werden, heftet man die Seiten mit den gehobelten Flächen so aufeinander, daß die bestoßenen Kanten bündig liegen, und reißt sie nach den Häuftern von Breiten. Da die Bodenkanten schräg gestoßen werden müssen, ist es notwendig, überall etwa 1 cm Breite zugeben.

Die Gehrung

Bevor man an den Zusammenbau auf Gehrung geht, mache man sich klar, daß es an einem Sarge keine rechtwinkligen Verbindungen und deshalb auch keine Gehrungen von 45 Grad gibt. Einmal wird durch die Verjüngung des Sarges zum Fußende hin die Gehrung am Kopfhaupt spitzer und am Fußende stumpfer, zum anderen aber bewirkt die Schrägstellung aller Flächen ein Spitzerwerden jeder Gehrung. Eine rechnerische Formel dafür zu geben, würde die Sache nur komplizieren.

Praktisch verfährt man so: Man reißt sich das Unterteil nach Abb. 1 auf Tafel II in natürlicher Größe auf, entnimmt diesem Riß die Gehrungsmaße für Kopf- und Fußhaupt und reißt diese von außen auf die schrägen Kanten der Häupter und Seiten. Durch das Aufreißen auf die schräggestoßenen Kanten ist die Zuspitzung infolge Schrägstellung berücksichtigt.

Die Gehrungen können, sofern eine Band- oder Kreissäge vorhanden ist, mit diesen geschnitten werden. Zuerst schneidet man die Form winkelrecht, dann spannt man einen ent-

sprechenden Anschlag an die Band- oder Kreissäge und schneidet die Gehrung vorsichtig an. Dieser Anschlag verhindert ein Einschneiden in die spitze Kante beim Längsschieben an der Säge vorbei. Ein Anreißen der Gehrungen ist unerläßlich, da an jedem Ende einer Seite eine andere Gehrung erforderlich ist.

Das Zusammenpassen

Nach dem Gehrungsschnitt und Bestoßen werden die Häupter auf der Bank zwischen die Seiten gestellt und mit Unterstützung eines Helfers in richtiger Winkelstellung zusammengehalten, um zu sehen, wo die Gehrungen noch nachgeputzt werden müssen. Dieses Zusammenhalten ist beim stumpfen Zusammenbau gleichfalls notwendig, und zwar so lange, bis die Teile aneinanderpassen.

Das Zusammennageln kann auf der Bank allein, besser aber mit einer Hilfe erfolgen. Es ist darauf zu achten, daß als letzte Nagelkante eine Kante des Kopfhauptes genommen wird. Es macht sich dann die Spannung in der letzten Seite nicht so stark bemerkbar. Beim Gehrungszusammenbau sind an jeder Ecke beide Kanten abzunageln.

Der Sargboden

Der Sargboden braucht bei einfachen Särgen nur an den Fugen gleich- und an den Aufnagelkanten abgehobelt zu werden. Eine Längskante wird bestoßen, der Überstand angerissen, der bestoßene und ausgewinkelte Untersarg aufgestellt und an allen vier Ecken angerissen. Die Anhalte- und Außenkanten sind mit dem Richtscheid zu reißen, da sich die Unterseiten meist nach innen ziehen und beim Aufnageln des Bodens nach dem Riß geradegezogen werden müssen.

Die Tafel III zeigt verschiedene Bodenprofile und ihre Konstruktion. Abb. 1: einfach gerundet, Abb. 2 und 3: mit Eckleisten zur Verstärkung der Ansicht, Abb. 4: mit beson-



IV. Sitzleistenkonstruktionen im Schnitt.

derem Bodenrahmen, der aber auch stumpf aufgenagelt werden kann. Die Konstruktionen 5 bis 7 eignen sich besonders für Edelholtzsärge; da hierbei für den Boden das Edelholz gespart werden kann.

Die Sitzleisten

Die Sitzleisten sind einesteils einfaches Schmuckelement zwischen Unter- und Oberteil, andernteils erreicht man mit ihnen, wenn sie gefalzt sind, eine bessere Dichtung der Fuge zwischen den beiden Teilen. Sie werden auf den geradebestoßenen Untersarg an der Innenkante bündig aufgenagelt. Ihre Breite schwankt zwischen $4\frac{1}{2}$ und $5\frac{1}{2}$ cm. Auf der Tafel IV finden wir die verschiedensten Konstruktionen. Abb. 1: glatte Leisten für einfache Särge, Abb. 2 und 3: profilierte und ausgefalzte Sitzleisten, die das Zusammenpassen des Oberteils aber etwas erschweren. Diese Schwierigkeit verhindert die Konstruktion nach Abb. 4. Hier wird die Sitzleiste nach der Fertigstellung des Oberteils rundherum nach diesem abgehobelt und der Falzbildende Halbrundstab erst zuletzt umgekröpft und genagelt. Der wesentlich breitere Rundstab in Abb. 5 wird um das Sargoberteil gekröpft und macht dadurch die Falzfuge vollkommen unsichtbar. Auch bei der Konstruktion nach Abb. 6 kann das Profil nachträglich umgenagelt werden, und es kann sogar aus einzelnen Teilen zusammengesetzt sein, doch ist die etwa 7 cm hohe und 3 cm breite Sitzleiste als Rahmen zusammenzuzinken und dann aufzunageln. Die Abb. 7 und 8 zeigen, wie man eine ebenso hohe Sitzleiste aus einzelnen Lagen zusammensetzt und nacheinander aufnageln kann.

Beim Aufnageln aller Sitzleisten verfährt man zweckmäßig folgendermaßen: Zuerst werden die kurzen Enden festgenagelt, dann die langen Stücke mitten auf der Seite mit einem Nagel festgeheftet und schließlich die übereinanderliegenden Enden zugleich auf Gehrung geschnitten. Bei der Konstruktion nach den Abb. 4 und 8 genügt stumpfes Zusammenschneiden dergestalt, daß die kurzen Enden auf die Seiten mit übergreifen.

Der Zusammenbau des Oberteils

Das Oberteil läßt sich wesentlich leichter zusammenpassen. Die Häupter werden an der längsten Kante schräg nach innen mit Hilfe der Oberteilschmiege (Abb. 1 auf Tafel VI) bestoßen, mit zwei Dübeln auf den Sitzleisten provisorisch festgemacht und dann wird die Länge angezeichnet. Die Schmiege zum Zureißen der Häupter richtet sich nach der Hauptlänge, der Breite der Häupter und der Breite der Platte und ist immer veränderlich. Um unnötigen Abfall oder nachträgliches Aufnageln auf die Oberseiten zu verhindern, richte man sich nach der Breite dieser Oberseiten.

Zu beachten ist folgendes: Die Oberseiten werden immer breiter als die Häupter am Oberteil, und zwar steht dies im Verhältnis zu den Häupterbreiten und der Schrägstellung. Als Durchschnits- und Normalform merke man sich: 16 cm Hauptbreite = 17 cm Oberseitenbreite, 32 cm = 34 cm, 48 cm = 51 cm. In welchem Verhältnis das Kopfhaupt zum Fußende steht, ersieht man aus Tafel I.

Die Gehrungen für die Oberteilecken sind jetzt leicht aus dem Untersarg zu entnehmen. Die Schrägstellung der Häupter erfolgt nach dem Ausschneiden der Gehrung nach der Sargschmiege, die man sich nach Abb. 1 auf Tafel VI anfertigt. Bei abweichender örtlicher Form des Sarges muß diese Schmiege entsprechend geändert werden. Die Häupter werden in der richtigen Schräglage mit je einer Seite abgestützt und durch eine längs darüber genagelte Latte festgehalten.

Die Oberseiten werden zuerst schräg gestoßen und auf die Sitzleisten gepaßt, dann nach den Häuptern in Gehrung auf Längen geschnitten und zwischengepaßt. Zwei in die Sitzleistenkante geschlagene Nägel verhindern das Abrutschen und erleichtern das Anpassen.

Folgende Art des Zusammenpassens ohne Feststellen der Häupter setzt einige Übung voraus. Zuerst wird dabei an den bestoßenen Seiten am Kopfhaupt die Schmiege angerissen, die Gehrung geschnitten und am Kopfhaupt angepaßt. Dann wird am anderen Ende die Länge der Seiten angerissen und nun erst die ebenfalls hier nach der Schmiege geschnittene Seite an das jetzt erst eingestellte Fußende angepaßt.

Das Zusammennageln erfolgt wieder beiderseitig wie am Unterteil.

Die Sargplatte

Die Sarg- oder Deckplatte läßt sich auf verschiedene Art herstellen. Bei einfachen Särgen besteht sie aus einer einfachen Holzplatte, in die zur Verzierung 2 bis 3 schmale Hohlkehlen oder andere Vertiefungen gestoßen werden. Die Abb. 1 auf Tafel V zeigt eine doppelte Deckplatte, deren oberster Teil mehr oder weniger kantenprofiliert sein kann. Bei Abb. 2 ist die untere Platte durch Leisten ersetzt; die flachgerundete Oberplatte ist durch untersetzte Hohlkehllisten noch erhöht. Bei der Konstruktion nach Abb. 3 ist eine verstärkte Rundung der Oberplatte dadurch erzielt, daß glatte Leisten beim Abrunden mit einbezogen wurden.

Die Konstruktion nach Abb. 4 zeigt eine im Osten des Reiches für bessere Särge sehr beliebte Form. Um die besonders hohe Rundung zu erzielen, wird eine Rinne aus zwei konischen Stücken verleimt, welche dann zur gewünschten Breite abgestoßen und abgerundet wird.

Die an den Enden entstehenden Löcher werden mit gleichlaufenden Holzklötzen zugeleimt. Die Konstruktion nach Abb. 5 ist ohne weiteres verständlich. Die Abb. 6 zeigt, wie eine weit zurücktretende Platte noch anzubringen ist; die Leisten, auf denen sie ruht, kann man erst nach dem Zusammennageln des Oberteils zwischenleimen und mit gleichstoßen.

Beim Aufnageln der Platte ist wie beim Boden durch Zwischenklemmen einer Leiste oder eines anderen Gegenstandes für richtige Flucht der Seiten zu sorgen.

Gekehlte Särge

Unter Kehlen versteht man das Anbringen von abwechslungsreichen, das Holz nicht schwächenden Profilen in Häuptern und Seiten. Für die Form und Anordnung sind jedem Können und Geschmack freie Bahn gelassen; Anregungen dazu bieten die Abbildungen des Heftes in Hülle und Fülle.

Die Kehlungen sind eine ständige Wiederholung der vier Formenelemente: Rundstab, Hohlkehle, Karnies und Platte. Rundstäbe machen das Aussehen schwer, Hohlkehlen geben ein leichtes, gefälliges Aussehen, während Karniese für eine Belebung der Flächen sehr wirksam sind. Es ist aber darauf zu achten, daß nicht alle angewandten Formen gleiche Ansichtsbreiten haben, wie in Abb. 2a auf Tafel VI, sondern daß immer eines der Profile durch größere Breite die Gesamtform beherrscht.

Bei eingekehlten Platten (Simshobelkehlen) ist darauf Bedacht zu nehmen, daß alle Platten möglichst denselben Einschnittwinkel zur Fläche haben (Abb. 3a und 3b auf Tafel VI). In Abb. 4 derselben Tafel wird gezeigt, wie man bei ähnlichen Kehlungen durch eine der Ansicht nach senkrecht gestellte Platte die Form wesentlich verbessern kann.

Nach dem Kehlen ist gutes Verschleifen, am besten mit abgepaßtem Klotz, selbstverständlich.

Gekehlte Särge werden ebenso zusammengepaßt wie einfache. Vor dem Zusammenheften werden die Häupter gekehlt, dann die Seiten danach über Hirn ausgearbeitet oder angerissen, und nach dem Auseinandernehmen wird nach diesen Kanten oder Rissen nachgekehlt. Bei den auf Gehrung gearbeiteten Särgen ist durch das Anreißen auch die Tiefe der Seitenkehlung festgelegt.

Die Verjüngung der Kehlungen erreicht man am einfachsten dadurch, daß man das Profil des Kopfhauptes schräg über die Breite des Fußhauptes legt und die einzelnen Breiten danach anreißt. Jedes einzelne Profil wird auf diese Weise gleichmäßig verjüngt. Es genügt dazu eine Leiste mit den Rissen der Kopfhauptkehlung oder auch die Kante des Kopfhauptes selbst; siehe Abb. 5 auf Tafel VI.

Das Kehlen mit der Abrichtmaschine gestattet die Verjüngung der einzelnen Profile nicht, so daß man sich auf die Verjüngung der stehenbleibenden Rand- und Mittelflächen beschränken muß. Für das Vorbeischieben am Anschlag ist der Ausgleich der Breiten durch Anheften von Ausgleichkeilen an die Sargseiten notwendig, die vorher paarweise von Breiten gemacht werden.

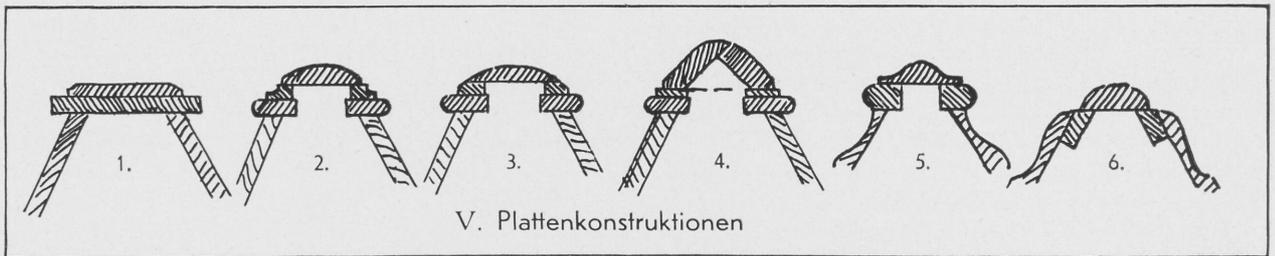
Bei Kehlungen nach den Abbildungen auf Tafel VII, also Kehlungen, die von beiden Seiten auszukehlen sind, sind auch beiderseitig Keile notwendig. Die Sargfabriken besitzen Kehlmaschinen, deren Profilmesser sich beim Durchgang automatisch verjüngen oder verbreitern; mit solchen Maschinen lassen sich auch die Häupter kehlen. Für den Kleinbetrieb ist es zweckmäßig, die Häupter von Hand nach den angehefteten maschinengekehlten Seiten nachzuarbeiten.

Verstärkte und zusammengesetzte Kehlungen gibt Tafel VIII konstruktiv wieder. Um bei den Holzstärken zu sparen, genügt oft das Umkröpfen eines besonders hervortretenden Rundstabes nach den Abb. 1 bis 3. Wo es nicht anders geht, ist, wie in den Abb. 4 und 8, das Oberteil aus zwei Teilen zu bauen, die einzeln, wie ein besonderes Oberteil, zusammengepaßt werden; das gleiche gilt für die Konstruktionen nach Abb. 5 und 6; hier sind jedoch noch Leisten dazwischengeschaltet, die wie Sitzleisten zu behandeln sind. Bei Abb. 6 soll an der senkrecht stehenden Kante eine Pappverzierung angebracht werden, während die Verstärkung bei Abb. 7 nach Fertigstellung des untersten Teiles einzuleimen und dann der zweite Oberteil aufzubauen ist. Die große Hohlkehle bei der letzten Konstruktion dieser Tafel macht das vollständige, in hohler Form notwendige Verleimen zur zwingenden Pflicht. Beim Zusammenpassen solcher hohlverleimten Häupter und Seiten ist besondere Vorsicht am Platze, da die Gehrungen in der Fugenecke leicht zu kurz werden.

Für Oberteile, die durch besonders tiefe und reiche Kehlung geschwächt sind, ist der Einbau von Stützen in der Art von Zwischenhäuptern oder nach Abb. 1 auf Tafel IX notwendig.

Verbrennungssärge

Die Verbrennungssärge unterliegen besonderen Vorschriften gesetzlicher und verwaltungstechnischer Art. Genau zu beachten sind folgende von den Krematorien festgesetzten Höchstmaße von 2,20 m Länge, 75 cm größter Breite und 70 cm größter Höhe. Als höchstzulässige Holzstärken sind für die Häupter 18 mm, für die Unterseiten 15 mm und die Oberseiten 10 mm erlaubt. Nur bei gekehlten Särgen dürfen die Oberseiten 12 mm stark sein, sofern die Kehlung diese Stärke auf 5 mm schwächt.



Sofern Metallbeschläge einschließlich der Griffe und Füße verwendet werden sollen, müssen diese abschraubbar sein; am besten verwendet man Holzbeschläge. Zulässig sind Zinksargschrauben und in geringem Umfang auch Nägel. Als Oberflächenbehandlung sind nur Beizen und Schellackpräparate erlaubt; verboten sind Anstrich und Öllacke.

Auch für die Innenausstattung der Särge bestehen Beschränkungen. Erlaubt sind Spänefüllungen, Papierwäsche oder ungefärbte Leinen- und Baumwollstoffe; verboten ist die Verwendung von Wolle und anderem Polstermaterial.

Die Abb. 2 auf Tafel IX zeigt den Querschnitt eines **Verbrennungssarges** aus Sperrholz. Alle Häupter sind aus 15 mm starkem Holz, das Sperrholz für Ober- und Unterteil besteht aus je einem Stück und wird von Sitzleiste zu Sitzleiste um die rundgeformten Häupter herumgeleimt. „A“ sind Zinkleisten für die Verstärkung der Sperrholzkanten, welche von Haupt zu Haupt eingezinkt sind. „B“ ist ein festverleimter Bodenrahmen. „T“ sind von innen rostartig aufgeleimte Tragleisten. „S“ sind die Sitzleisten. „Z“ ist eine in der sonst üblichen Plattenhöhe umgekröpfte äußere Zierleiste. Die Häupter brauchen nicht gekehlt zu sein, sondern können einfach in der sonst üblichen Sargschmiege stehen.

