

Holzformen

Die Holzformen werden in der Formenstube aus kurzfasrigem Holz, wie Birnbaum, Pflaume oder Buche gefertigt - also Holzarten, die viel Wasser aufsaugen können. Sie werden nach zeichnerischen Vorgaben (Schnitte) vom Formendreher gefertigt. Die meisten Holzformen sind ein- oder zweiteilig, ganz selten dreiteilig. Zusammengehalten werden die Teile durch Drahtscharniere. Holzformen haben eine geringere Lebensdauer als Eisen- oder Gussformen, da sie schneller ausbrennen und dadurch ungenau werden. In eine Holzform können ca. 300-400 Gläser eingeblasen werden. Je stärker die Wandung der Gläser, desto schneller brennen die Holzformen aus. Aufbewahrt werden die Formen in einem Kessel, der mit Wasser gefüllt ist, im sogenannten Formloch. Das Wasser hat eine Temperatur von 80-90 Grad. Trocken gehen sie bei der geringsten Berührung mit Glas in Flammen auf.

Hierzu Textpassagen aus dem Konzept von Willy Rogenz für Führungen durch das Glasmuseum:

In jedem Glasbetrieb gab es eine Formenstube. Für die vom Glasgestalter entwickelten Gläser wurden Schnitte (Papiermuster) angefertigt. Nach diesen wurden Holzformen angefertigt und probiert, ob die Fertigung möglich ist und wie diese aussieht. Da eine Holzform sehr schnell ausbrennt und die Glasartikel unterschiedlich werden, wurden Eisenformen angefertigt, in denen beliebig viel Artikel hergestellt werden können.