



**Putz, Stuck, Rabitz**

**Winkler, Adolf**

**Stuttgart, 1955**

Verstecktes Formen

---

[urn:nbn:de:hbz:466:1-95575](#)

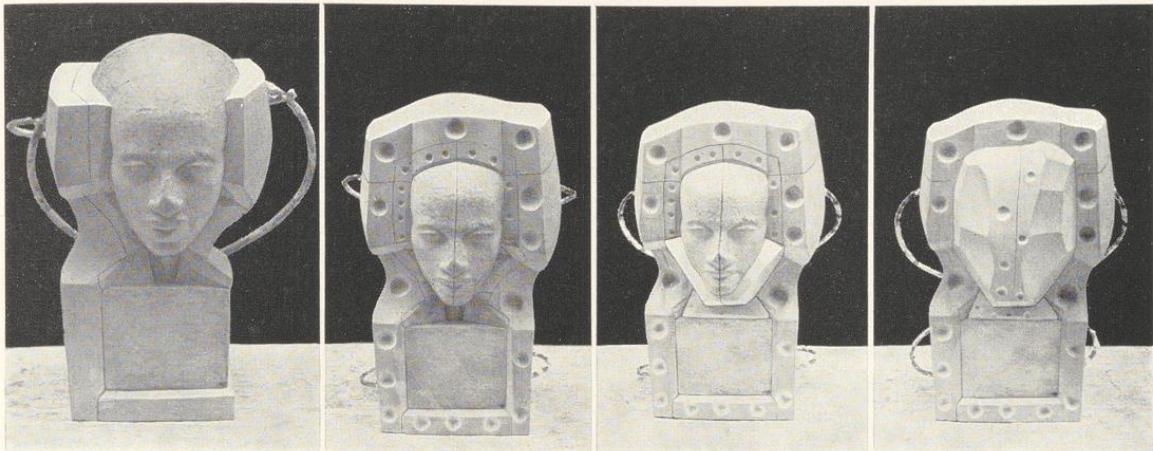


Bild 613. Die linke Mantelhälfte der Stückform ist bereits fertig gestellt

Bild 614. In die Mantel- und Keilstücke werden zur guten Verbindung genügend Marken eingebohrt

Bild 615. Die stark unterschnittenen Teile der Kinnpartie müssen versteckt geformt werden

Bild 616. Die beiden Keilstücke über das Gesicht sind fertiggestellt

nun wieder an das Modell angesetzt, nachdem die Fugenflächen zuvor mit Schellack eingestrichen worden sind, hierauf werden die dazwischenliegenden Stücke in der gleichen Weise gegossen. Die eingeschnittenen Marken füllen sich jetzt und stellen die passende Verbindung der einzelnen Keilstücke unter sich her. Auch die Rückseite des Keilstücks erhält eine Markenvertiefung, damit es im Mantel später einen sicheren Halt erhält. Zum Einbohren der Marken verwendet man entweder einen Löffel oder einen lanzettartigen Bohrer.

Sind sämtliche Formstücke angefertigt, dann werden sie auf der Rückseite schellackiert und geölt und der erforderliche Mantel etwa 5 cm stark darüber gegossen. Unter Umständen kann es notwendig werden, daß einzelne Mantelteile, je nach der Form und Art des Modells, schon vor der Fertigstellung der Keilstücke hergestellt werden müssen. Während des Gusses werden bei stehenden Modellen die Form- und Mantelteile mit Bügeln aus Rund- oder Vierkanteisen zusammen- bzw. festgehalten. Bild 612–616.

Glatte, nach außen gewölbte, nicht unterschnittene Teile eines Modells können auch als sogenannte Schlußstücke mit dem Mantel zusammen geformt werden. Bild 619–620.

Auf der Rückseite sind die Keilstücke stets konisch zu bearbeiten, damit sich der Mantel gut löst. Bei einem Relief besteht der Mantel gewöhnlich aus einem Stück, bei einem Rundkörper dagegen aus zwei oder mehreren Teilen.

#### Verstecktes Formen

Hierunter versteht man die Anfertigung kleiner Keilstücke an besonders starken Unterschneidungen, welche dann nicht von dem Mantel, sondern von einem größeren Keilstück aufgenommen werden.