Transportsärge

Für den Leichentransport mit der Bahn sind besondere Särge vorgeschrieben, sogenannte Transportsärge. Man kann auch gewöhnliche Särge benutzen, die dann aber einen zugelöteten Zinkeinsatz haben müssen. Aus Abb. 3 auf Tafel IX ist ein solcher Einsatz im Querschnitt zu ersehen, ferner wie dieser durch Einnageln von Klötzen und Stützleisten im Unterteil unverrückbar festgehalten werden muß. In den Deckel des Zinkeinsatzes läßt

sich ohne Mühe vom Klempner eine Glasscheibe zum Besichtigen der Leiche am Bestimmungsort einlöten; es genügt eine Glasscheibe von 15 mal 10 cm Größe.

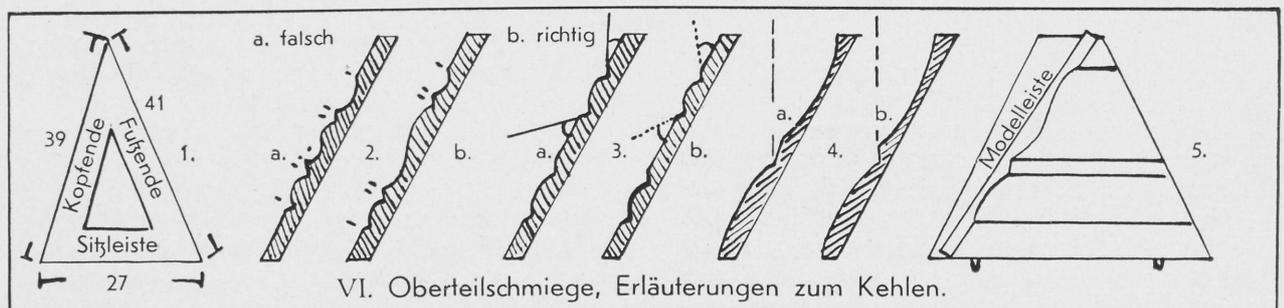
Der Anstrich der Särge

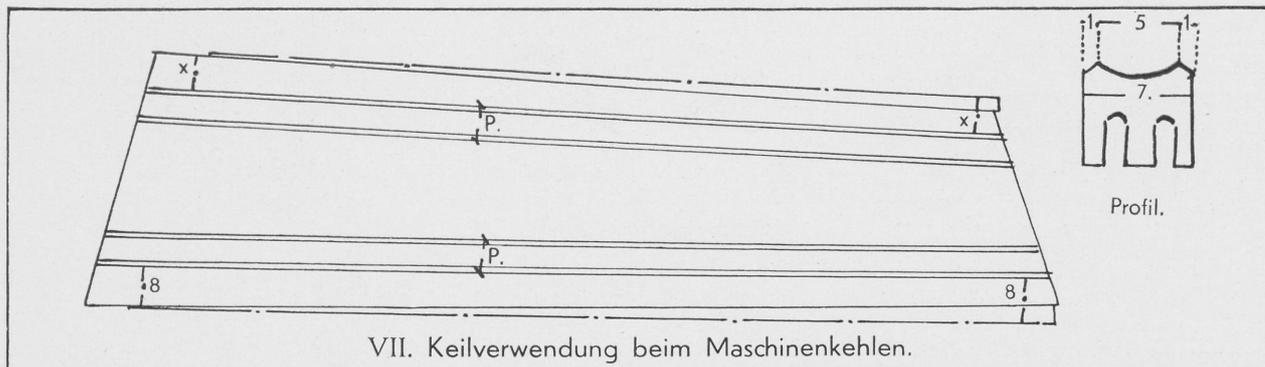
Vor dem Anstrich wird der Sarg an allen Seiten sauber verkittet. Das **Auskitt**en der Löcher und Risse erfolgt am besten und schnellsten mit **Leimkitt**. Als Farbton für Särge kommt jeder Ton von Weiß über Holzton bis Schwarz, einfarbig und gemasert, matt und glanzlackiert in Frage.

Die **Grundierung** kann für alle Farben mit Leimfarbe, Schlämmkreide, Leimtränke und eventuell mit Farbzusatz von Kaßler Braun, Ocker, Umbra und jeder anderen einschlägigen Farbe erfolgen. Der Farbzusatz ist erforderlich, wenn auf diese Grundierung gleich mit Essig oder Bierlasur gemasert werden soll. Zuviel Leim in der Grundfarbe begünstigt bei längerem Lagern der Särge das Ablättern des Anstrichs und erschwert das Schleifen, auf das Wert gelegt werden muß, wenn man eine einwandfreie Fläche erzielen will.

Der **zweite Anstrich** kann auch mit einer mageren Ölfarbe erfolgen; die Maserung geschieht dann mit Wasser- oder Öllasur. Als Lack für Särge, die eilig fertig werden müssen, genügt Spirituslack. Für Särge auf Lager verwendet man aber nur Ölsarglack.

Bei der **Nachahmung des Eichenholzes** wird besonderer Wert auf die **Erzielung der tiefen Poren** gelegt. Dazu sind eine Porenwalze und ein Ritzer erforderlich. Die Porenwalze besteht aus einigen kleinen Stahlscheiben, deren Randungen eine Anzahl verschieden großer Ausfräsungen haben. Der Ritzer ist ein kleiner Holzgriffel mit eingesetzten nadelförmigen Stahlstiften. Die Maserung beginnt mit **Einstreichen**





VII. Keilverwendung beim Maschinenkehlen.

der Fläche mit der entsprechenden Farbe. Sobald diese zu trocknen anfängt, zeichnet man mittels eines feinen Bleistifts den Kern leicht auf, dann werden am Rand der Kernmaser mit dem Ritzer die Poren eingekratzt. Sind die Poren vollständig eingeritzt, werden die Seitenpartien der Maserung mit der Porenwalze dem Verlauf des Kerns folgend überrollt. Dabei pressen die Radausfräsungen sich in die noch weiche Farbschicht ein. Nach dem Austrocknen der geritzten Flächen überschleift man diese mit feinem Sandpapier leicht, wobei man darauf achten muß, daß die Poren in ihrer Tiefwirkung erhalten bleiben. Hierauf wird die Fläche mit einer Lasurfarbe eingestrichen; ist diese trocken, erfolgt die Lackierung mit einem guten Hartmatt- oder Kopallack.

Für Weißlackierung genügt ebenfalls die Grundierung mit Schlämmkreide. Für den Deckanstrich verwendet man entweder Emaillelack oder einen besonders schnell trocknenden Anstrich aus Litopone und Spirituslack. Bei Verarbeitung von Litopone ist zu beachten, daß ein Zuviel den Glanz des Anstrichs beeinträchtigt. Die Verwendung von Blei- und Zinkweiß empfiehlt sich nicht.

Für Schwarzlackierung genügt in eiligen Fällen die Vorgrundierung mit verdünntem schwarzen Sarglack. Die Fertiglackierung erfolgt mit dickem Schwarzlack. Ist die Fertigstellung des Sarges nicht eilig, gibt man dem Anstrich einen schleiffähigen Untergrund.

Besonders reizvolle und vornehme Wirkungen erzielt man bei gekehlten Särgen durch abwechselnde Verwendung von Glanz- und Mattlack. Mancher Kunde wünscht einen gebronzten

Sarg; beliebt sind besonders aluminium-, altkupfer- und altsilbergebronzte Säрге. Zur Auflösung der Bronze genügt Sikkativ mit Terpentinzusatz; die Lösung muß aber deckfähig sein. Die Art der Grundierung spielt keine Rolle. Als Schlußbehandlung empfiehlt sich ein Überlackieren mit einem wasserhellen Öllack, eventuell Spirituslack.

Eine gute Metallimitation erzielt man auf folgende Weise: Auf den gut geschliffenen, mit magerer Ölfarbe nachgestrichenem Leimgrund wird in einem mäßig warmen Raum ein gut trocknender Lack aufgetragen und auf die frisch lackierten Flächen sofort Stahlbronze oder Graphitpulver gepudert. Dabei ist die zu bearbeitende Fläche nach Möglichkeit waagrecht zu halten. Nach dem Trocknen ist mit einem weichen Verreiber alles sauber abzustreichen. Mit einer Öllasur aus Sikkativ, Firnis und Terpentin mit Kaßler Braun oder Ocker kann dann zum Schluß noch die sogenannte Patina (Eindruck eines alten, an Sauerstoff oxydierten Metalls) hervorgerufen werden.

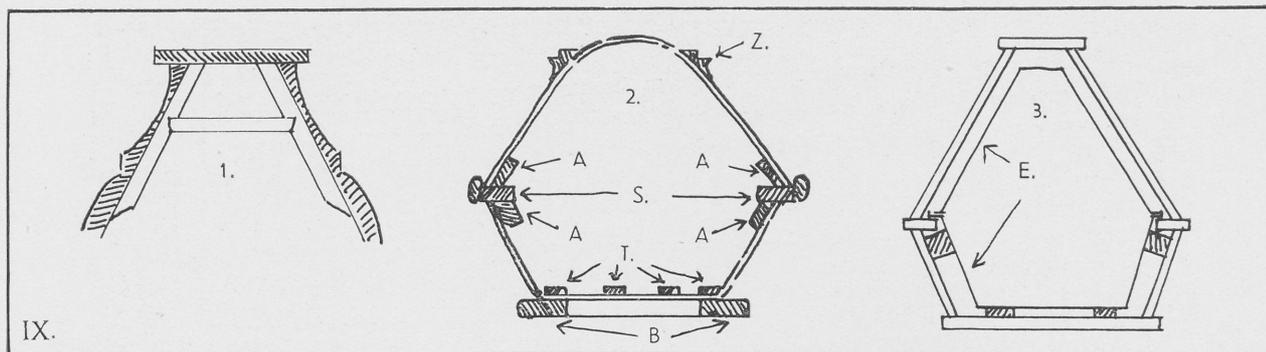
Das Beizen von Särgen

Für billige Säрге gibt es besondere Salmiakweichholzbeizen in allen gangbaren mittleren bis dunkleren Farbtönen, die man nach dem Trocknen bürsten und mattieren oder lackieren kann. In der Regel werden jedoch nur Säрге aus Edelholz gebeizt, soweit sie nicht nur geölt und poliert oder lackiert werden.

Auch jede Wachsbeize und andere vorhandene Möbelbeize ist verwendbar. Eine gut abzustufende Tönung erreicht man bei Eichen- und Rüsternholz mit gewöhnlicher, aber sehr stark verdünnter Nußbaumkörnerbeize. Das



VIII. Verstärkte und zusammengesetzte Oberseiten.



IX.

Wässern und Schleifen der Flächen vor dem Beizen ist nicht zu vergessen. Zur Oberflächenbehandlung sind brauchbar jede gute Mattierung, Politur und wasserheller Öllack. Zur Abdeckung der wasserempfindlichen Mattierung eignet sich das wasserhelle Tuffmatt vorzüglich.

Geschnittene Särge

Besonders gute Särge, hauptsächlich solche aus Edelholz, werden oft geschnitten verlangt. Zu empfehlen sind Palmblatt- und Bändermotive in Flachschnitzerei und das Anbringen von Verzierungen an Platten-, Sitzleisten- und Bodenkanten; hier hilft man sich auch mit dem Einlegen von Herzblatt-, Eier- und Perlstäben in die Platten- und Bodenecken.

Das Abdichten

Das Abdichten aller Fugen und schadhaften Stellen ist wegen der Gefahr des Auslaufens unbedingt erforderlich. Im Winter genügt es normalerweise, alle schlechten Aststellen an Boden und Unterseiten mit Schlitzbrettchen zuzuleimen, zu übernageln und als unterste Schicht etwa 3 bis 5 cm hoch Sägespäne einzufüllen. Erst darauf kommt die normale Füllung mit Hobel- und Putzspänen. Im Sommer aber und bei Toten, die noch sehr stark und dick sind oder die plötzlich aus dem Leben abgerufen werden, ist größte Sorgfalt geboten. Hier genügt das Übernageln nicht, alle Fugen und Verbindungsstellen sind noch mit heißem Pech zuzugießen. Darauf kommt eine Schicht Sägespäne, darüber Abdeckung mit sogenanntem Ölpapier, dann erst wird der Sarg wie üblich ausgeschlagen. Vorsicht ist hier besser als eine nachträglich nicht sehr angenehme Arbeit. Über der Spänefüllung wird mit Krepppapier oder Schirting ausgeschlagen, wobei reichlich Falten anzuordnen sind. Die Sitzleiste kann mit einer einfachen oder besseren schmalen Spitze benagelt werden.

Die Ausstattung des fertigen Sarges

Die Sargschmuckindustrie liefert für die äußere Ausschmückung ständig neue Zusammenstellungen von Schmuckgarnituren in Pappe, Blech und Neusilber. Meistens liegt jeder Garnitur eine Abbildung für das wirkungsvollste Anbringen bei. Da Anstrich und Ausstattung der Särge für das Publikum

das Entscheidende sind, muß der Tischler diese Fragen stets mit Sorgfalt behandeln. Für einfachere Särge eignen sich Einzelverzierungen, Schilder, Borten und Rosetten. In manchen Gegenden sind Quasten und Spitzengarnituren beliebt. Es empfiehlt sich für den Tischler, stets einige Sterbekleider, Kissen und Totendecken vorrätig zu haben.

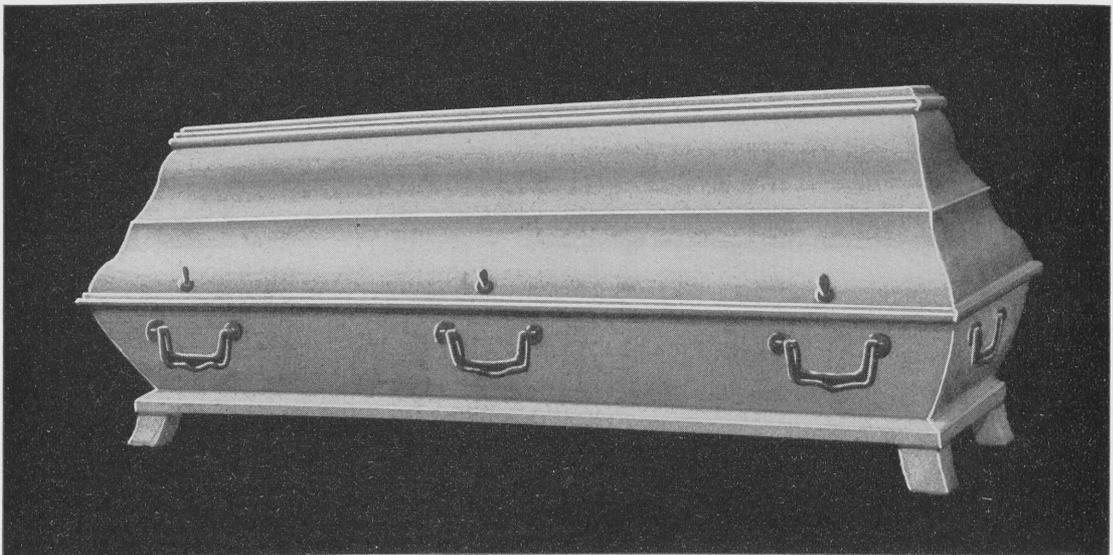
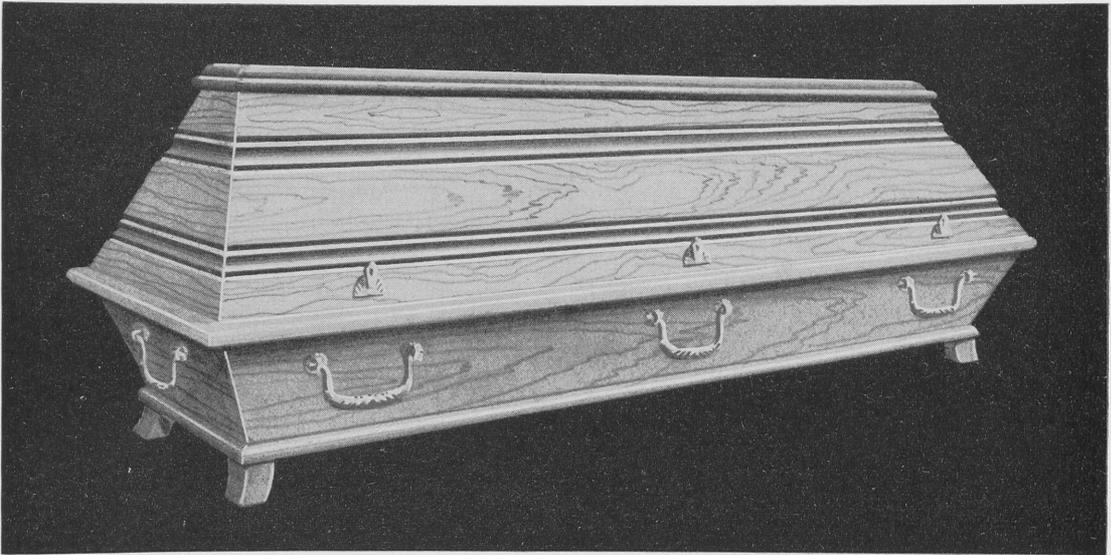
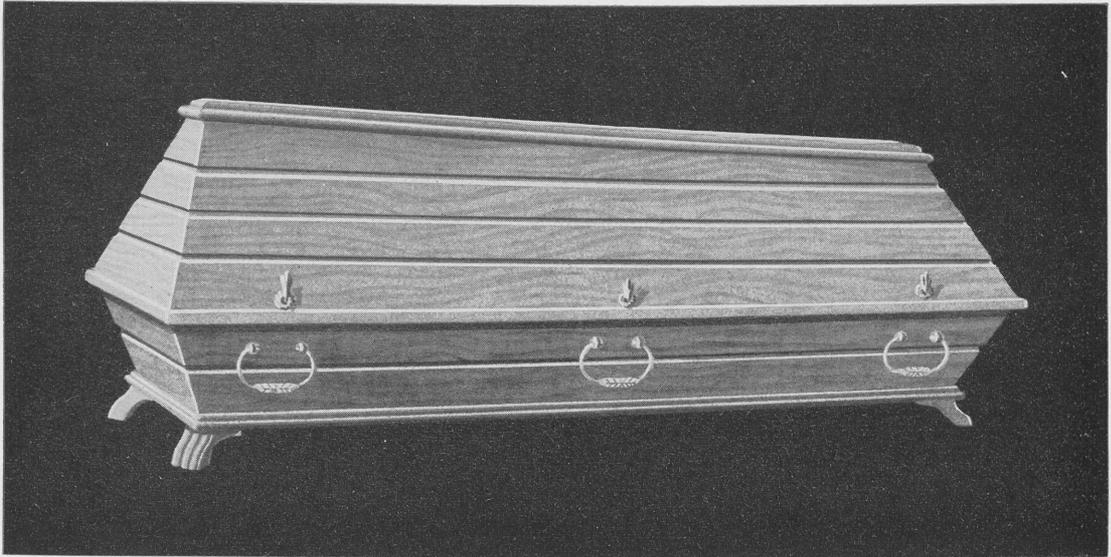
Als Füße verwendet man solche aus Holz oder Metall. Am Unterteil sind 4 bis 8 Griffe üblich. In all diesen Gegenständen haben die Sargausstattungs-geschäfte eine große Auswahl.

