

(12) **Österreichische Patentanmeldung**

(21) Anmeldenummer: A 50665/2021
(22) Anmeldetag: 17.08.2021
(43) Veröffentlicht am: 15.03.2023

(51) Int. Cl.: **A21C 11/10** (2006.01)
A23P 30/10 (2016.01)
A21D 13/40 (2017.01)
A21B 3/13 (2006.01)
A47J 43/20 (2006.01)

(71) Patentanmelder:
Cabauatan Clarissa
1220 Wien (AT)

(72) Erfinder:
Cabauatan Clarissa
1220 Wien (AT)

(74) Vertreter:
BEER & PARTNER PATENTANWÄLTE KG
1070 Wien (AT)

(54) **Keksform**

(57) Ein Set umfasst wenigstens zwei Mittel zum Erzeugen von im Wesentlichen zweidimensionalen Formteilen (4, 5, 6, 16, 17) aus einem im Wesentlichen flachen plastischen Material, wobei das plastische Material aushärtet oder aushärtbar ist und wobei die Mittel unterschiedliche Formen und/oder Größen aufweisen, und wenigstens eine Form (10, 14, 15) zum Formen von im Wesentlichen zweidimensionalen Formteilen (4, 5, 6, 16, 17) zu einer dreidimensionalen Skulptur. Die Form (10, 14, 15) weist eine Kontaktfläche (27) zur Aufnahme wenigstens eines Teils der Grundfläche der Formteile (4, 5, 6, 16, 17) auf. Die Kontaktfläche (27) weist Löcher (28) oder Kanäle (26) auf.

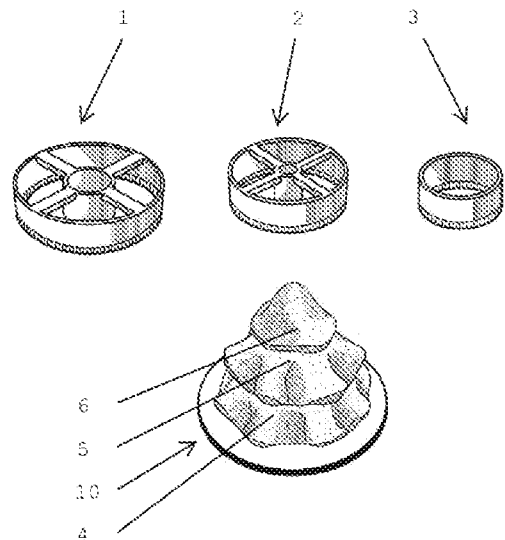


Fig. 20

Zusammenfassung:

Ein Set umfasst wenigstens zwei Mittel zum Erzeugen von im Wesentlichen zweidimensionalen Formteilen (4, 5, 6, 16, 17) aus einem im Wesentlichen flachen plastischen Material, wobei das plastische Material aushärtet oder aushärtbar ist und wobei die Mittel unterschiedliche Formen und/oder Größen aufweisen, und wenigstens eine Form (10, 14, 15) zum Formen von im Wesentlichen zweidimensionalen Formteilen (4, 5, 6, 16, 17) zu einer dreidimensionalen Skulptur. Die Form (10, 14, 15) weist eine Kontaktfläche (27) zur Aufnahme wenigstens eines Teils der Grundfläche der Formteile (4, 5, 6, 16, 17) auf. Die Kontaktfläche (27) weist Löcher (28) oder Kanäle (26) auf.

(Fig. 20)

Die Erfindung betrifft ein Set mit wenigstens zwei Mitteln zur Herstellung von im Wesentlichen zweidimensionalen Formteilen aus einem im Wesentlichen flachen plastischen Material.

Kekse sind traditionell flach und werden in verschiedenen Ausgestaltungen geformt. Zusätzliche Musterungen wie Linien, Vertiefungen oder Löcher werden eingefügt, um weitere Details hinzuzufügen und die Kekse ästhetischer aussehen zu lassen. Heutzutage gibt es Methoden, um Kekse realistisch aussehen zu lassen, indem man sie dreidimensional (3D) gestaltet. Beispiele für diese Methoden sind das Aufsetzen von flachen, stapelbaren gebackenen Keksteilen, um die Kekse erhaben zu machen, das Verbinden von Keksteilen mit komplementären Schlitzten nach dem Backen, um jedes Teil zu stützen und stehen zu lassen (Beispiele für diese Technik sind in US 2 876 714 A oder US 2004/142063 A1 gezeigt), das Aufsetzen von vorherbestimmt ausgestochenenem Teig auf 3D-Formen (ein Beispiel ist in US5437829A zu finden) oder das Ausstechen von flachen Keksteilen, die nach dem Backen zusammengeklebt werden (ein Beispiel ist die übliche Art, Lebkuchenhäuser herzustellen). Bei diesen Methoden werden jedoch Kekse hergestellt, die noch die Steifigkeit oder Flachheit der Teigplatten aufweisen.

Da flache Kekse nach dem Backen einfach zusammengesetzt werden, erscheinen die Kekse als ein unzusammenhängendes Design, das keine Einheit aufweist.

Die Aufgabe der Erfindung besteht darin, diesen Nachteil zu überwinden und eine Reihe von Werkzeugen und ein Verfahren zur Herstellung dreidimensionaler Kekse bereitzustellen, die fest, robust und einheitlich in ihrer Struktur sind.

Diese Aufgabe wird mit einem Set nach Anspruch 1 und einem Verfahren nach Anspruch 14 gelöst.

Erfindungsgemäß umfasst ein Set wenigstens zwei Mittel zum Erzeugen von im Wesentlichen zweidimensionalen Formteilen aus einem im Wesentlichen flachen plastischen Material, wobei das plastische Material aushärtet oder aushärtbar ist und wobei die Ausstechformen eine unterschiedliche Form und/oder Größe aufweisen, und wenigstens eine Form zum Formen von im Wesentlichen zweidimensionalen Formteilen zu einer dreidimensionalen Skulptur. Auf diese Weise können optisch ansprechende dreidimensionale Gebilde, insbesondere Kekse, hergestellt werden.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung sind die Mittel zum Erzeugen von im Wesentlichen zweidimensionalen Formteilen Ausstechformen. Natürlich ist es auch möglich, einfach nur Schablonen vorzugeben, nach denen die Formteile hergestellt werden sollen, indem man beispielsweise mit einem Messer entlang der Schablonen schneidet, aber Ausstechformen sind bequemer in der Handhabung und können eine gewisse Gleichmäßigkeit und Präzision bei der Herstellung der Formteile gewährleisten.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung sind die Ausstechformen aus einem Material oder einer Kombination von Materialien hergestellt, aus der Liste umfassend: Kunststoff, Silikon und/oder Metall. Auf diese Weise sind die Ausstechformen widerstandsfähig und leicht zu reinigen.

Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist wenigstens eines der Mittel zum Erzeugen von im Wesentlichen zweidimensionalen Formteilen so geformt, dass in einem der Formteile ein Vorsprung erzeugt wird, wenigstens eines der Mittel zum Erzeugen von im Wesentlichen zweidimensionalen Formteilen ist so geformt, dass in einem der Formteile eine Ausnehmung erzeugt wird, und der erzeugte Vorsprung und die erzeugte Ausnehmung sind in einem

zusammengesetzten Zustand der dreidimensionalen Skulptur im Wesentlichen ineinandergreifend. Dies hat zwei Vorteile. Der eine Vorteil ist, dass die resultierende dreidimensionale Skulptur mehr Stabilität hat. Der andere Vorteil ist, dass die Skulptur nicht falsch zusammengesetzt werden kann, da es einen klaren Hinweis dafür gibt, wie die ineinander greifenden Teile der Formteile zueinander zu positionieren sind. Dies erleichtert die Benutzung des Sets, insbesondere für jüngere oder anderweitig eingeschränkte Benutzer.

Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist/sind die Form oder die Formen aus einem hitzebeständigen Material hergestellt. Wenn das Aushärten des plastischen Materials die Anwendung von Hitze erfordert, zum Beispiel beim Backen von Teig, kann die Form diesem Prozess widerstehen.

Erfindungsgemäß hat die Form bzw. haben die Formen eine Kontaktfläche zur Aufnahme der Formteile. Auf diese Weise kann auch ein ungeübter Benutzer die Formteile an die Form anformen.

Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung weist/weisen die Form bzw. die Formen wenigstens eine, insbesondere mehrere, Randflächen auf, die zumindest einen Teil der Kontaktfläche begrenzen. Gemäß einer weiteren Entwicklung dieser Ausführungsform entspricht die Erstreckung der wenigstens einen Randfläche der Erstreckung wenigstens einer Kante des Formteils/der Formteile. Dies hilft bei der besseren Positionierung der Formteile auf den Formen. Es vermeidet außerdem, dass sich die Formteile während dem Aushärten in so einem Maße verformen, dass der Zusammenbau der Teile schwierig wird. Letzteres kann vor allem bei der Arbeit mit Materialien wie Teig vorkommen, die beim Aushärten durch Backen oft ihr Volumen vergrößern. Insbesondere dann, wenn sich die Ränder durch das Backen verformen und von einer

vordefinierten Erstreckung abweichen, besteht die Gefahr, dass die Teile, die ineinandergreifen sollen, nicht mehr passen. Diese Ausführungsform hat also den besonderen Vorteil sicherzustellen, dass die gehärteten Teile tatsächlich die vorgesehene Form aufweisen.

Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist die Kontaktfläche im Wesentlichen konisch oder prismatisch mit einer quadratischen oder dreieckigen Grundfläche ausgebildet. Diese Formen haben sich als besonders geeignet erwiesen, um optisch ansprechende dreidimensionale Strukturen zu erzeugen.

Erfindungsgemäß weist die Kontaktfläche der Form(en) Löcher oder Kanäle auf. Dies trägt zu einer besseren Wärmeverteilung im Inneren der geformten Formteile bei und unterstützt ein gleichmäßiges Aushärten.

Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist/sind die Form bzw. die Formen beschichtet, insbesondere beschichtet mit einem Antihaftmaterial, beispielsweise Polytetrafluorethylen. Auf diese Weise können die dreidimensionalen Skulpturen leicht von den Formen entfernt werden.

Insgesamt können mit der Erfindung dreidimensionale Kekse hergestellt werden, die realistischer aussehen als im Stand der Technik, wobei immer noch die herkömmlichen flachen Teigplatten verwendet werden.

Weitere bevorzugte und vorteilhafte Ausführungsformen der Erfindung sind Gegenstand der abhängigen Ansprüche.

Im Folgenden wird eine Darstellung einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung beschrieben. Die beschriebenen

Ausführungsformen dienen lediglich der Veranschaulichung der Erfindung, die nicht auf die gezeigten Beispiele beschränkt ist, sondern in einem breiten Spektrum von Ausführungsformen realisiert werden kann. Ähnliche Teile in verschiedenen Ausführungsformen haben der besseren Übersicht halber die gleichen Bezugsziffern.

