

Allgemeines und technische Einzelheiten zu Gießformen der Fa. Gebr. Schneider, produziert von 1904 bis 1945

1. Allgemeines

Die Gießformen der Fa. Gebr. Schneider wurden verkauft in einem Karton, der die eigentliche 2teilige Gießform, 2 anzuschraubende Griffe, 1 Federklammer zum Zusammenhalten der beiden Formhälften während des Gießens sowie eine Gebrauchsanleitung enthielt, siehe Bild.



2. Entstehung der Gießform

Die Gießformen sind auch selbst das Produkt eines Gießvorganges. Grundlage ist ein Modell, das für die Produktion von Gießformen im Sand abgeformt wird. Meist werden mehrere Gießformhälften, die mit Kanälen verbunden sind, gleichzeitig gegossen. Dieses Produktions-Modell (Production Pattern) entsteht über viele Zwischenschritte beginnend mit dem Entwurf einer Figur.



3 der 4 Brüder Schneider, die 1904 die „Gießformenfabrik Gebr. Schneider“ gründeten, hatten einen technischen Beruf, 2 davon waren Graveure. Sie entwarfen die Figuren und kamen schließlich zu einer Mutterform (Master Pattern) aus Bronze. Diese war sozusagen die Mutter der Produktions-Modelle und das exakteste und beste Beispiel einer je produzierten Gießform. Das oben stehende Bild zeigt eine solche Mutterform aus Bronze. Man sieht das Negativ der Figur (hier: „Zietenhusar“, Nr. 27) und auch alle Stellen, die später mechanisch bearbeitet werden. Diese Stellen sind durch Vertiefungen gekennzeichnet, in die beim Abguss, dem eigentlichen Produkt, direkt ein Bohrer angesetzt werden kann. Diese Stellen sind im Außenbereich die späteren Gewindelöcher für Griffe und innen die Bohrungen für Passstifte sowie Aufnahmelöcher auf der Gegenseite. Beides dient der Zentrierung und Fixierung der beiden Formhälften zueinander. Vergleicht man die Bronze-Mutterform mit den später produzierten Gießformen, so stellt man fest, dass letztere stets geringfügig kleiner sind, da beim Erkalten des Gießmetalls ein gewisser Schrumpf auftritt.

3. Material der Gießform

Das Material der Form war in den meisten Fällen eine Leichtmetall- (Aluminium-) Legierung, die sehr hart war und Tausende von Abgüssen erlaubte, ohne dass Verschleißerscheinungen an der Gießform auftraten. In der Anfangszeit, wohl auch während des ersten Weltkrieges auf Grund von Materialmangel, wurden auch Formen aus Gusseisen hergestellt. In ganz seltenen Fällen sind auch Gießformen aus Zinkguss hergestellt worden.

4. Außenseite der Formen

Die beiden Formenhälften besitzen auf der Außenseite in der Regel eine kreisrunde Erhebung, in die das Gewinde für die Griffe eingeschnitten ist. Das verwendete Gewinde ist stets ein Zollgewinde und hat die Durchmesser 1/4, 7/32 oder 3/16 Zoll. Die beiden größeren Gewinde wurden bei den direkt am Anfang vorigen Jahrhunderts hergestellten Formen verwendet, später ausschließlich das kleinere Gewinde 3/16 Zoll.

Auf den Außenseiten befindet sich oft das Zeichen R für rechte Formenseite bzw. L für die linke Formenseite. Die linke Formenhälfte ist mit Stiften, die rechte mit Bohrungen versehen, dadurch können beide Hälften exakt zusammengesetzt werden.

Alle Formen haben auf der Außenseite eine Nummer, häufig das Markenzeichen S mit einem Pfeil von rechts nach links und/oder die im Bild sichtbare Abkürzung D.R.G.M. (Deutsches Reich, Gebrauchs-/Geschmacks-Muster). Die Abkürzung weist auf den entsprechenden Patentschutz hin und ist nur bei frühen Produkten zu sehen.



