

Pressemitteilung 13. Mai 2019

Guss der neuen Glocke für die Christi-Himmelfahrt-Kapelle in Herdtlinsweiler

Am vergangenen Freitag, 10. Mai, wurde in der Glockengießerei Bachert in Neunkirchen in Anwesenheit einer kleinen Delegation des Kapellenvereins eine neue Glocke für die Christi-Himmelfahrt-Kapelle in Herdtlinsweiler gegossen. Für die Mitreisenden war dies ein ganz besonderes Erlebnis, von dem sie sicherlich noch lange berichten werden.

Der Wunsch nach einer schön klingenden Glocke für das 2016 fertig gestellte kleine Kirchlein in dem kleinsten Ortsteil von Schwäbisch Gmünd gibt es schon seit vielen Jahren. Ein Glockenturm wurde hierfür bereits während der Bauphase von Berthold Feifel in vielen ehrenamtlichen Stunden hergestellt. Die derzeit im Glockenturm hängende Glocke stammt aus Indien. Sie wurde von Stephan Kirchenbauer-Arnold, dem Initiator der Kapelle, von einer Reise nach Indien mitgebracht. Leider ist der Ton ein wenig dumpf, weshalb der Wunsch nach einer neuen Glocke immer stärker wurde.

Dankbar nahm der Vorstand des Kapellenvereins das Angebot eines Sponsors an, der sich bereit erklärte, der Kapelle eine Glocke zu spenden. Der Kontakt mit der Glockengießerei Bachert wurde hergestellt und die Planungen begannen. Es gab einiges zu berücksichtigen, der vorhandene Deckeneinstieg zum Glockenturm ließ nur eine bestimmte Größe mit maximal 50 kg Gewicht zu. Vertreter der Glockengießerei waren in Herdtlinsweiler und haben den Ort der Aufhängung besichtigt.

Kurzfristig wurde der Termin für den Glockenguss genannt. 10. Mai – gleichzeitig Eröffnungstag der Remstal Gartenschau. Ein kleiner Bus wurde angemietet und 8 Personen machten sich am frühen Morgen auf den Weg nach Neunkirchen. Zusammen mit einer Delegation der Wallfahrtskirche Vierzehnheiligen aus Bamberg konnte an diesem Tag der Guss zweier Glocken erlebt werden.

Zunächst wurden den Besuchern erklärt, wie eine Glocke überhaupt entsteht, wobei keine Glocke einer anderen gleicht. Jede ist ein einzeln gefertigtes Exemplar. Von entscheidender Bedeutung ist die „Rippe“ – der Längsschnitt durch die Glocke, welcher entscheidend ist für Klang und Ton der Glocke. Aus der Rippenform ergeben sich verschiedene Teiltöne. Je dicker die Rippe, desto tiefer der Ton. Weiteres wurde nicht mitgeteilt, ist doch die Rippe das größte Betriebsgeheimnis einer Glockengießerei. Wichtig ist auch, dass millimetergenau gearbeitet wird, sonst stimmt der Glockenton nicht.

Das Ergebnis der Rippe wird auf ein Hartholzbrett gezeichnet, welche ausgeschnitten und damit zur Schablone wird. Sie wird an einer Spindel befestigt und über dem Formstand drehbar angebracht. Der erste Teil der Glockenform wird aus luftgetrockneten Lehmsteinen hohl gemauert und dann von innen heraus getrocknet. Darauf wird mit Gerstengrannen, Pferdemit und weiteren Zusätzen vermengter Lehm aufgetragen. Dies wird mit immer feinerem Lehm so lange wiederholt und mit der Schablone rundherum abgestrichen, bis ein glatter, die Schablone genau ausfüllender Kern aus Lehm entstanden ist, der dem Hohlraum der Glocke entspricht. Dies nimmt viel Zeit in Anspruch, da jede

einzelne Schicht trocken sein muss, bevor die nächste aufgetragen werden kann. Die Schablone wird nun nach der äußeren Linie ausgeschnitten und glatt gefeilt. Dies wird das Maß für das zweite Formelement, die sogenannte „falsche Glocke“.