- Fig. 1 bis 3 Ausstechformen eines ersten Sets,
 Fig. 4 bis 6 Formteile, die mit den Ausstechformen des
 ersten Sets hergestellt wurden,
 Fig. 7 eine nicht erfindungsgemäße Form zum Formen
 der von den Ausstechformen des ersten Sets
 der Fig. 1 bis 3 erzeugten Formteile der
 Fig. 4 bis Fig. 6,
 Fig. 8 bis 19 beispielhafte Schritte eines ersten
 Verfahrens, das mit dem in Fig. 1 bis 3 und
 7 dargestellten ersten Set durchgeführt
 wird,
 Fig. 20 eine dreidimensionale Skulptur, die nach
 dem Verfahren der Fig. 8 bis 19 mit den
 Elementen der Fig. 1 bis 7 hergestellt
 wurde,
 Fig. 21 bis 22 zwei nicht erfindungsgemäße Formen eines
 zweiten Sets,
 Fig. 23a bis 24b Ausstechformen eines zweiten Sets und mit
 diesen Ausstechformen hergestellte
 Formteile,
 Fig. 25 bis 30 beispielhafte Schritte eines zweiten
 Verfahrens, das mit dem in den Fig. 21 bis
 24 dargestellten zweiten Set durchgeführt
 wird,
 Fig. 31 eine dreidimensionale Skulptur, die nach
 dem Verfahren der Fig. 25 bis 30 mit den
 Elementen der Fig. 21 bis 24 hergestellt
 wurde,

- Fig. 32 eine beispielhafte Form einer Gestalt des ersten Sets,
- Fig. 33 eine dreidimensionale Skulptur, die mit alternativen Ausstechformen gemäß Fig. 32 und dem Verfahren gemäß den Fig. 8 bis 19 hergestellt wurde,
- Fig. 34 eine erste erfindungsgemäße Ausführungsform der in Fig. 7 gezeigten Form,
- Fig. 35 eine zweite erfindungsgemäße Ausführungsform der in Fig. 7 gezeigten Form,
- Fig. 36 eine dritte, nicht erfindungsgemäße, Ausführungsform der in Fig. 7 gezeigten Form,
- Fig. 37 eine Ansicht der in Fig. 7 gezeigten Form von unten,
- Fig. 38a bis 39 eine alternative Ausführungsform des zweiten Sets von Ausstechformen und von diesen Ausstechformen hergestellte Formteile,
- Fig. 40 bis 41 eine alternative, nicht erfindungsgemäße, Ausführungsform des zweiten Sets von Formen,
- Fig. 42 bis 51 beispielhafte Schritte der alternativen Ausführungsform des zweiten Verfahrens, durchgeführt mit der alternativen Ausführungsform des zweiten Sets und
- Fig. 52 eine dreidimensionale Skulptur, die nach dem Verfahren der Fig. 42 bis 51 mit den Elementen der Fig. 38 bis 41 hergestellt wurde.

Die Fig. 1 bis 20 zeigen die Vorrichtungen und Schritte eines Verfahrens gemäß einer ersten Ausführungsform der Erfindung,

mit dem eine erste, im Wesentlichen weihnachtsbaumförmige, dreidimensionale Skulptur erzeugt wird.

Zur Herstellung der ersten Skulptur werden drei unterschiedlich große Ausstechformen 1, 2, 3 (siehe Fig. 1 bis 3) verwendet. Die von diesen Ausstechformen erzeugten Formteile 4, 5, 6 sind in den Fig. 4 bis 6 dargestellt. Die Formteile 4, 5, 6 bilden später, wenn sie übereinander geschichtet werden, die erste Skulptur. Die beiden Formteile 4, 5, die die unteren Schichten bilden werden, sind im Wesentlichen ringförmig. Das Formteil 6, das die oberste Schicht bilden wird, hat eine einfache runde Form.

Die Ausstechformen 1, 2, 3 haben einen dünnen, vertikal ausgerichteten Umfangsrand, der z. B. aus Metall oder Kunststoff bestehen kann. Für Muster, die aus zwei Teilen bestehen (z. B. die äußeren und inneren Ringe 7, 8 für das Loch in der unteren und mittleren Schicht), halten Haltestrukturen 9 die inneren und äußeren Ringe 7, 8 zusammen.

Fig. 7 zeigt eine erste, nicht erfindungsgemäße Form 10, die aus einer 3D-Kegelstruktur 11 und einer Basis 12 besteht.

Fig. 8 zeigt einen ersten Schritt in einem beispielhaften ersten Verfahren zur Herstellung einer dreidimensionalen Skulptur. In diesem ersten Schritt werden die Ausstechformen 1, 2, 3 auf eine im Wesentlichen zweidimensionale Platte aus plastischem Material - im Falle dieses beispielhaften Verfahrens ist dies ausgerollter Teig 13 - gesetzt. Es sind jedoch auch andere Materialien für die im Wesentlichen zweidimensionale Platte aus plastischem Material denkbar, und diese können aus einer Liste ausgewählt werden, die umfasst, aber nicht darauf beschränkt ist: Polymerton, herkömmlichen Ton, Beton, Spielteig, UV-reaktive Polymere oder (Keks-)Teig.

In einem zweiten Schritt (Fig. 9 und 10) werden die Ausstechformen 1, 2, 3 verwendet, um Formteile 4, 5, 6 auszustechen.

In einem dritten Schritt (Fig. 11) wird das größte Formteil 4 so auf die Form 10 gelegt, dass die Kegelstruktur 11 durch das Loch im ringförmigen Formteil 4 hindurchragt.

Wie in den Fig. 12 und 13 zu sehen ist, wird das Formteil 4 dann in einem folgenden vierten Schritt an die Form 10 angeformt. Fig. 14 zeigt das Ergebnis dieses vierten Schrittes.

In einem fünften Schritt wird das mittelgroße Formteil 5 auf die Form 10 gelegt und in einem sechsten Schritt an die Form 10 angeformt, wie in den Fig. 15 bis 17 zu sehen ist.

In einem siebten Schritt wird das kleinste Teil oben auf die Form gelegt (siehe Fig. 18) und in einem anschließenden achten Schritt an die Form angeformt (siehe Fig. 19).

Fig. 20 zeigt das Ergebnis der vorangegangenen Schritte.

In einem optionalen Schritt (nicht dargestellt) wird der Teig dann ausgehärtet, in diesem Fall durch Backen im Ofen. Wenn ein Material verwendet wird, das von selbst aushärtet, wie z.B. Beton, ist das Ausführen dieses Schritts nicht erforderlich.

In einem letzten Schritt (nicht gezeigt) wird die nun ausgehärtete Skulptur aus der Form genommen und kann für weitere Zwecke verwendet oder verziert werden, z. B. im Falle einer aus Keksteig hergestellten Skulptur kann sie mit grüner Zuckerglasur und Zuckerperlen verziert werden.

Die Fig. 21 bis 31 zeigen die Vorrichtungen und Schritte eines Verfahrens gemäß einer nicht erfindungsgemäßen Ausführungsform, die eine zweite, im Wesentlichen hausförmige, dreidimensionale Skulptur herstellen werden.

Die Fig. 21 und 22 zeigen ein Set von zwei zweiten Formen 14, 15, die die Form eines geometrischen Prismas haben, wobei die erste der zweiten Formen 14 eine quadratische Grundfläche und die zweite der zweiten Formen 15 eine dreieckige Grundfläche hat. Sie entsprechen in etwa den Formen eines Körpers (siehe Form 14) und eines Daches (siehe Form 15) eines Hauses.

Die Figuren 23b und 24b zeigen Formteile 16, 17, die durch ein entsprechendes zweites Set von Ausstechformen 16a, 17a (in den Figuren 23a und 24a dargestellt) hergestellt werden. Das Formteil 16, das zur Herstellung eines Hauskörpers verwendet werden kann, hat mehrere Abschnitte, die den verschiedenen Teilen der Hausform entsprechen, wie Vorder- und Rückwand 18, 19, Seitenwände 20 und ein Boden 21. Die verschiedenen Abschnitte sind durch gestrichelte Linien 22 voneinander getrennt. Entlang dieser Linien wird der Teig gefaltet, wenn er auf der entsprechende Form 14 (siehe Fig. 21) platziert wird (siehe Fig. 25 und 26).

Um das Falten zu erleichtern, können die Ausstechformen zusätzliche, nicht schneidende Vorsprünge aufweisen, die Abdrücke in den Teig machen, ohne ihn zu schneiden.

Analog dazu weist das Formteil 17, das zur Herstellung der Form eines Daches verwendet werden kann, eine gestrichelte Linie 23 auf, an der sich das Dach nach oben faltet, um einen Dachfirst zu bilden.

Fig. 25 zeigt, wie das Formteil 16, das zur Herstellung eines Hauskörpers verwendet werden kann, über die entsprechende Form

14 gelegt wird. Beim Herunterklappen der Seiten der Form 14 entsteht an der Vorder- und Rückwand 18, 19 ein kleiner Überschuss 25 (siehe Fig. 23), der die Dicke des Teigs ausgleicht. In Fig. 26 werden dann die Ecken zusammengedrückt, so dass eine im Wesentlichen durchgehende Außenwand entsteht, wie in Fig. 27 zu sehen ist.

Fig. 28 zeigt, wie das Formteil 17, das zur Herstellung der Dachform verwendet werden kann, auf die andere dreieckige Form 15 gelegt wird. Dann wird das Formteil 17 gegen die Form in Fig. 29 geformt.

Anschließend werden die Formteile ausgehärtet (nicht dargestellt). Bei Teig kann dies zum Beispiel durch Backen geschehen. Je nach gewähltem Material kann der Prozess des Aushärtens der Formteile über die Zeit von selbst erfolgen (z.B. wenn eine Betonmasse verwendet wird).

Nach dem Aushärten werden die beiden Formteile aus den Formen genommen und zusammengesetzt, wie in Fig. 30 zu sehen ist. Der Zusammenbau kann durch die Verwendung von klebenden Substanzen unterstützt werden. Im Falle von Keksteig sind Zuckerguss oder geschmolzene Schokolade mögliche Kleber.

Fig. 31 zeigt die fertige, hausförmige, dreidimensionale Skulptur.

Fig. 32 zeigt eine alternative Form eines Formteils, das mit einem Ausstecher hergestellt wurde, wie er für die erste Anwendung der Erfindung beschrieben wurde. Diese alternative Form hat einen geriffelten Außenrand und erzeugt eine ästhetisch etwas andere dreidimensionale Skulptur, wie in Fig. 33 zu sehen ist.

In den Fig. 34 bis 35 sind erfindungsgemäße Ausführungsformen der in Fig. 7 gezeigten Form dargestellt.

Die erste erfindungsgemäße Ausführungsform in Fig. 34 zeigt Kanäle 26 in einer Kontaktfläche 27, auf die die Formteile 4, 5, 6 während des Aushärtens gelegt werden können. Diese Kanäle 26 können für eine bessere Luftzirkulation sorgen, wenn Hitze zum Aushärten verwendet wird.

Die zweite erfindungsgemäße Ausführungsform, die in Fig. 35 gezeigt ist, weist neben den Kanälen 26 in der Kontaktfläche 27 auch Löcher 28 auf. Diese Maßnahme erhöht ebenfalls die Hitzezirkulation.

Eine weitere Verbesserung der Hitzezirkulation ist in Fig. 36 dargestellt, wo die Form 10 Füße 29 aufweist.

Wie in Fig. 37 zu sehen ist, ist die Form vorzugsweise hohl. Dies spart Material für die Herstellung der Form und verbessert auch die gleichmäßige Verteilung der Hitze.

Fig. 38a bis 51 zeigen Sets und ein Verfahren analog zu den in Fig. 21 bis 31 dargestellten Sets und Verfahren. Während das Verfahren im Wesentlichen das gleiche ist, sind die Formteile in dieser Ausführung asymmetrisch. Dies hat im Wesentlichen drei Vorteile. Der erste Vorteil ist, dass die Skulptur nicht mehr falsch zusammengesetzt werden kann. Das Gleiche gilt für das Platzieren der Formteile auf den Formen. Dies verhindert Benutzerfehler, wie sie insbesondere bei sehr jungen Benutzern auftreten können. Der dritte Vorteil ist, dass die asymmetrische Form der entstehenden Skulptur das Aussehen verleiht, einen Schornstein zu haben, was ästhetisch ansprechend ist.

Eine mit diesen alternativen zweiten Sets und Verfahren hergestellte Skulptur ist in Fig. 52 dargestellt.