In Bild 615 sind unter der Kinnpartie 2 Formstücke sichtbar, welche nur der Unterschneidung wegen angefertigt wurden. Beim versteckten Formen werden diese Keilstücke etwas dünner als sonst üblich hergestellt und dann mit einem größeren Keilstück überformt, so daß sie in diesem eingebettet liegen.

Um die fertige Form vom Modell abzuheben, beginnt man mit der hinteren Schale (Mantel, Kappe), faßt die einzelnen Kernstücke mit der Zange an den Ösen und legt sie wieder sorgfältig in den Mantel an den vorgezeichneten Platz. Hierbei ist größte Reinlichkeit am Platze, weil sonst die Form nicht mehr zusammenpaßt. Es dürfen sich also keinerlei Fremdkörper zwischen die einzelnen Formteile schieben.

Sind zur Befestigung der Keilstücke am Mantel Knebel anzubringen, dann muß der Mantel vor dem Einlegen durchbohrt, das Formstück gebunden, die Schnur durch den Mantel geführt und auf der Rückseite befestigt werden. Jetzt werden die Kernstücke auch innen schellackiert und geölt.

Zur Erzielung besonders widerstandsfähiger Formen trocknet man die einzelnen Kernstücke in der Sonne oder im Trockenofen und taucht jedes Stück in noch heißem Zustande in etwa 40° C warmen Leinölfirnis. In Abständen von einigen

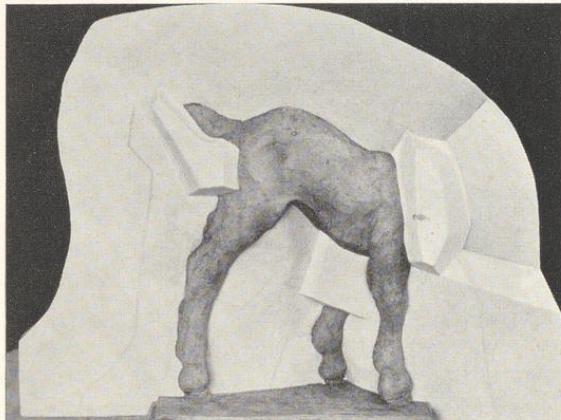


Bild 617. Unterschnittene Teile des Modells werden versteckt geformt

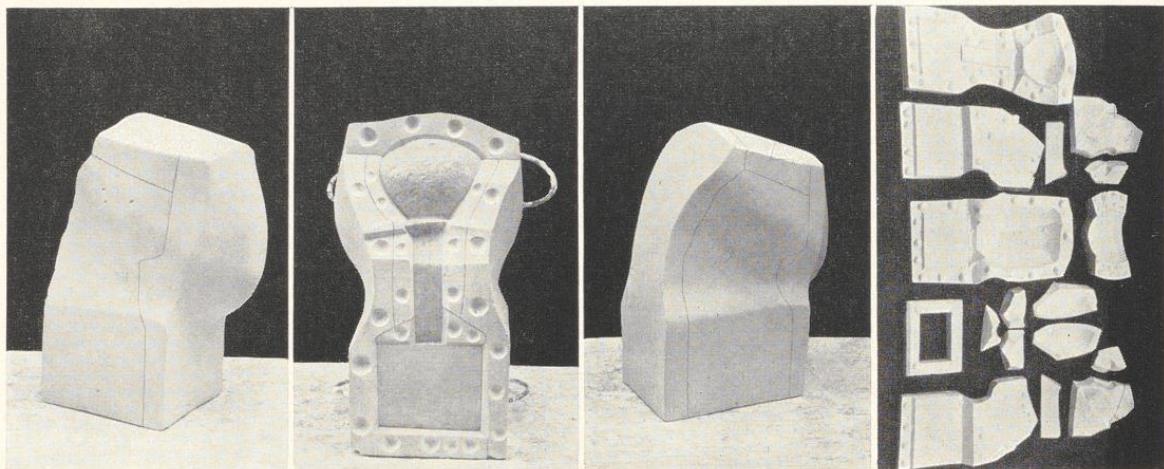


Bild 618. Vorder- und Seiten-  
teile des Mantels der Stück-  
form, an den Fugen erkennbar

