



Forblad

Bygningsenkeltheder Almindelige Vinduer og døre

Jens Friis-Petersen, Vilhelm Wittrup

Tidsskrifter

Arkitekten 1928, Ugehæfte

1928

BYGNINGSENKELTHEDER

ALMINDELIGE VINDUER OG DØRE

I.

*En Oversigt udarbejdet af Jens Friis-Petersen,
Teksten i Samarbejde med Vilhelm Wittrup.*

Mange vil huske hvor vanskeligt det faldt dem, da de i Faget Husbygning paa Teknisk Skole*) skulde tegne en indvendig Dør til deres første Hus. Med selve Huset gik det endda — velsagtens fordi man endnu slet ikke havde Forstaaelse for de Vanskeligheder, der her skal overvindes i Praksis — men over for den mindre Opgave, hvor alle Forhold, og dermed ogsaa Vanskelighederne, var lettere at overse, gik man istaa, og særlig stod man uforstaaende over for Spørgsmaal vedrørende Enkelthederne: Hvilke Krav stillede Konstruktionen? Var Profilerings nødvendig? Var Konstruktion og Profilerings uafhængige af hinanden eller indvirkede de paa hinanden? Hvis der skulde anvendes Profilerings, hvordan skulde den saa formes? Hvordan havde andre baaret sig ad? Hvor fandt man Vejledning?

Til nogen sammenfattende Redegørelse for disse Forhold blev man ikke henvist — velsagtens fordi den ikke fandtes. Bygningskonstruktionen gav vel Svar paa de konstruktive Spørgsmaal (mere dog paa deres *hvordan* end paa deres *hvorfor*), men Forholdet mellem Konstruktion og Form var uklart; den saa ikke bort fra Profilerings (hvad der vel — naar man havde fastslaaet den konstruktivt betydende Forskel mellem kontrakehlelige og ikke-kontrakehlelige Profiler — havde været det naturligste) og paa den anden Side gav den heller ingen fyldestgørende Redegørelse for Profilerings (hvad der dog heller ikke var dens Opgave). Vejledning i Formspørgsmaal søgte man ad den i og for sig solide Vej gennem Kendskab til det, der tidligere var udført, m. a. O. gennem Opmaaling — men her glippede omvendt let Forbindelsen mellem den gamle Form og moderne Konstruktion, idet baade Dimensioner og Konstruktioner er ændrede (og rent bortset fra Spørgsmaalet om *Opgaverne* var de samme!).

Først søgte man til de udgivne Opmaalinger, men af Enkeltheder (og iøvrigt af Planer og Snit) var der ikke

* De tekniske Skolers „videstgaaende Dagskoler med Afgangsprøve for Bygningshaandværkere“ kaldes i det følgende *Bygningskonstruktørskoler*. Det er af praktisk Betydning at kunne benytte en Betegnelse, der er kortere end den officielle, og den hidtil ofte anvendte — Bygnings-skole — slaar nu ikke til, efter at Akademiet kalder sin „Architekturskole-Skole“ saaledes. Der er ikke Enighed om Betegnelsen Bygningskonstruktørskole, og at den *ordret* ikke *dækker* den mellem-tekniske Mesteruddannelse i Byggefagene indrømmes, men det synes af ulige større Betydning, at den paa Grund af Analogien med Maskin-, Elektro- og Skibskonstruktør let vil blive opfattet rigtigt. Derfor ønskes den af Eleverne og anvendes i Praksis, og da der ikke foreligger noget bedre Forslag, maa det formentlig være berettiget at bruge den.

meget, og af det der var, stammede det meste fra Bygninger, der laa i et ganske andet Plan end de Smaahuse, man selv arbejdede med. Dertil kom saa Skolens egen Opmaaling; mange er begyndt med Bymuseets (eller tilsvarende) gamle Døre — Døre, der er samlet, ikke fordi de er almindelige, normale, men netop fordi de er „mærkelige“ — deres Betydning for moderne Husbygning ligger derfor ikke lige for. Senere gik man over til at gennemaae almindelige, mindre Huse, og den interesserede og flittige Elev kunde herigennem erhverve sig et vist førstehaands Kendskab — af ikke ringe Værdi — til Størrelser og Enkeltheder i nogle gode ældre Huse, men til nogen paa Forstaaelse hvilende Oversigt over Husformernes Udvikling eller over Enkelthederne, som kunde tjene til Vejledning og Sammenlignings-Grundlag (ikke til Efterligning!) under Elevernes eget Arbejde, er vist ingen naaet. Under dette Arbejde har det saaledes vist sig, at Opmaaling af ældre Bygninger, der omkring 1912 blev optaget i Bygningskonstruktørskolernes Undervisningsplan som et naturligt Modtræk mod individualistisk Løshed og manglende Respekt for dansk Husbygningstraditioner, er et *vanskeligt Undervisningsmiddel*. Det er ret begrænset, hvad selv de mest interesserede Elever kan overkomme at maale, og egentlig ligger Opgaven, paa egen Haand at maale ordentligt op og saadan, at det har Betydning for Uddannelsen, over Elevernes Kræfter, idet der til at skelne mellem væsentligt og uvæsentligt kræves et Overblik og et Kendskab til Husbygningen, som de ikke kan have; endelig er Afstanden mellem de gamle Huse og vor Tids Husbygning saa stor, at en Del af Eleverne har vanskeligt ved at se en Forbindelse mellem dem, og naar de ikke kan se Formaålet med deres Arbejde, mister de Lysten og faar saa for lidt ud af Undervisningen. I de senere Aar foregaar der derfor inden for Bygningskonstruktørskolerne en Omlægning i Retning af mindre Opmaaling og mere Bygnings-tegning-Bygningshistorie. Samtidig med at der ved en Gennemtegning af en Række typiske Huse sikres alle Elever et vist Udbytte af Tiden, kan det værdifulde i Opmaalingen bevares for de Elever, der virkelig har Interesse derfor, idet de paa Skolen i Stedet for Huse efter Skitser paa Tavlen kan tegne Huse, de selv har maalt op (frivilligt!).

Naar den enkelte Elev ikke kunde maale saa meget, at det gav en Oversigt over Hovedpunkterne i Fortidens Husbygning, laa det nær at *samle* de forskellige Elevers Arbejder og at gøre dem lettere tilgængelige ved at *udgive* et Udvalg af dem. Naar man nu søger ud over Opmaalingen, maa det fastholdes, at denne Tilvejebringelse af et Materiale til Belysning af *almindelig dansk Husbygning* har været aldeles nødvendig, og at alene den — foruden det direkte Udbytte som en Del af Eleverne har haft af at maale op — fuldtud har berettiget Opmaalingens Optagelse paa Undervisningsplanen. Baade Akademiet og Bygningskonstruktørskolerne har nu saadanne Samlinger, og de forskellige Opmaalingspublikationer er almindeligt kendt. Men

naar Eleverne havde ondt ved at udtrage, det der kan læres af Fortidens Husbygning, maa det næste Skridt blive at *bearbejde* Opmaalingerne med Henblik herpaa. En begyndende Bearbejdning betød det, da Foreningen af 3. December udskilte „Gamle Bygninger paa Landet“ af sine Aarbøger med blandet Indhold, og noget lignende gælder de Opmaalingshefter, der udgives af Bygningskonstruktørskolen i København, og som kun omfatter Enfamiliehuse og Huse med Smaaalejligheder. Det næste Skridt maa blive, at man ikke holder sig til det enkelte Hus, men tager et bestemt Omraade inden for Husbygningen op til Undersøgelse og søger det belyst gennem en Række af Huse.