Ansprüche:

1. Set mit wenigstens zwei Mitteln zum Erzeugen von im wesentlichen zweidimensionalen Formteilen (4, 5, 6, 16, 17) mit einer Grundfläche aus einem im Wesentlichen flachen plastischen Material, wobei das plastische Material aushärtet oder aushärtbar ist und wobei die Mittel unterschiedliche Formen und/oder Größen aufweisen, und wenigstens einer Form (10, 14, 15) zum Formen von im wesentlichen zweidimensionalen Formteilen (4, 5, 6, 16, 17) zu einer dreidimensionalen Skulptur, wobei die Form (10, 14, 15) eine Kontaktfläche (27) zur Aufnahme wenigstens eines Teils der Grundfläche der Formteile (4, 5, 6, 16, 17) aufweist, dadurch gekennzeichnet, dass die Kontaktfläche (27) Löcher (28) oder Kanäle (26) aufweist.
2. Set nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Mittel zum Erzeugen von im Wesentlichen zweidimensionalen Formteilen (4, 5, 6, 16, 17) Ausstechformen (1, 2, 3) sind.
3. Set nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Ausstechformen (1, 2, 3) aus einem Material oder einer Kombination von Materialien bestehen, die ausgewählt sind aus der Liste umfassend: Kunststoff, Silikon und/oder Metall.
4. Set nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens eines der Mittel zum Erzeugen von im Wesentlichen zweidimensionalen Formteilen so geformt ist, dass es einen Vorsprung in einem der Formteile erzeugt, dass wenigstens eines der Mittel zum Erzeugen von im Wesentlichen zweidimensionalen Formteilen so geformt ist, dass es eine Einbuchtung in einem der Formteile erzeugt, und dass der erzeugte Vorsprung und die

erzeugte Einbuchtung in einem zusammengesetzten Zustand der dreidimensionalen Skulptur im Wesentlichen ineinandergreifen.

5. Set nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Form (10, 14, 15) oder die Formen (10, 14, 15) aus einem hitzebeständigen Material hergestellt ist/sind.
6. Set nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Set mehr als eine Form (10, 14, 15) aufweist, und dass die Formen (10, 14, 15) eine Kontaktfläche zur Aufnahme wenigstens eines Teils der Grundfläche des/der Formteils/Formteile (4, 5, 6, 16, 17) aufweisen.
7. Set nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Kontaktfläche im Wesentlichen konisch oder prismatisch mit quadratischer oder dreieckiger Grundfläche ausgebildet ist.
8. Set nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Form oder die Formen wenigstens eine Randfläche, insbesondere mehrere Randflächen, aufweist/aufweisen, die wenigstens einen Teil der Kontaktfläche begrenzt/begrenzen.
9. Set nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Erstreckung wenigstens einer Begrenzungsfläche der Erstreckung wenigstens einer Kante des Formteils/der Formteile entspricht.
10. Set nach einem der Ansprüche 2 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Ausstechformen (1, 2, 3) eine/n

äußeren und eine/n inneren Ring/Teil/Schablone aufweisen, die mit Halterstrukturen verbunden sind.

11. Set nach einem der Ansprüche 2 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass Schneidkanten der Ausstechformen (1, 2, 3) geriffelt sind.
12. Set nach einem der Ansprüche 2 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Form (10, 14, 15) oder die Formen (10, 14, 15) beschichtet ist/sind, insbesondere beschichtet mit einem Antihaftmaterial, beispielsweise Polytetrafluorethylen.
13. Verfahren zur Herstellung einer dreidimensionalen Skulptur, wobei wenigstens zwei im wesentlichen zweidimensionale Formteile (4, 5, 6, 16, 17) aus aushärtbarem plastischem Material geschnitten werden und wobei die im wesentlichen zweidimensionalen Formteile (4, 5, 6, 16, 17) über eine Form (10, 14, 15), die eine Löcher (28) oder Kanäle (26) aufweisende Kontaktfläche (27) zur Aufnahme wenigstens eines Teils der Grundfläche der Formteile (4, 5, 6, 16, 17) aufweist, geformt und auf der Form (10, 14, 15) ausgehärtet werden.
14. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass das plastische Material Teig ist und dass das Aushärten Backen ist.
15. Verfahren nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass das plastische Material Polymerton oder Ton ist und dass das Aushärten die Anwendung von Hitze auf das Material ist.

16. Verfahren nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass das plastische Material Beton oder Epoxidknetmasse ist und dass das Aushärten mit dem Verstreichen von Zeit erfolgt.
17. Verfahren nach einem der Ansprüche 13 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass die geformten Formteile (4, 5, 6, 16, 17) vor dem Aushärten auf der Form (10, 14, 15) übereinandergestapelt werden.
18. Verfahren nach einem der Ansprüche 13 bis 17, dadurch gekennzeichnet, dass die Formteile (4, 5, 6, 16, 17) nach dem Aushärten übereinandergestapelt werden.