Bild 619. An der Rückseite  
der Form wird ein Teil des  
Modells vom Mantel erfaßt

Bild 620. Der fertige Man-  
tel, der die ganze Stückform  
umschließt

Bild 621. Die einzelnen Teile  
der vollständig zerlegten  
Stückform

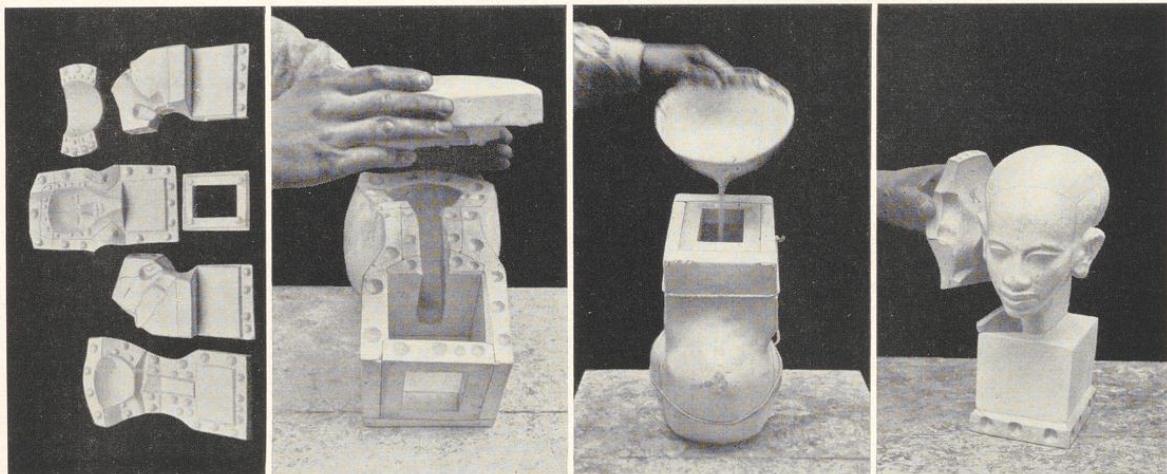


Bild 622. Die Keilstücke  
sind in die zugehörigen  
Mantelteile eingelegt

Bild 623. Die zusammenge-  
setzte Form mit dem noch ab-  
gehobenen Schlußstück

Bild 624. Ausgießen der mit  
Stricken zusammengebun-  
denen Form

Bild 625. Der fertige Gipsguß,  
die Trennungslinien der Keil-  
stücke sind noch sichtbar

Tagen soll der Firnis wiederholt aufgetragen werden, bis die Formstücke einen Glanz erhalten.

Damit sich die beiden Mantelhälften beim Trocknen nicht verziehen, werden sie zusammengebunden. Aus dem gleichen Grunde sollte an Stelle von Schellack nur Stearinshmire oder Seife mit Öl Verwendung finden. Beim Zusammensetzen der Form werden die Mantel- und seitlichen Fugenflächen mit reinem Rüböl oder Stearinshmire mager eingefettet, dann fest zusammengebunden und gerödet.

Der Guß erfolgt wie bei der runden Schalenleimform durch Schwenken und Drehen, Auslaufenlassen und Wiedereingießen des Gipsbreis.

#### Anwendungsbeispiele

**Mehrteilige Stückform ohne Mantel für eine lebensgroße Figur zum Stampfen in Kunststeinmaterial**

Bild 626–628

Die Stückform wird hier in der bereits beschriebenen Weise hergestellt, nur mit dem Unterschied, daß ein besonderer Mantel wegfällt. Die einzelnen Stücke sind so gestaltet, daß sie übereinander greifen. Bild 628.

An der Rückseite werden die ringförmigen Stücke sehr niedrig gehalten, um das Kunststeinmaterial hauptsächlich an der vorderen Seite gut andrücken zu können.

Die ganze Form wird auf einem Bretterboden, der auf Hölzern ruht und in der Mitte eine Öffnung besitzt, auf-