5. Holzgriffe

Die anschraubbaren Holzgriffe sehen aus wie Feilenhefte. Sie haben einen maximalen Griffdurchmesser von etwa 28 mm und eine Länge von etwa 70 mm. Viele haben eine schwarze Farbe, manche sind naturfarben. Die eingesetzte Schraube hat im Holzteil ein Holzschrauben-Gewinde und ein Maschinen-Gewinde mit 1/4, 7/32 oder 3/16 Zoll Durchmesser, das aus dem Griff herausragt. Bei sehr kleinen Formen wurden die Griffe mit dem kleinen Durchmesser geliefert und auf eine kürzere Länge abgeschnitten.



6. Federklammern

Jeder Packung liegt eine Federklammer bei, die während des Gießvorganges die beiden Formhälften zusammen soll. Im Bild sind die Haupttypen abgebildet, die mit der Gießform ausgeliefert worden sind. Frühen Produkten, die Anfang vorigen Jahrhunderts ausgeliefert wurden, liegt meist die links abgebildete Flachstahlklammer bei. Ihr folgten die wie eine Wäscheklammer aussehende Aluminium-Klammer und die Drahtklammer.



7. Karton

Der Verpackungskarton war fast immer mit einem Bild der entsprechenden Figur in Originalgröße beklebt sowie mit der Nummer der Form. Die Nummern sagen etwas aus über die Entstehungszeit der Form. Nummern unter 100 stammen vom Anfang der Produktionszeit (vor dem 1. Weltkrieg), die hohen Nummern bis 364 wurden in den 30er Jahren entwickelt. In



den beiden Bildern ist zu sehen, dass anfangs auch große Kartons verwendet wurden, später flachere Kartons wie am Beispiel der beiden Kartons Nr. 39. Die Pappen waren bedruckt mit

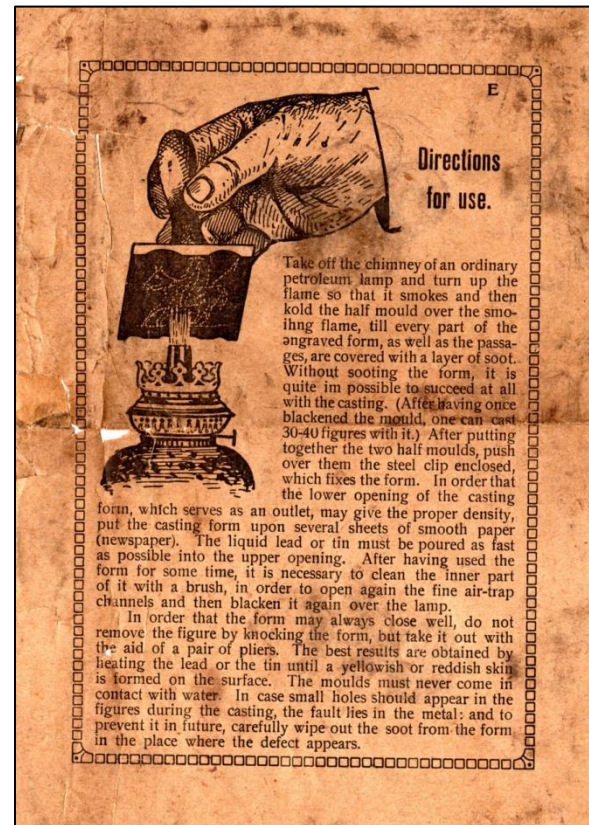


Mustern, wie auf obigem Bild zu sehen, oder es wurde einfarbiger grauer Karton verwendet, wie im rechten Bild zu sehen.



8. Gebrauchsanleitung

Diese Anleitungen lagen den Packungen bei, für Exporte nach USA und England in Englisch.