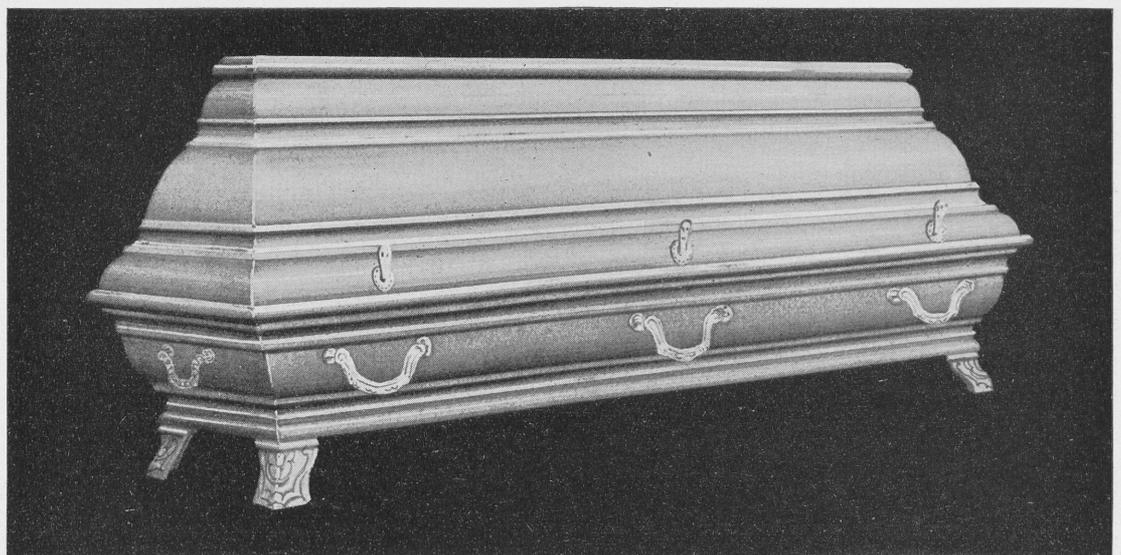
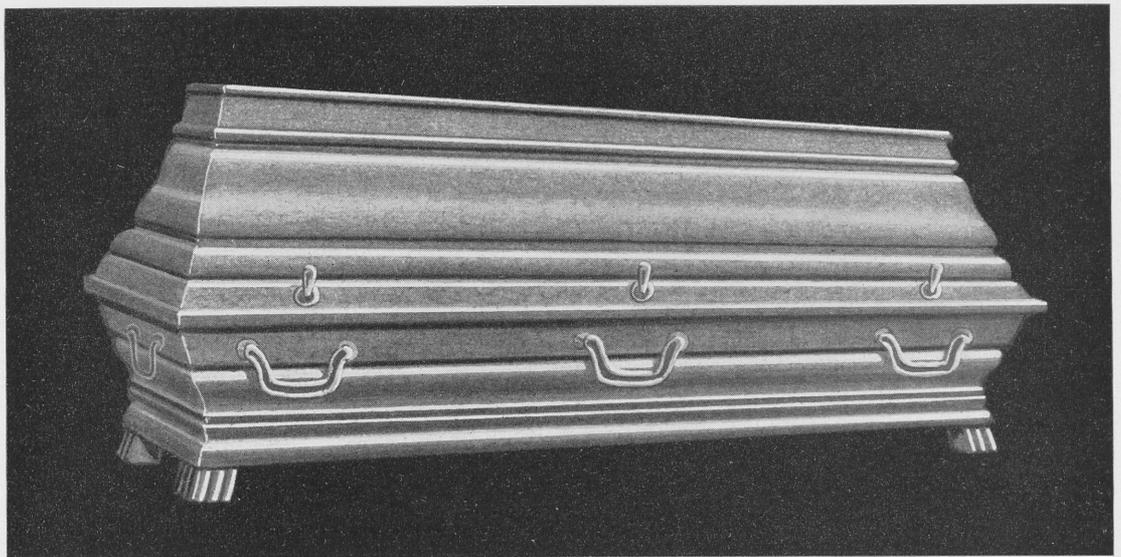
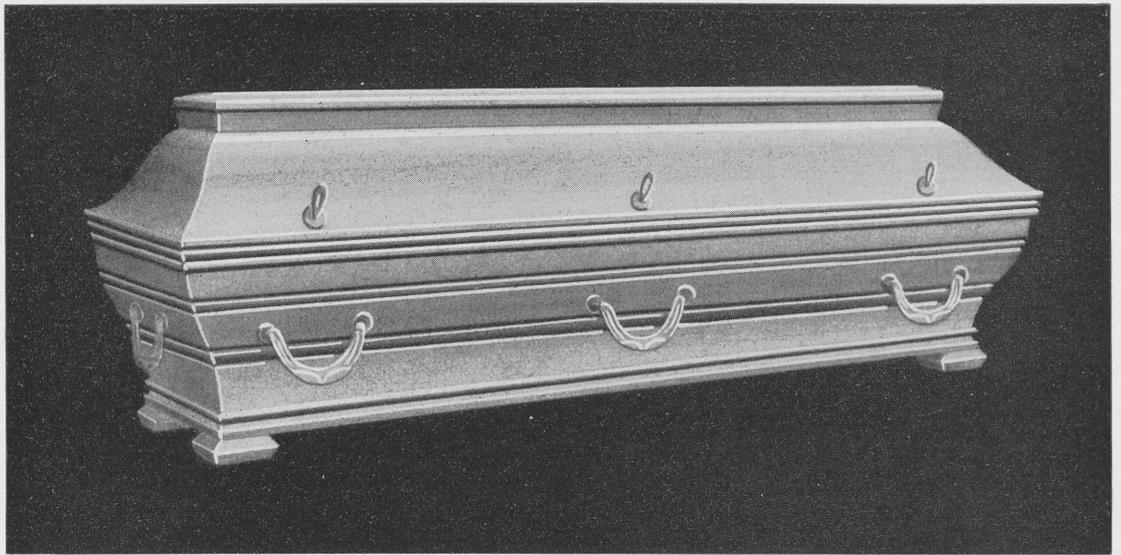
Das Einsargen

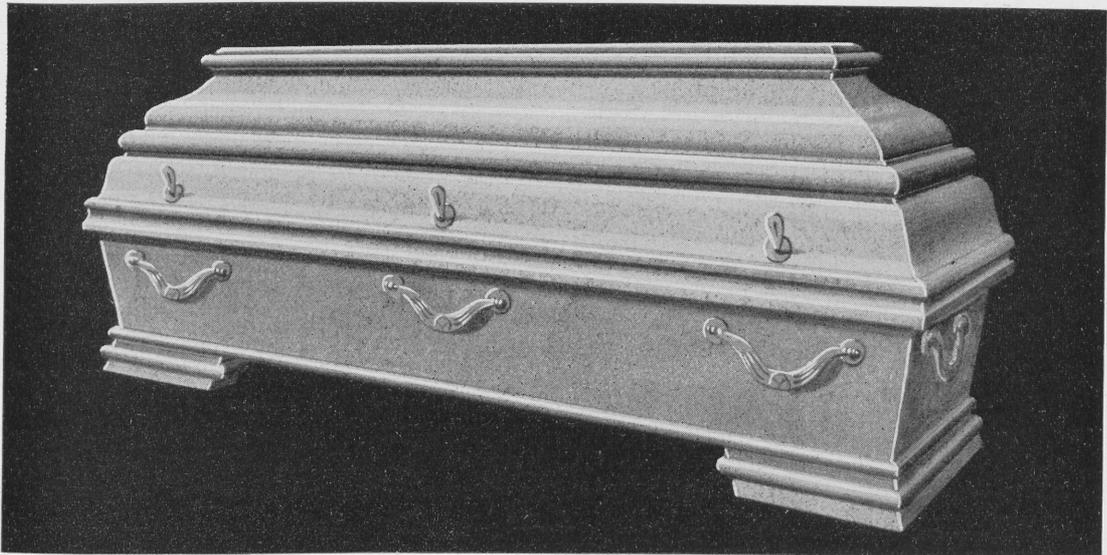
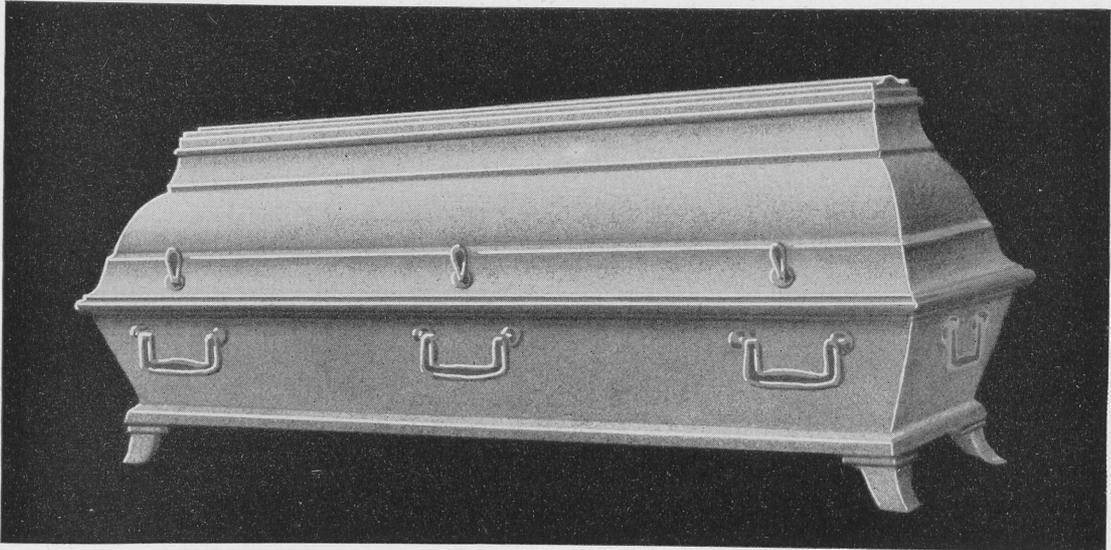
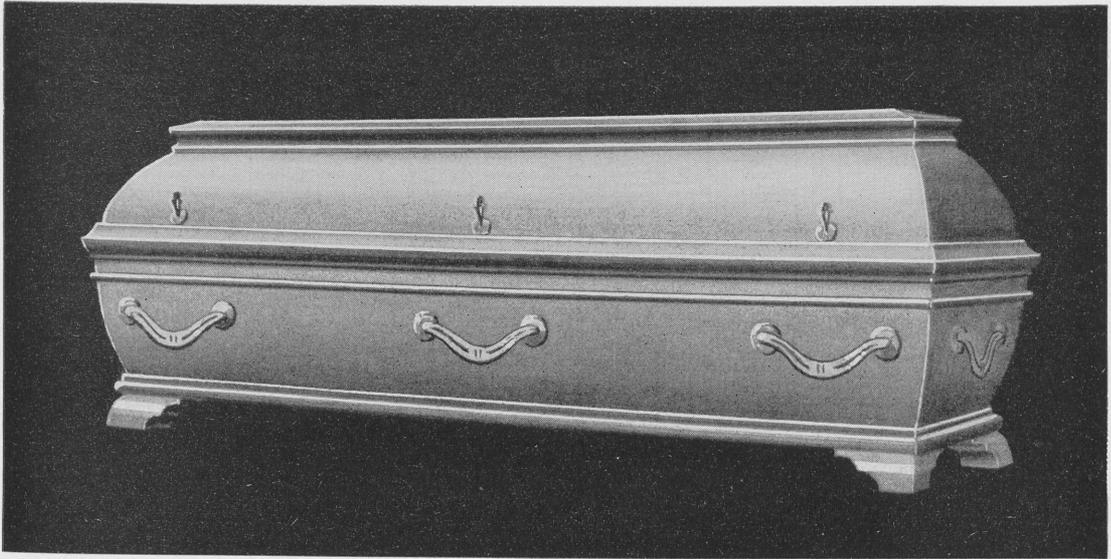
In vielen Orten liegt das Einsargen der Leiche dem Tischler ob. Soweit dies möglich ist, mache man diese notwendige, aber nicht immer schöne Arbeit in Abwesenheit der Hinterbliebenen. Bei Beachtung nachstehender Winke aus der Praxis ist es zwei Personen ohne Beschwerden möglich, die Einsargung rasch und zuverlässig durchzuführen: Das Unterteil des Sarges stelle man auf den Fußboden parallel zur Lagerstätte des Toten, jedoch in etwa 1,20 bis 1,50 m Entfernung, und zwar so, daß das Fußende des Sarges nach dem Kopf des Toten steht. Der Zwischenraum ermöglicht nun den Einsargern ein unbehindertes Drehen, ganz gleich ob man die Leiche im Bettuch oder auf den Armen hebt. Vor dem Einlegen ist es zweckmäßig, den Schirting oder Krepp im Sarg in der Rückengegend etwa 1 m lang aufzutrennen. Dadurch verhindert man das Abreißen an den Nagelstellen.

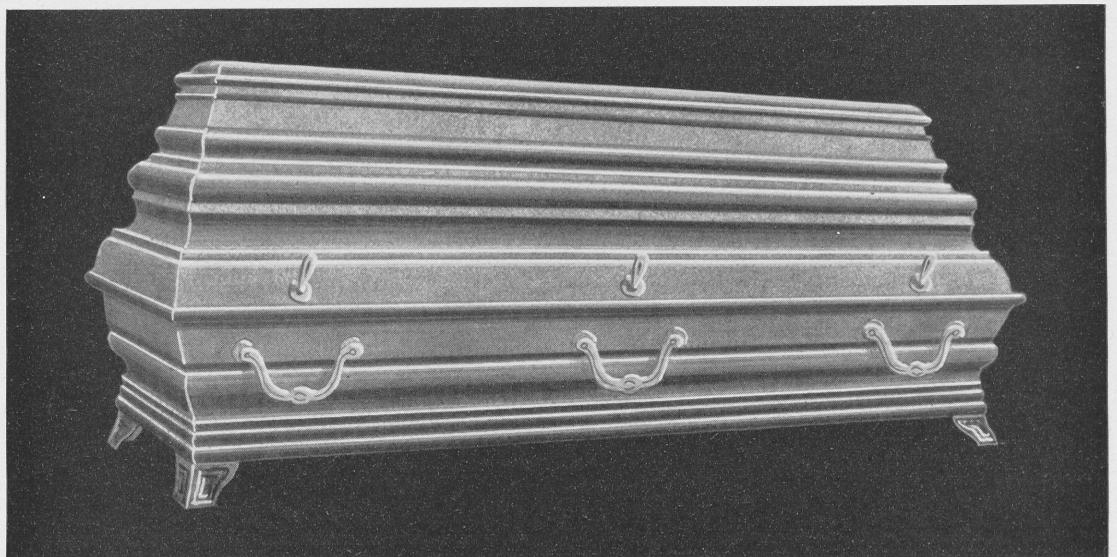
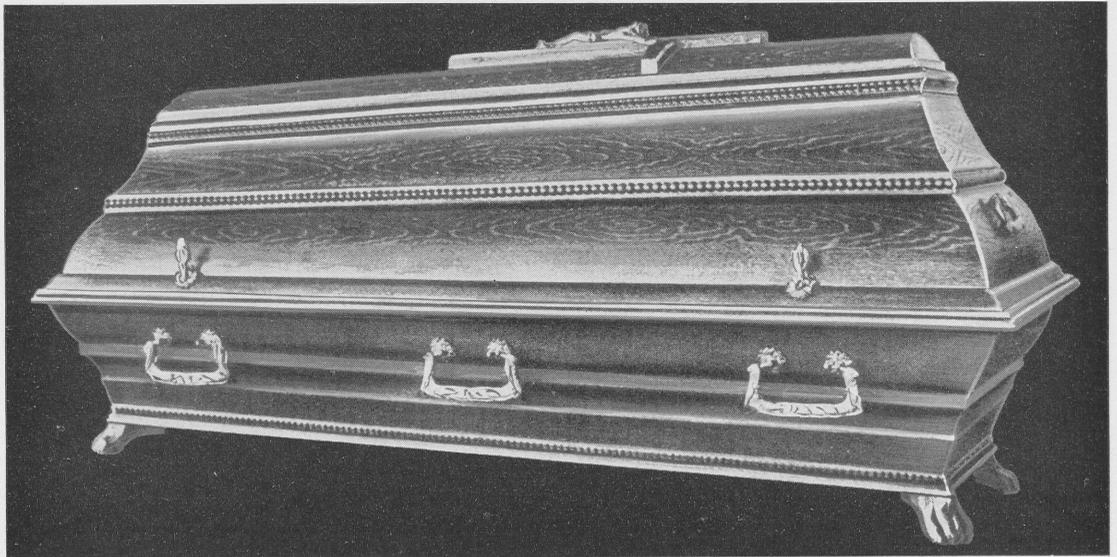
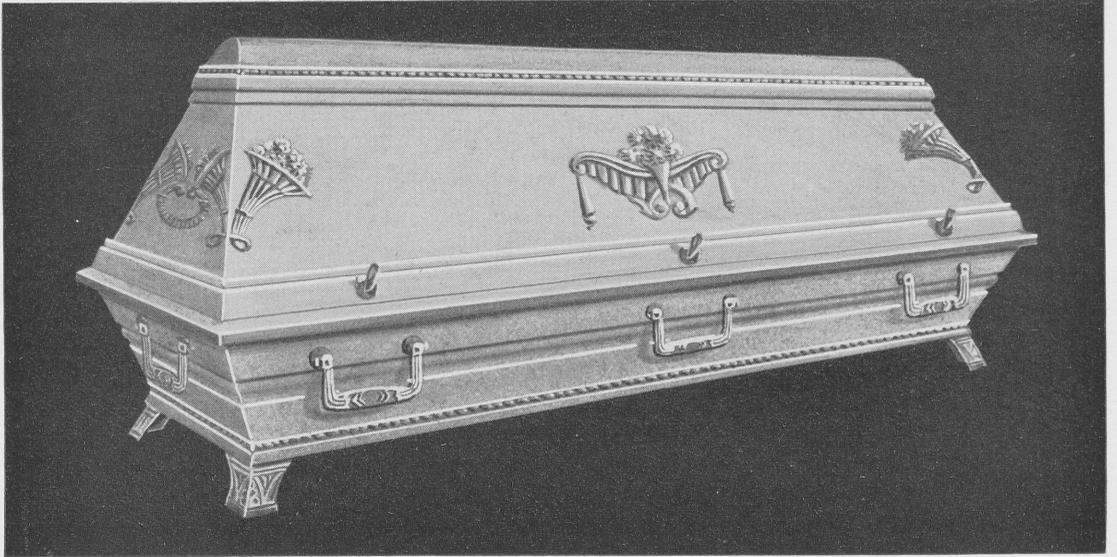
Das Aufbahren des Sarges

