



Abb. 2009-4/267 und Abb. 2009-3/145  
 Gipsform für Aschenschale „Jagdhund mit Fasan“, H 4 cm, B 16 cm, L 22 cm, Sammlung Rühl & Sadler  
 Aschenschale „Jagdhund mit Fasan“, farbloses Pressglas, H 1,8 cm, B 8,1 cm, L 15,5 cm, Sammlung Stopfer  
 s. MB Sächs. Glasfabrik Radeberg 1927, Tafel o.Nr., Ascher Hubertus, 15 x 10,5 cm

SG

Oktober 2009

### Von der Gipsform „Jagdhund mit Fasan“ zum Ascher aus Pressglas

Die jetzt gefundene Gipsform mit dem Relief des Jagdhundes sieht aus wie das **Unterteil einer Pressform**, in die der Ascher gepresst wurde. Das Bild in Gips - eine „**Matrize**“, - musste aber erst in eine Kopie aus Gusseisen umgesetzt werden, die außerdem mit einem **Werkzeug-Teil** verbunden werden war, ein schwerer Block, mit dem sie auf dem Tisch der Glaspresse befestigt werden konnte. Die **Gipsform** konnte also nur als **erste Zwischenstufe** bei der Herstellung einer Pressform dienen.

Für die früher beliebten „**Springerle**“ (traditionelle Anis-Weihnachtsplätzchen aus Eierschaumteig), für **Spekulatius** oder **Lebkuchen** hatte man negative Formen z.B. aus **Speckstein**, später aus **Birnenholz**. Damit konnte man durch Abdrücken auf den Teig unmittelbar ein positives Relief herstellen. Es gab also nur einen Arbeitsgang für die Herstellung der fertigen Form als Gebäck („Bildgebäck“). Dieses einfache Verfahren wurde schon vor über 5000 Jahren in Mesopotamien beim Abdruck der „**Rollsiegel**“ in feuchtem Lehm angewandt.

**Beim Ascher aus Pressglas war die Umsetzung etwas komplizierter:** Der optisch wichtige Teil war die glatte Oberseite der Aschenschale mit Jagdhund und Fasan. **Wegen der Säuberung war das Dekor vollständig auf der Unterseite vorgesehen.** Der Hund war also als „**negatives**“ **Relief auf der Unterseite des Aschers** vorhanden. Auch die Punktierung der Ablageflächen und die „**Ranken**“ waren auf der Unterseite. Der Rest, z.B. die glatten Ablageflächen für die Zigarren / Zigaretten, war auf der **Oberseite** des Aschers. Die eigentlich dekorative Seite des Aschers war also seine **Unterseite**. Sie wurde mit dem **Unterteil der Pressform** hergestellt.

In einer Grundform aus **Gips** konnte man von Anfang an leichter als in einer Grundform aus Metall das **Motiv** und spätere **Korrekturen** herstellen. Die Gipsform war deshalb wahrscheinlich das „**Urmodell**“ des Aschers.

Mit ihr konnte man **beliebig oft vollständig gleiche, stabile, positive Modelle aus Metall** als nächste **Zwischenstufe** reproduzieren, die dann beim Gießen im Sandguss-Verfahren als „**Patrize**“ für die Pressform eingesetzt wurden.

Abb. 2009-4/268  
 Form für Lebkuchen aus Speckstein, um 1800?  
 Sammlung Geiselerger



Die „**Patrize**“ wurde in den Sand des Unterkastens der Gussform eingedrückt. Damit wurde der **Hohlraum im**

**Dekor-Teil** erzeugt, in den später das Glas für den Ascher eingepresst wurde. Der Block als **Werkzeug-Teil** wurde durch ein entsprechendes Modell im Oberkasten der Gussform erzeugt. Nach dem Säubern des Gusses wurde der Dekor-Teil nachzisiert. Damit konnten nun solange Ascher gepresst werden, bis der Dekor-Teil verschlissen war, nicht mehr nachzisiert werden konnte und erneuert werden musste. Bei dem feinen Relief z.B. des Grases oder von Fell und Federn kam es auf eine scharfe Ausführung an. Je nach Material der Pressform konnte sie also bei häufigerem Einsatz leicht „unscharfe“ Bilder erzeugen.

Abb. 2009-4/269  
Form für „Springerle“ aus Birnenholz, um 1930?  
Sammlung Geiselberger



Abb. 2009-4/270  
Form für „Springerle“, wahrscheinlich aus Birnenholz, um 1800?  
aus <http://de.wikipedia.org/wiki/Springerle> ...



Die **Oberseite** des Aschers ist eine einfache, glatte, ovale Schale. Sie wurde durch den **Pressstempel** hergestellt. Er konnte gleichzeitig auch der „**Deckring**“ sein, mit dem man die Pressnaht auf die Außenkante legte, wo man sie leicht abschleifen konnte.

