

Besøg www.byggefilm.dk



Foto: Anders Dylø, Chroma Film

Klassisk Håndværk: Formstikker - tapet

I slutningen af 1700-tallet kom de første papirtapeter. De var udført i mindre stykker med bloktryk. Formstikkeren udførte trykblokkene af tre sammenlimede stykker træ med påsatte messingprofiler. Derfra udviklede formstikkerfaget sig, og i midten af 1830-erne blev tapetrykkemaskinen opfundet. Med denne kunne man trykke endeløse baner af tapeter ved hjælp af valser, og med motiver i op til 12 forskellige farver. Formstikkeren laver valserne til tapetrykkemaskinen af ahorntræ med messing profiler, som har været i almindeligt brug til limtryksmaskiner på tapetfabrikkerne helt frem til 1970-erne.

Formstikkerfaget har aldrig været en uddannelse i de skandinaviske lande, mens Tyskland havde en selvstændig uddannelse i formstikning frem til 1996. Efter at være blevet uddannet på en tapetfabrik var det almindeligt at svendene "tog på valsen". Det betød, at man rejste til forskellige lande i Europa for at dygtiggøre sig.

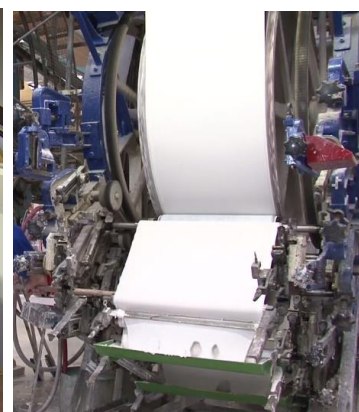
I Danmark har vi i dag én aktiv formstikker, og i Tyskland findes 3 aktive formstikkere. I 2014 standsede produktionen af trykte papirtapeter fra den sidste tapetrykkemaskine i Danmark. Maskinen er overtaget af Frilandsmuseet under Nationalmuseet, hvor man forsøger at bevare viden om formstikkerfaget, så der også i fremtiden kan skabes eller restaureres valser til trykmaskinen, og rekonstrueres historiske og antikvariske tapeter til udvalgte fredede bygninger.



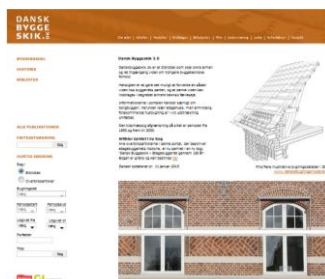
Eksempler på detaljer i formstikningsprocessen (fotos fra filmen)



Fotos: Anders Dylø, Chroma Film



Se også www.danskybyggeskik.dk



Fakta om metoden

I filmen ser vi formstikkeren, der viser hele processen fra valg af tapetmotiv til de færdige trykvalser. Der er tale om en langstrakt og omstændelige proces, der kræver præcision og tålmodighed. Trykblokkene til bloktryk fremstilles efter samme princip som trykvalserne. Messingprofilerne, der formes og stikkes i valserne eller trykblokkene, er udført af en legering, der består af 64% kobber og 36% zink. Formstikkeren anvender forskellige værktøjer til at bearbejde messingprofilerne med.

På bagsiden kan du se flere detaljer om metode og værktøjer til formstikning.

Filmene kan ses på www.byggefilm.dk eller på www.youtube.dk

Primære kilder til filmen:

Formstikker Heinz Diedrich

Center for Bygningsbevaring

Nationalmuseet/Frilandsmuseet

Billedformat: 16/9 HD-TV	Sprog: Dansk
Produceret: 2015	Varighed: 10:02 minutter
Idé, research, optagelse, produktion og copyright	Niels Brøndbjerg, Teknik & salg ApS Anders Dylø, Chroma Film ApS
Indtaling	Anders Laursen, journalist
Musik	Finn Markwardt / Mastermind Production ApS
Projektledelse	Graves Simonsen, Byggherreforeningen
Primær målgruppe	Bygningshåndværkere – uddannede eller under uddannelse

Detaljer fra formstikkerfaget

Anvendt matematik

Når trykvalsene skal fremstilles anvendes den matematiske formel PI.

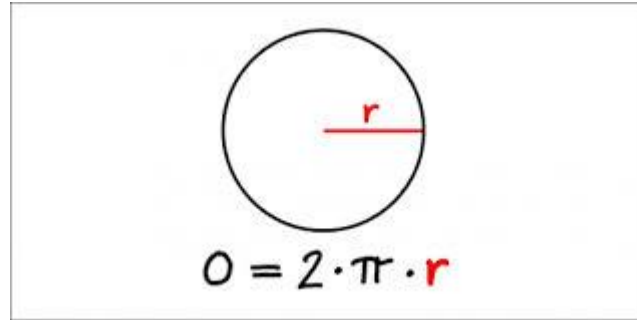
PI er forholdet mellem cirkelns diameter og dens omkreds (3,14159265359).

Omkredsen af en cirkel er 2 gange radius gange PI (3,14).

Er radius på trævalsen 7 cm, så er omkredsen $2 \times 7 \times 3,14 = 43,96$ cm.

Er radius med messingprofiler i valsen 7,5 cm, så er omkredsen $2 \times 7,5 \times 3,14 = 47,10$ cm.

Altså er omkredsen af den færdige valse med messingprofiler blevet $47,10 - 43,96$ cm = 3,14 cm større.



Fremstilling af messingprofiler

I en profiltrækbænk kan man trække standard messingprofiler igennem. Så får man særlige profiler til blomster eller andet motiv.



I en figurfræser kan man på tykke messingprofiler fræse noget af materialet væk, så profilet nemmere kan stikkes ind i valsen.



I standsebænken klippes hakker i lange messingprofiler, så de kan bukkes omkring den krumme valse.