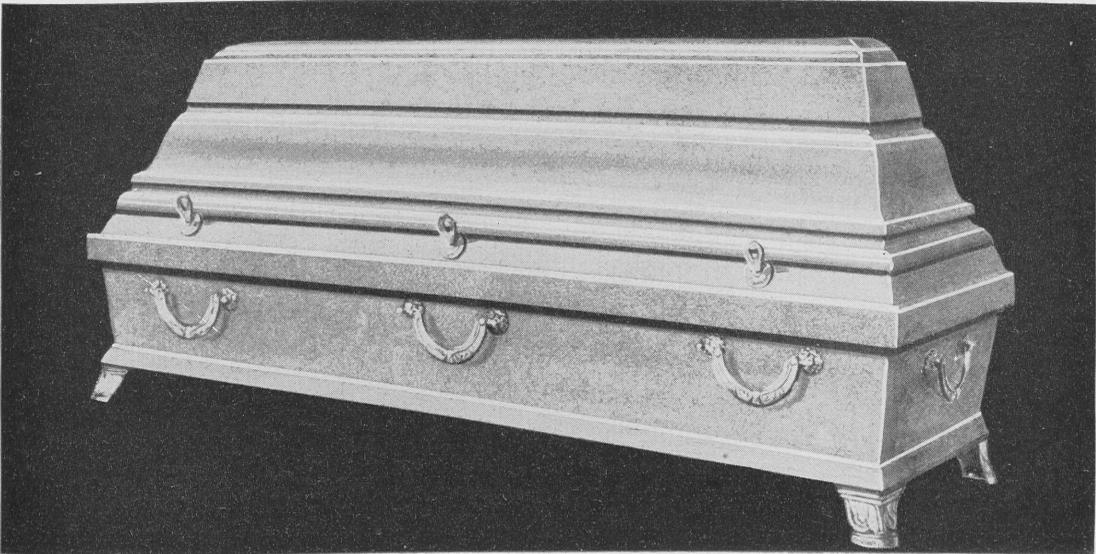
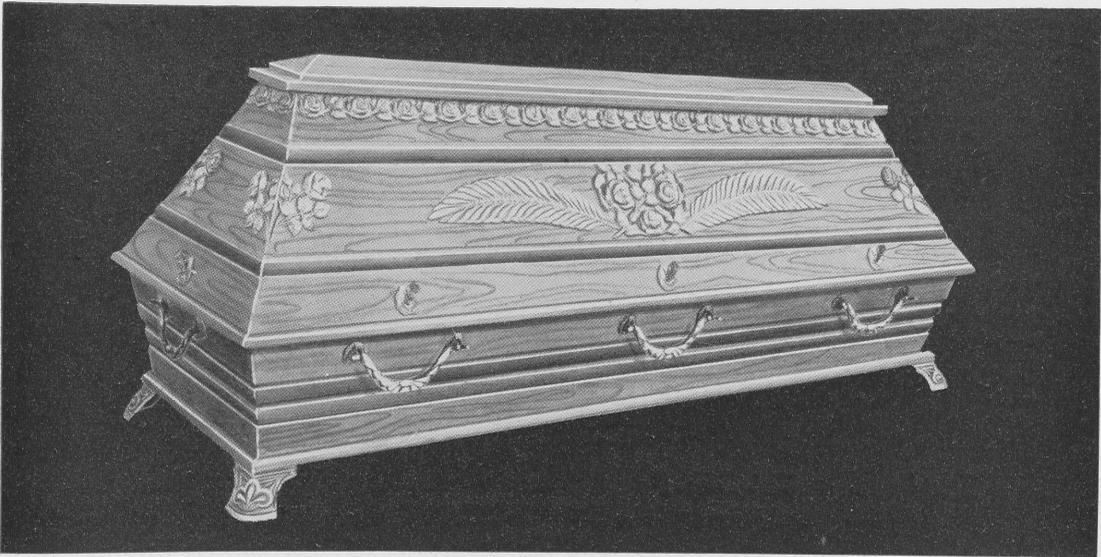
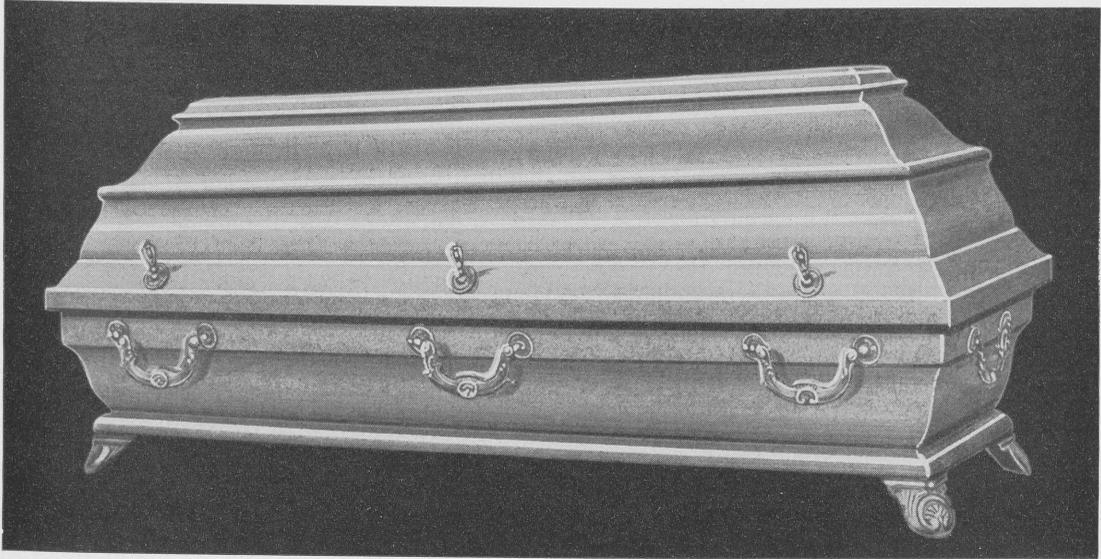
Sehr oft sieht man folgendes: Der Sarg mit dem Toten wird auf drei Stühle gestellt und bleibt bis zur Beerdigung so stehen. Eine solche Aufbahrung entspricht nicht den Gefühlen der hinterbliebenen Angehörigen. Einen ganz anderen Eindruck macht die Aufstellung des Sarges auf zwei schwarz gestrichenen Böcken von etwa 50 bis 60 cm Höhe. Will der Tischler noch mehr tun, dann lege er auf die Böcke eine zusammenklappbare Platte von der Grundflächengröße des Sarges. Über das Ganze kommt eine genügend große schwarze Decke, und auf diese Weise erhält man einen schönen, einfachen, aber befriedigenden Katafalk.

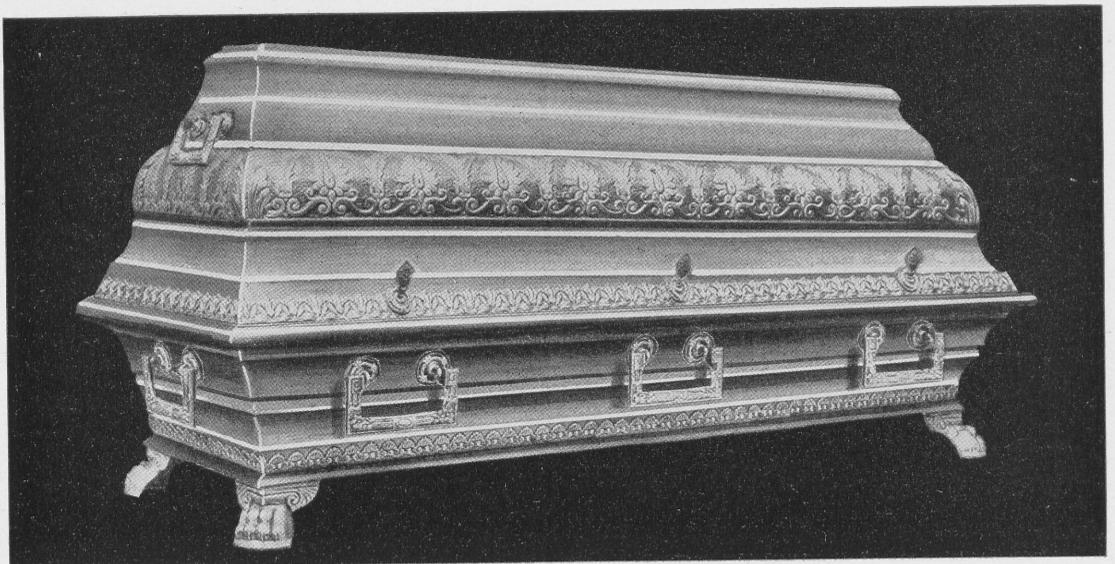
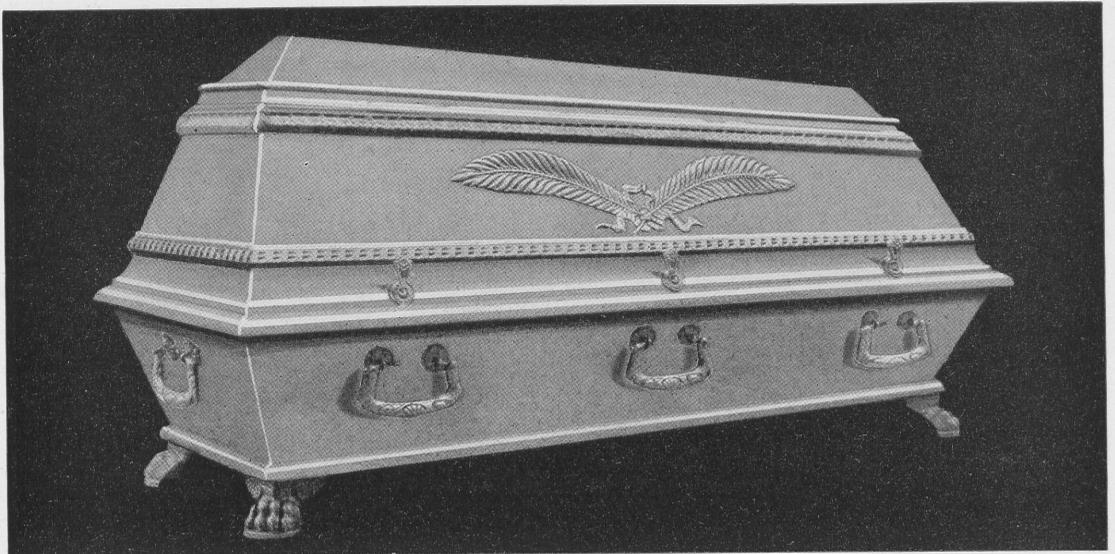
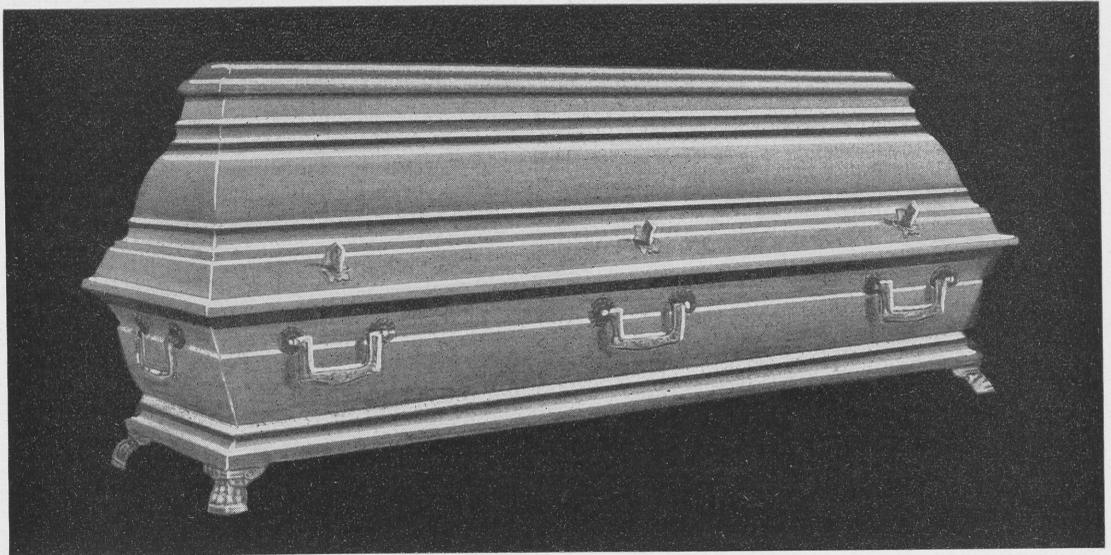


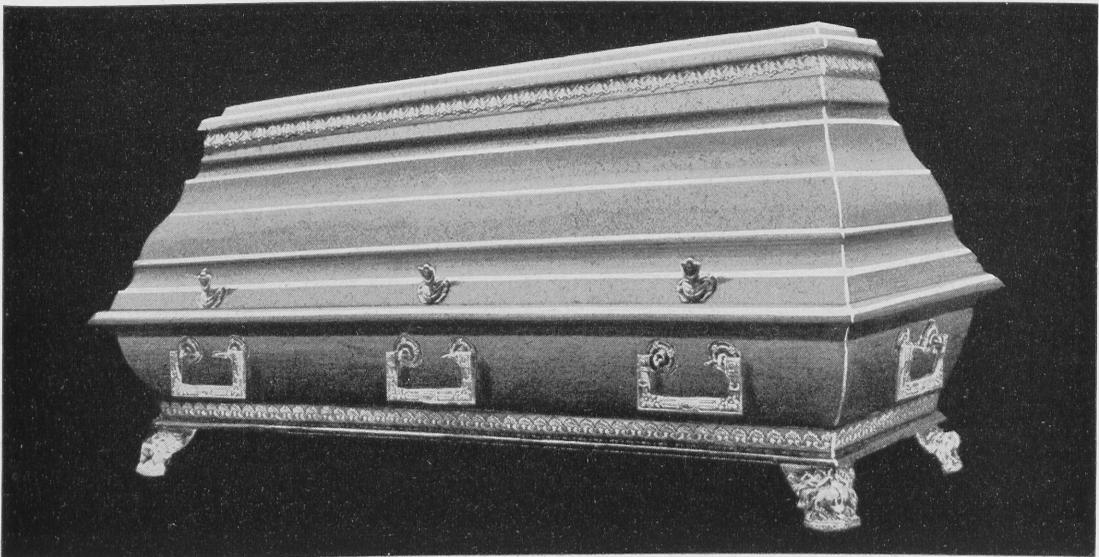
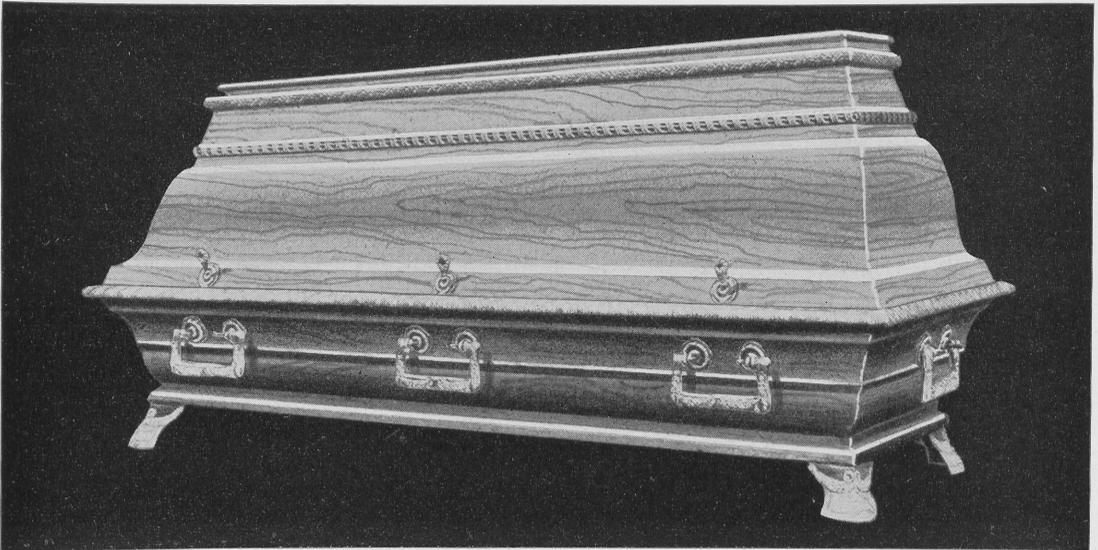
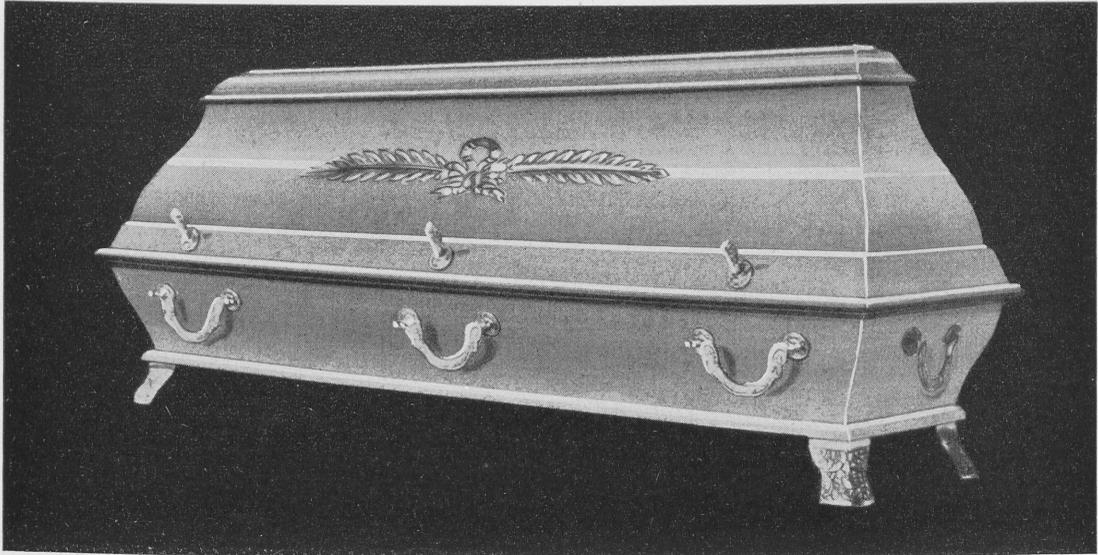


