

(12) **GEBRAUCHSMUSTERSCHRIFT**

(21) Anmeldenummer: GM 827/02

(51) Int.Cl.<sup>7</sup> : **B22D 25/02**  
B22C 7/02

(22) Anmeldetag: 6.12.2002

(42) Beginn der Schutzdauer: 15. 4.2003

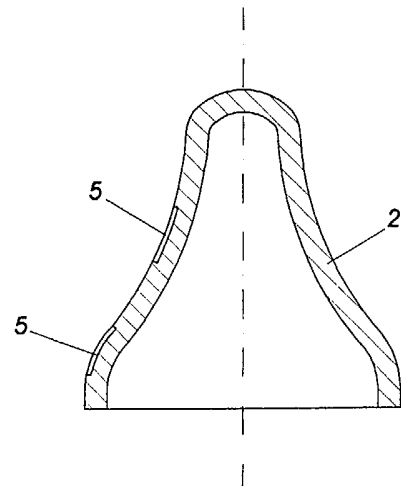
(45) Ausgabetag: 26. 5.2003

(73) Gebrauchsmusterinhaber:

ROM WALTER  
A-6250 KUNDL, TIROL (AT).

(54) **VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINER GLOCKE**

(57) Verfahren zum Herstellen einer Glocke (1) im Wachsaußschmelzverfahren, bei dem ein Wachsmo-  
dell (2) der Glocke in Rohform (1) angefertigt wird, das  
Wachsmo-  
dell (2) anschließend mit einer  
Transportverpackung (3, 4), die das Wachsmo-  
dell (2)  
allseitig schützt, versehen wird, in der  
Transportverpackung (3, 4) zum Auftraggeber der Glocke  
(1) oder zu einer von diesem bestimmten Person  
geliefert wird, dort vom Auftraggeber oder der  
bestimmten Person mit einer Inschrift und/oder  
Verzierung (5) versehen wird, wobei Wachs vom  
Wachsmo-  
dell (2) entfernt wird, das Wachsmo-  
dell (2)  
schließlich in die Gießerei zurückgebracht, eingeformt  
und ausgeschmolzen und danach die Glocke (1) abgegossen  
wird.



Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer Glocke im Wachsausschmelzverfahren.

Üblicherweise werden Glocken folgendermaßen hergestellt: Es wird ein Lehmkern aufgebaut oder ein Kern aus schamottartigem Material aufgemauert. Auf diesen Kern wird dann aus Lehm das Glockenmodell aufmodelliert. Inschriften und Verzierungen werden üblicherweise gesondert angefertigt und erhaben auf das Glockenmodell aufgesetzt. Auf das Glockenmodell wird anschließend ein Mantel aus Lehm oder einem sonstigen feuerfesten Werkstoff aufgebracht. Dann wird die Form gebrannt und nach Öffnen der Form das Glockenmodell entfernt. Schließlich wird die Form wieder geschlossen und der entstandene Hohlraum mit Bronze ausgegossen.

Im Gegensatz dazu ist es Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Verfahren zu schaffen, bei dem der Auftraggeber der Glocke oder eine von ihm bestimmte Person die Glocke auf einfache Weise individuell gestalten kann, ohne die Gießerei aufsuchen zu müssen.

Dies wird erfindungsgemäß dadurch erreicht, dass ein Wachsmodell der Glocke angefertigt wird, das Wachsmodell anschließend mit einer Transportverpackung, die das Wachsmodell allseitig schützt, versehen wird, in der Transportverpackung zum Auftraggeber der Glocke oder zu einer von diesem bestimmten Person geliefert wird, dort vom Auftraggeber oder der bestimmten Person mit einer Inschrift und/oder Verzierung versehen wird, wobei Wachs vom Wachsmodell entfernt wird, das Wachsmodell schließlich in die Gießerei zurückgebracht, eingeformt und ausgeschmolzen und danach die Glocke abgegossen wird.

Das Herstellen eines Wachsmodells der Glocke ist zwar mit großem Aufwand verbunden, bringt jedoch eine Reihe von Vorteilen mit sich: Einerseits wird aufgrund des geringen Gewichts ein Modell geschaffen, das bei entsprechender Verpackung, die das Modell allseitig schützt, gut transportiert werden kann. Andererseits erlaubt der Werkstoff Wachs, dass individuell beliebige Inschriften und/oder Verzierungen eingebracht werden können, indem vom Wachsmodell Wachs abgenommen wird, sodass vertiefte Inschriften und/oder Verzierungen an der fertigen Glocke entstehen. Der Gestaltungsvielfalt sind keine Grenzen gesetzt, ohne dass vorgefertigte Elemente zur Verfügung gestellt werden müssen, wie dies bei erhabenen Verzierungen der Fall ist.

Vorzugsweise werden die Inschriften und/oder Verzierungen mit einem scharfen Gegenstand eingraviert werden.