Der er her Spørgsmaal nok, lige fra Husformernes og „Størrelsernes“ Udvikling til alle Enkelthederne. Til Belysning af det første Spørgsmaal samles der Materiale i Opmaalingshefterne, og hvad Enkelthederne angaar, er det maaske naturligt, at man, som det i 1912 var de individuelle Porte og Døre, der maatte holde for, nu begynder med en Oversigt over Enkeltheder af Vinduer og indvendige Døre i almindelige Beboelseshuse fra det sidste Aarhundrede.

Den foreliggende Oversigt hviler foruden paa de senere Aars Opmaalingsarbejde ved Bygningskonstruktørskolen i København paa en Gennemgang af Trappegangene i en Række gamle Gader i den indre By. Den offentliggøres ikke med Ønsket om, at Profilerne maa finde umiddelbar Anvendelse — tværtimod — og naar ret vidtgaaende Profiler er medtaget, er det fordi Erfaring har vist, at Ukendskab kan vække Nysgærrighed og Interesse, mens derimod Kendskab til mere udviklet Profiler kan have den modsatte Virkning, virke i Retning af større Enkelthed.

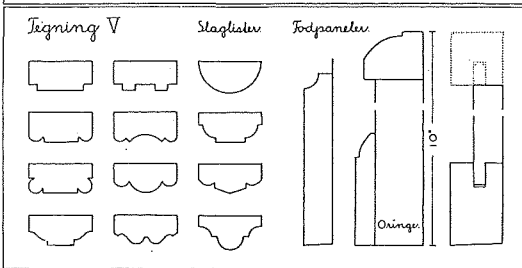
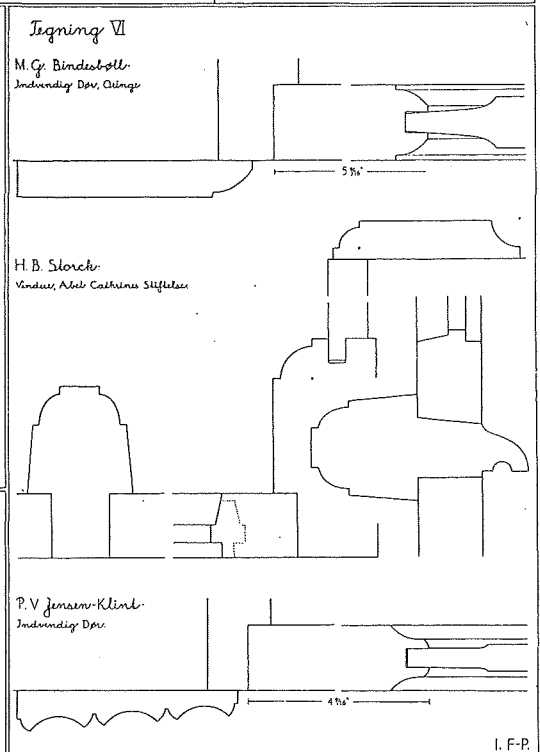
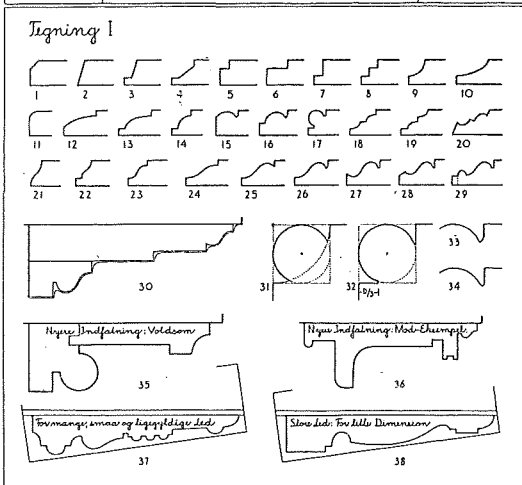
Med Undtagelse af de mest individuelle Former er Snedkerarbejdet ikke gengivet slavisk, men Smaa-variationer er søgt udskudt, og for at naa en Bestemmelse er det tegnet inden for de i Nutiden gængse Trædimensioner (Paa Tegningerne betegnet: Normaliseret.)

Over Dimensionerne i Handelsmaal og maskinhøvlet paa to Sider eller Kanter kan man opstille følgende Tabel:

Handels- maal	Færdig- maal	Handels- maal	Færdig- maal	Høvlet og pløjet
3"	2 ⁵ / ₈ "	9"	8 ¹ / ₂ "	8 ¹ / ₈ "
2 ¹ / ₂ "	2 ¹ / ₄ "	8"	7 ⁵ / ₈ "	7 ¹ / ₄ "
2"	1 ³ / ₄ "	7"	6 ⁵ / ₈ "	6 ¹ / ₄ "
1 ¹ / ₂ "	1 ³ / ₈ "	6"	5 ⁵ / ₈ "	5 ¹ / ₄ "
1 ¹ / ₄ "	1 ¹ / ₈ "	5"	4 ⁵ / ₈ "	4 ³ / ₈ "
1"	7/ ₈ "	(4 ¹ / ₂ ")	(4 ¹ / ₈ ")	(3 ⁷ / ₈ ")
3/ ₄ "	5/ ₈ "	4"	3 ⁵ / ₈ "	3 ³ / ₈ "
5/ ₈ "	1/ ₂ "			
1/ ₂ "	3/ ₈ "			
Gulvbrædder af 1 ¹ / ₄ " er ikke fuldt 1 ¹ / ₈ ", snarere 1 ¹ / ₁₆ ", da der tages en særlig Pudsespaan.				

Til de almindeligt anvendte Dimensioner er man naaet gennem lang Tids Erfaring. For almindelige maskinfremstillede Vinduer og Døre er disse Størrelser

Tegning II	Skump	Gering	Konkretkledning
Karm Sinking			
Vinduesramme Sidsning			
Døranslyfter Tapning			