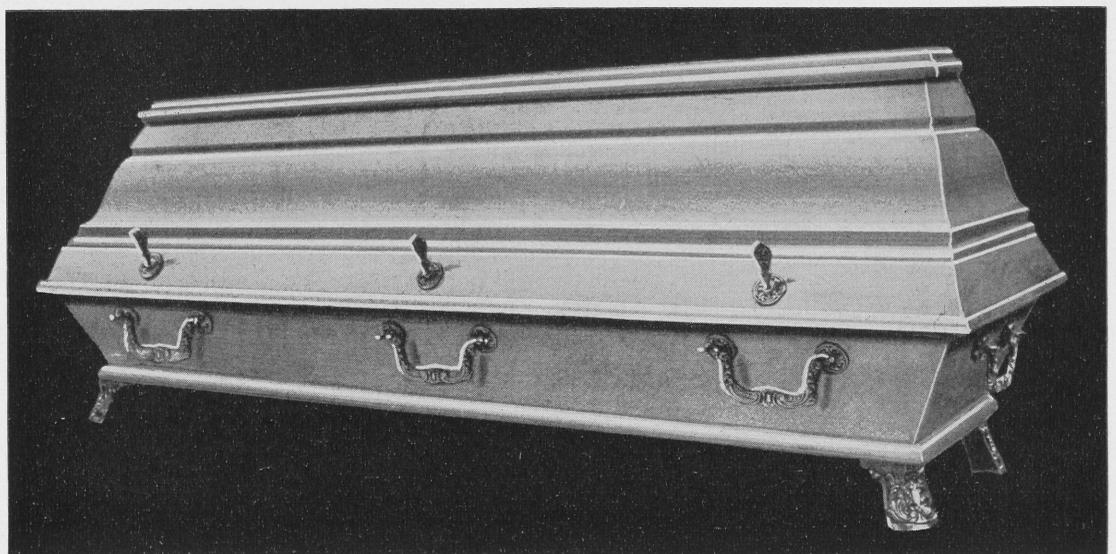
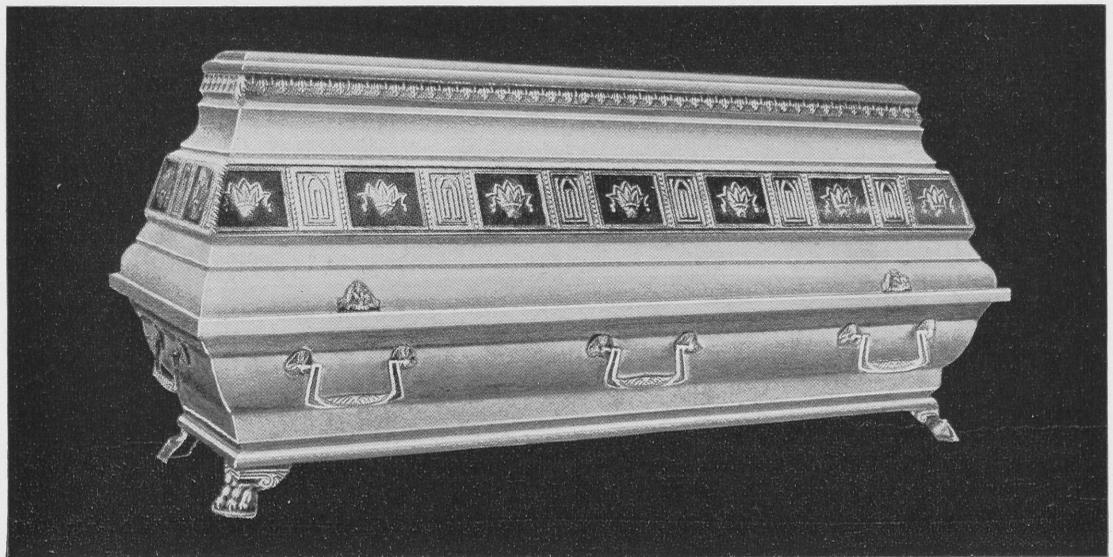
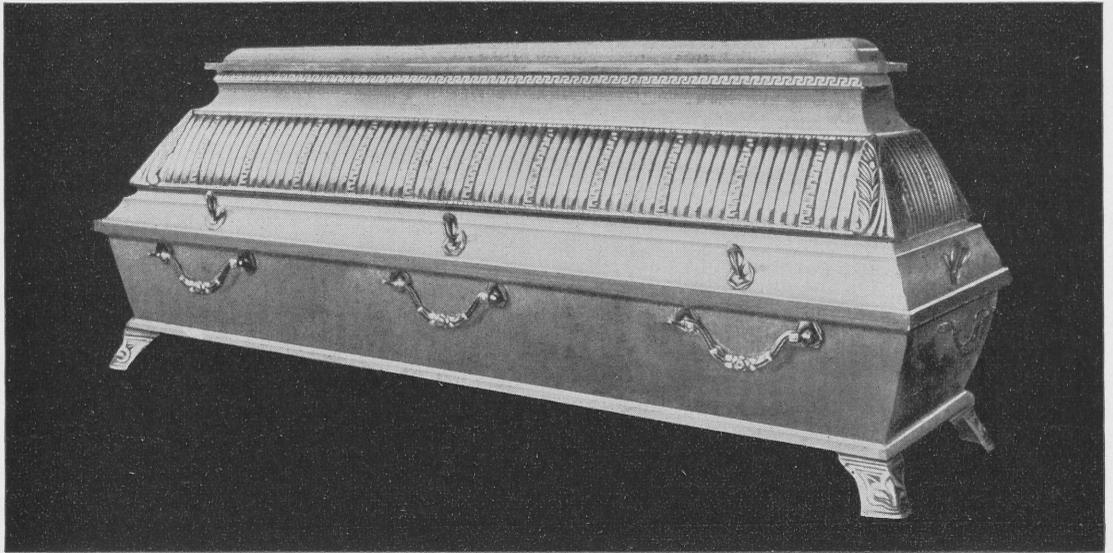


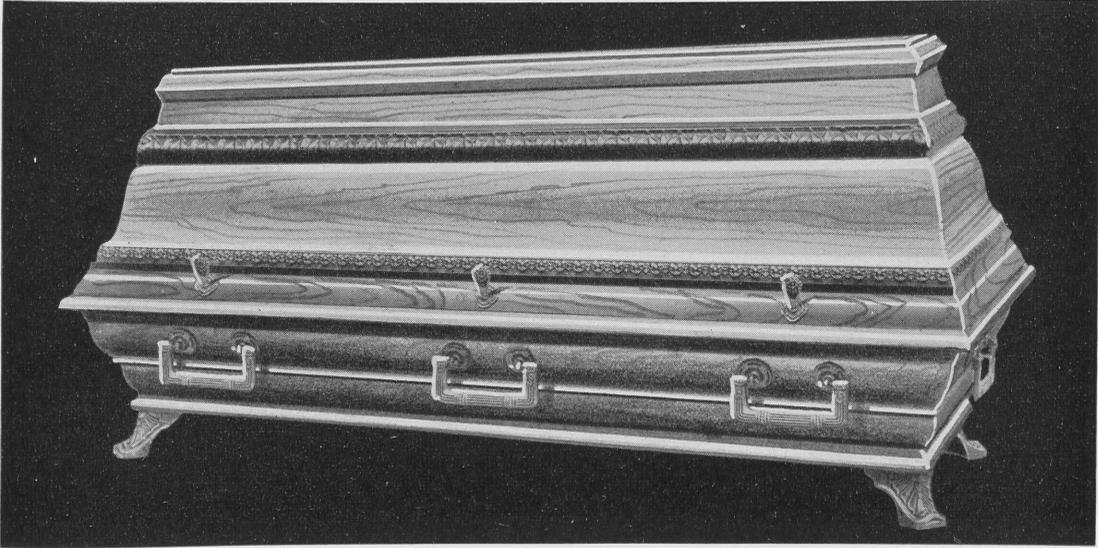
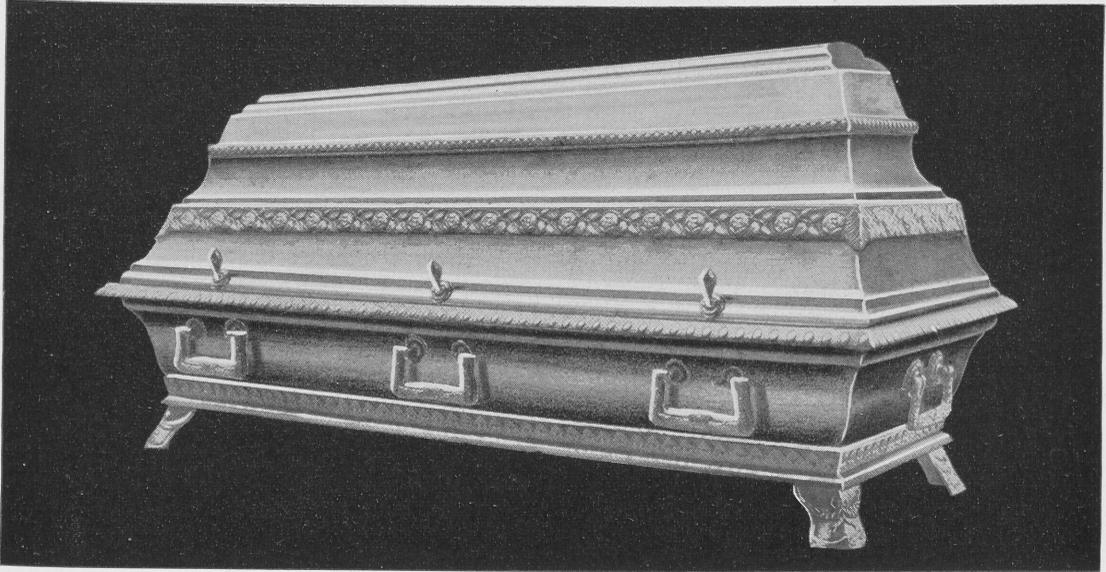


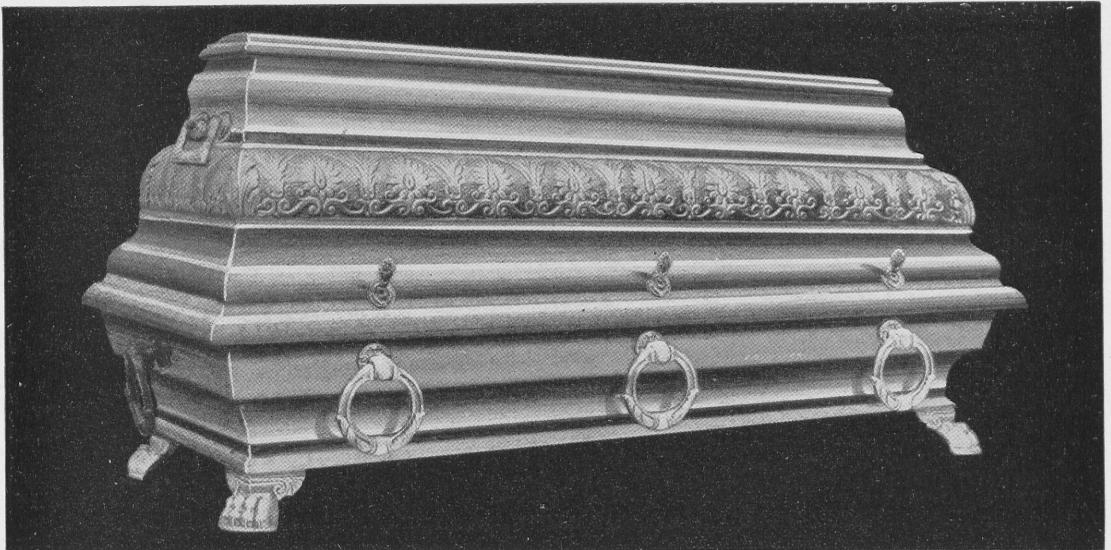
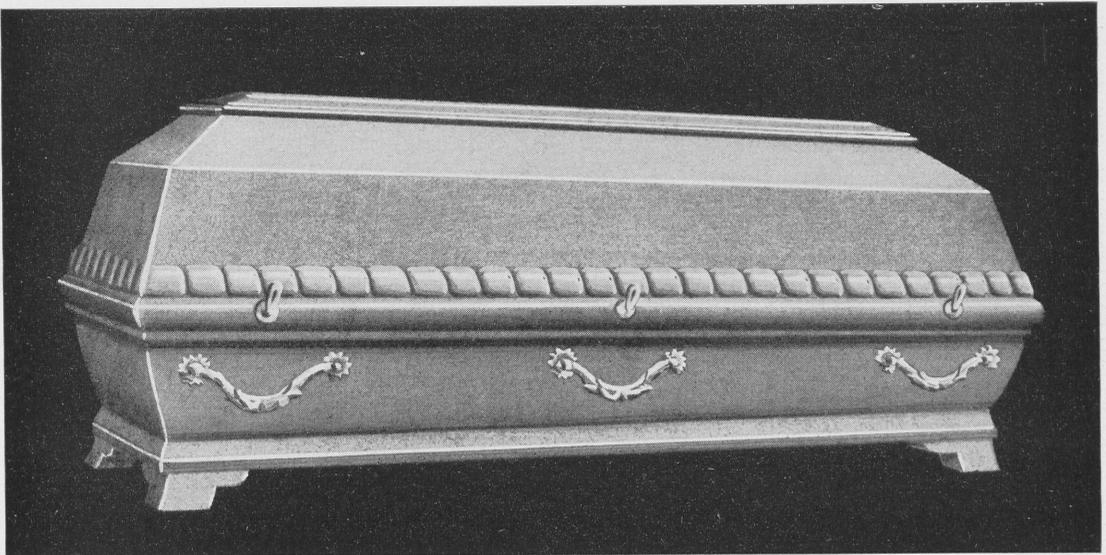
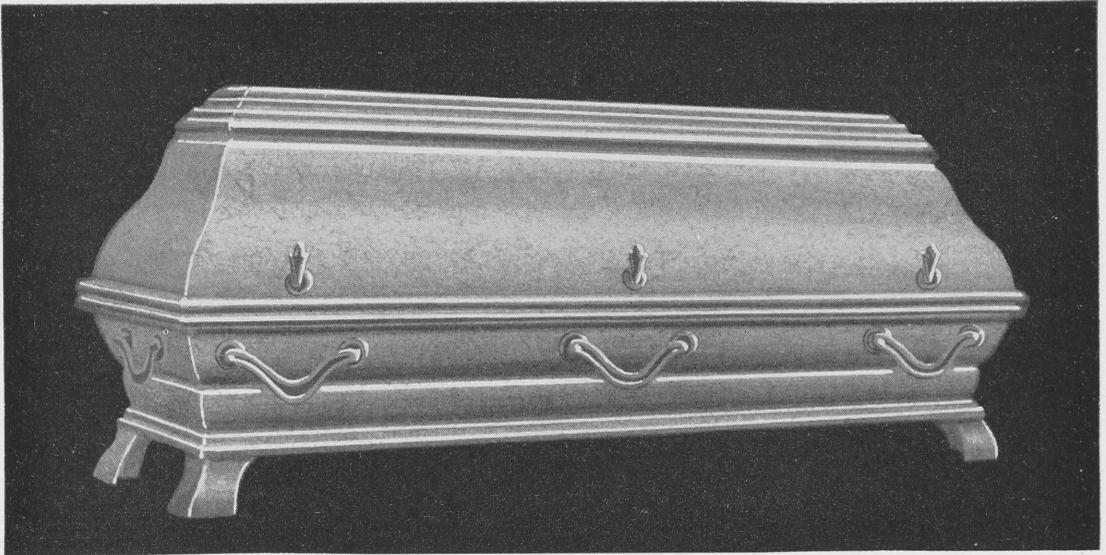


