Autor: Lecke Robert

II. Abschnitt. Ferdinand Miller und der Guß und die Aufrichtung der Colossalst

fünf Zoll Breite an, womit die Stücke auf einander stehen. Die?e Plattenränder wurden fest mit Schrauben an einander geschraubt, und können keine Feuchtigkeit durchlaffen, da sie nach innen vernietet und nach aufsen verhämmert sind, so daß das schärffte Auge am äußern keine Fugen bemerken kann. Ohne Anwendung gewaltsamer Mittel, z. B. von Sprengung durch Pulver kann kein Theil von dem andern mehr getrennet werden ; denn die Schrauben auseinander zu nehmen ist unmöglich, da eine jede Spur von ihnen durch die fleißigste Bearbeitung unsichtbar geworden ist.

Nachdem dies Alles vorher wohl überlegt und festgestellt war, ging es an's Formen. Ueber die Methode des Formens bei großen Erzgüßen theilen wir Folgendes mit.

In der von Göthe überseßten Autobiographie Benvenuto Cellinis lesen wir, wie dieser um eine Statue des Perseus in Erz zu gießen, vorerst den Kern, d. h. eine Figur in kleinerem Maaßstabe, als die beabsichtigte Erzstatue, modellirte, sofort diese mit Wachs überzog, auch dieses Wachsmodell mit vieler Sorgfalt vollendete und nun dasselbe mit einer feuerfesten Masse übergoß. Durch das Ausglühen des Ganzen schmolz und entfernte sich das Wachs und es entstand zwischen dem Kern und der äußern Form ein Zwischenraum, welcher nun mit flüßigem Erze ausgefüllt wurde. Auf diese Weise erhielt der Künstler eine Figur, welche nicht aus massivem Metalle bestand, und somit nicht durch übermäßiges Ge- wicht abgesehen von den Ersparni??en unpraktisch wurde. Nur mit wenig Veränderungen wurde diese Methode bis auf die jüngste Zeit beibehalten, und noch vor 25 Jahren goß Rigetti in Neapel eineReiterstatue auf diese Weise. Die Nachtheile und Mängel dieses Verfahrens wurden aber immer fühlbarer. Das Durchglühen der Form, welche nicht selten Monate lang dauerte, erforderte einen außerordentlichen Aufwand an Kohlen, und mehrte auf diesem Wege die Kosten unverhältnißmäßig. Dabei entging man der Gefahr nicht, daß das Innere der Form im Glühen leiden würde, während andererseits mit dem Mißglücken des Gußes auch das Modell verloren war. Die Mißstände und der Wunsch des GieBers, das Innere der hohlen Form vor dem Guße noch einmal übersehen und prüfen zu können, brachte die Idee der Stückenformerei zur Reife. Zu diesem Behuf bedient sich der Stückenformer eines Modells von Gyps, worüber er die Form aus Sand in kleinen Stücken drückt, so daß er dieselben behutsam wieder losheben kann. Ist nun auf diese Weise das Modell zur Hälfte mit feuerfesten Sandstücken überzogen, so wird eine mit verhältnißmäBig starkem Eisen durchzogene Gypsschale darüber gegoßen. Auf gleiche Weise wird mit der Rückseite des Modells verfahren, und man erhält so in zwei vollkommen aufeinander pa??enden Gyps-