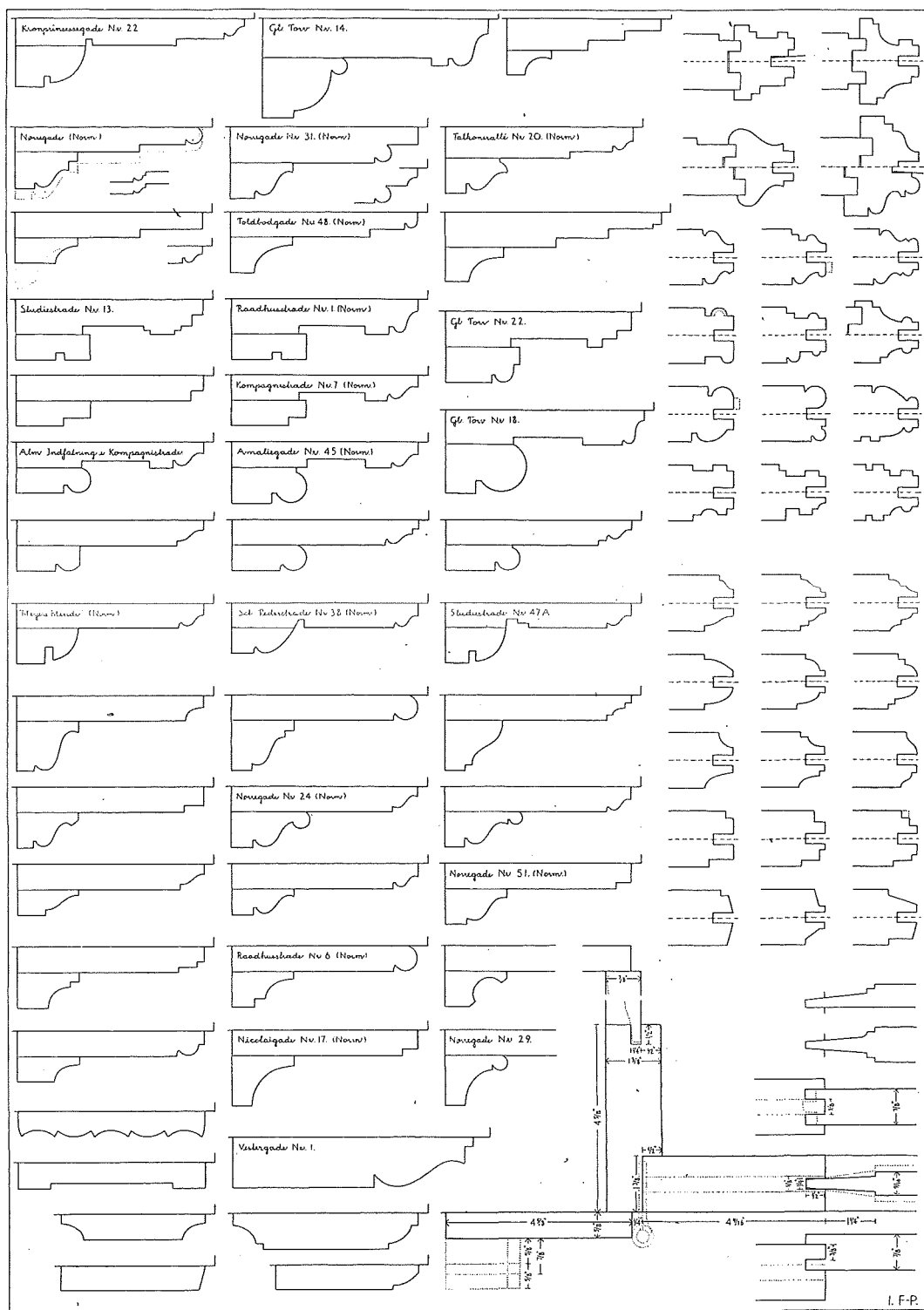


Tegning I, II, V og VI. 1:4.

vist nederst paa Tegningerne III og IV med indskrevne Færdigmaal. Men da ogsaa Samlingsmaaden øver Indflydelse paa Snedkerarbejdets Enkeltheder og bl. a. bestemmer en Række Grænser for mulig Profilerung, og da omvendt Profilerung kan øve Indflydelse paa (i visse Tilfælde styrke) Konstruktionen, skal der inden den nærmere Gennemgang af Vinduer og Døre søges gjort Rede for de almindeligst anvendte Profiler og Samlinger.

Hvis man ikke ønsker de skarpe, retvinklede Kanter i Træets fulde Dimension, kan Hjørnerne brydes, retliniet (Affasning) eller krumt, ved Sæmmensætning af rette Led (Platter) og krumme eller ved Opløsning i flere rette Vinkler. Af disse faa Led sammensættes de traditionelle Profiler, der er vist øverst paa Tegning I.

Simplest er Affasning (Fig. 1), der kan udstrækkes til en hel Kant (2) eller forsynes med een eller to Platter (3 og 4). Svinder Skraalinen ind fremkommer Falsen



Tegning IV. Oversigt over Enkeltheder af almindelige indvendige Døre. 1: 4.

og krumme Led vises Fig. 18, 19 og 20 (det bliver let smaaligt, se ogsaa Fig. 36), og endelig kan Profiler sammensættes af flere krumme Led eller disse kan have Dobbeltbevægelse, Karnisprofilen (21, 22, 23 og 24). Karnissens Runding kan som Staffens føres videre end til Tangering med et Plan parallelt med Træets Flade (25), og den kan bagtil afsluttes med retliniede eller krumme Led (Fig. 26 og 27; herom nærmere nedenfor), den kan endvidere runde udad igen ved Forkanten (27)

og den kan i saa Fald forbindes med et retliniet Led ved Affasning vinkelret paa Tangenten (28). Endelig kan Karnisprofilen forekomme forbundet med et krumt Led, som f. Eks. i Fig. 29; andre Former findes paa Tegning IV, og noget tilsvarende gælder for Stafprofilen.

De forskellige Profilers Størrelse, Forholdet mellem Bredde og Dybde, deres Sammensætning og Enkeltform (strammere eller fyldigere) er meget varierende — Tegning III og IV viser en Række Eksempler — men

som et Forhold af Betydning ved Bestemmelse af et Profils Størrelse skal anføres, at Platter paa Døre og Vinduer der skal males ikke bør gøres synderligt mindre end $\frac{1}{8}$ ". Paa Teknisk Skole opbevares den paa Tegning I, Fig. 30, viste gamle Dørindfatning, hvor der i den 8 mm dybe Indhuling bag Karnissen findes 5 mm Maling. Rundstave, der f. Eks. i Sten eller i Snedkerarbejde der skal poleres kan konstrueres som vist i Fig. 31, konstrueres til malet Arbejde bedre som vist i Fig. 32, hvor Afslutningen er retvinklet og retliniet, eller i Fig. 33, hvor den er krummet vinkelret paa Tangenten; af Hensyn til Høvljernet kan den ogsaa udføres med en *lille* Bue som vist i Fig. 34. Profilets Bredde er dog undertiden lidt større end Staffens Diameter. Bestræbelsen for at opnaa retvinklede eller svagt stumpede Sømmeskæringer (Retningsforandringer) ikke alene mellem rette Led, men ogsaa mellem retliniede og krumme eller to krumme Led (Fig. 18, 19, 20, 28 og 33) er bemærkelsesværdig.

I de senere Aar spores en Tendens til at gøre Profileringen meget kraftigtvirkende som f. Eks. $\frac{3}{4}$ -Staffen paa Dørindfatningen Fig. 35 eller endog som den næsten tragikomiske Fig. 36. Saa voldsomme Profiler kan, som det fremgaar af Oversigten Tegning III og IV, ikke paavises i almindeligt Arbejde fra ældre Tid; Profileringen kunde godt være kraftig, men den mistede aldrig en vis Mildhed, der er i Overensstemmelse med Træets Natur, og dette skyldes utvivlsomt, at den mindre er „tegnet“, men bestemt af Snedkere i nøje Føling med Materiale, Værktøj og Arbejdsmaade. Selv om ogsaa den klassiske Arkitekturs Stenprofiler har øvet Indflydelse paa Bygningssnedkerarbejdets traditionelle Profilering, er de i hvert Tilfælde ikke slugt raat og end mindre overdrevet. (Tegning I, Fig. 37 og 38 omtales i sidste Afsnit.)

De ved Karme og Rammer anvendte Hovedsamlinger er vist paa Tegning II: Karme samles i Almindelighed ved Sinkning. Vinduesrammer ved Slidsning og Døre ved Tapning. Er Stykkerne uden Profiler, siges Samlingen at være stump. Ramstykker med Profil kan samles paa Gering eller, hvis Profilet har Slip, ved Kontrakehling, d. v. s. ved at det omvendte Profil kehles i Samlingens andet Stykke.

Da det Træ, der bliver staaende paa Siden af en Udslidsning, formentlig vil flække af, inden en lige saa tyk Tap brækker, gør man i Almindelighed Tappen lidt mindre end $\frac{1}{3}$ af Ramtræets Tykkelse. Ligeledes er Tapsinkerne mindre end Hulsinkerne.