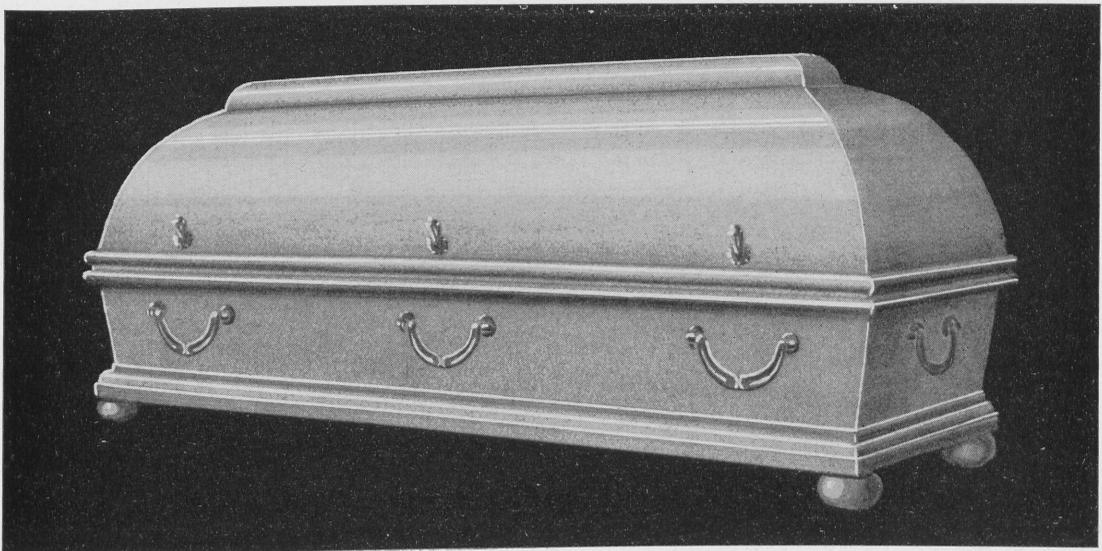
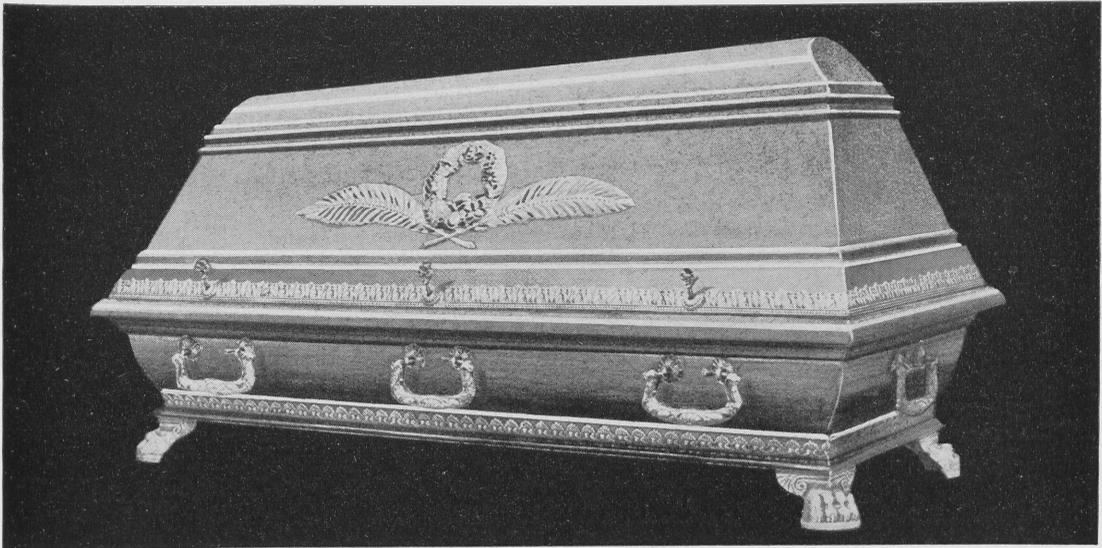
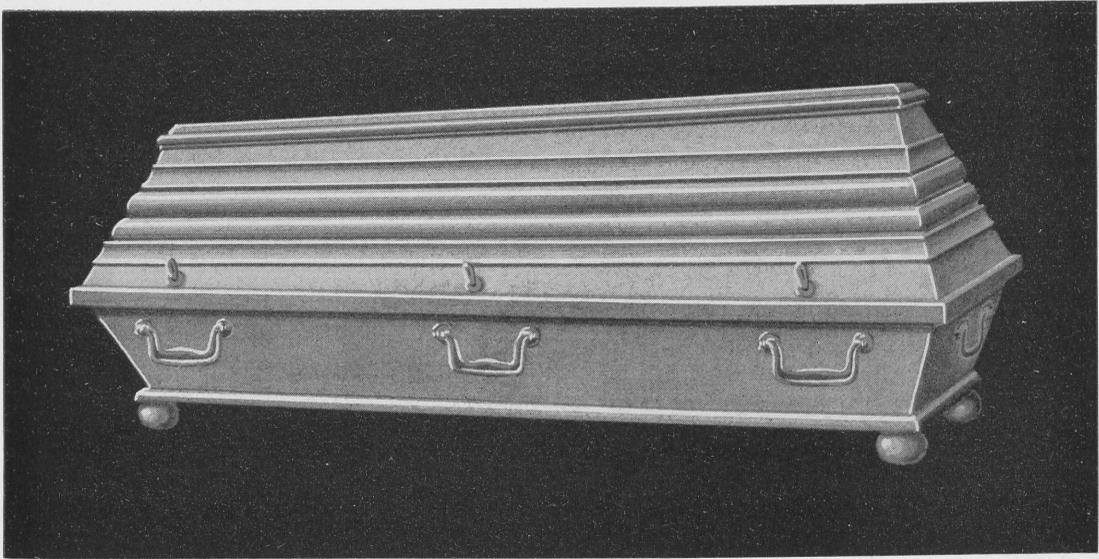


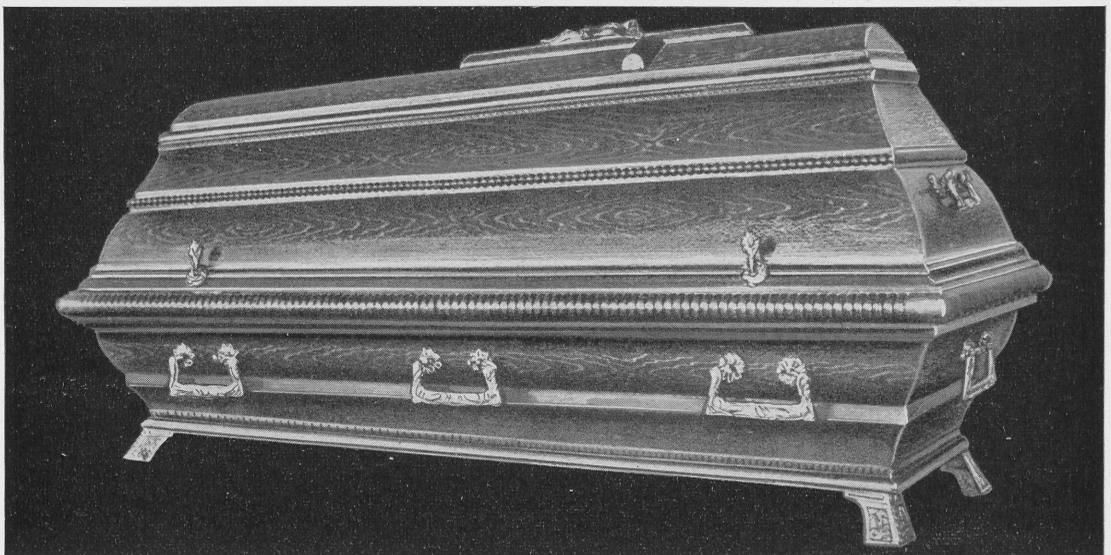
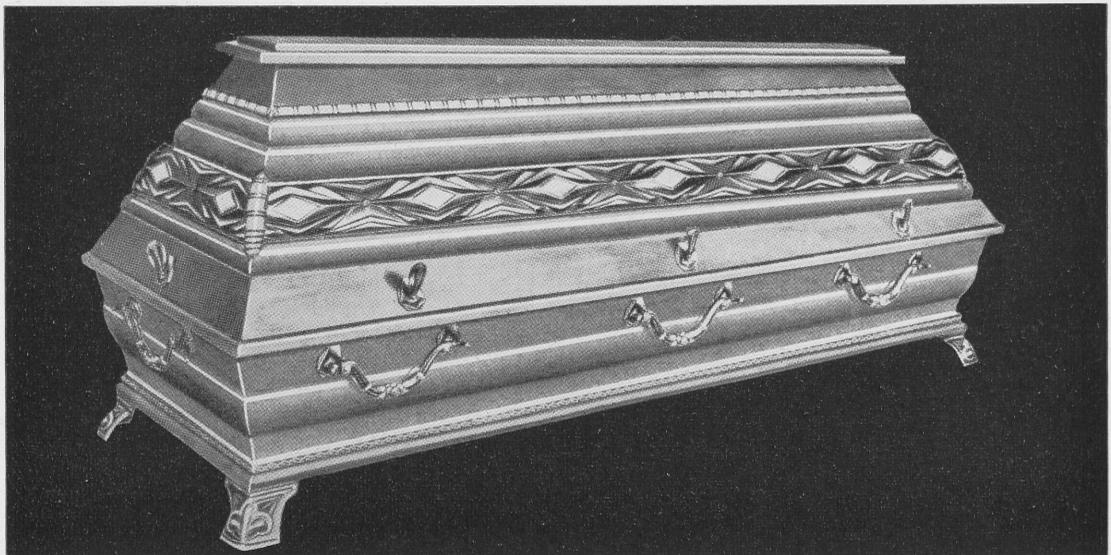
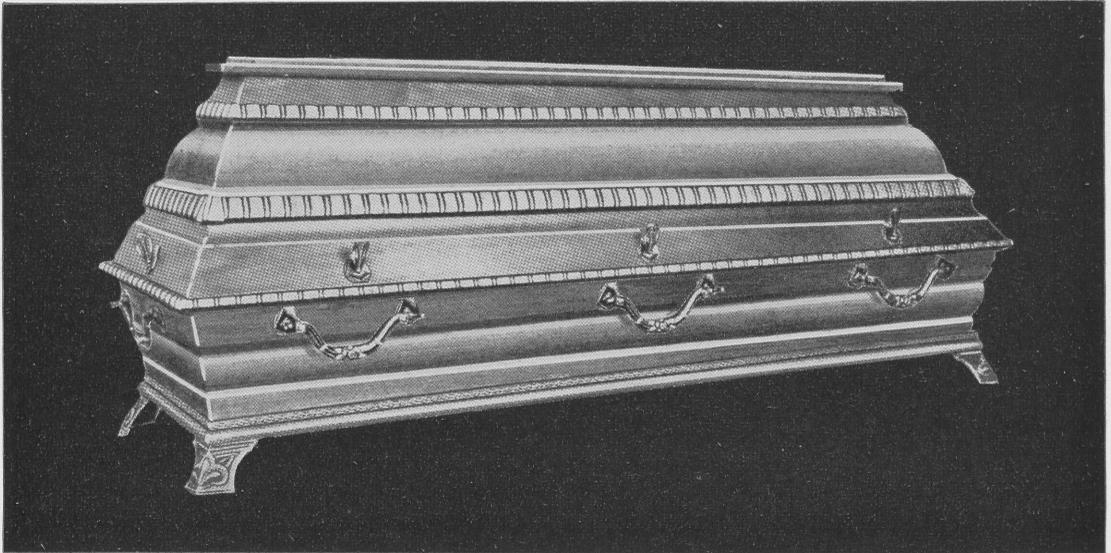


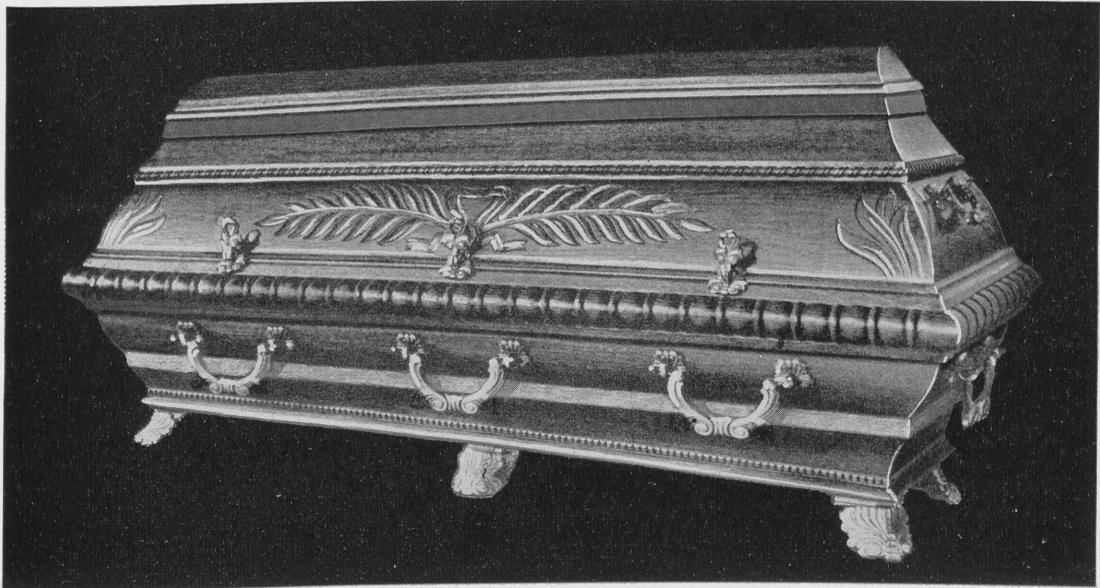
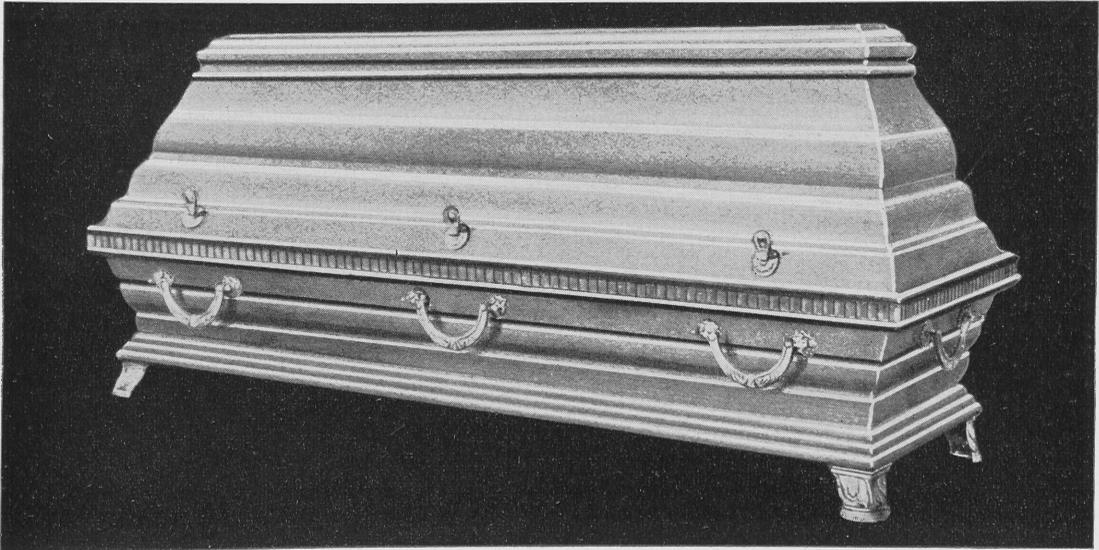
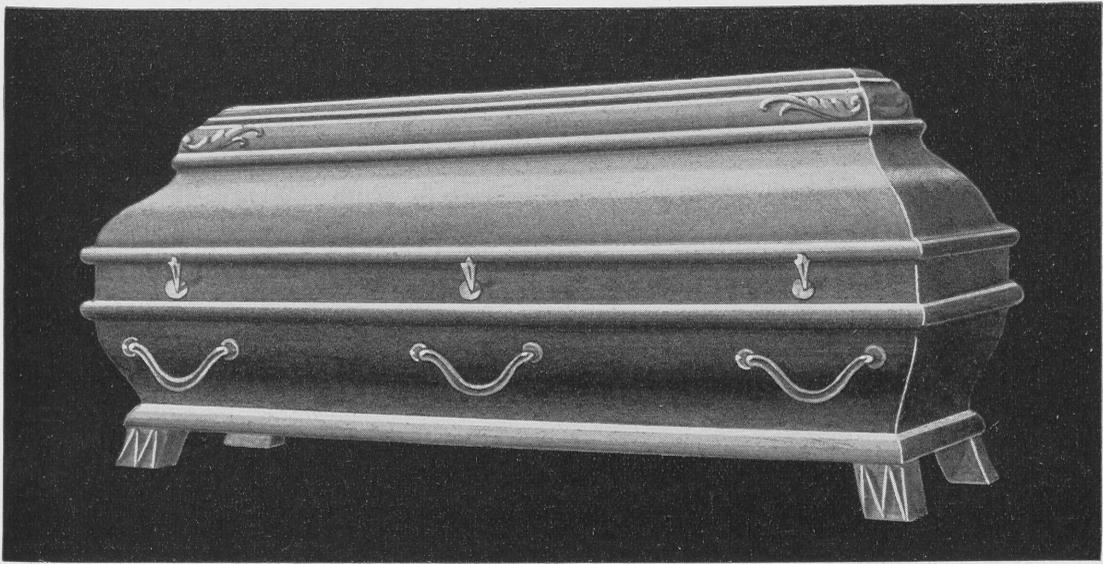


