

Zeitschrift: Historischer Kalender, oder, Der hinkende Bot
Band: 282 (2009)

Artikel: Dem Glockengiesser über die Schulter geschaut
Autor: Gyger, Ernst
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-656492>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 27.04.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Dem Glockengiesser über die Schulter geschaut

Lieulich tönen sie, die Kuhglocken auf der Alp oder auf den Weiden im Tal. Ein Alpauf- oder -abzug ohne Kuhglocken ist rundweg unvorstellbar. Doch wie werden die beliebten Klangkörper hergestellt? In den Werkstätten der Glockengiesserei Gusset in Uetendorf durfte ich den Werdegang von Glocken mitverfolgen.

Die Grundformen

Auf einem speziellen Gestell stehen die Grundformen in Reih und Glied nach Grössen geordnet, und zwar von den grössten Kuhglocken bis hin zu den kleinen Ziegenglöcklein. Diese Formen dienen in der Fabrikation als Modelle. Sie bewirken, dass im sogenannten Formkasten ein Hohlraum gebildet wird, welcher der zu fabrizierenden Glocke entspricht.

Die Vorbereitung der Form

Eine Grundform wird in einem zweiteiligen eisernen Formkasten befestigt. Hierauf kommt Quarzsand in die Form, der schwach feucht und sehr feinkörnig ist. Der Sand wird fest in die vorbereitete Form hineingestampft. Oben an der Form sorgt eine ausgesparte Eingussöffnung mit verschiedenen Kanälen dafür, dass das spätere Einfüllen des flüssigen Metalls problemlos vor sich geht. Nach diesem Ar-

beitsgang werden die beiden Hälften des Formkastens getrennt und die Grundform vorsichtig aus dem Sand entfernt. Dadurch entsteht beim späteren Wiederausformen der beiden Formhälften – Mantel und Kern – ein Hohlraum, der schliesslich mit der flüssigen Metalllegierung gefüllt wird.

In der Form wird auch die Dicke der Glockenwand festgelegt: dünne Wände für tiefe, dicke für hohe Töne.

Vor dem Guss prägt der Giesser an der Mantelform, der Aussenseite der Glocke, mit sicherer Hand noch gewünschte Beschriftungen und Verzierungen mit speziellen Stempeln in den Formsand. Zur Auswahl stehen dabei Äplersujets und Blumenmotive sowie Buchstaben und Ziffern. Diese im Sand negativen Verzierungen sind später an der fertigen Glocke positiv zu sehen.



Einfüllen des flüssigen Metalls in die Formen (Foto: Ernst Gyger)

Der Guss

Nun werden die beiden Formhälften wiederum zusammengefügt und aneinander fixiert. Ausgegossen wird die Form mit einer Legierung, die aus etwa 81 Prozent Kupfer und 19 Prozent Zinn besteht. Diese Mengen werden auf einer Waage genau abgemessen. Im Schmelzofen wird das Metall bei ungefähr 1200 Grad verflüssigt. Aus dem Schmelzofen, der sich hydraulisch kippen lässt, gelangt die heisse Brühe in ein Gefäss. Mit Hilfe dieses Gefässes füllen zwei Giesser die Formen – eine um die andere. Dieser Arbeitsgang erfordert von den beiden Fachleuten sehr viel Sorgfalt und grosse Routine.

Fertigung

Nach erstaunlich kurzer Zeit können die beiden Formhälften bereits wieder getrennt werden. Zurück bleibt nebst dem eingefüllten Sand die fertig gegossene Glocke. Im Rohzustand ist sie noch matt, entsprechend der Sandoberfläche in der Form. Noch im heissen Zustand wird der Eingusszapfen entfernt und gleichzeitig die Halterung für den Riemen befestigt. Mit verschiedenen Werkzeugen und einem Sandstrahl-



Nachbehandlung der rohen Glocke (Foto: Ernst Gyger)

gebläse werden die Glocken gereinigt. Anschliessend wird sie auf einer speziellen Drehbank befestigt und zum Rotieren gebracht. Mit unterschiedlichen Geräten lassen sich dabei hochglänzende Zierstreifen ganz individuell in die matte Oberfläche drehen.

Als letzter Arbeitsgang bleibt noch das Einhängen und Festklemmen des «Challens», des Glockenschwengels. Schliesslich wird die Glocke noch mit einem farbig bestickten Lederriemen versehen. Auch hier sind Wappen und Blumensujets sowie Motive aus dem Bauern- und Äplerleben üblich. Ein gelernter Sattler stellt diese Riemen nach Wunsch des Kunden individuell her.

Die Zeiten sind vorbei, als ganze Kühergeläute hergestellt wurden. Heute besteht die Fabrikation zum grössten Teil aus Einzelstücken, die als Geschenke bei Jubiläen, Festen oder Familienfeiern überreicht werden.

In der Schweiz gibt es vier Unternehmungen, die dieses Handwerk betreiben. Obschon gewisse Arbeitsgänge inzwischen durch Modernisierungen leichter fallen, ist das Ganze doch reine Handarbeit geblieben.

WETTBEWERB

Poesie

Der Tod, das ist die kühle Nacht,
das Leben ist der schwüle Tag,
Es dunkelt schon, mich schläfert,
der Tag hat mich müd gemacht.

Über mein Bett erhebt sich ein Baum,
drin singt die junge Nachtigall;
sie singt von lauter Liebe,
ich hör es sogar im Traum.

Heinrich Heine (1779–1856)

Siehe Wettbewerbsfragen auf Seite 104