I Forhold til en stump Samling er Geringssamlingen af Ramstykker dyrere og svagere, idet det Stykke, der optages af Profilet og skæres paa Gering, bliver næsten uden Betydning for Styrken. Samlingen ved Kontrakehling er derimod stærkere som Følge af Støtten fra de Lapper, der griber ind over Profilet, og den er billig, da Stykkerne helt kan tildannes paa Maskine. Det maa dog huskes, at den maskinfremstillede Tap er svækket noget ved, at det Jern der renskærer Brystet ved Tappen skærer lidt ind i denne for at overskære Fibrene

rent, mens man naar man skærer en Tap i Haanden kan skære lige til denne. Ved stumt Maskinarbejde bør Tappen derfor gøres lidt tykkere end ved Haandarbejde; ved Kontrakehling vil Styrkeforøgelsen ved „Lapperne“ formentlig mere end ophæve Svækningen af Tappen.

Kontrakehling medfører en stærk Begrænsning af Profileringsmulighederne: Profilet maa have Slip i Samlingens Retning, og det maa ikke være for bredt og fladt eller gaa for jævnt over i Ramtræets Sider, da Lapperne der griber over Profilet saa bliver for tynde og flosser i Kanten, hvorved Samlingen mellem de to Profiler bliver uren. Profilet bør derfor slutte med en Platte paa o. $\frac{1}{8}$ " eller en kraftig Runding.

Profileringen er vel i væsentlig Grad en dekorativ Foreteelse, og den kan, som ved Geringssamlinger, nærmest svække Konstruktionen, men det er værd at bemærke, at den ogsaa, f. Eks. ved Kontrakehling, kan bevirke en konstruktiv Forbedring. Denne Forbedring staar i nøje Forbindelse med Maskinfremstillingen da Kontrakehling kun vanskeligt lader sig udføre i Haanden; men mens Maskinarbejdet saaledes har ført til en Forbedring af Rammesamlingen, har det forringet Samlingen af Karmene. Sinkning kan, i saa store Dimensioner, kun udføres i Haanden, og for at faa Prisen ned er man begyndt at slidse Karmene sammen (Slidsning kan udføres paa Maskine), men selv om der anbringes limede Kiler i Slidsningen, er det en svag Konstruktion, som de bedre Maskinsnedkerier kun gaar med til tvunget af Konkurrencen. Prisen i Prisuranten gælder for Sinkning. — Er der ikke Profil paa Karmstykkerne eller kun paa Sidekarm men ikke paa Overkarm, kan Samlingen udføres stumt, er der derimod Profil paa begge Samlingens Stykker, maa den udføres med Kontrakehling eller Gering efter Profilets Art.

Vinduer.

Som nævnt findes nederst paa Tegning III de „konstruktive Maal“ for et almindeligt Vindue; til venstre vandret Snit, til højre lodret, og oven over disse er der vist en Række Profileringsmuligheder.

Karm, Midte- og Tværpost udføres som Regel af $2\frac{1}{2}'' \times 5''$. Til bedre Arbejde anvendes dog ikke Handelsvaren $2\frac{1}{2}'' \times 5''$, men man marvskærer en større Dimension. Det marvskaarne Træ holder ikke helt Handelsvarens Maal, og for at man kan være sikker paa at kunne holde Dimensionen, selv om Planken er lidt vindskæv, gøres Færdigmaalet lidt mindre end i Tabellen angivet, nemlig $2\frac{3}{16}'' \times 4\frac{9}{16}''$. For kun at have een Dimension paa Karmtræ hævler man ogsaa den almindelige Handelsvare, hvor denne maa anvendes, ned til dette Maal. — Tværposten kan forsynes med en Vandnæse, og hvis den tillige skal gaa helt ud til Karmens Bagkant, maa den udføres af 6". Vandnæse paa Underkarmen er uden Betydning, da Vandnæsenoten kan kehles i det almindelige Underkarmstykke. Man har en Tid lang falsat for Skifersaalbænke (som vist prikket), men dels har det vist sig vanskeligt at mure Pladen ordentligt fast i denne Stilling, og dels er det bedre, at der er en Fuge imellem Karm og Skiferplade, saa at denne ikke direkte udsæt-

tes for Træets Arbejden. Metalsaalbænke fastgøres bedst til en $5/8'' \times 1 1/8''$ Liste, der fastsømmes under Karmen (som vist punkteret). Vandnæse paa Overkarmstykket anvendes undertiden, hvor Façaderne ikke kan opsuge Slagregn, f. Eks. hvis de er olie-malede.

Falsene gøres $1/2''$ dybe og ofte retvinklede, da det giver den letteste Samling; *opadvendende False bør dog altid gøres skraa*, og det bemærkes, at der ikke skal betales Tillæg til Priskurantens Pris, selv om alle False gøres skraa. Man anvendte en Tid to False, hver $1/4''$ dybe, men det er formentlig uden Betydning for Tætheden, og noget lignende gælder Overfalsning af de ydre Rammer, hvilket medfører en Merpris paa o. 5 Kr. pr. almindeligt 4-rammet Vindue (om Prisen nærmere nedenfor). False for Forsatsrammer omtales under Profileringen.

Vinduesrammer fremstilles ofte af $1 1/2'' \times 7''$, der ved Gennemskæring i Bredden kan give et Vinduesramstykke paa $2''$ og et Dørramstykke paa $5''$ (nogenlunde marvskaaet), eller Planken skæres i tre Stykker, hvoraf de to yderste anvendes til Vinduesrammer og det midterste (med Marven) f. Eks. til Taglægte. Den færdigkehlede Ramme bliver $1 3/8'' \times 1 7/8''$. Forsatsrammer udføres af $1 1/4''$ og bliver $1 1/8''$ færdigbehandlet.

Sprosser udføres i Almindelighed af $1''$ og bliver færdigbehandlet $7/8''$ brede. De kan gøres $3/4''$, men mindre Dimension er det næppe forsvarligt at anvende, da Stykket mellem Kitfalsene (Nakken) saa vil blive under $1/4''$, idet Kitfalsene i Rammer af $1 1/2''$ ($1 3/8''$) som Regel gøres $7/16'' \times 1/4''$ (mindst $3/8'' \times 1/4''$) og i Rammer af $1 1/4''$ ($1 1/8''$) som Regel $5/16'' \times 1/4''$.

Tappens Tykkelse er i Rammer af $1 1/2''$ ($1 3/8''$) normalt $7/16''$, mindst $3/8''$ og i Rammer af $1 1/4''$ ($1 1/8''$) normalt $3/8''$, mindst $5/16''$.

Overfalsningen af Forsatsrammer er som Regel $1/4''$ (særligt Anslag paa Underkarm og Tværpost omtales nedenfor under Profileringen), og Falsens mindste Bredde bør være Summen af Kitfals og Tap, da der ellers vil blive synligt Endetræ fra Tappen.

Not for *Vinduesplade* gøres almindeligvis $5/16'' \times 1/2''$ (*Huth* angiver $3/8'' \times 1/2''$). Er der ikke Forsatsrammer, anbringes den $1/2''$ under Underkarmstykkets Overside (Lysningen), er der Forsatsrammer, anbringes den $3/16''$ ($1/8'' - +1/4''$) under disse. Vinduespladen bør (da det hænder, at der trædes paa den) ikke gøres tyndere end $1 1/4''$ ($1 1/8''$).

Not for *Lysningspanel* i Side- og Overkarm gøres af samme Størrelse som Noten for Vinduespladen, og den anbringes som Regel saaledes, at Lysningspanelets Bagside flugter med Karmens. (Selv om Lysningen er smig, udføres Noten vinkelret). Lysningspanel (ved tynde Mure et Bræt som Tilsætningen ved indvendige Døre) og Brystningspanel udføres som Regel af $1''$ ($7/8''$). Tappene gøres $1/4''$, og af samme Bredde udføres Noterne for de frisede Fyldinger af $5/8''$ ($1/2''$).