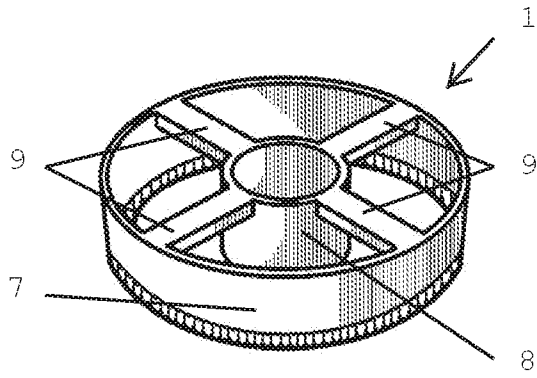


Fig. 1

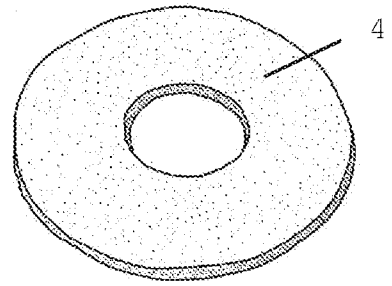


Fig. 4

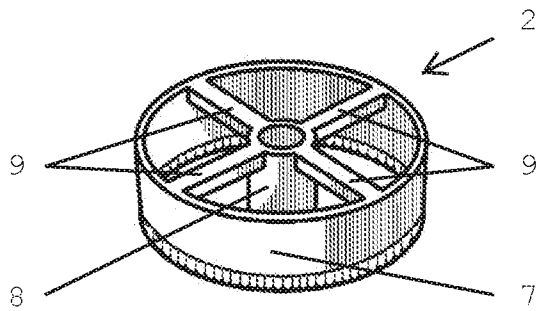


Fig. 2

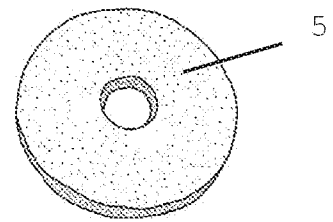


Fig. 5

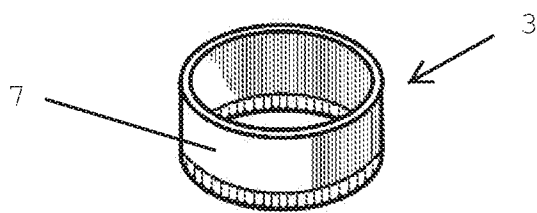


Fig. 3

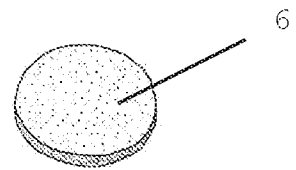


Fig. 6

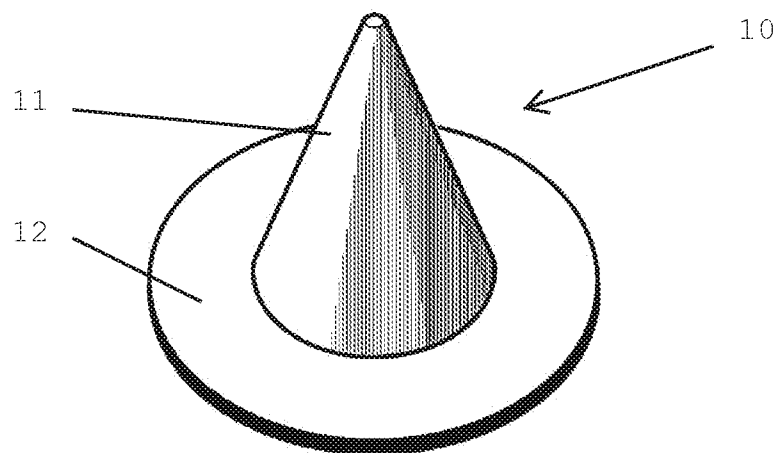


Fig. 7

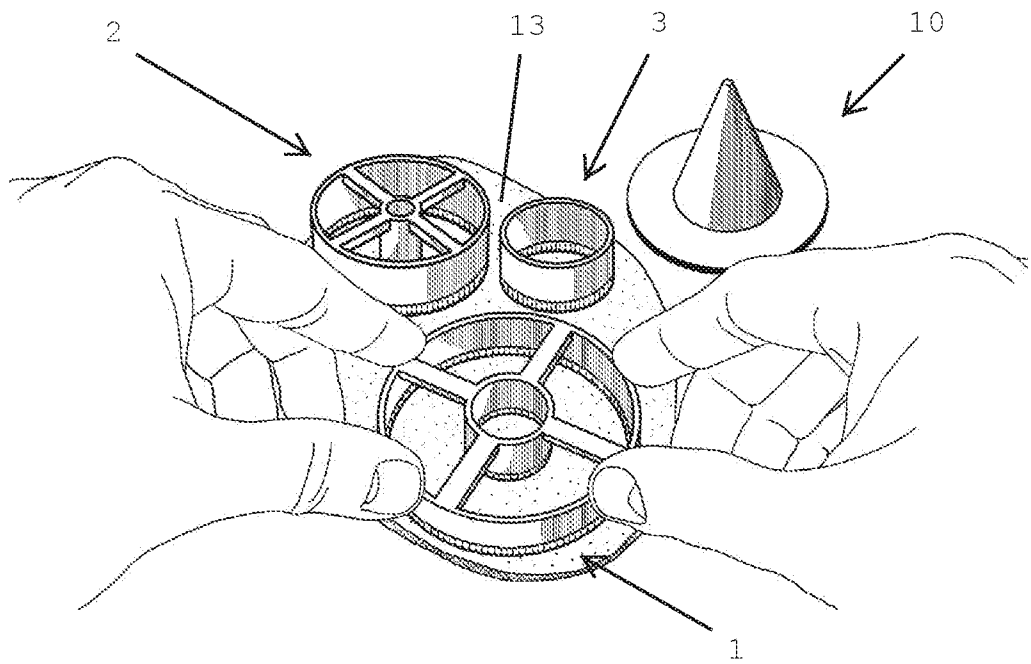


Fig. 8

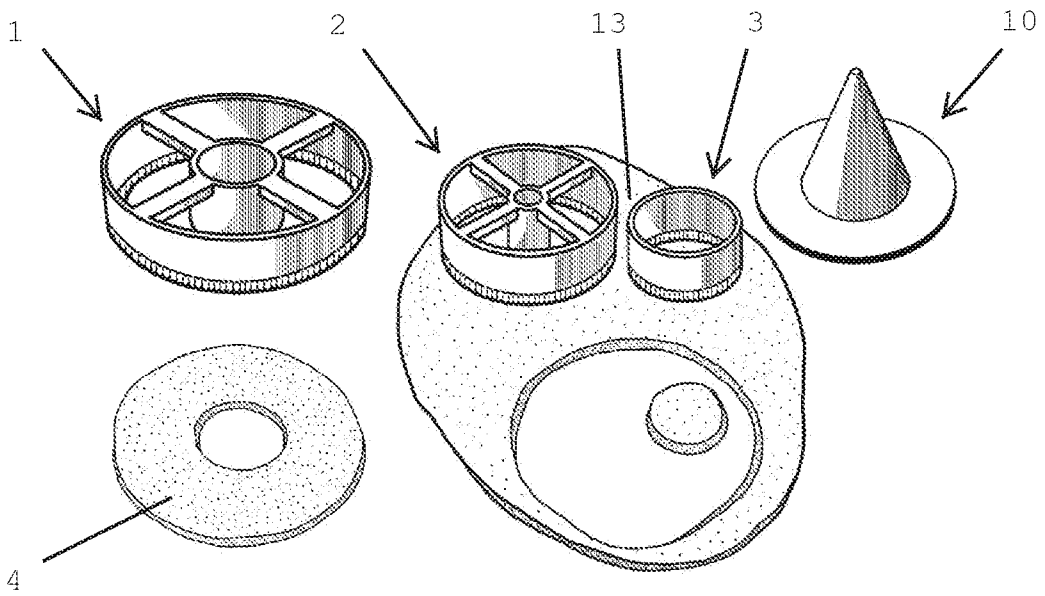


Fig. 9