Die Gipsform war das Modell für die Unterseite des Aschers. **Der fertige Ascher aus Pressglas müsste eigentlich perfekt in die Gipsform passen! Das könnte man ja beim nächsten PK-Treffen ausprobieren ...**

**Vielleicht wurde für den gleichen Ascher an Hortensja in Polen 1937 keine fertige Pressform verkauft, sondern eine Kopie der Gipsform.**

Abb. 2009-4/271  
Zylindrisches Rollsiegel aus weißem Kalkstein mit Rindern [cattle] und moderner Abdruck in Lehm Mesopotamien, Periode Uruk, 4100 – 3000 v.Chr. aus [http://de.wikipedia.org/wiki/Model\\_\(Form\)](http://de.wikipedia.org/wiki/Model_(Form)) ...

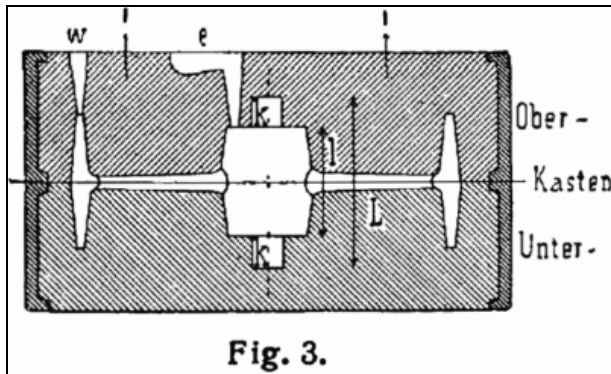


<http://de.wikipedia.org/wiki/Matrize>  
<http://de.wikipedia.org/wiki/Formenbau>  
[http://de.wikipedia.org/wiki/Gießen\\_\(Verfahren\)](http://de.wikipedia.org/wiki/Gießen_(Verfahren))  
<http://de.wikipedia.org/wiki/Sandguss>  
[http://de.wikipedia.org/wiki/Model\\_\(Form\)](http://de.wikipedia.org/wiki/Model_(Form))  
<http://de.wikipedia.org/wiki/Springerle>

**Matrize** („Mutterform“, v. frz. matrice) steht für: in der Gusstechnik den **Hohlraum der Gussform**, siehe Formenbau  
 beim Pressen, Schmieden oder ähnlichen Verfahren die Form, in die sich das Material legt, siehe **Gesenk**

**Gussteile** bestehen meistens aus Metall oder Kunststoff, für deren Fertigung man Formen benötigt. Für die Herstellung beider Arten von Formen ist **Formenbau** der Oberbegriff.

Abb. 2009-4/272  
 Ober- und Unterteil eines Gussform-Kastens mit Formsand aus [http://de.wikipedia.org/wiki/Gießen\\_\(Verfahren\)](http://de.wikipedia.org/wiki/Gießen_(Verfahren)) ...



[...] Der Gebrauch und die Herstellung von Formen zur Produktion von Metallteilen wird im Artikel **Gießen (Verfahren)** beschrieben.

Das **Sandform-Verfahren** gehört zur Gruppe der Gussverfahren der Verlorenen Form.

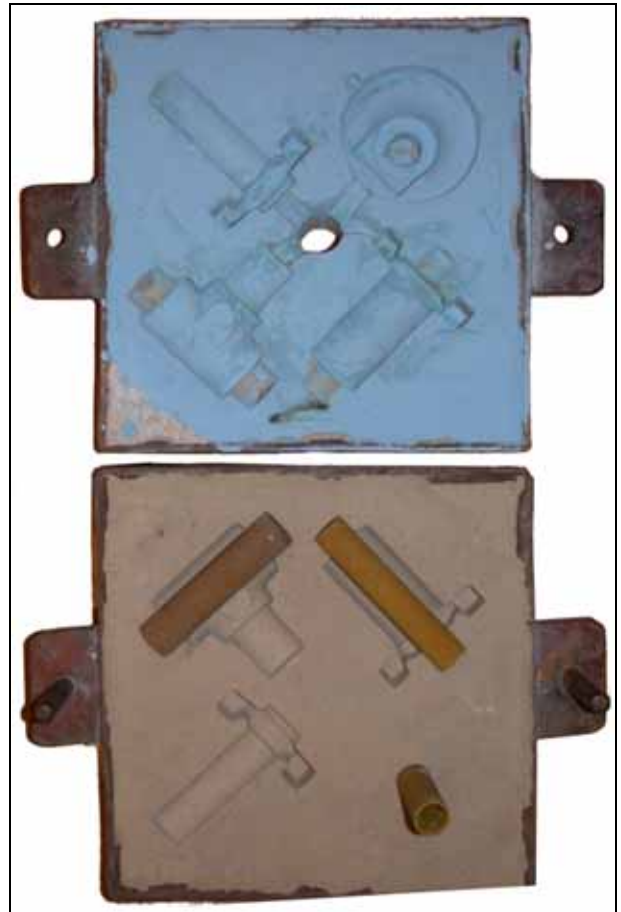
Ein **Modell** (z.B. aus Holz, Metall oder gebranntem Ton) wird dafür in **Sand** (als Formstoff) abgeformt, **das Modell entfernt und der verbliebene Hohlraum mit geschmolzenem Metall ausgegossen**. Das Metall fließt dank seines Eigengewichtes durch ein System von Zuleitungen (das Anschnittsystem) in die Sandform, ein System von Austrittskanälen erleichtert in manchen Fällen das Entweichen der Luft aus den Hohlräumen. Die Herstellung von Teilen mit komplizierten Formen und kleinen Materialquerschnitten erfordert großes Wissen und Erfahrung und stellt eine Kunst dar. [...] **Sandformen** (mit Formgrundstoff Quarz, Chromit, Zirkon usw.) werden oder wurden unter anderem für **Glockenguss** und **Kunstguss** verwendet und sind in der gesamten Gießereiindustrie für die Herstellung von **Metallform-Gussstücken** vorherrschend. Der althergebrachte Begriff vom Sand ist im modernen Sprachgebrauch der Gießer durch den Fachbegriff Formstoff ersetzt, da die verwendeten Materialien nur noch wenig mit natürlich vorkommenden Grundstoffen zur Gießformherstellung gemein haben.