Indfatninger som ved indvendige Døre.

De her angivne Maal er Normer fastlagt gennem lang Tids Erfaring og bestemt ud fra Formaal, Materiale og Konstruktion. Saaledes (helt stumt) lader Vinduer sig meget vel udføre, men det er almindeligt at bryde Kanterne ved Profilering, og for en saadan giver de anførte „konstruktive Maal“ en Række Holdepunkter og Begrænsninger.

Mest varierende og samtidig stærkest konstruktivt begrænset er Sprosse- og Ramtræsprofilerne; de skal derfor gennemgaaes først, og i Tilknytning til dem er Vinduets øvrige Dele ordnet paa Tegning III.

For at Ramtræ og Sprosse kan samles, maa de (paa det Stykke hvor de skæres sammen) have samme Profil. De er derfor tegnet sammen saaledes, at Rammeprofilet findes fuldt optrukket til venstre, mens dette og den prikkede Højreside tilsammen udgør Sprosseprofilet.

Naar Vinduesrammerne ikke skal samles paa Gering (hvad der blot gør dem svagere og 25—30 pCt. dyrere i Arbejdsløn) kan et krumt Profil paa Ramstykkeets Inderkant ikke føres helt ind til Glasset, da man saa vilde faa en Del af Profilet ud paa Tappen og følgelig maatte udføre Bunden af Udslidsningen i den omvendt buede Form, hvad der (naar det ikke drejer sig om meget store Partier) er dyrt. Stykket fra Glasset og indad i Tappens Tykkelse bør derfor i Almindelighed udføres retliniet, enten retvinklet eller svagt skraat. Derved bliver der o. $\frac{1}{2}$ " tilbage til Profilering; Profilet behøver dog ikke (hvad der ogsaa er vist Eksempler paa) at være saa dybt, og da Ledene ikke maa være alt for smaa, er Profileringsmulighederne saaledes ret begrænsede.

Paa Tegning III er der for Sprosser efter den helt firkantede først vist en Affasning af hele Kanten og Affasning med Platte, dernæst Profiler med Fals, forskellige Hulkehler, fladere og spidsere Stafprofiler og endelig Karnisser og Profiler sammensat af flere krumme og retliniede Led. Disse Profiler kan alle kontrakehles, dog kræves der ved Samling af Sprosser med Staf eller Karnis udpræget omhyggeligt Arbejde, da Lappen, der griber over Profilet, spidser ud til ingen Ting; Sprosser med Platte for oven (Ryg) er her at foretrække. I øverste Række er vist nogle almindelige ikke-kontrakehkelige Profiler fra ældre Tid; de var som Regel udført til $1\frac{1}{4}$ " Rammer eller (som her) bredere end 1". — Det bemærkes, at enkelte af Sprosserne virker for groft, hvis man ikke gør Platterne lidt mindre end $\frac{1}{8}$ ". — Til venstre for Sprosserne med Karnis er der prikket vist et slankt Karnisprofil, der gaar helt ind til Glasset; uden at det kan betragtes som helt haandværksmæssigt tilfredsstillende, kan Bunden af Udslidsningen her udføres lige, da det svagt krumme og det lige Stykke lader sig klemme sammen.

Der synes ikke paa ældre Vinduer at kunne paavises nogen egentlig Sammenhæng mellem Profileringen af Rammerne og de faste Dele af Vinduet, ligesom det ikke synes muligt at paavise nogen almindelig indbyrdes Sammenhæng mellem Profilerne paa disse.

Af Karmstykkekerne profileres i Almindelighed kun Sidekarmene, og man lader Profilet her og paa Midteposten løbe lige mod Over- og Underkarmstykket. Profil paa Overkarmen medfører, at Samlingen maa udføres med Kontrakehling eller Gering; for et 4-rammet Vindue med Midte- og Tværpost af samme Bredde som Karmen vil det forøge Arbejdslønnen med henholdsvis o. 5 pCt. og 12—15 pCt. For at lette Arbejdet og spare 1" i Dimension gøres Midteposten ofte, naar der ikke skal anbringes Forsatsrammer, saa meget smallere end Karmen, at Overkarmens eventuelle Profil kan gaa frit igennem, og Tværposten kan gøres endnu smallere, saa dens Profil kan løbe af mod den glatte Del af Karm og Midtepost; herved undgaaes Sammen-skæring af Profilerne, og Profileringsmulighederne bliver følgelig meget omfattende. Tværposten bliver ret tynd, men der kræves heller ikke megen Styrke af den, og man finder ofte dette paa ældre Vinduer som Udtryk for en Tendens til at gøre Vinduesfladen saa *hel* som muligt. Den spidsende Midtepost, der anvendtes ret almindeligt i Slutningen af forrige Aarhundrede (et Eksempel findes paa Tegning VI) er utvivlsomt fremkaldt af et tilsvarende Ønske om, at den skal virke „let“.

Paa Karm og Poste kan først og fremmest de almindelige Kantprofiler anvendes. En Række karakteristiske Eksempler er vist paa Tegning III over Sidekarmen til højre for Sprosseprofilerne; ofte finder man samme Profil som paa Vinduesrammerne men større. Men Postene kan ogsaa udformes helt selvstændigt, og til venstre er der vist en Række Eksempler paa Midteposte; de er altid symmetriske, hvad Tværpostene ogsaa kan være, men disse kan tillige være mere gesims-lignende udformet, saaledes som en Række Eksempler til højre paa Tegning III viser.

Til Midtepost med halvcirkulær Bagkant (bemærk Dimensionen) svarer ofte en Tværpost med en mindre Staf for oven og derunder en Hulkehl, der igen kan afsluttes med Karnis, Rundstaf eller en lille Halvstaf. Det er sjældent, at man paa ældre Vinduer finder Midte- og Tværpost af samme Bredde, men hvor det er Tilfældet, er der ofte i Sammen-skæringen anbragt en firkantet Klods, hvorpaa Profilerne løber stumpt af. Man opnaar herved en betydelig Lettelse i Arbejdet; Bagkanten af Postene er i dette Tilfælde ofte udgrundtet.

Som Regel udføres Vinduer nu med Forsatsrammer. Sker det ud fra varmetekniske Synspunkter, anbringes de baade for Under- og Overrammer, men ofte anbringes der kun Forsatsrammer for nedden, idet de da mere betragtes som en Skærm mod Træk end som Isolering.

Forsatsrammer bør udføres overfalset ($\frac{1}{4}$ "), da man derved undgaar den synlige (ved Svind ulige store) Fuge mellem Karm og Ramme, og de anbringes desuden gerne i en lille Fals paa $\frac{1}{4}$ " , da man saa naturligt kan overholde Rudestørrelsen fra de ydre Rammer. Tværposten bør have samme Bredde som Karm og Midtepost, saa Anslaget bliver ens hele Vejen rundt.

Da Falsen kan synes ret grov, naar Forsatsrammerne løftes af, udføres den ofte som et Profil, der kontrahles i Forsatsrammerne. Profilet maa tillade Oplukning og Beslaaning og udføres ofte som Platstaf eller Karnis som vist paa Midteposten. Ønsker man ikke Fals eller Profil paa Underkarmen, kan der udføres $\frac{1}{2}$ " Overfalsning i Underramstykket (Overfalsningen udføres først efter at Rammerne er samlet). Er der kun Forsatsrammer for neden, betyder det en Besparelse at lade dem slaa an mod Tværposten som f. Eks. vist ved den maalsatte Tværpost paa Tegning III. Ofte anvendes Tværposte som vist prikket, hvor Forsatsrammen slaar an mod Overkanten, men man kan her ikke overholde Yderrammernes Rudestørrelse (Lysningen i Forsatsrammerne bør i hvert Tilfælde ikke være mindre end i Yderrammerne).