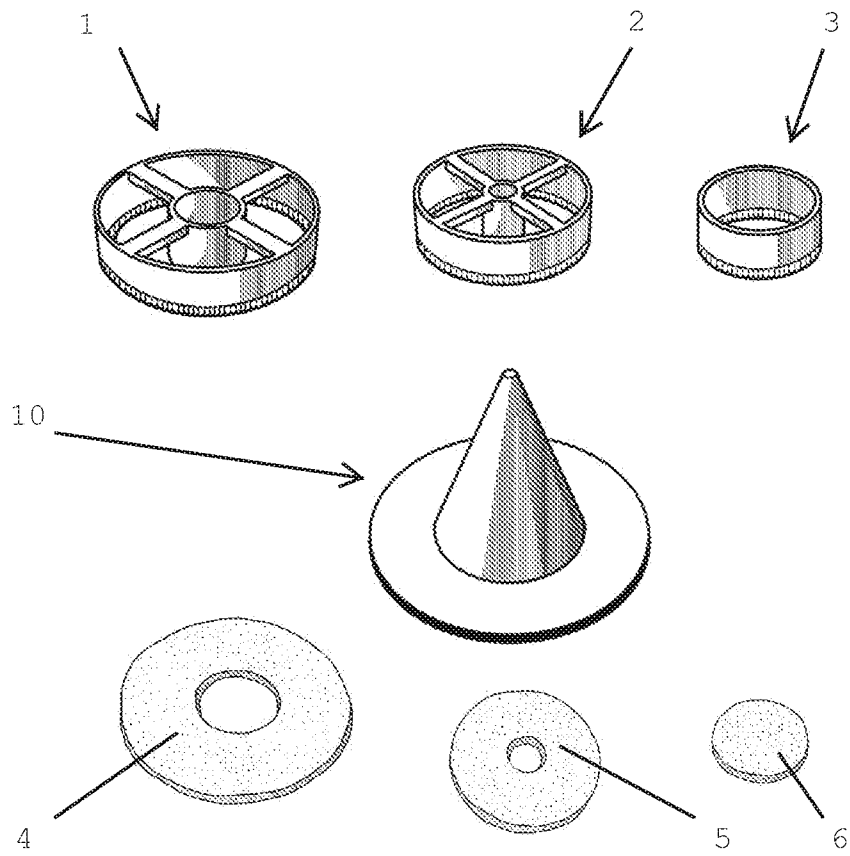


Fig. 10

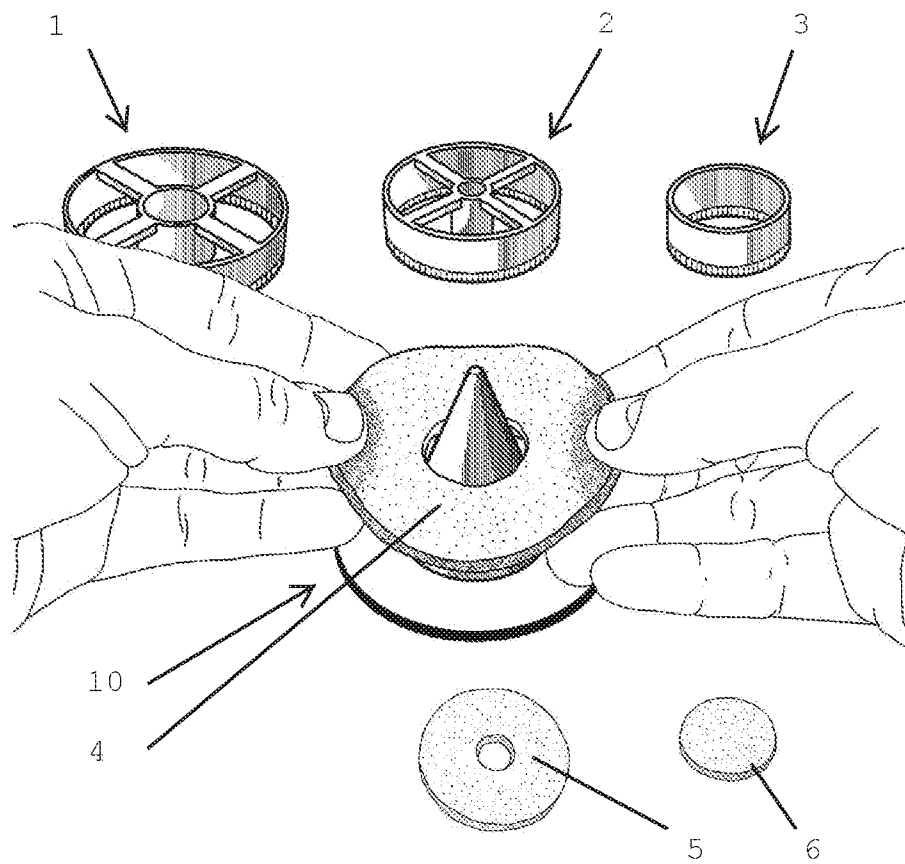


Fig. 11

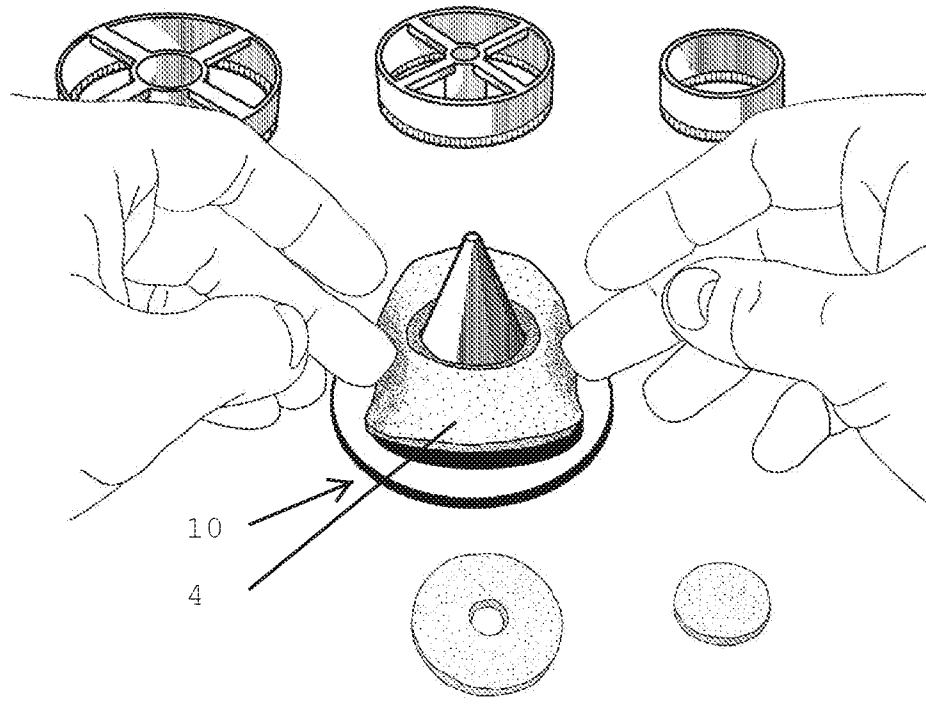


Fig. 12

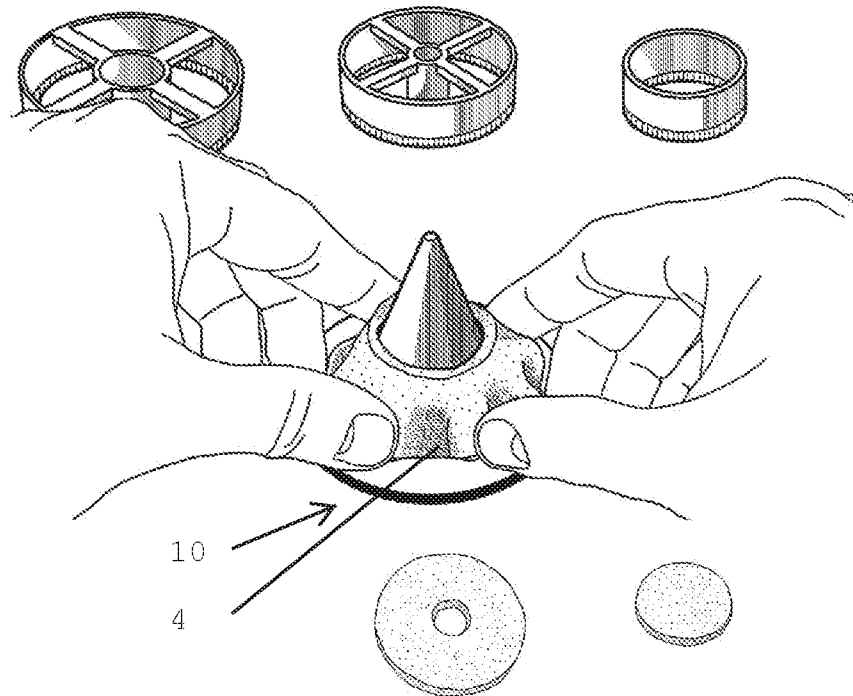


Fig. 13

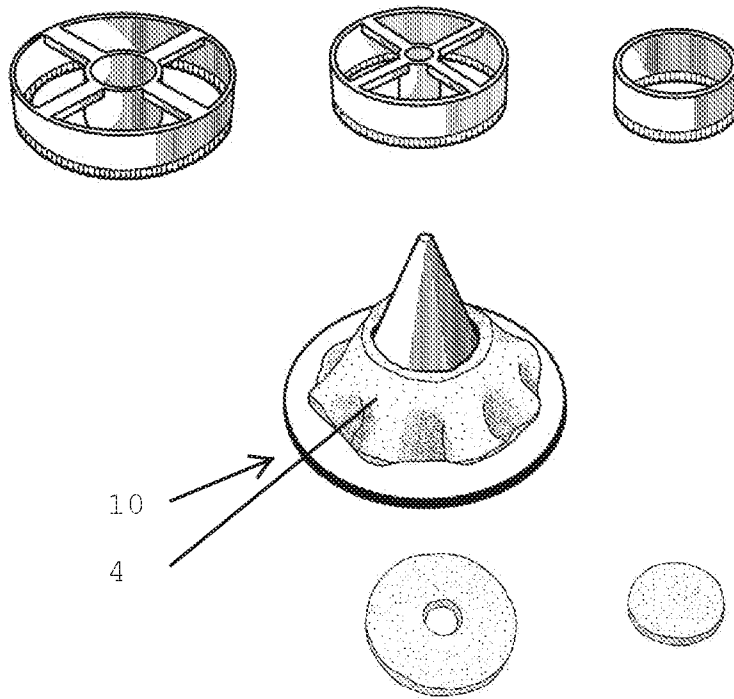


Fig. 14

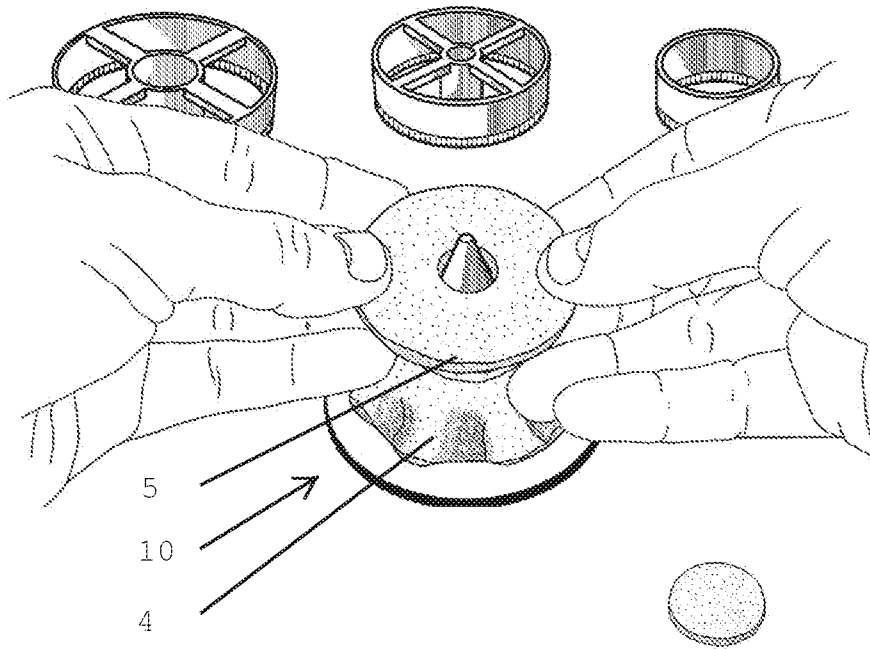


Fig. 15

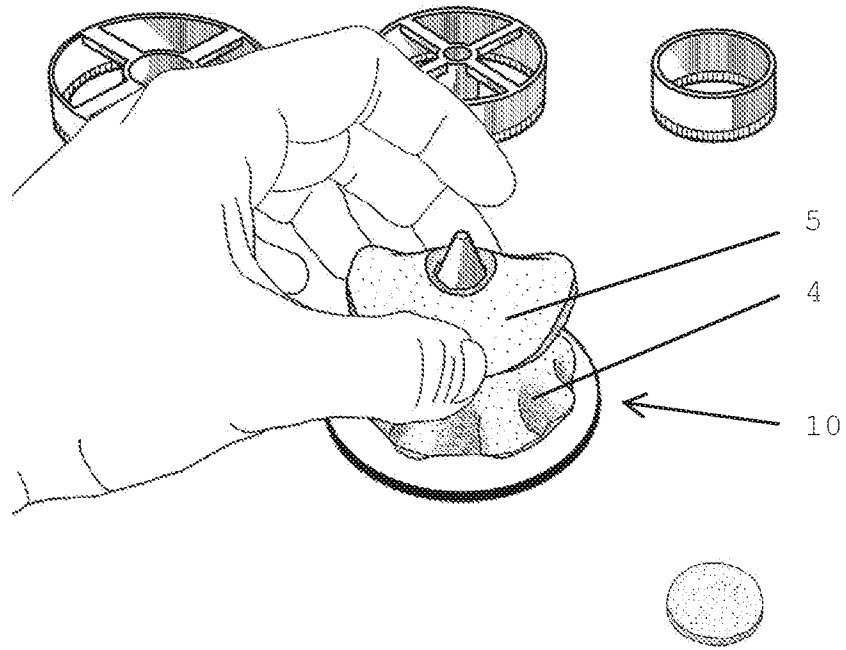


Fig. 16

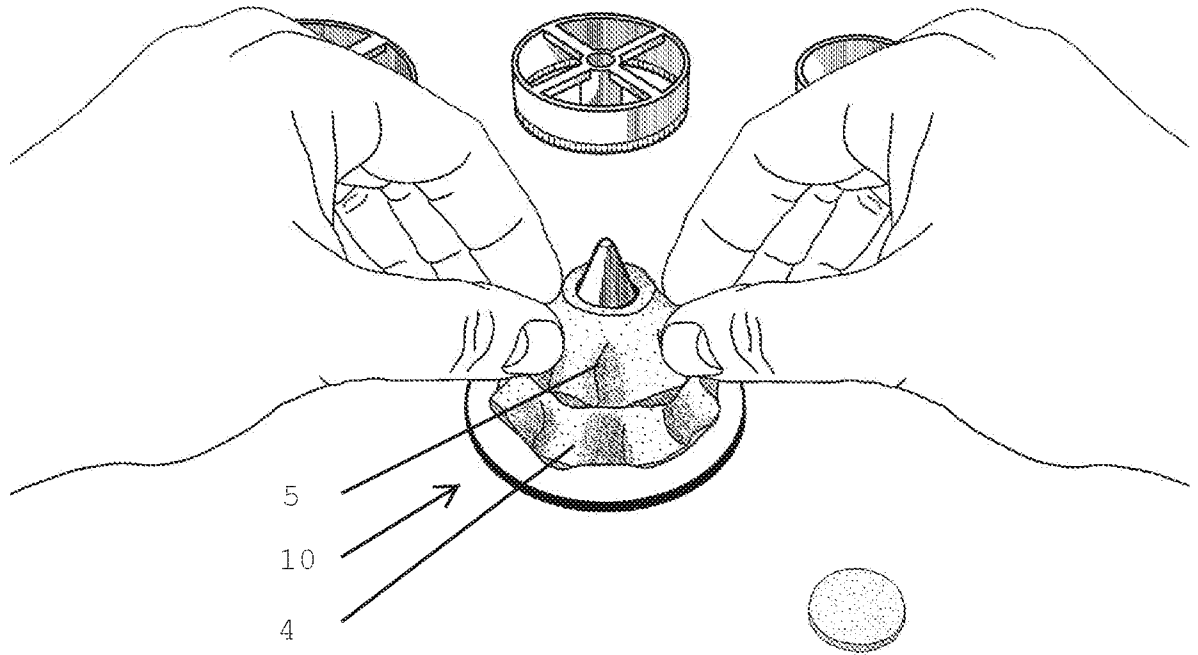
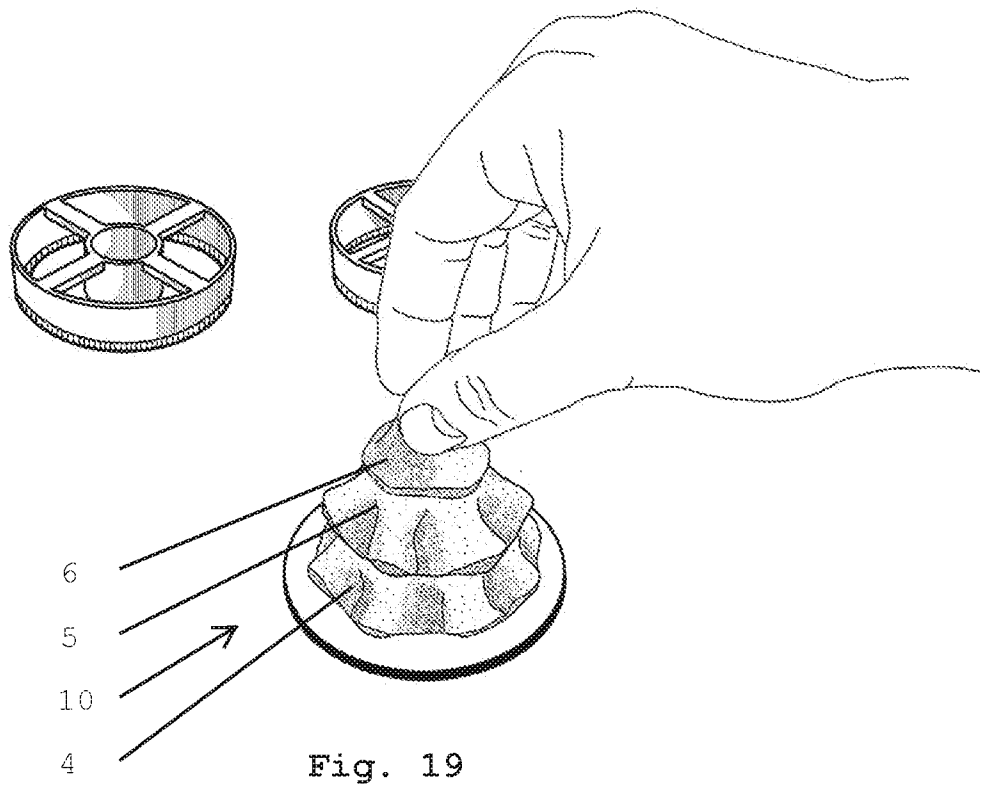
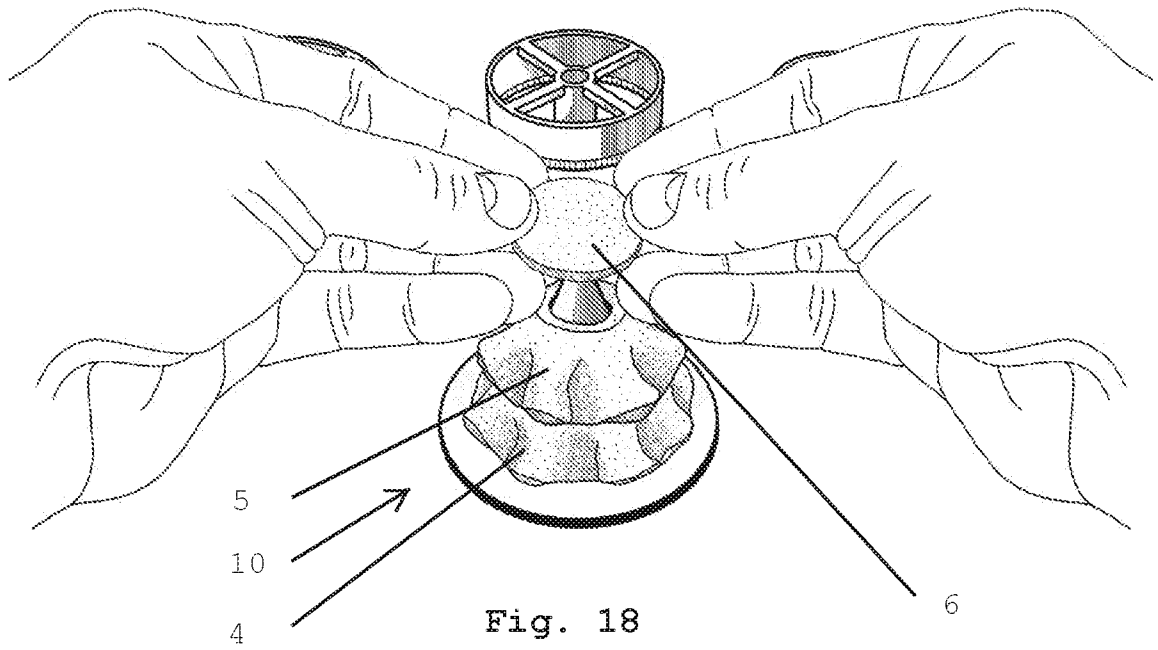


