

Vom glühenden Metall bis zur Glocke

In Waidring - einem kleinen Dorf zwischen St.Johann in Tirol und Lofer - bestehen noch zwei der letzten Glockengießereien in ganz Tirol. Eine davon ist „Lugmair's Kunst- und Metallgießerei“.

Chiara-Sophie Adrian

Sponsored by

Lugmair's
Metallgießerei



CHIARA-SOPHIE ADRIAN

Ring the bells, that still can ring.

Lugmair's Metallgießerei wurde 1870 von Joseph Lugmair gegründet und ist seitdem in Familienbesitz. Nach dem 1. Weltkrieg übernahm der Sohn, Karl Lugmair, die Gießerei, die jedoch während des 2. Weltkriegs wegen Materialmangels stillstand. 1945 wurde der Betrieb vom Ehemann der Tochter Maria Lugmair, Josef Foidl, dem bis zu seinem Tod 2010 ältesten Glockengießer Nordtirols, fortgeführt. Besonders in der Mitte der 1960er Jahre begann die „Blütezeit“ der Gießerei, vor allem auf dem Land waren Weide- oder Schmuckglocken sehr gefragt. Seit dem Jahr 1999 führt Foidls Enkel, Wolfgang Olivier, das Unternehmen. Mittlerweile umfassen die Aufträge nicht nur Glocken-, sondern auch Kunstgüsse, wie Trophäen, Schrifttafeln, Skulpturen, Grabkreuze, Dekoelemente aus Bronze und anderen Metalllegierungen.

Arbeitsweisen

Die Gießerei arbeitet mit dem traditionellen Sandgussverfahren, dem Kokillenguss, und wendet auch das Wachsausschmelzverfahren an. Beim Sandgussverfahren wird ein Modell (meist aus Holz) in Sand abgeformt, dann entfernt und der verbliebene Hohlraum mit dem 1300 Grad heißen Werkstoff ausgegossen. Nach dem Erstarren des Gusskörpers wird der Sand entfernt und das Werkstück kann entnommen werden. Der Kokillenguss ist ein Gießverfahren, bei dem eine Schmelze über einen oberliegenden Einguss in eine Kokille (eine wiederverwendbare Gussform) gegossen wird. Die Modelle beim Wachsausschmelzverfahren werden meist aus Wachs oder Kunststoff hergestellt. Im Verlauf des Verfahrens werden sowohl das Modell als auch die Form zerstört und daher wird es auch als Verfahren mit verlorenem Modell bzw. verlorener Form bezeichnet. Zu den Arbeitsschritten gehört das Versehen mit Einguss- und Entlüftungskanälen des Modells. Anschließend wird dies mit einer Einbettmasse ummantelt. Danach



Glockengießer Wolfgang Olivier, mit Schutzkleidung, beim Gießen einer Glocke.

gießt der Glockengießer geschmolzenes Metall in die Form. Nach einiger Zeit wird schlussendlich die Form zerschlagen und der Rohguss entnommen. Wenn dies getan ist, werden die Angüsse abgeschnitten und die Glocke wird „sandgestrahlt“, um die Oberfläche gleichmäßig zu reinigen. Danach kommt das Gussobjekt in eine Scheuertrommel und wird mit Keramiksteinen, Poliermittel und Wasser geglättet. Nachdem die Glocke getrocknet ist, erfolgt die Klangbestimmung. Der Schlagring wird an einer Drehbank abgedreht, dies verleiht der Glocke einen tieferen Klang. Schlussendlich poliert der Glockengießer noch das Gussobjekt und der geschmiedete Klöppel wird noch im heißen Zustand in die Glocke eingehängt. Nun kann das Objekt verkauft werden.

Verschiedene Gussmetalle

Bronzeguss: Beim Bronzeguss werden Glocken bis zu einem Durchmesser von 625 mm und mit bis ca. 125 kg gefertigt. Damit werden Tischglocken, Statuen, Trophäen, Maschinenteile und Grabzubehör gegossen. **Messingguss:** Hierbei fertigt der Glockengießer Türschilder, Schlüsselanhänger für den Gastronomie-

bereich, Vasen, Stiegen-Geländer und Weiteres.

Aluminiumguss: Es können beim Aluminiumguss diverse Maschinenteile, Straßenlaternen, Türbeschläge oder Fenstergitter gegossen werden.

Zusätzliche Informationen zum Betrieb

Glockengießer Wolfgang Olivier stellt in seiner Gießerei Kuhglocken, Pferdenglocken, Kapellenglocken, Grabfiguren, Kreuze, Trophäen und verschiedene Skulpturen her. Man kann den Weg bis zur klingenden Glocke auch selbst mitbeobachten, ab 30 Personen nach telefonischer Voranmeldung.

Genauer auf www.glockengiesser.com.

Viele Glocken werden vor allem im landwirtschaftlichen Bereich benötigt, z. B. als Kuhglocken.