I Tilknytning til de nævnte Arbejdspriser skal anføres, at et almindeligt 4-rammet Vindue uden Forsatsrammer o. $2^{\circ} \times 2^{\circ}18''$ (o. 125×175 cm) koster med Karm og Poste uden S sammenskæring af Profiler og kontrakehede Vinduesrammer o. 31 Kr. og med Karm og Poster med S sammenskæring af Profiler og Vinduesrammer paa Gering o. 40 Kr.

Indvendige Døre.

Paa Tegning IV er de almindelige „konstruktive Maal“ for indvendige Døre og en Oversigt over anvendte Profiler vist.

Karme til almindelige indvendige Døre udføres som Regel nu af $1\frac{1}{2}'' \times 5''$, der færdigbehandlet giver $1\frac{3}{8}'' \times 4\frac{5}{8}''$. Underkarmstykket udføres ofte af $1''$. Er Skillerummet $7''$ (nogle kræver kun $5''$) eller derunder udføres Karmen i Skillerummets Tykkelse, er det tykkere, forsynes Karmen med Tilsætning. Denne notes i og bør udføres af $1''$, men ofte fremstilles den af $1\frac{1}{2}''$ skraatskaaret til $1''$ i den ene Kant og $\frac{3}{8}''$ i den anden (som vist prikket).

Falsen i Karmen er retvinklet og $\frac{1}{2}''$ dyb. Noten for Tilsætningen gøres $\frac{1}{4}''$ bred (*Huth* angiver $\frac{3}{8}''$) og $\frac{1}{2}''$ dyb, og den anbringes $\frac{1}{2}''$ tilbage fra Karmens Inderside (Lysning), herved opnaar man, at Indfatningerne anbringes lige over for hinanden, saa man faar dem i samme Højde, selv om Dørene lukker modsat op. Med Henblik herpaa anbringes ogsaa undertiden $\frac{1}{2}''$ dybt Profil paa Karmen. En almindelig Karm uden Profil koster o. 5 Kr., en Karm med Profil paa Side- og Overkarmstykker o. 5,40 Kr.

Ramtræ udføres almindeligvis af $1\frac{1}{2}'' \times 5''$ ($1\frac{3}{8}'' \times 4\frac{9}{16}''$). Tappene i almindelige kontrakehede Døre af $1\frac{1}{2}''$ maa mindst være $\frac{3}{8}''$. Er Ramstykkerne uden Profil, er dette meget stejlt, eller anvendes der løse Kehlstød, maa Tappen være $\frac{1}{2}''$. Ved Døre af $2''$ maa Tappen være mindst $\frac{1}{2}''$, uden Kontrakehling $\frac{5}{8}''$. Til Glasdøre med Glas helt ned bør Ramtræet næppe gøres under $3''$ (færdigt), bl. a. for at der kan indstemmes en Laas. Underramstykket bør her mindst være af $7''$ og forsynes med to Tappe.

Fyldinger udføres almindeligvis af $\frac{3}{4}$ " eller 1" og bliver henholdsvis $\frac{9}{16}$ " og $\frac{7}{8}$ " tykke. Fyldingerne notes i Ramstykkerne med en $\frac{1}{2}$ " dyb Not. I Almindelighed føres Fyldingerne ikke ind i fuld Tykkelse, men høvles i Kanten (frises) ned til almindelig Notbredde $\frac{1}{4}$ "— $\frac{5}{16}$ ". Noten i Ramtræet maa helst ikke være bredere end Tappen, da det vil kræve særlige Foranstaltninger i Maskinen. (Lægges Noten til den ene Side i Ramtræet, maa den ikke komme denne nærmere end $\frac{3}{8}$ "— $\frac{5}{16}$ ".) Fyldingerne kan dog ogsaa føres ind i fuld Tykkelse og man anvender da ved $\frac{7}{8}$ " Fyldinger bedst to Noter som vist oven over det „konstruktive Ramstykke“; $\frac{9}{16}$ " Fyldinger notes undertiden $\frac{3}{16}$ "— $+\frac{1}{4}$ " ind i hele Tykkelsen og Resten i almindelig Notbredde (som vist prikket). Denne Konstruktion medfører dog, at Styretappen (Nottappen) maa gøres bredere, og da $\frac{1}{4}$ " ogsaa er lovlig lidt til Fyldingerne at svinde paa, er formentlig $\frac{1}{2}$ " tykke Fyldinger (af gennemskaaret $1\frac{1}{4}$ " eller Krydsfiner) i $\frac{1}{2}$ " \times $\frac{1}{2}$ " Not at foretrække. Naar der i Almindelighed nu anvendes ret tynde Friser og en smal Not, skyldes det utvivlsomt Ønsket om at faa Plads til et nogenlunde kraftigt Profil paa Ramstykket. Fører man $\frac{7}{8}$ " Fyldinger ind i fuld Tykkelse, kan man med Fordel undlade Profilerings.

Fyldingens Frisning er som Regel o. $1\frac{3}{4}$ " bred (synligt o. $1\frac{1}{4}$ "), og det bemærkes, at der for Pudsning af Friser over 2" kræves Ekstrabetaling. Frisningen gaar sjældent jævnt over i Fyldingens Plan, men afsluttes som Regel med een eller to Platter, som Eksempler paa Tegning IV viser. Undertiden frises Fyldingerne kun paa een Side eller kvadres, d. v. s. Frisen føres over hele Fyldingen.

Indfatninger. Til at dække Fugen mellem Skillerum og Karm anbringes et Bræt, en Indfatning, der sømmes til Karmen. For Hængslernes Skyld, for at Fallen ikke skal gnave i Forkanten og for at lette Opsætningen anbringes Indfatningen $\frac{1}{4}$ "— $+\frac{3}{8}$ " tilbage fra Falsen eller Lysningen (eventuelt Profilet). For at Døren skal kunne løftes af, bør Indfatningen paa de første 2" fra Forkanten ikke være over $\frac{7}{8}$ " tyk. Mindste Bredde af Indfatninger, der er forsvarlig ved kurant Arbejde, naar man skal være sikker paa, at den dækker ind paa ren Pudsflade, er $3\frac{1}{2}$ ".

Da Indfatningerne skæres paa Gering (eller undertiden løber af paa en Klods i Hjørnet) er man meget lidt bundet m. H. t. Profileringen.

Paa ældre Døre synes der ikke at kunne paavises nogen egentlig Sammenhæng mellem Profilerne paa Ramstykkerne og Indfatningernes Profilerings. De almindeligst forekommende Profiler er derfor vist hver for sig paa Tegning IV, Ramstykkerne over det „konstruktive Ramstykke“ til højre og Indfatningerne til venstre.

I sin Grundform bestaar Indfatningen af et Bræt, ofte af $\frac{3}{4}$ " \times 4" ($\frac{5}{8}$ " \times $3\frac{5}{8}$ ") eller 1" \times 5" ($\frac{7}{8}$ " \times $4\frac{5}{8}$ "), sjældnere $\frac{3}{4}$ " \times 5" ($\frac{5}{8}$ " \times $4\frac{5}{8}$ "). Det kan være helt uden Profil eller have et Kantprofil i Forkanten

eller i begge Kanter. (Eksempler er vist paa Tegning IV for neden til venstre.) Profilerne er som Regel smaa i Forhold til Indfatningens Bredde, men man finder ogsaa som vist et enkelt kraftigt Led. Indfatningerne kan ogsaa være udgrundtet paa det meste af Fladen eller have en Række ensartede Led, Riller, False o. lign.