Fig. 17



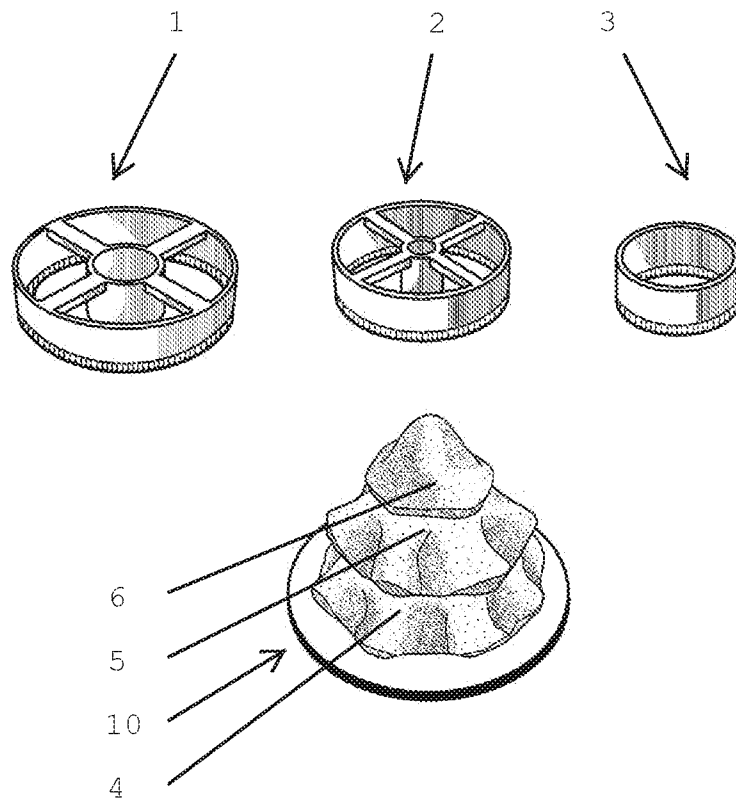


Fig. 20

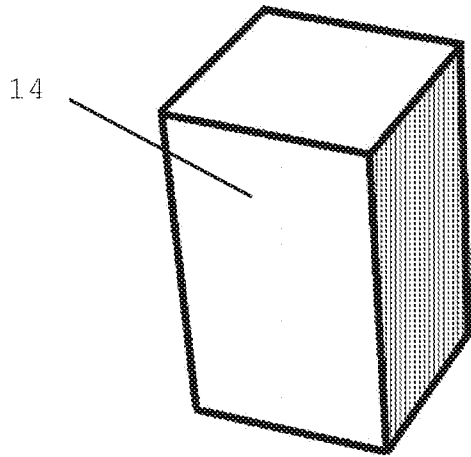


Fig. 21

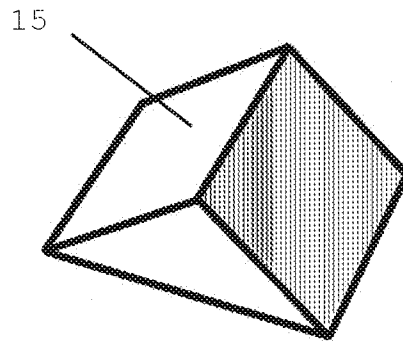


Fig. 22

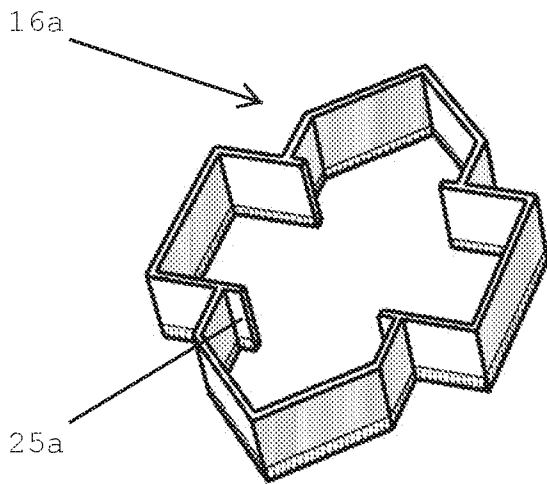


Fig. 23a

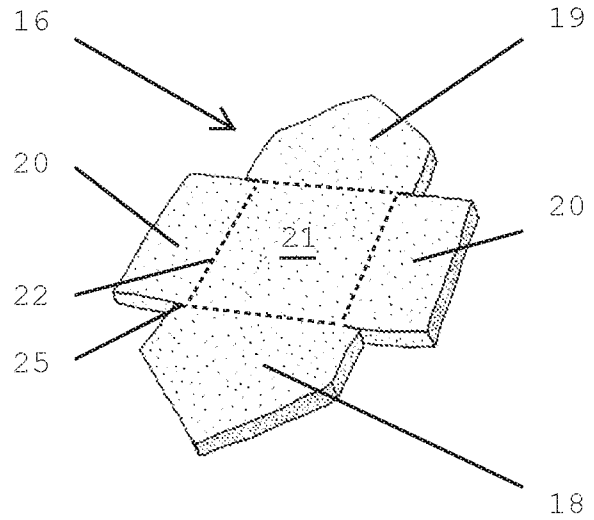


Fig. 23b

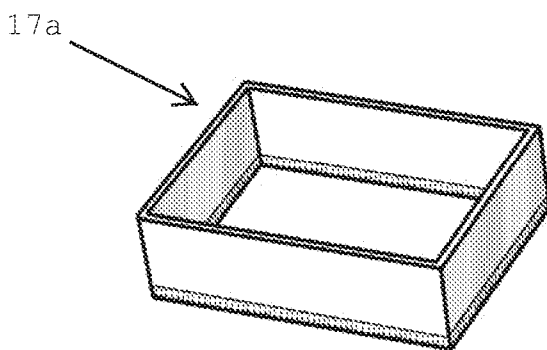


Fig. 24a

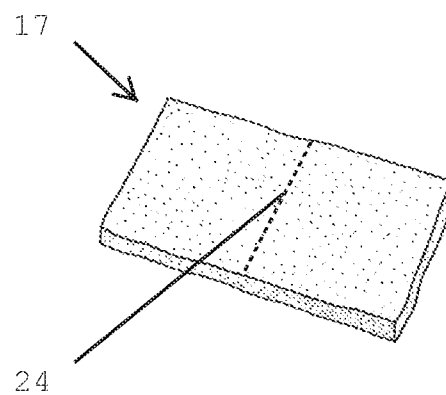


Fig. 24b

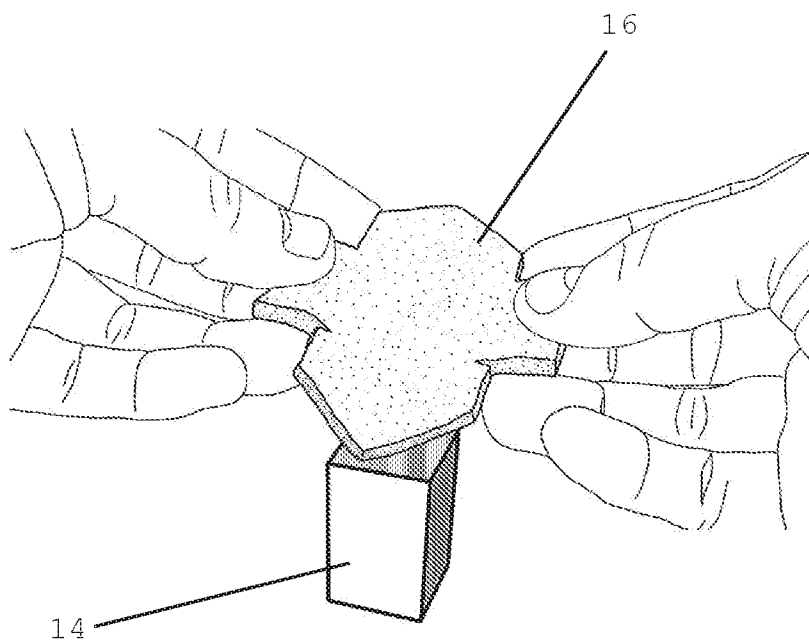


Fig. 25

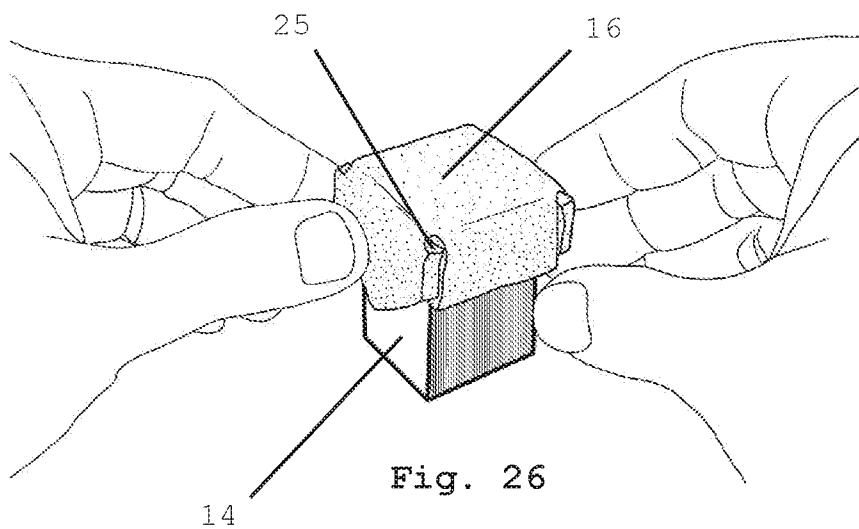


Fig. 26

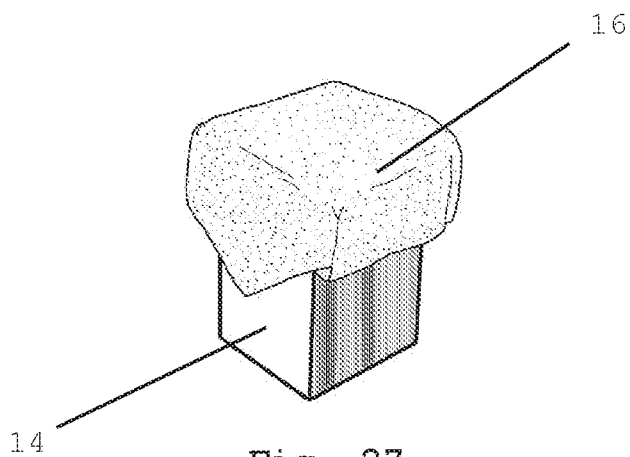


Fig. 27

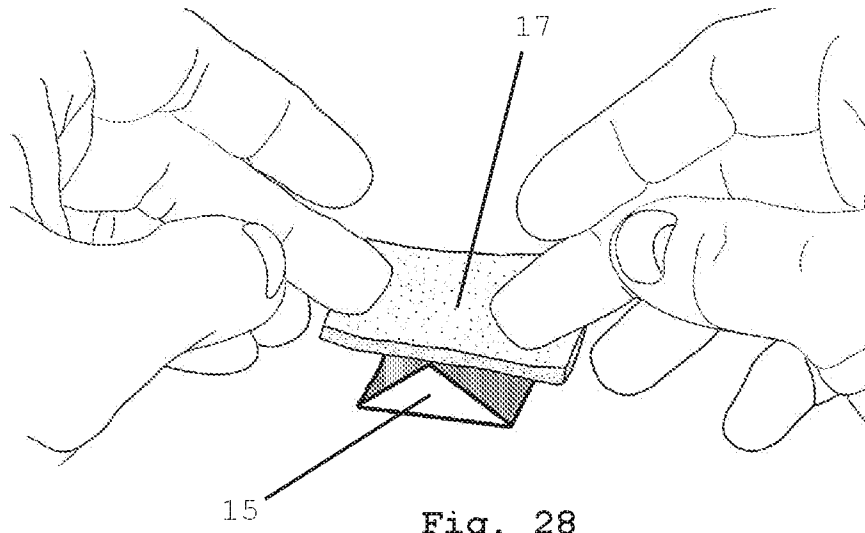


Fig. 28

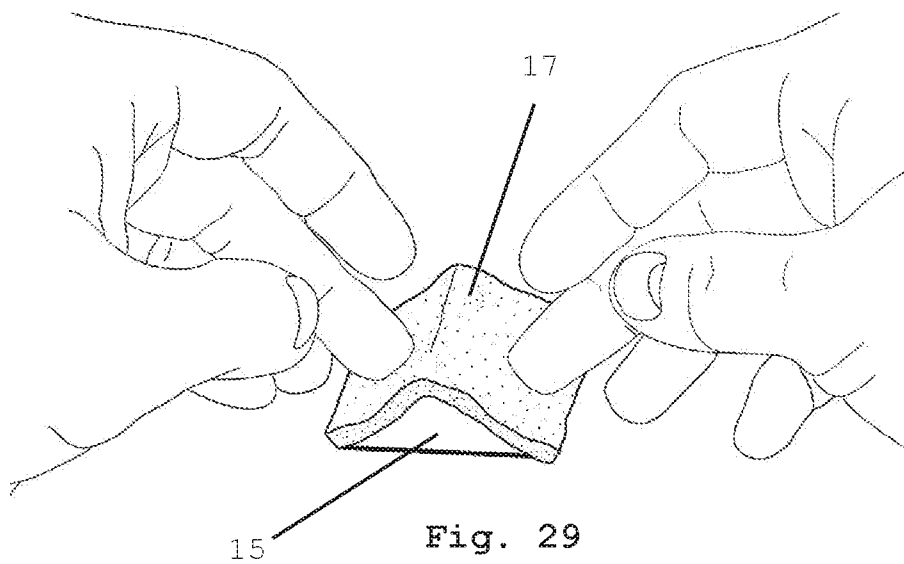


Fig. 29