Der (selten wohl: die) **Model** ist eine **Hohlform** für meist zähflüssige, sich verfestigende oder formbare Substanzen, in denen durch einen Guss oder ähnliches

(Urformverfahren) Formen reproduziert werden, d.h. wörtlich immer wieder gleich hergestellt werden. Bei Abgüssen bezeichnet man dasselbe **Matrize**.

Der **Model** bzw. die **Matrize** sind in Guss- und Formtechnik **Negativformen für Knet- und Gusserzeugnisse**, die in der gewerblichen und industriellen Produktion verwendet werden, um das zu bearbeitende Material rasch in eine - die durch den Model definierte - Form zu bringen.

Abb. 2009-4/273  
 Ober- und Unterteil einer Gussform für Sandguss mit Einlegern aus [http://de.wikipedia.org/wiki/Gießen\\_\(Verfahren\)](http://de.wikipedia.org/wiki/Gießen_(Verfahren)) ...



Die **Gegenstände**, die mit dem Model geformt werden, können dabei aus **Metall, Ton, Keramik oder Gips oder Kunststoffen, aber auch Wachs oder anderen formbaren Substanzen** bestehen. Der **Model** selbst kann ebenfalls aus **Metall, Ton, Keramik oder Gips** bestehen; **Holz** ist für die industrielle Fertigung ungeeignet, bei der handwerklichen Produktion etwa in der **Glasbläserei** aber bislang unverzichtbar, wird aber auch durch hochhitzebeständige Keramiken ersetzt. Model und geformtes Werkstück sollten nicht aus demselben Material bestehen, da sich Positiv und Negativ möglicherweise bei der Erstarrung oder Aushärtung verbindet. Lässt sich Materialgleichheit nicht vermeiden, muss vor dem Gussvorgang eine trennende Zwischenschicht aufgebracht werden, die ein leichtes Ablösen des gemodelten Gegenstandes erlaubt.



Siehe unter anderem auch:

- PK 2000-6 Mauerhoff, Historische Übersicht zum Glasformenbau in Radeberg  
PK 2000-6 Mauerhoff, Seit 1860 Glasformen aus Radeberg.  
Gießerei und Glasformenbau GmbH Radeberg i. A.  
PK 2000-6 Schneider, Radeberger hält altes Handwerk lebendig (Glasformenbau)  
PK 2004-3 Schmidt, Für L'Oréal und Jägermeister, Pressformenbau in Radeberg  
PK 2004-4 Mauerhoff, Ausstellung „Glas aus Radeberger Regionen“ - Schloss Klippenstein in Radeberg vom 04.12.2004 bis 27.02.2005  
PK 2005-4 Mauerhoff, Zur Geschichte der Glasformenherstellung in Radeberg
- 
- PK 2002-5 SG, Pressglas-Preis-Courant Vereinigte Radeberger Glashütten Actiengesellschaft, Radeberg in Sachsen, um 1890  
PK 2002-5 Anhang 01, SG, Mauerhoff, Füssel, Pressglas-Preis-Courant Vereinigte Radeberger Glashütten Actiengesellschaft, Radeberg in Sachsen, um 1890  
PK 2003-2 Anhang 01, SG, Mauerhoff, MB Vereinigte Mitteldeutsche Glashütten (VMG) 1931 (Pressglas) (Sächsische Glasfabrik Radeberg u. Aug. Walther & Söhne, Ottendorf-Okrilla)  
PK 2005-1 Anhang 15, SG, Neumann, MB Pressglas Sächsische Glasfabrik Radeberg 1927  
PK 2005-2 Anhang 03, SG, Mauerhoff, MB Pressglas Sächsische Glasfabrik Radeberg vor 1897
- 
- PK 2009-3 [Stopfer, SG, Der Aschenbecher „Jagdhund mit Fasan“ - drei Glasfabriken: Radeberg 1927, Walther / VMG 1931, Hortensja 1937](#)  
PK 2009-4 [Rühl & Sadler, Stopfer, SG, Gipsform für den Ascher „Jagdhund mit Fasan“ aus Pressglas, Radeberg 1927, Walther 1931, Hortensja 1937](#)