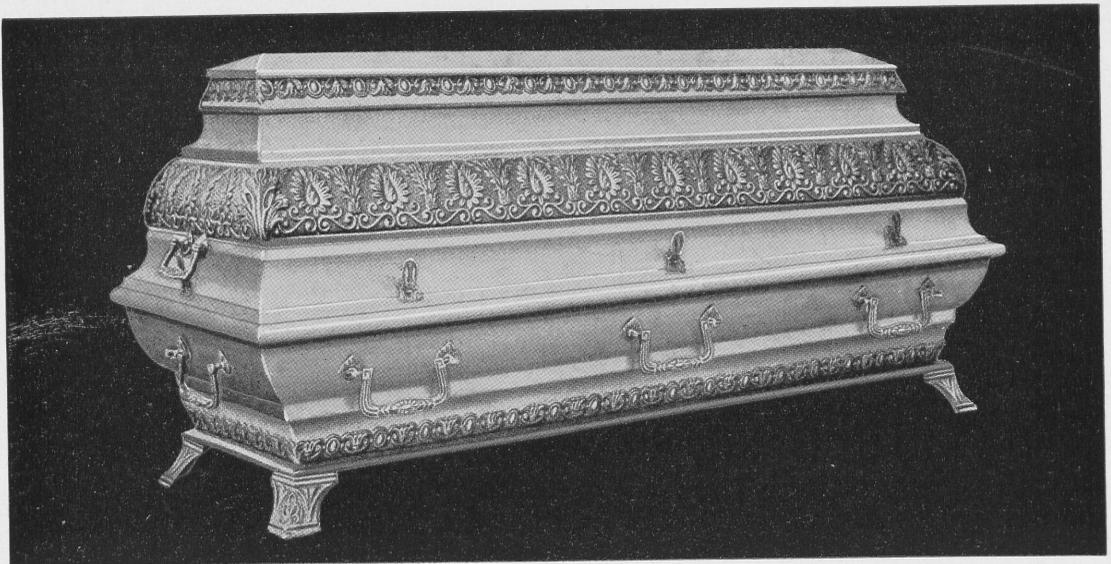
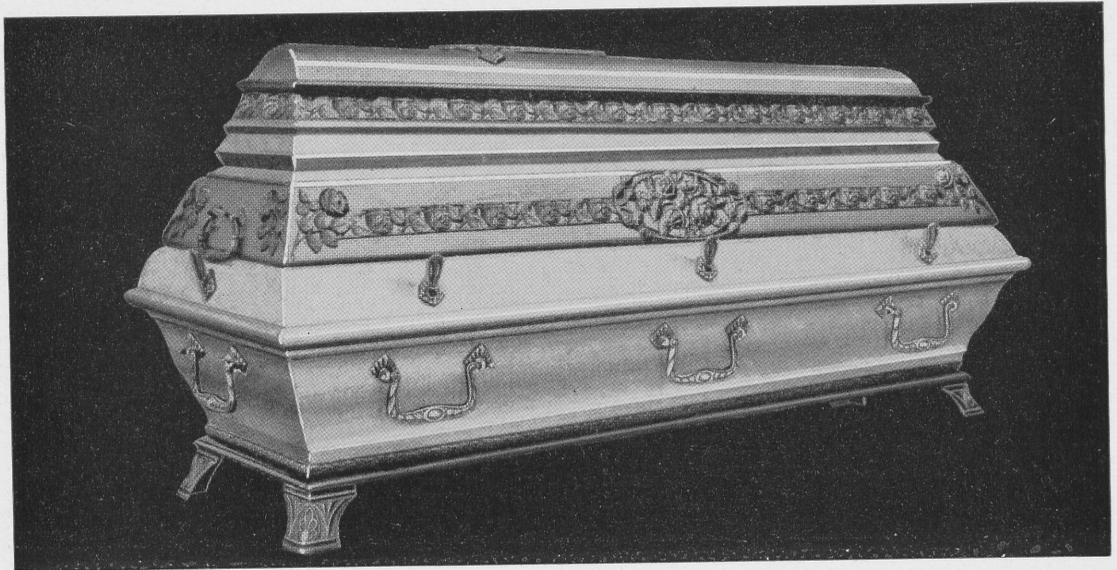
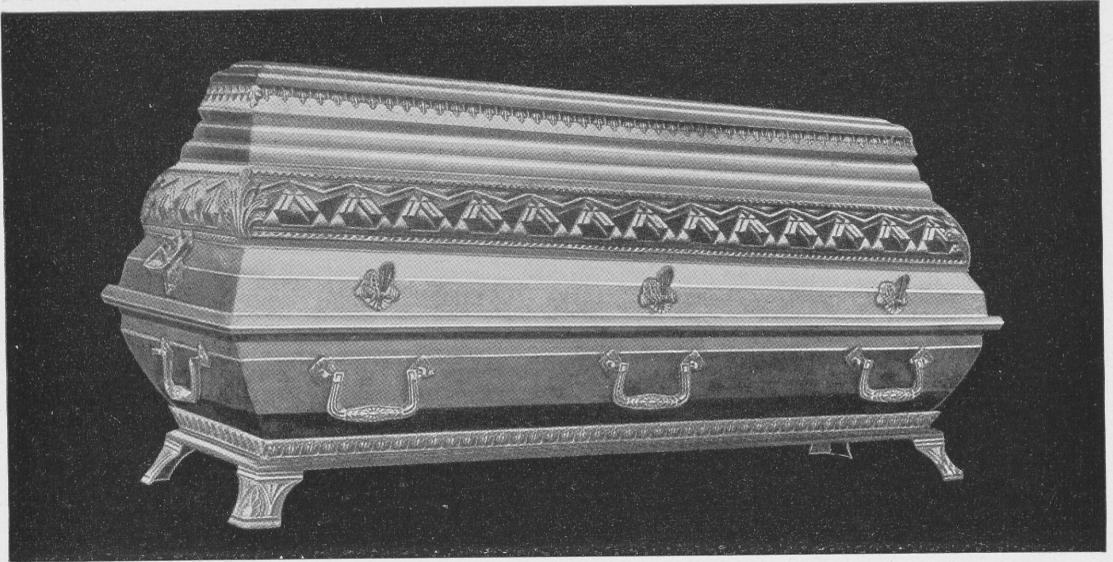


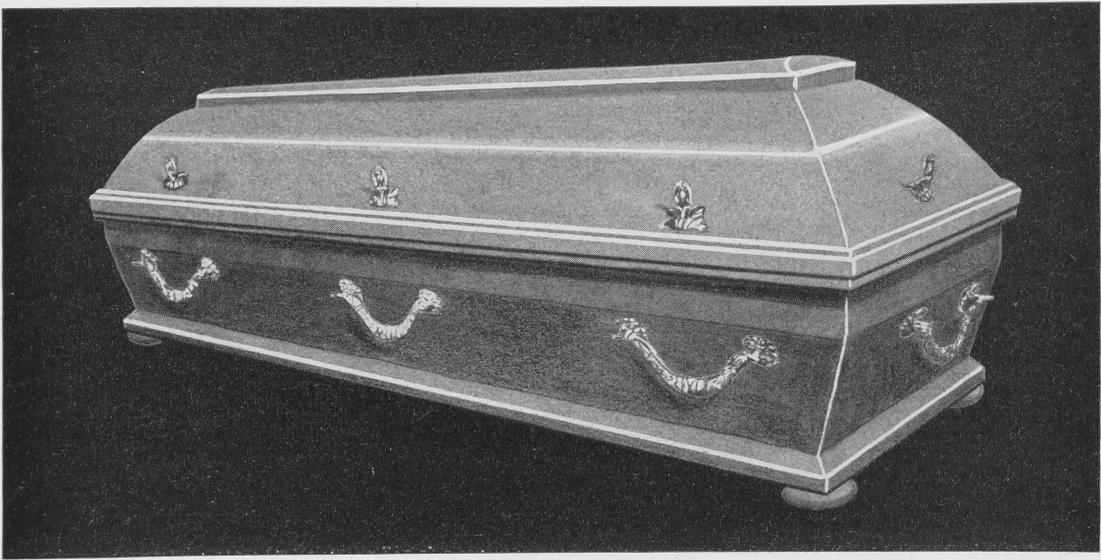
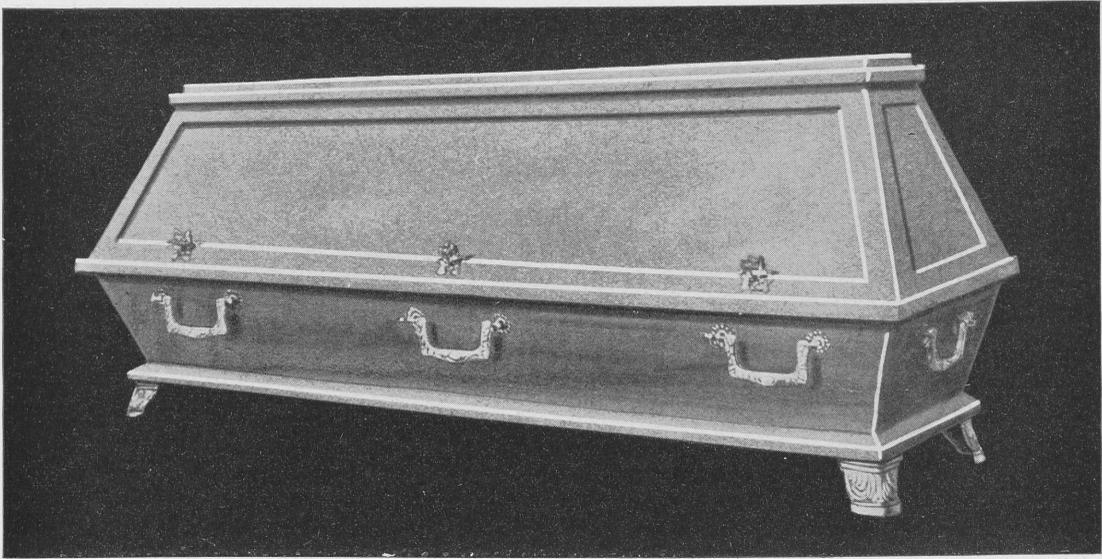


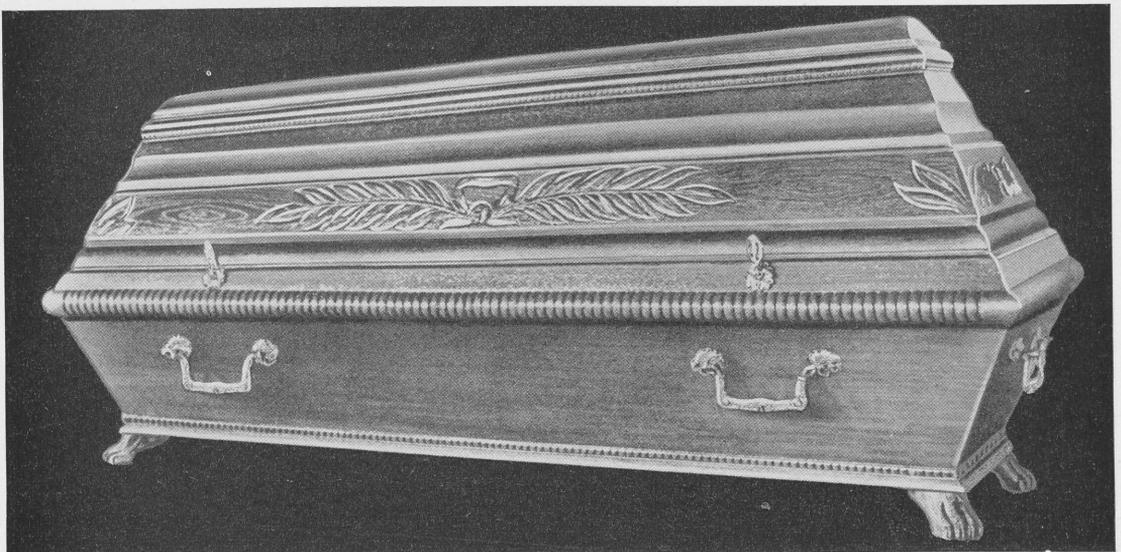
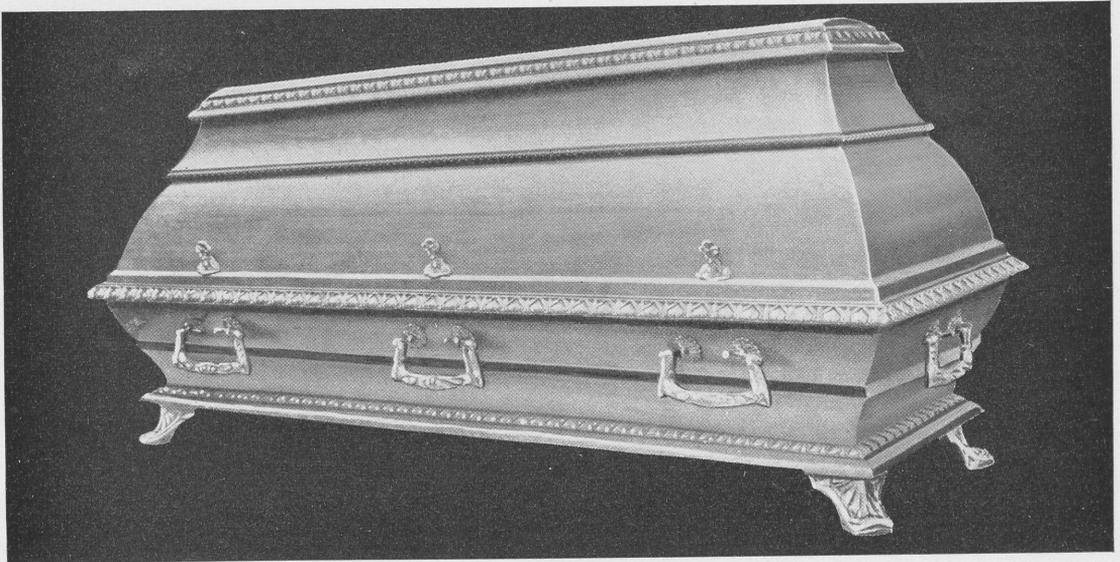
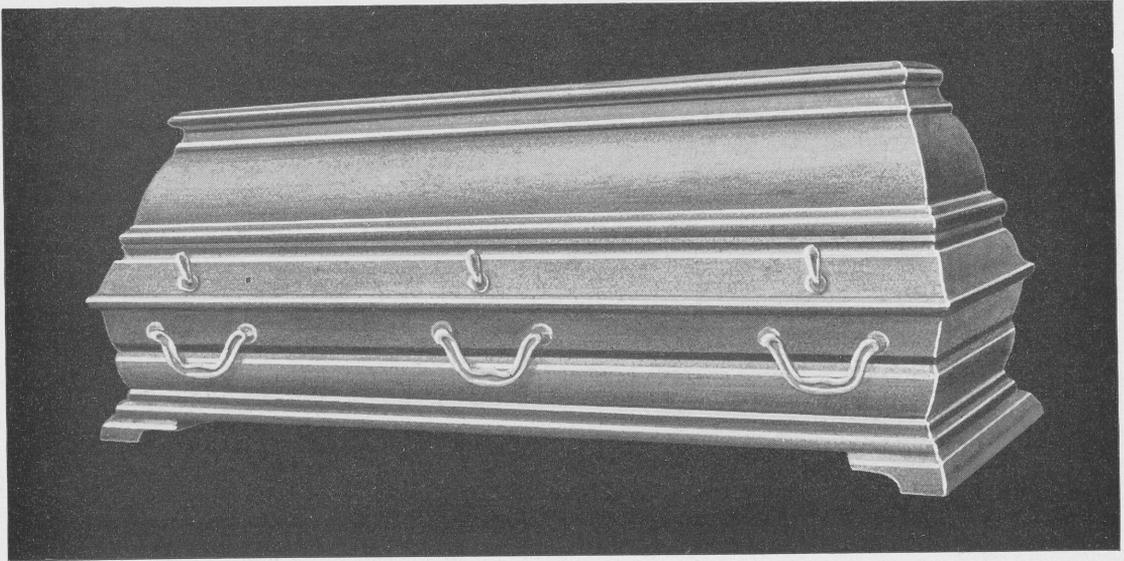