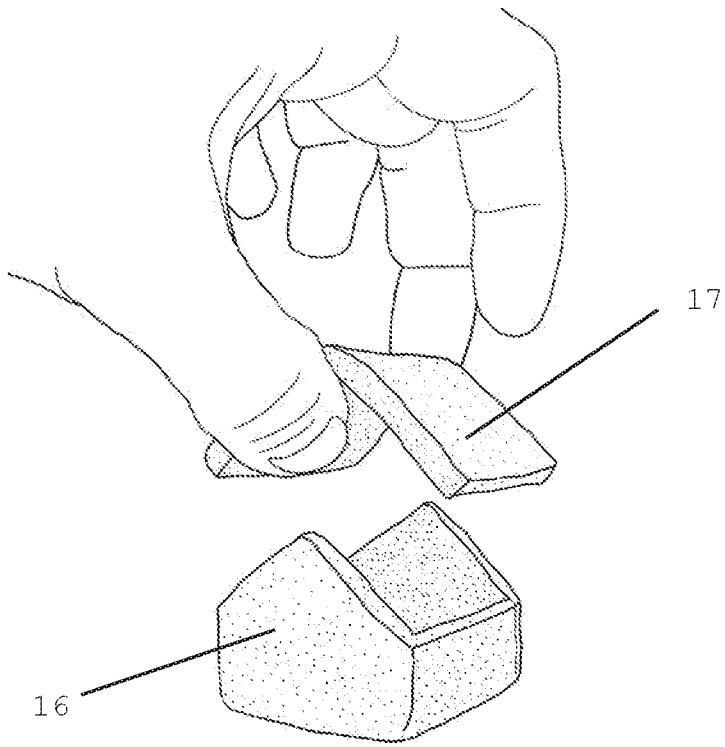


Fig. 30

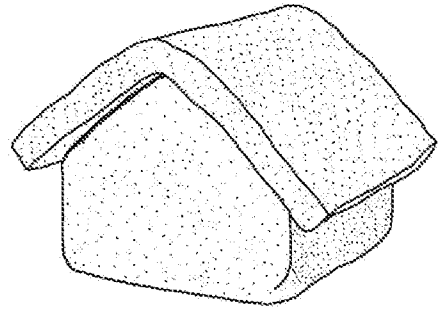


Fig. 31

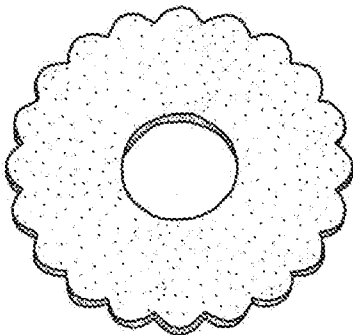


Fig. 32

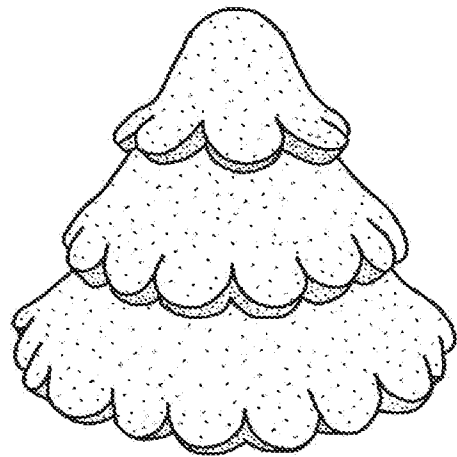


Fig. 33

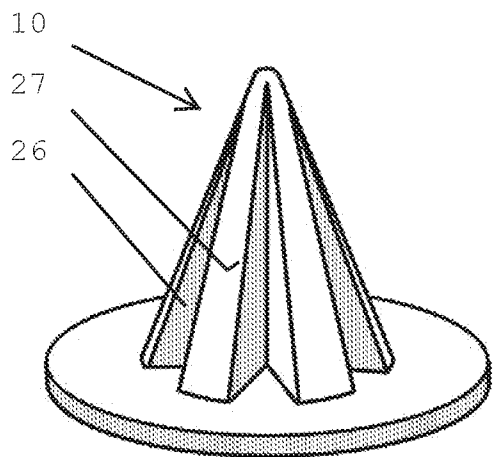


Fig. 34

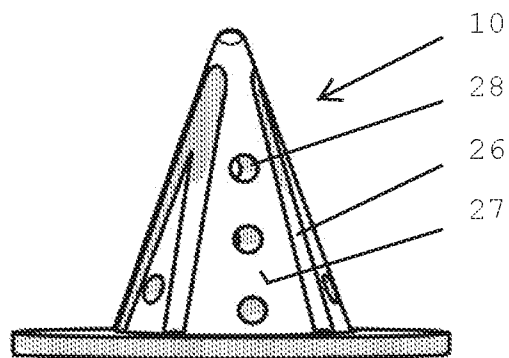


Fig. 35

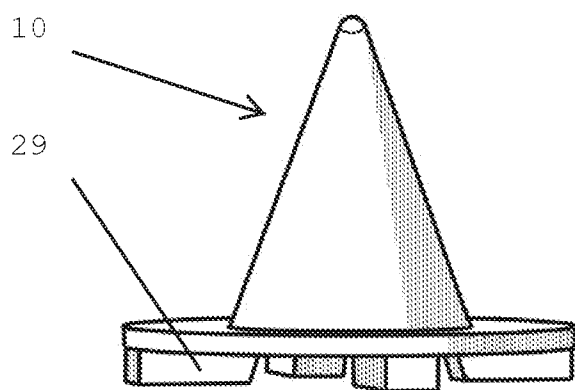


Fig. 36

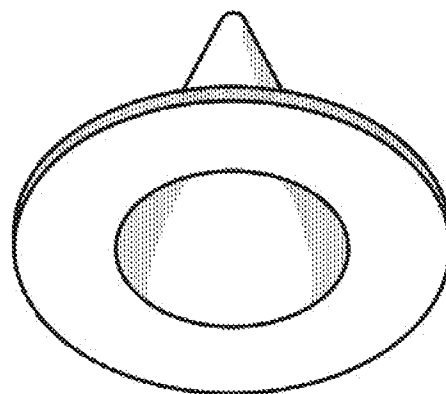


Fig. 37

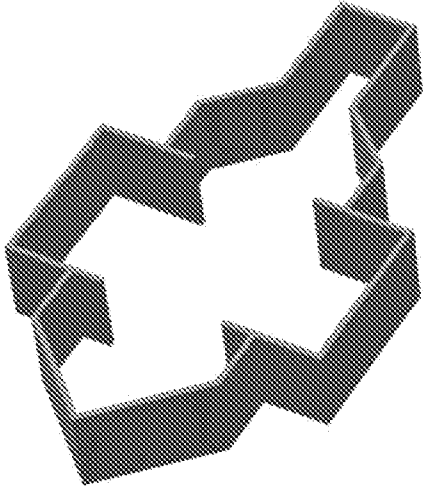


Fig. 38a

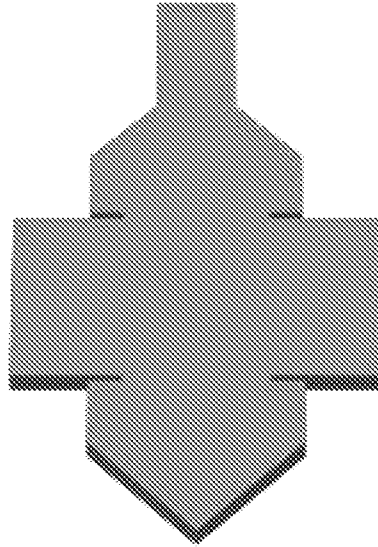


Fig. 38

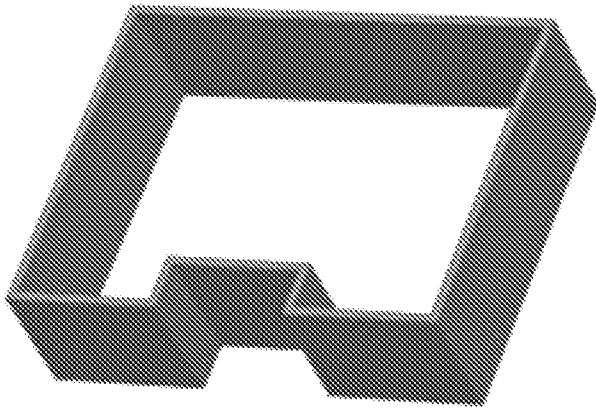


Fig. 39a

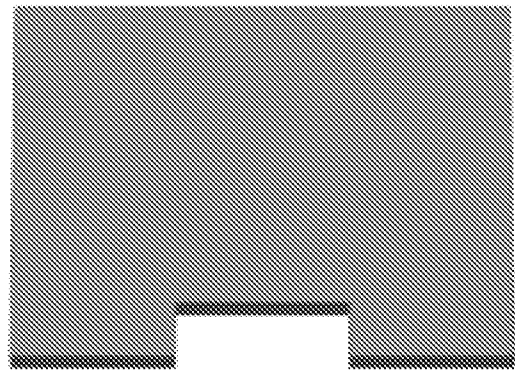


Fig. 39