Som det fremgaar af Betegnelsen *Indfatning*, opfattes Dækbrættet ikke alene efter sin konstruktive Betydning, men ogsaa som en Afslutning, en Indramning af Døren. En Forstærkning af den indrammende Virkning opnaaede man ved at anbringe en Liste, der blev limet og stiftet til Indfatningens bageste Del. Som angivet prikket paa den „konstruktive Indfatning“ nederst paa Tegning IV optager disse Lister almindeligvis o. $\frac{2}{5}$ eller $\frac{1}{3}$ af Indfatningens Bredde, og deres Tykkelse kan være den samme som Underbrættets, $\frac{5}{8}$ ”, eller det dobbelte $1\frac{1}{4}$ ”; i enkelte Tilfælde finder man ogsaa $\frac{7}{8}$ ”.

Da Profilet paa disse Lister er Indfatningens dominerende Led, er dettes Form lagt til Grund for Indfatningernes Ordning paa Tegning IV. For neden er vist Eksempler med Hulkehl, derefter Karnis, Staf, Rundstaf, „firkantet Staf“ og endelig et Par tre- eller flerleddede Indfatninger. Indfatningerne er ordnet med de simpleste til venstre og de mere indviklede til højre.

Udformningen af det bageste Led kan ved Hulkehl og Karnis variere stærkt og kun særlig karakteristiske Former er medtaget. Listen er her som Regel $\frac{1}{3}$ af Indfatningens Bredde. Ved Rundstaf og „firkantet Staf“ er den bredere, omkring $\frac{2}{5}$ af Indfatningen, og Profilet kan gaa helt ind til Underbrættet eller holdes fri af dette ved en Platte. For yderligere at give Indfatningen Kraft er der ofte i Underbrættet en ret bred og dyb Udgrundtning (et drøjt Arbejde). Denne Indfatning har været meget almindelig f. Eks. i Former som vist fra Kompagnistræde, Gammel Torv 18, Amaliegade 45 m. fl.

Kvartstaffen (Listen o. $\frac{1}{3}$ af Indfatningen) er ikke meget almindelig, men findes i enkelte karakteristiske Eksempler med en kraftig Rille bag sig og undertiden en smal, kraftig Udgrundtning foran sig.

Profilet i Indfatningens Forkant er som Regel en Del mindre end Listeprofilet; det kan være af lignende Form som dette, men nogen almindelig Sammenhæng synes ikke at kunne paavises. Karnisprofilet er meget almindeligt og findes næsten altid, naar det bageste Led har Rundstaf, men en enkelt eller dobbelt Fals eller Fals og Kehl forekommer ogsaa ret hyppigt, Rundstafer sjældent og Platstafer saa godt som aldrig.

I mange Tilfælde er Profilet paa Dørens Ramstykker det samme som paa Indfatningens Forkant. — Til Belysning af Profilerings Indflydelse paa Prisen skal anføres, at en almindelig Dørfløj, stump eller kontrahlet koster o. 18 Kr., at den, hvis Profilet skal skæres paa Gering, vil koste o. 23 Kr., og at den, hvis et tilsvarende Profil skal udføres som løst Kehlstød (den nu almindeligst brugte og bedste Fremgangsmaade ved ikke-kontrahlelige Profiler) koster o. 27 Kr.

Eksempler paa mere sammensatte Indfatninger er vist øverst paa Tegning IV. Ved Falsning deles Underbrættet i flere Led; Liste-Profilen er i disse Tilfælde som Regel Hulkehl eller Karnis. De tre Led kan være lige store, men ofte er det forreste Led smallere end det midterste; Falsens Dybde varierer mellem Halvdelen og Fjerdedelen af Underbrættets Tykkelse. Forkanten og det midterste Led kan være uden Profil, men ofte har disse Indfatninger Rundstaf i Forkanten og Staf eller Karnis paa det midterste Led.

Disse Indfatninger med deres ret vidtgaaende Profile-ring svarer hovedsagelig til Døre med løse Kehlstød som vist øverst til højre.

Prisen for en Indfatning af $\frac{5}{8}$ " \times 5" med Profil i Forkanten er o. 28 Øre pr. Alen. Samme Bræt med Liste af $\frac{5}{8}$ " \times $4\frac{1}{2}$ " koster o. 51 Øre. Denne Samlingsmaade anvendes dog sjældent nu, idet man anser det for bedre at pløje en saadan Indfatning sammen af to Stykker som vist paa Tegning I, Fig. 35. Prisen herfor er o. 58 Øre pr. Alen. Det bør iagttages, at Samlingen udføres saaledes, at der ikke dannes Fuge, naar Træet svinder (det samme gælder ved løse Kehlstød og sammensatte Fodpaneler). Meget almindeligt anvendes nu Indfatninger fremstillet ved skraa Gennemskæring af $4\frac{1}{2}$ " \times 5" til 1" og $\frac{3}{8}$ " som vist paa Tegning I, Fig. 37 og 38. Som det vil ses, er det vanskeligt at opnaa en karakterfuld Profilering inden for denne Dimension. Et karakteristisk Forsøg paa at overvinde denne Vanskelighed er vist i Jensen-Klints Indfatning paa Tegning VI. Prisen paa Indfatninger af gennemskaaret $4\frac{1}{2}$ " \times 5" er o. 35 Øre pr. Alen.

Fejelister. I tidligere Tid anvendtes ret almindeligt $\frac{5}{8}$ " tykke firkantede Fejelister, fladt affaset paa Overkanten. Ved høje Underkarmstykker undgaar man derved, at Fejelisten rager saa langt frem, som de nu anvendte ligesidede trekantede vilde gøre, og man undgaar de store Afstikninger ved Tilslutningen til Indfatning eller Sokkel. Fejelisterne holdes som Indfatningerne o. $\frac{1}{4}$ " fra Karmens Kant.

Slaglister til indvendige Dobbeldøre er almindeligt $\frac{5}{8}$ " \times $1\frac{3}{8}$ " færdigt Maal. Da Anslaget skal være $\frac{1}{2}$ ", bliver der $\frac{7}{8}$ " tilbage til Fastgørelsen, og det kan ikke godt være mindre. Kanterne kan brydes med Kantprofiler eller Slaglisterne kan (i Lighed med Midteposterne) have en særlig Form; paa Tegning V er de almindeligst forekommende Former vist.

Fodlister (Fodbræt; Fodpanel; Tegning V) bør ikke være lavere end $3\frac{1}{2}$ " (som Indfatninger). Da de fastsømmes til Væggen, opstaar der en Revne under dem, naar Bjælkelaget svinder; for at dække denne anbringes ofte en Fejeliste eller Sokkelliste, der sømmes til Gulvet, og i ældre Tid anbragte man ofte tillige en Dækliste som f. Eks. vist paa Bindesbølls Fodpanel fra Oringe. Bedre end Fodbræt og løs Sokkelliste er det, at de pløjes sammen, og ogsaa en Dækliste kan pløjes paa som vist prikket. En ejendommelig formalistisk Misforstaaelse er det, at der udføres „Fodpaneler“ med

disse tre Led fremstillet ved Udgrundtning i eet Bræt (!). Anvendes Profiler maa de af Hensyn til Renholdelsen ikke være dybe eller underskaarne.

Haandarbejde — Maskinarbejde.