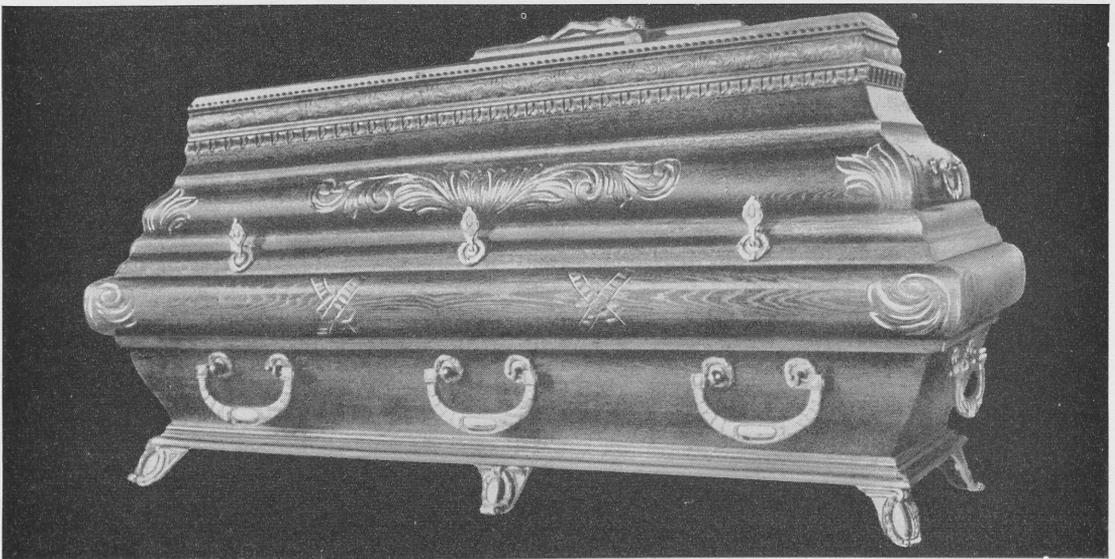
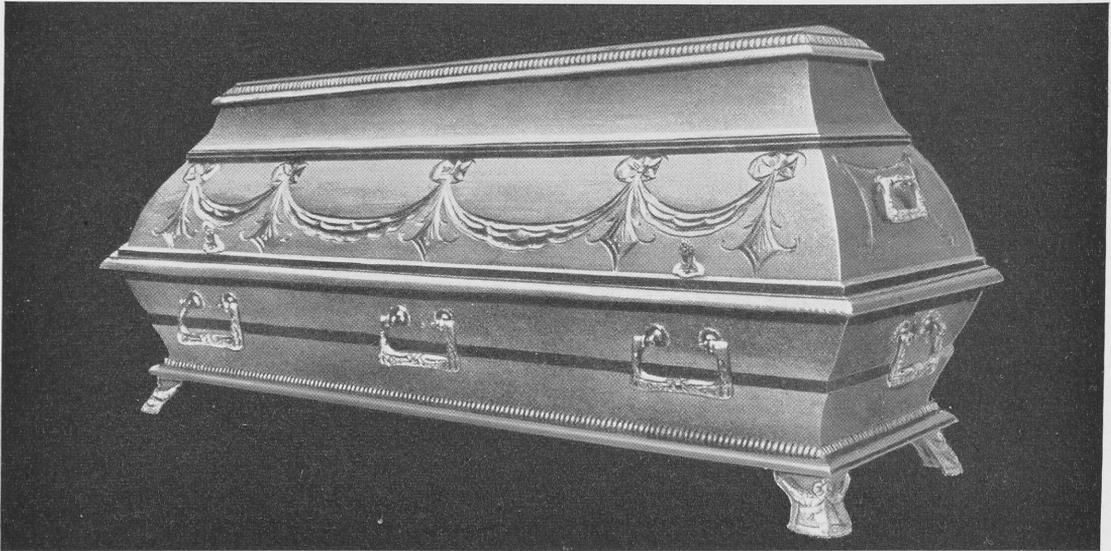
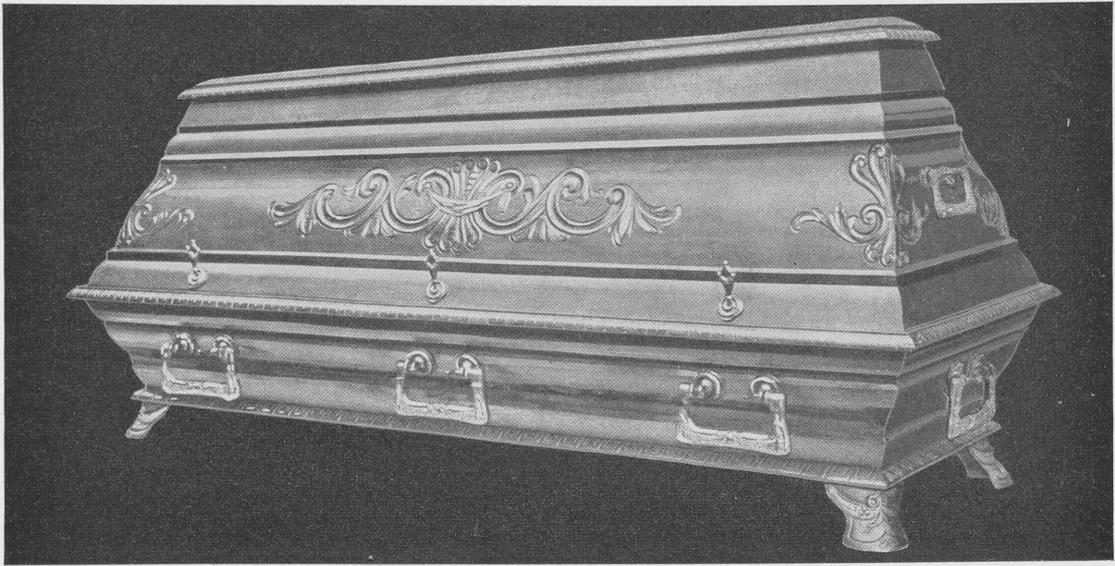


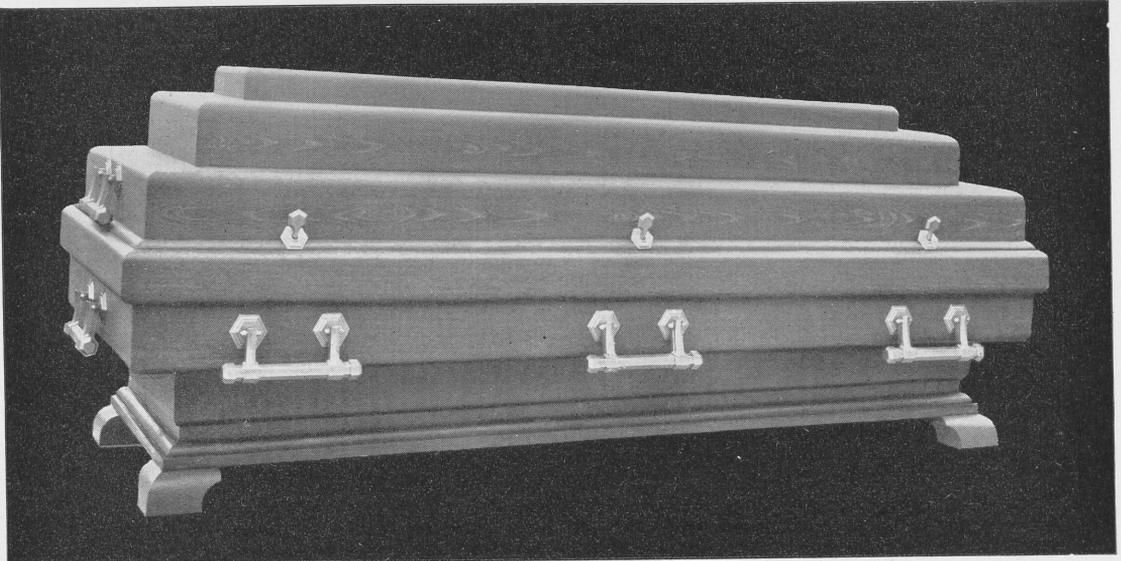
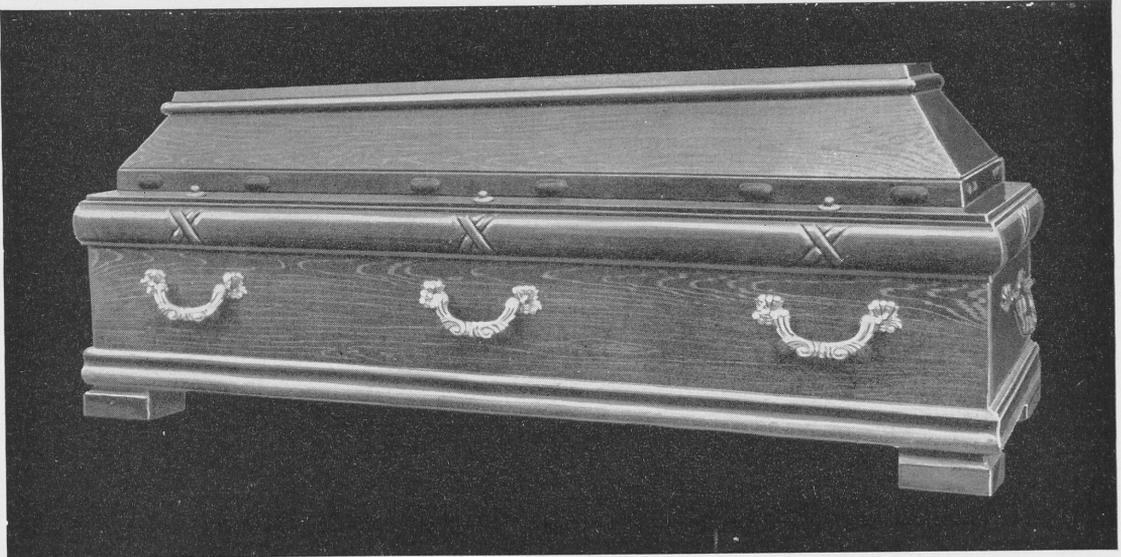
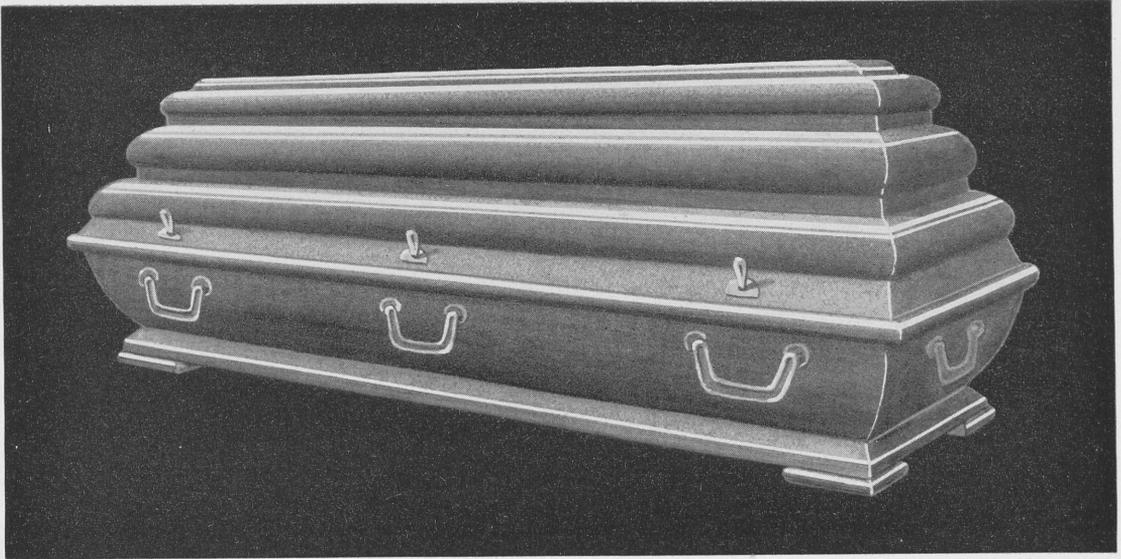




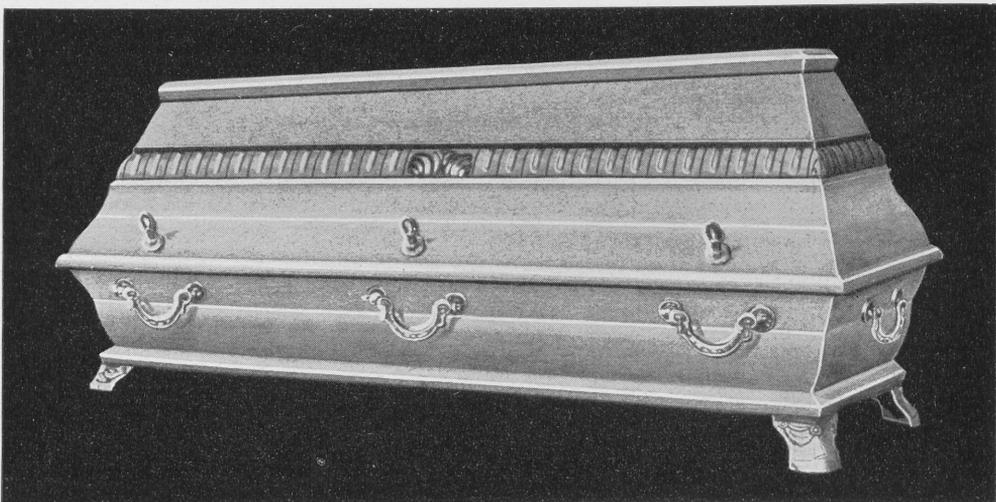
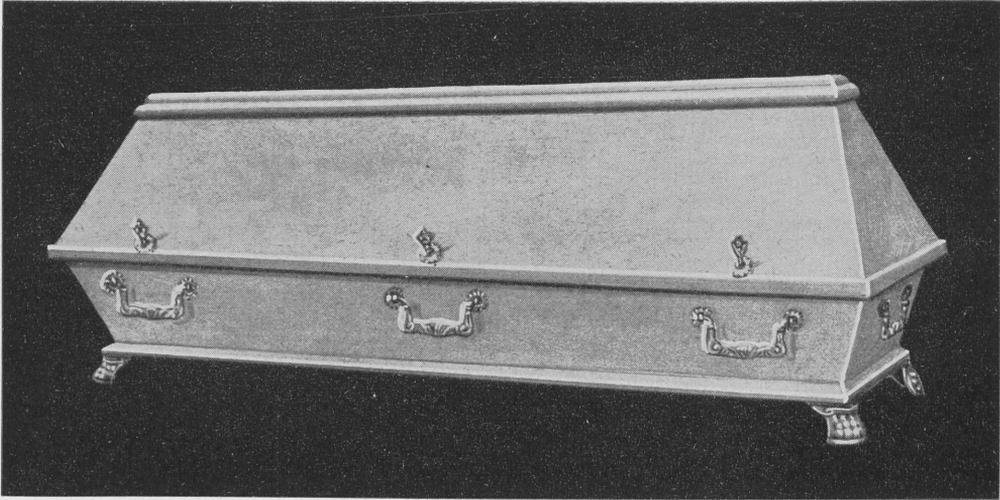


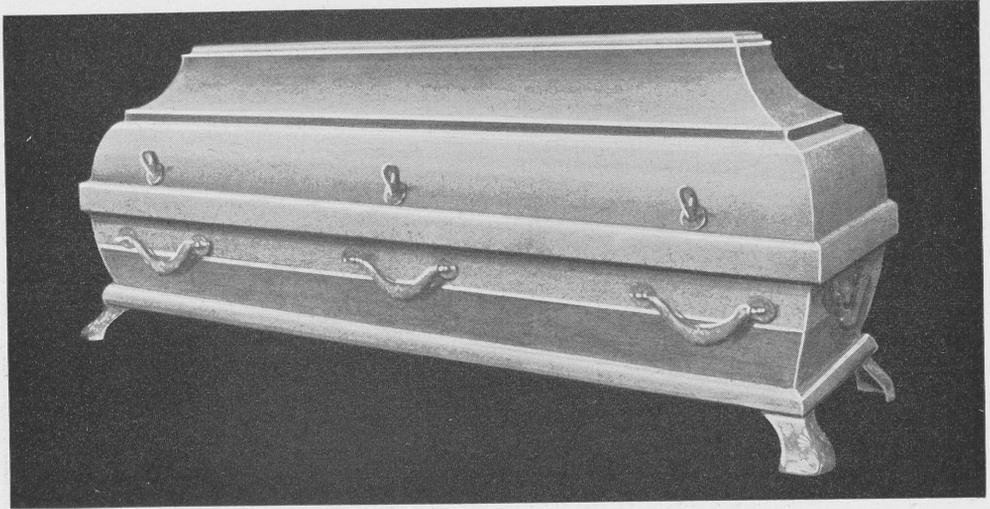
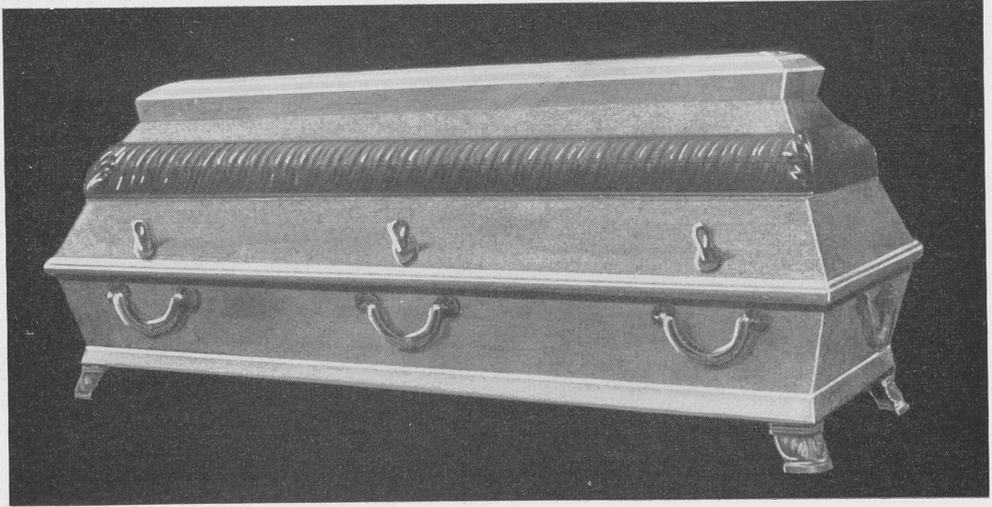






Entwurf und Ausführung Mellenbacher Holzwerke GmbH., Mellenbach (Thüringen)









Schmückendes

BEIWERK

AUS HOLZ
für den
SARGBAU

Handgeschnitzte
SARGPALMEN
HOLZKREUZE
ZIERLEISTEN
HOLZFÜSSE

Fabrik für Holzbearbeitung

OTTO BRETSCHNEIDER
CRANZAHL/ERZGEB.

SARGBESCHLAG

Diese
Fabrikmarke
ist



das Zeichen
für
Qualität



Kaufen Sie Sargbeschlag nur mit diesem Zeichen!

Durch jeden Händler von Ruf zu beziehen!

Das Zeichen bürgt für beste Beschaffenheit der Ware

Rudolf Pohl

Buchholz (Sachsen)
(vormals Mart. Wilh. Gutberlet & Pohl)

Gegründet 1893

Bekannte, leistungsfähige Bezugsquelle für

**Sargbeschlag und
Sargausstattung**

aller Art

Fabrikation von
Sterbewäsche

in jeder Preislage von der einfachsten bis zur
elegantesten Ausführung
in vielen Stoffarten

Spezialfabrik für Särge und Sterbewäsche



Rbl. 8.40

381/61

K1292

Condordruck Bruno Bleß KG, Berlin SO 16, Rungestr. 30

EESTI RAHVUSRAAMATUKOGU



1 0100 00572826 2