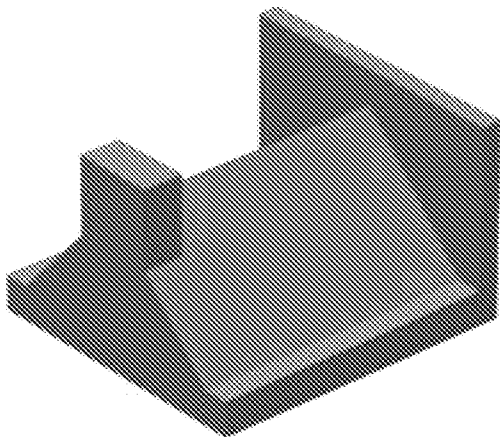


Fig. 40

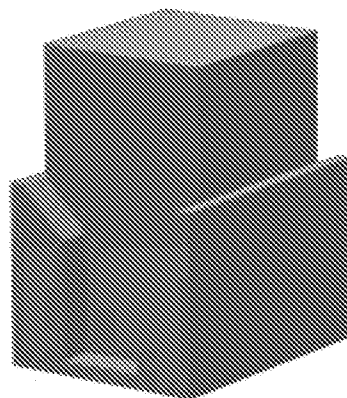


Fig. 41

Fig. 42

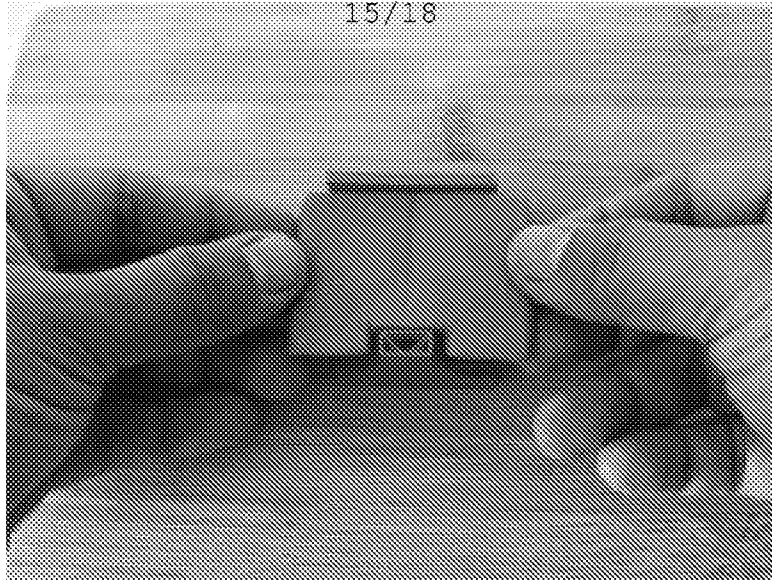


Fig. 43

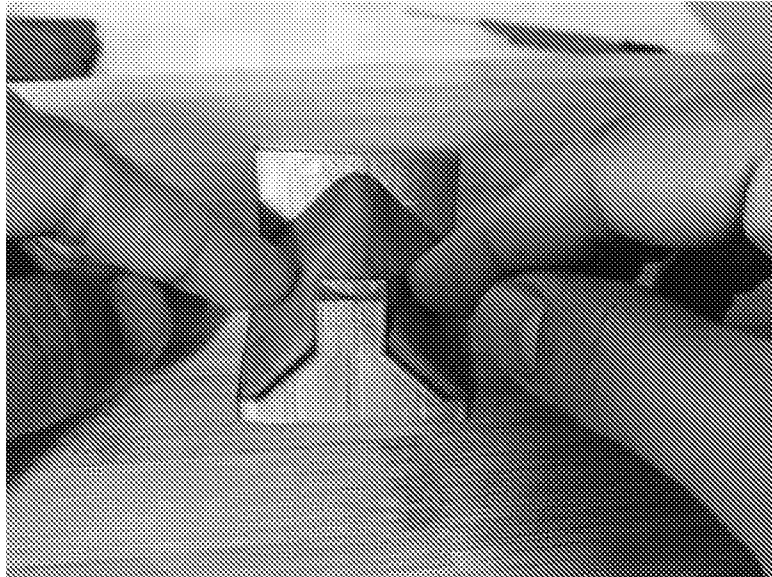
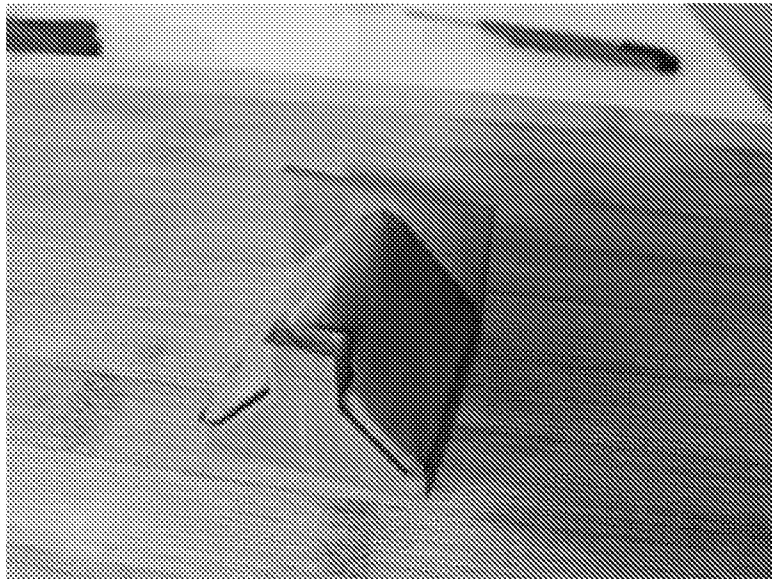


Fig. 44



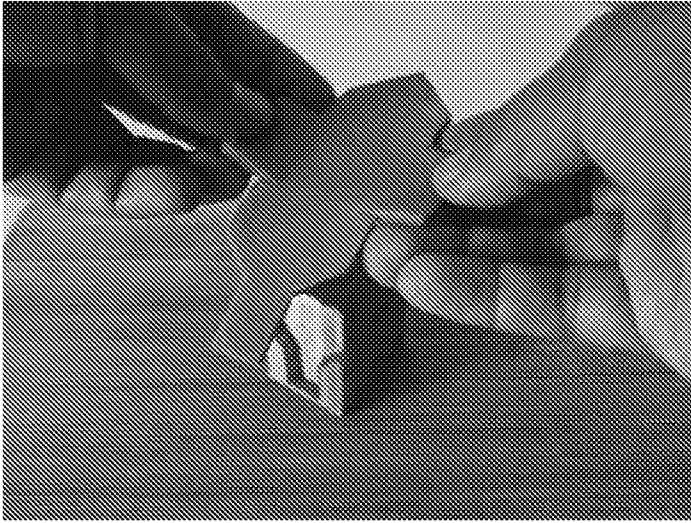


Fig. 45

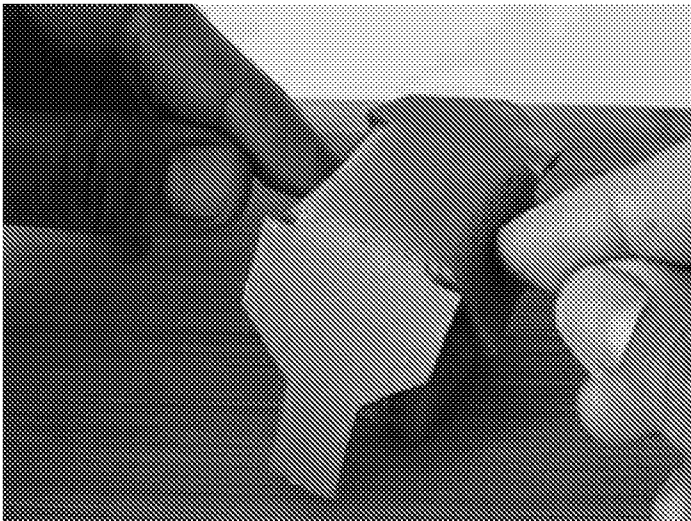
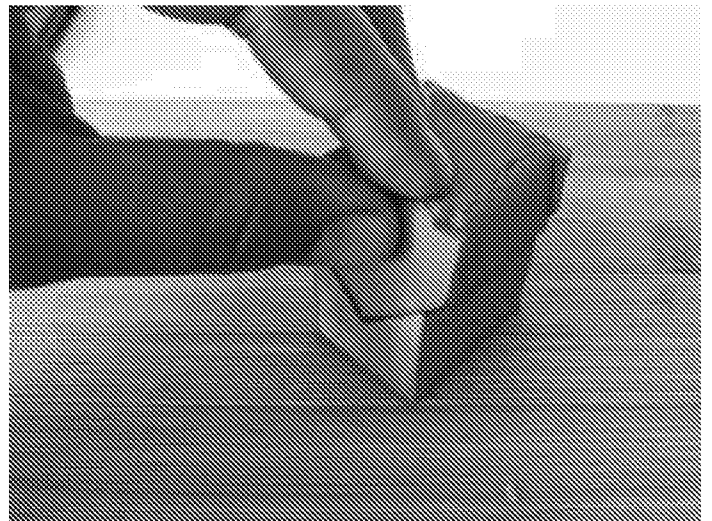


Fig. 46



Fig. 47

Fig. 48



17/18

Fig. 49

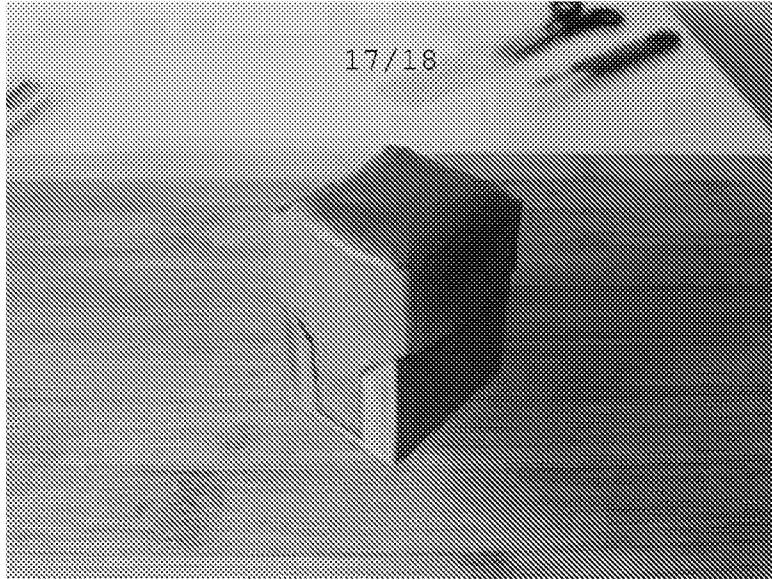


Fig. 50

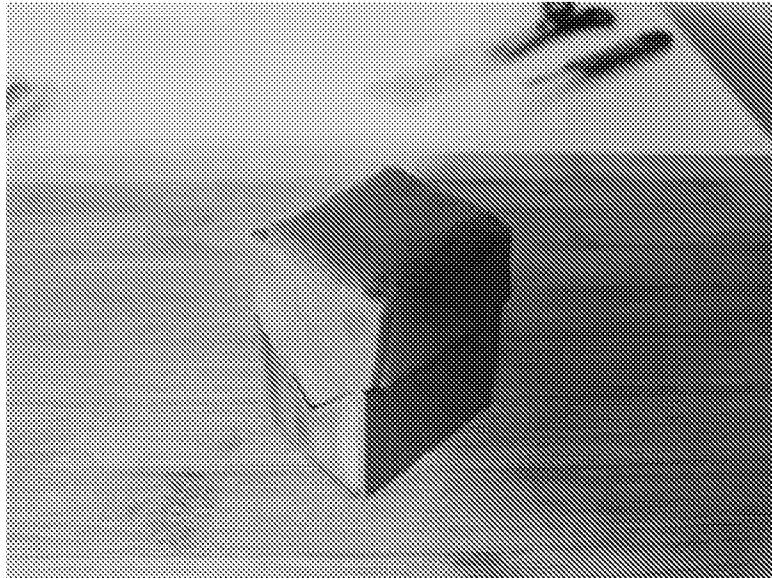
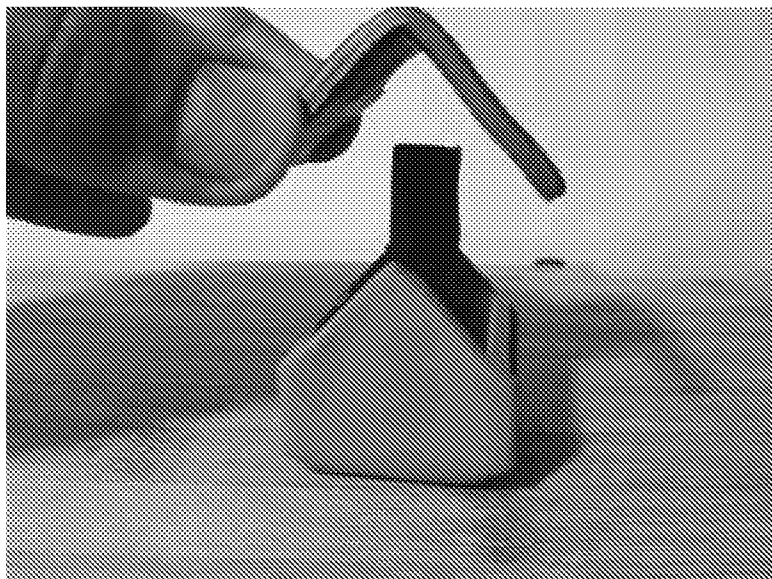


Fig. 51



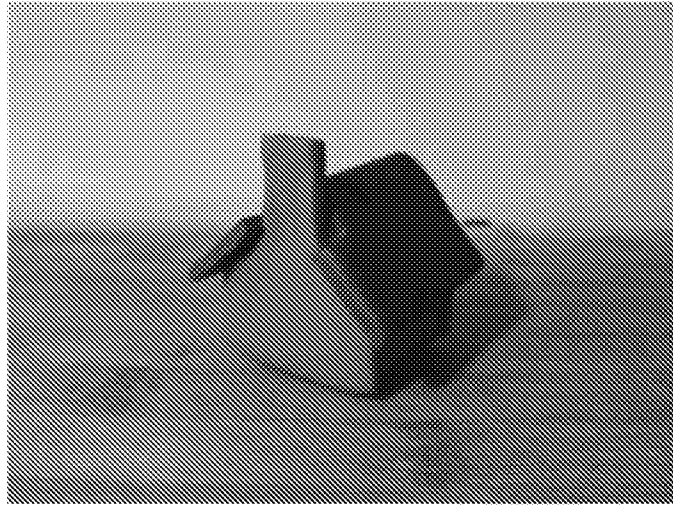


Fig. 52