Weitere Merkmale und Einzelheiten der vorliegenden Erfindung werden nachfolgend anhand der Zeichnungen näher erläutert. Dabei zeigt:

Fig. 1 eine Glocke mit eingravierter Inschrift und/oder Verzierung,

Fig. 2 einen Querschnitt entlang der Linie A-A in Fig. 1 und

Fig. 3 ein in eine Transportverpackung eingehülltes Wachsmo­dell der Glocke.

In den Fig. 1 und 2 ist die fertige Glocke 1 mit einer vertieften Inschrift und/oder Verzierung 5 gezeigt, wobei die Inschrift und/oder Verzierung 5 individuell vom Auftraggeber oder von einer von diesem bestimmten Person gestaltet sind.

Um diese Glocke 1 herzustellen, wird wie folgt verfahren:

Vorerst wird ein Wachsmo­dell 2 der Glocke 1 in Rohform hergestellt. Dieses Wachsmo­dell 2 wird keine oder lediglich geringfügige Grundverzierungen aufweisen, da es das Wesen der vorliegenden Erfindung ausmacht, dass der Auftraggeber oder eine von ihm bestimmte Person individuell die Glocke 1 anhand des Wachsmo­dells 2 gestalten kann.

Da das Wachsmo­dell 2 sehr empfindlich ist, muss es anschließend mit einer Transportverpackung versehen werden, die es allseitig schützt. Bei dem in Fig. 3 dargestellten Ausführungsbeispiel ist die Transportverpackung zweiteilig gestaltet und weist einen innenliegenden Kern 3 sowie einen Mantel 4 auf. Kern 3 und Mantel 4 können beispielsweise aus PU-Schaum bestehen, der hohe Stabilität mit geringem Gewicht kombiniert. Es kann jedoch auch eine mit stoßdämpfendem Material (Wolle, Schaumstoff,...) ausgekleidete Schachtel oder Kiste als Transportverpackung verwendet werden.

Der Auftraggeber der Glocke 1 oder eine von ihm bestimmte Person kann nunmehr außerhalb der Gießerei eine individuelle Inschrift und/oder Verzierung 5 am Wachsmo­dell 2 anbringen. Dabei wird Wachs vom Wachsmo­dell 2 entfernt, sodass an der fertigen Glocke 1 vertiefte Inschriften und/oder Verzierungen 5 entstehen. Da Wachs gut bearbeitbar ist, kann zum Eingravieren der Inschriften und/oder Verzierungen 5 jeder spitze Gegenstand, insbesondere auch ein Bleistift, verwendet werden.

Das gestaltete Wachsmo­dell wird anschließend vorzugsweise unter Verwendung der ursprünglichen Transportverpackung in die Gießerei gebracht, dort eingefo­rmt und ausgeschmolzen, wonach schließlich die Glocke 1 abgegossen wird.

Ansprüche:

1. Verfahren zum Herstellen einer Glocke (1) im Wachsausschmelzverfahren, bei dem ein Wachsmodell (2) der Glocke in Rohform (1) angefertigt wird, das Wachsmodell (2) anschließend mit einer Transportverpackung (3, 4), die das Wachsmodell (2) allseitig schützt, versehen wird, in der Transportverpackung (3, 4) zum Auftraggeber der Glocke (1) oder zu einer von diesem bestimmten Person geliefert wird, dort vom Auftraggeber oder der bestimmten Person mit einer Inschrift und/oder Verzierung (5) versehen wird, wobei Wachs vom Wachsmodell (2) entfernt wird, das Wachsmodell (2) schließlich in die Gießerei zurückgebracht, eingeformt und ausgeschmolzen und danach die Glocke (1) abgegossen wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Inschrift und/oder Verzierung (5) eingraviert wird.

Fig. 1

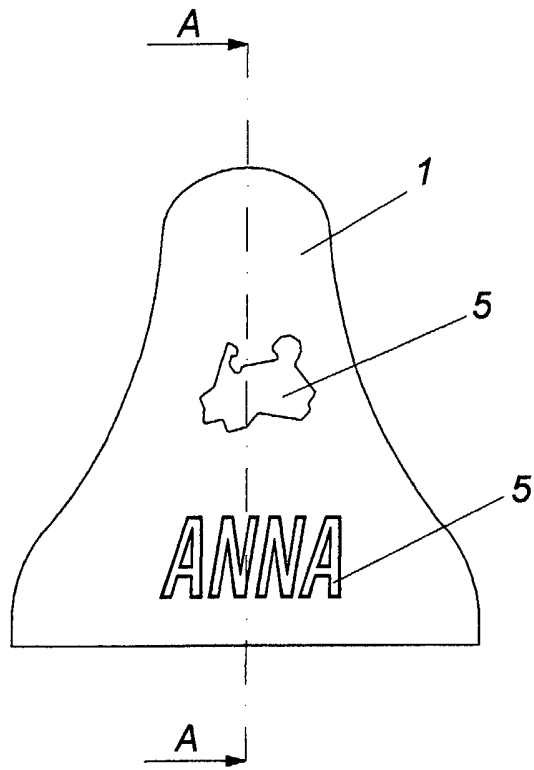


Fig. 2

