



## Hochkamm- Bandstuhl

Der abgebildete Bandstuhl ist der Vorläufer der im Museum befindlichen Bandstühle. Er war das Werkzeug, Getau genannt, des Bortenwirkers oder Posamentierers. Bis auf ein paar Stangen und die Steine in den Säckchen waren alle Baumaterialien *natürlichen* Ursprungs, wie Holz für Rahmen, Gestell und Rollen, Flachs für Schnüre und Beutel, Ried und Pech für die Rieter.

Der Aufbau konnte also an praktisch jedem beliebigen Ort erfolgen. Die Arbeit an diesen Stühlen war qualifiziertes Handwerk. Die Posamentierer und Bortenmacher gehörten zu den geachteten Spezialisten und waren in Zünften organisiert.

Wir finden heute noch Borten und Bänder, die auf diesen Getauen hergestellt wurden, in unseren Museen, so an den Priestergewändern.

Es wurde nicht nur einfaches Leinengarn verwebt, sondern zu den bevorzugten Fadenmaterialien zählten auch Seide, Silber- und Goldfäden.

### **Verfolgen wir anhand der Abbildung die Herstellung einer Borte:**

Die Kettfäden wurden auf Scheiben gewickelt und in den hinten liegenden Rahmen eingesetzt. Um sie später beim Wirken straff halten zu können, sind die Scheiben mit Bremsgewichten belastet. Für die Beschwerung wurden Säckchen genäht und mit Steinen oder Metallstückchen gefüllt. Das Hinterriet ordnete die Kettfäden. Es war hergestellt aus dünnen Stäben, die gerne von dem Schilfrohr des Riedgrases genommen wurden. Zusammengehalten werden die senkrechten Rietstäbe von oben und unten querliegenden Lättchen, die mit Pechdraht, einem Garn, das man mit Pech bestrichen hat, umwickelt sind.

Die Kettfäden sind nach vorn durch die senkrecht stehenden Litzen und das Vorderriet geführt.

Litzen sind aus Garn so geknotet worden, daß in der Mitte zwischen zwei Knoten eine Art Öse, Auge genannt, entsteht, durch die jeweils ein Kettfaden gezogen wird.

Das Vorderrietz wird von der Lade gehalten. Bei jeder Ladenbewegung kann damit der zuletzt eingetragenen Schuß angeschlagen werden.

Der Bandwerker (Bandwirker) sitzt auf dem Sitzbrett und lehnt mit seiner Brust an das Brustholz an. Dieses Holz gibt ihm die Freiheit, sowohl mit beiden Armen rechts oder links, als auch mit den Füßen zur gleichen Zeit arbeiten zu können.

### **Nun zur Fachbildung:**

Um die Verkreuzung der Längsfäden (Kettfäden) nach dem gewünschten Muster mit dem nächsten einzutragenden Querfaden (Schuß) bewirken zu können, muß ein Teil der Kettfäden hochgehoben und die restlichen liegen gelassen werden. Es entsteht dann eine Öffnung, Fach genannt, durch die die Schußspule hindurchgereicht werden kann. Vor Erfindung des Hochkammstuhls wurden dazu die Kettfäden einzeln ausgezählt und von Hand aufgehoben, eine sehr zeitraubende Arbeit. Bei kleinen Webrahmen wird diese Methode noch heute angewandt.

Um sich das ständige Auszählen zu sparen, baute man vor die eigentliche Kette eine Hilfskette aus kräftigen Fäden, also Kordeln, ein. Jede Kordel wurde über Rollen geführt und mit ihrer Litze verbunden, durch die wiederum der jeweilige Kettfaden gezogen war. Hob man eine solche Kordel an, so zog sie über die Litze *ihren* Kettfaden hoch, was also jetzt nicht mehr von der Hand des Wirkers, sondern indirekt geschah.

Für jeden Schuß mußten nun alle die Kordeln erfaßt werden, die das Muster verlangte, die früher ausgezählt worden waren. Dazu band man an eine Latte für jede zu hebende Kordel einen Faden, der unter der Kordel hindurchgezogen und dann wieder hochgeführt und wieder an der Latte befestigt wurde, also U-förmig die Kordel umfaßte.

Jeder einzelne Schuß hatte also seine eigene *Schachten*-Latte. Zum Weben des nächsten Schusses mußte dann der Wirker jeweils den dem Muster entsprechenden Tritt niedertreten. Dabei bestand die handwerkliche Kunst darin, die richtigen *Tritte* zu machen. Der Wirker war also *im Tritt*.

An die Spitze des Trittes ist die Schnur angebunden, die über eine Rolle zu dieser Schachten-Latte des Hochkammes führt. *Kamm* steht hier also für

den Umstand, das ein Schachten neben dem nächsten Schachten steht, wie etwa zwei Zähne eines Kammes parallel zueinander angeordnet sind.