I en Tid hvor alt Arbejde udførtes i Haanden, var Grænserne for Profileringen paa den store Mængde godt kurant Arbejde ret snævre: Profilerne løste deres Opgave, en velformet Brydning af Kanten, men større, bredere Profiler voldte Vanskeligheder, var i hvert Tilfælde kostbare. De var derfor Udtryk for, at der havde været Evne, Tid og Raad til ikke alene (omend først og fremmest!) at gøre Tingen god og smuk, men ogsaa til at gøre den smykket, og de blev derved Udtryk for noget fint og rigt.

Ved Maskinhøvlingens Indførelse sker saa det, at det, der hidtil havde været eftertragtet, pludselig kom inden for Mulighedernes Grænse, idet det praktisk talt blev ligegyldigt, om man skulde høvle glat eller profilere hele Fladen.

Det er intet Under, at Profileringen under disse Forhold var ved at løbe løbsk, og da Konkurrencen samtidig tvang til at arbejde billigt, sparede man paa Dimensionerne, og kom ind paa en paa een Gang mager og overlæst Profilering som f. Eks. vist paa Indfatningen Tegning I, Fig. 37.

Maskinsnedkeriet var derved ved at komme i Mis-kredit og Glosen „banalt Maskinsnedkerprofil“ for-medes. En Del Arkitekter tilstræbte en Forbedring ved at støtte sig til 1700-ernes kraftige, stort-svungne Profiler, men selv om disse vel for en Del let lader sig fremstille paa Maskine (det samme gælder barokke Stoleben!), udførtes de oprindeligt i Dimensioner og Konstruktioner*), der slet ikke kan være Tale om at anvende mere, og for det andet kan en formindsket Udgave af det fine Snedkerarbejde i Fortidens Arkitektur aldrig blive et naturligt Udtryk for Maskinarbejdet i Nutidens almindelige Husbygning. (Et Eksempel paa Anvendelsen af større Former paa for lille Dimension er vist i Tegning I, Fig. 37. Noget bedre, i Hovedformen kraftigere, Snedkerarbejde, men alligevel med for sammensatte Enkeltheder, findes i de i Fodnoten nævnte Bøger fra 1800 til 1900.)

At det ikke kan blive naturligt Udtryk for moderne Maskinsnedkeri gælder ogsaa en noget senere Tids, for-

*) Jaques-François Blondel: *Traité d'Architecture*. Paris, 1738. II (Décoration), Pl. 97, 98, 99.

Ny Udgave, J.-F. Blondel: *Decoration*. Bruxelles (Louis de Meuleneere), uden Aarstal. Pl. 128, 107, 120, 130, 131.

Iøvrigt henvises til:

Katalog fra Ole Andersens Maskinsnedkeri. Kbhvn., 1891. (Folio.)

G. v. Huth: *Opgaver til Brug ved Undervisning i Fagtegning for Bygnings-snedkere*. Kbhvn. (1894).

G. v. Huth: *164 Eksempler paa Træforbindelser*. Kbhvn. (1896).

Om svensk Fyrretræ (Udskibningssteder, Varebetegnelser, Sorteringer)

Side 167 i *Lommebog for Snedkere*, udg. af Teknol. Inst., 1913.

Harald Nielsen: *Om dekorative Profiler*. Side 33 i *Bedre Byggeskiks Aarsberetning*, 1922.

Almindelig Beskrivelse af Bygningsarbejder. Udgivet af „Akademisk Arkitektforening“. Kbhvn. 1927.

melt ofte meget dygtige, Forsøg paa at genoplive og forny den ikke-kontrakehellige Profilerings fra omkring 1800, idet man gjorde den økonomisk overkommelig ved at anvende løse Kehlstød, sammenpløjede Indfatninger o. s. v.

Af ganske særlig Interesse er det paa denne Baggrund at se, med hvor beherskede Enkeltheder førende Arkitekter som Bindesbøll og Storck arbejdede. Paa Tegning VI vises som Eksempler en indvendig Dør og et Vindue — tilmed fra Byggeopgaver, der ligger ud over det almindelige Byggeri. Dertil er føjet en indvendig Dør af Jensen-Klint, hvor den ved Maskinhøvlingen vundne Mulighed for helt at profilere Fladen er udnyttet, uden at nogen tidligere Tids Form er efterlignet. (Indfatningen var oprindelig tegnet til Fremstilling af 1" × 5", men blev af økonomiske Grunde ændret til gennemskåret 1½" × 5").

Efter at Profileringen nu er blevet let opnaelig, gaar dog Bevægelsen vist snarere bort fra den, og det er ikke uden Interesse, at i et almindeligt Beboelseshus, hvor Snedkerarbejdet holder de „konstruktive Maal“, kun med en svagt affaset Forkant (Hældning 1:4, som vist først i Vindues- og Dørprofilerne), lægger Folk i Almindelighed slet ikke Mærke til, at der ingen Profiler er.

*

Den foreliggende Oversigt er saa at sige udelukkende udarbejdet paa Grundlag af Iagttagelser fra København og Omegn. Det bør være en Opgave for de *Tekniske Skoler* Landet over at supplere den med lokale Former inden det bliver for sent.

Naar Oversigten kun gaar tilbage til o. 1800; skyldes det, at der ikke fra tidligere Tid er bevaret noget større Antal *almindelige og mindre Bygninger* (inden for hvilke Bygningskonstruktørskolernes Opgave inden for Boligbyggeriet ligger) men hovedsagelig større eller individuelle Bygninger. En tilsvarende Oversigt helt tilbage til Middelalderen og med Udredning af Forholdet til Oldtidens Arkitektur vil utvivlsomt være af stor Værdi og ogsaa belyse mange Forudsætninger for forrige Aarhundredes traditionelle Bygnings-snedkerarbejde. At tilvejebringe en saadan Oversigt maa formentlig være Arkitekturskolens Opgave.

Der er i den foreliggende Oversigt søgt gjort Rede for det rent faktiske, for de gennem Tiden fæstnede Dimensioner og for de almindeligste Profiler med Fremhævelse af Orden og Ro og Afstandtagen fra Overlæsselse men ellers saa vidt muligt uden personlig Indstilling. Maaske kunde det her gjorte elementære Indsamlingsarbejde gøre det overkommeligt for nogle af de Arkitekter, der i Kraft af Evner og Erfaring har en mere personlig Indstilling over for Spørgsmaal om Profilerings, at gøre Rede for denne. At saadanne Redegørelser utvivlsomt vil have Betydning, faar man Indtryk af, naar man ser, hvad der nutildags kræves af Maskinsnedkerierne af voldsom Profilerings — en Blanding af Nyklassicisme og Pseudomodernisme — fjernt fra den Føling med Formaals, Materiale og Teknik, der

prægede det gamle og uden den tilsvarende Saglighed, der maa være Rettesnoren for det ny.

Man maa ogsaa tænke paa det Værdispild, de evige Smaavariationer i Profileringen medfører for *den almindelige Husbygning*, og at de bidrager til at gøre det næsten umuligt at arbejde paa Lager i døde Perioder. *Det vilde være en naturlig Fortsættelse af det værdifulde Arbejde, der er nedlagt i de af „Akademisk Arkitektforening“ udarbejdede „Almindelige Beskrivelser“, om der for Snedkerarbejdet af Klasse A blev fastslaaet nogle faa Standard-Kantprofiler.* Spørgsmaalet om Standardmaal for indvendige Døre er taget op, og det vil sikkert ogsaa være muligt at fastlægge Standardmaal for Vinduer. Efterhaanden som det mindre Byggeri vinder frem paa de store Byggeforetagenders Bekostning, faar disse Spørgsmaal forøget Betydning.

JENS FRIIS-PETERSEN OG VILHELM WITTRUP