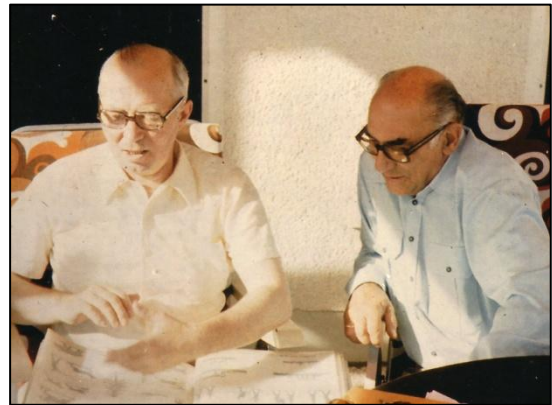


9. Gießform-„Generation“

In der amerikanischen Literatur wird von „Generationen“ berichtet. Man bezeichnet eine Schneider-Gießform als erste Generation, wenn diese aus dem ersten originalen Modell hergestellt wurde. Nimmt man diese Form der ersten Generation nun als Vorlage für eine erneute Form, die im Sandgussverfahren hergestellt wird, so hat man jetzt eine Form der zweiten Generation. Wegen des Schrumpfens beim Erkalten sind die Abmessungen geringfügig kleiner. Auch sind die Konturen nicht mehr so ausgeprägt, wenn man eine Form von einer Form herstellt und nicht von dem ursprünglichen Modell. So sind alle Schneiderform-Repliken, die nach dem ersten Weltkrieg in USA und England sowie nach dem zweiten Weltkrieg in Deutschland hergestellt wurden, Formen der zweiten (oder dritten oder vierten) Generation.

Schneiderform-Repliken sind in großer Zahl auf dem Markt. Nach dem ersten Weltkrieg wurden gemäß Versailler Vertrag alle deutschen Patente für die Siegermächte freigegeben. Sowohl in den USA als auch in England wurden ab etwa 1920 von mehreren Firmen Kopien angeboten. Viele englische Kopien erkennt man daran, dass die Schrauben für die Griffe fest in die Formplatte eingegossen sind. In amerikanischen Kopien ist gelegentlich die Anordnung der Figuren abgeändert.

In Deutschland wurden nach 1960 von mehreren Firmen Kopien der Schneiderformen hergestellt, z.B. von Höhmann, Greiner und Kretschmer. Diese Formen wurden auch kommerziell vertrieben. Nur Greiner-Schneider-Repliken (WGW-Formen) zeichnen sich durch gute Qualität aus, Greiner war der einzige, der Kontakte zu Schneider geknüpft hatte und vom reichen Erfahrungsschatz der Schneider-Familie profitieren konnte. Das Bild zeigt Walter Greiner in Verhandlungen mit Richard W. Schneider. Alle anderen Hersteller haben die Schneiderformen ohne Einverständnis der Familie kopiert, die Produktqualität ist mäßig, oft schlecht im Vergleich zum Original.



10. Vergleich Original-Kopie

Formensammler wünschen in der Regel nur das Original, nicht die Kopie. Nachfolgend sind Unterscheidungsmerkmale aufgeführt:

- Details der Figur sind bei der Kopie eher verwischt
- Kanten Figur/Platte weniger scharfkantig
- Kopien haben oft metrischen Gewinde (z.B. M5) statt Zollgewinde
- Oberflächen sind bei der Kopie weniger glatt
- Nummern, Buchstaben und Markenzeichen auf Außenseiten unscharf
- Griffkonstruktion abweichend
- Originalkartons nicht dabei (der Verfasser kennt keine Fälschung der Kartons, die Kartons von Kretschmer unterscheiden sich deutlich)

Allen Kopien ist gemeinsam, dass sie zur zweiten, dritten oder vierten Generation gehören.

11. Zubehör

Die Fa. Schneider hat neben den Formen auch Zubehör angeboten:

- Gießmaterial Zinn/Blei
- Gießlöffel
- Malkasten mit Farbe
- Malbuch als Bemalungsvorlage
- Druckluftkanone





12. Patente

Kurze Zeit nach Firmengründung wurden Patente beantragt und auch vom Kaiserlichen Patentamt erteilt. Wichtige Patente aus der frühen Zeit sind beispielsweise das Patent Nr. 322 457, „Gießform für Blei- bzw. Zinnfiguren“, gemäß Patentblatt Bd. 31, Nr. 48, vom 27.11.1907, mit dem auch das Gebrauchsmuster geschützt war, sowie das nebenstehende Patent Nr. 253 442.