Das zweite Formteil entsteht ebenfalls durch fortgesetztes Auftragen von Lehmschichten, bis die Schablone ausgefüllt ist. Nach Erkalten der Form erhält die „falsche Glocke“ noch eine Talg- oder Wachsschicht, auf die Bildwerke, Verzierungen oder Schriften aufgesetzt werden können. Die Form ist jetzt ein genaues Abbild der Glocke.

Nun folgt der dritte Teil der Form, der Mantel. Hierzu werden Schichten ganz feinen Zierlehms auf die Wachsschicht aufgetragen. Aus grobem Lehm wird die erste, dicke Mantelform aufgebracht. Jede einzelne Schicht muss trocken, bevor die nächste aufgetragen werden kann. Es werden so viele Schichten aufgetragen, bis der Mantel die errechnete, der Formgröße entsprechende Dicke hat. Dies erfolgt alles in Handarbeit. Um dem Metalldruck beim Gießen besser standhalten zu können, erhält der Mantel außerdem Armierungen aus Hanf und Eisen.

Die Kronenform wird meist gesondert hergestellt. Dazu wird ein Modell aus Wachs mit Lehm überzogen, anschließend wird das Wachs im Trockenofen wieder herausgeschmolzen.

Der Glockenmantel kann nach dem Ausschmelzen des Wachses abgehoben werden. Seine Innenwand zeigt alle Schriften und Verzierungen im Negativ. Die „falsche Glocke“ hat ausgedient und wird vom Kern abgeschlagen. Der Hohlraum des Kerns wird mit Erde gefüllt, damit er sich beim Guss nicht eindrücken lässt. Nun wird der Mantel wieder über den Kern gestülpt. Zwischen ihm und der Kernform ist ein Hohlraum entstanden, welcher beim Guss mit Metall gefüllt wird.

Die Glockenform wird in eine Gussgrube gehoben. Schichtenweise wird Erde darüber eingebracht und festgestampft, um den Druck beim Guss auszuhalten. Auf der Oberfläche werden offene Rinnen gemauert, die das flüssige Metall zu den Gusslöchern leitet. Im Schmelzofen wird die Glockenbronze bei ca. 1 100 Grad geschmolzen. Es ist wohl der beeindruckendste Teil des Glockengusses, wenn aus einem glühenden Metallbehälter die glühende Bronze in die Glockenform rinnt.

Nachdem das Gießen abgeschlossen ist, hat die Schmelze in der Form immer noch eine Temperatur von etwa 1.000 Grad Celcius. Diese muss nun erkalten und in der Form erstarren. Das dauert mehrere Tage. Anschließend wird die Glocke aus der Gießgrube gehoben und Mantel sowie Kern werden entfernt. Anschließend wird die Glocke geputzt, das Gießsystem wird entfernt.

Die Glocke wird am Donnerstag, 30. Mai 2019, Christi Himmelfahrt, von Pfarrer Psenner gegen 11 Uhr gesegnet. Vorher besteht die Möglichkeit, an der traditionellen Öschprozession von Weiler nach Herdtlinsweiler teilzunehmen. Diese startet um ca. 10.00 Uhr in Weiler bei der Abzweigung zu den Steinbacher Höfen. Nach der Segnung der Glocke ladet der Dorftwicklungsverein ein, das Dorffest von Herdtlinsweiler zu besuchen.

Text und Fotos: Sonja Westphal



Die Glockenform wird aus Lehmsteinen hohl gemauert, anschließend wird Lehm, vermengt mit Pferdemist und Gerstengrannen, aufgebracht. Links die „Rippe“, das wichtigste Element beim Erstellen einer Glocke.



Delegation des Kapellenvereins beim Glockenguss. Von links:

Wolfgang Westphal, Erna Zorniger, Ernst Deschler, Marion Baur, Elisabeth und Berthold Feifel, Frau Steinmeier, Sonja Westphal



Die Glockenform wird mit flüssiger Bronze gefüllt.