Der Hochkamm weist also so viele Schachten auf, wie Aushübe zur Bildung des Dessins erforderlich sind. Wird ein solcher Schachten gehoben, zieht er über die Litzen nur die Kettfäden hoch, wie das Muster es bedingt. In die Öffnung, die dann zwischen den hoch- und tiefliegenden Kettfäden entsteht, das Fach; legt der Bandwerker den Schußfaden ein und schlägt ihn mit Hilfe der Lade und dem darin befindlichen Riet an den vorhergehenden Schußfaden an.

Um ein neues Muster herstellen zu können, muß man den Hochkamm neu anlegen, eine mühselige Arbeit, die erhebliche Zeit in Anspruch nimmt.

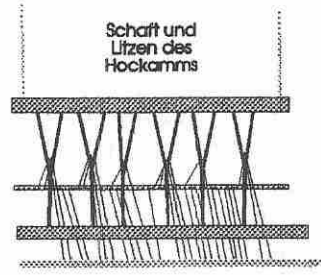
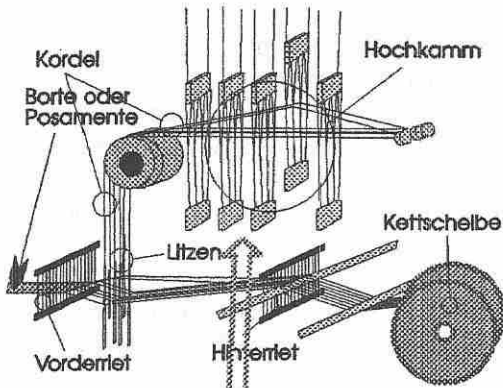
An einem Bandstuhl lassen sich in der Praxis nicht beliebig viele Tritte anbringen. Manche Musterentwickler haben sich aber mehr Variationsmöglichkeiten gewünscht, als die vielleicht 20 Tritte herzugeben in der Lage sind. Deshalb erweiterten findige Köpfe die Zahl der Varianten durch folgenden Trick:

An der Rückseite des Stuhles brachte man Wellen an, an die das rückseitige Ende der jeweiligen Kordel angebunden wurde. Durch das Drehen dieser Wellen ließen sich die Kordeln eines Kordel-Satzes entweder spannen oder lösen. Nun konnte man eine weitere neue Garnitur Kordeln einfädeln, die dann jedoch an der nächsten Welle befestigt war. Bis zu 5 solcher Wellen waren im Einsatz.

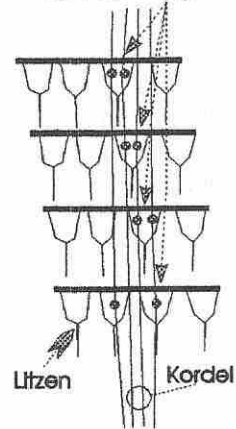
Der Wirker schaltete durch das Spannen oder Lösen einer Welle deren Musterungsvorrat ein oder aus. Damit hatte er für jeden seiner Tritte so viele unterschiedliche Musterungs-Möglichkeiten zur Verfügung, wie er Wellen eingebaut hatte. Die Zahl der möglichen Figurschüsse vervielfältigte sich dem entsprechend. Durch mehrere Schußspulen ließ sich zudem weiterhin die Dessin-Vielfalt erhöhen.

Die Posamentierer und Bortenmacher haben mit diesen Getauen handwerklich bereits kleine Wunderwerke erzeugt und Bänder, Borten und Posamenten der vielfältigsten Art herstellen können.

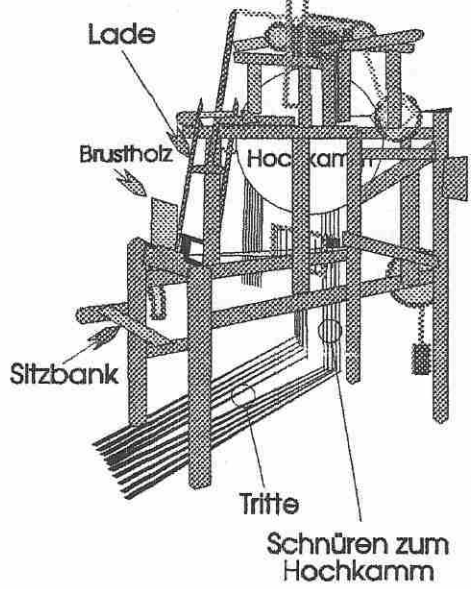
Text: S.H. 1994  
Graphik, Layout  
G.O.H. 1995



Punkte zur Darstellung der Passierung



# Bandstuhl mit Hochkamm



Darstellung:  
Das Passieren des Hochkamms.

In der Zeichnung ist die Stelle durch einen Punkt markiert, an dem die Kordel in die Litze des Hochkamms einpassiert ist. Auffällig hierbei ist, daß eine Kordel auch durch mehrere Litzen geführt werden kann, andererseits kann eine Litze auch mehrere nebeneinanderliegende Kordeln aufnehmen. Einige der Hochkammlitzen bleiben bei dieser Passierung leer. Die unteren Schaftplatten des Hochkamms fehlen in der Zeichnung. Sie würden die Darstellung unnötig komplizieren.