

# Das Bronzerad von Cortailod : das älteste Speichenrad der Schweiz

Autor(en): **Binggeli, Markus / Betschart, Madeleine**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **as. : Archäologie Schweiz : Mitteilungsblatt von Archäologie Schweiz = Archéologie Suisse : bulletin d'Archéologie Suisse = Archeologia Svizzera : bollettino di Archeologia Svizzera**

Band (Jahr): **29 (2006)**

Heft 1

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-47>

## **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

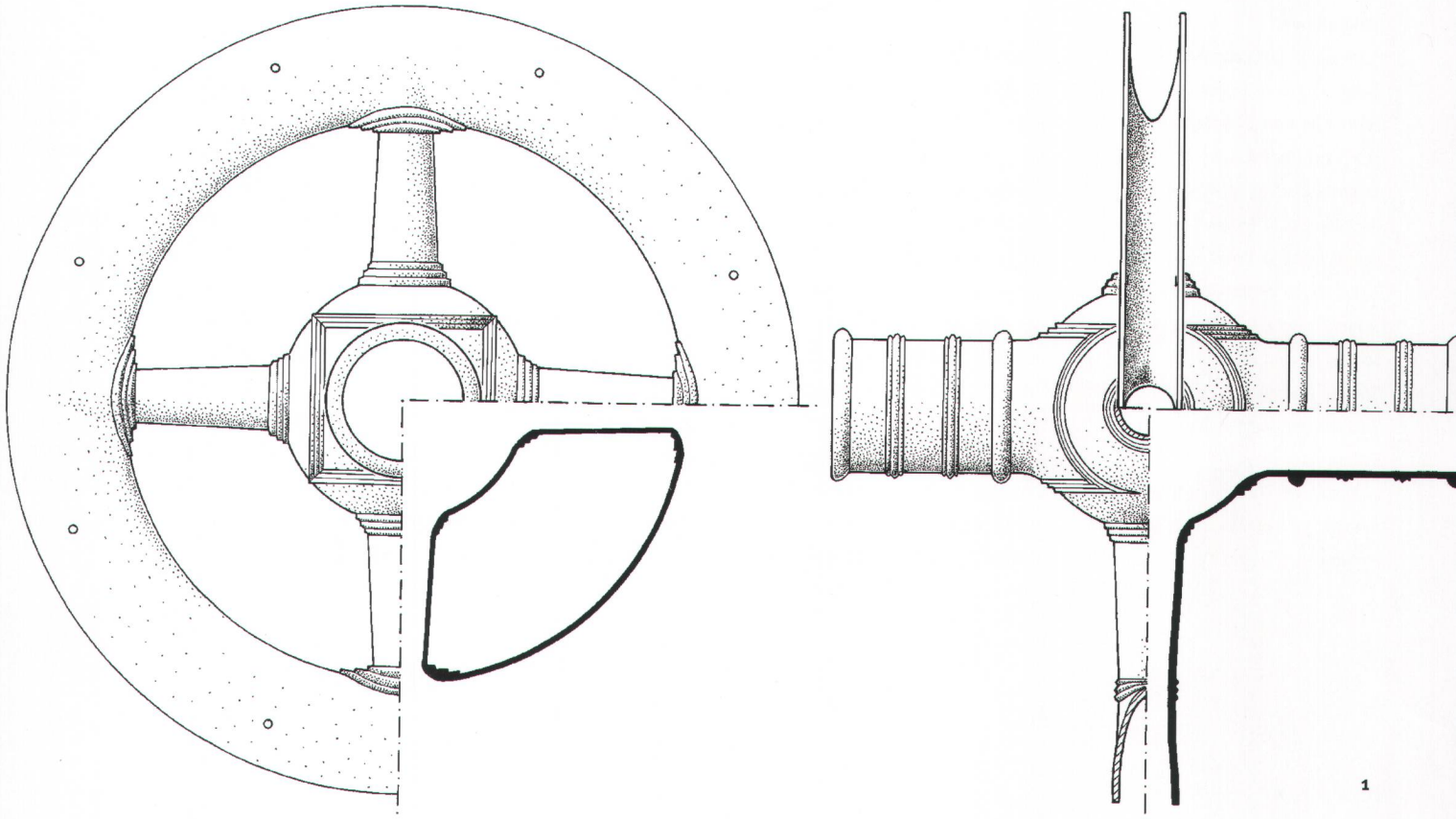
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

## b r o n z e r a d



## Das Bronzerad von Cortaillo – das älteste Speichenrad der Schweiz

Abb. 1

Das Rad von Cortaillo wie es einmal ausgesehen hat, rekonstruiert nach den Dimensionen der Fragmente. Durchmesser ca. 47 cm, Breite der Nabe ca. 37 cm, das ganze Rad wog ursprünglich um 10 kg.

*L'aspect original de la roue de Cortaillo, reconstituée d'après les dimensions des fragments conservés. Diamètre: 47 cm environ, largeur du moyeu: 37 cm environ. La roue entière pesait près de 10 kg.*

L'aspetto originale della ruota di Cortaillo, ricostruita in base alle dimensioni dei frammenti conservati. Diametro ca. 47 cm, larghezza del mozzo ca. 37 cm, la ruota intera doveva pesare ca. 10 kg.

— Markus Binggeli, Madeleine Betschart

**D**as älteste Speichenrad der Schweiz ist auch das grösste und herstellungstechnisch aufwändigste Bronzeobjekt seiner Zeit. Ein interdisziplinäres Team erforscht Formaufbau und Gussvorgang. Als Höhepunkt wird das Rad in einem Experiment nachgegossen.

Abb. 2

Die erhaltenen Fragmente des Rades von Cortaillod, wie sie sich heute präsentieren. Gewicht 7,69 kg.

*Les fragments conservés de la roue de Cortaillod tels qu'ils se présentent aujourd'hui. Poids: 7,69 kg.*

I frammenti conservati della ruota di Cortaillod come si presentano oggi. Peso 7,69 kg.



«Je mehr ich den sogenannten Kessel betrachte, sehe ich, dass es ein Rad sein muss. Denn der Durchmesser des doppelten grösseren Kreises misst 14 Zoll (...). Von oben gesehen muss das Rad mit Holz gefüttert sein. Alles ist zerdrückt, durcheinander und halb zerschmolzen. Es lohnt sich die Mühe, dieses Stück zu sehen (...).» So schreibt am 7. Oktober 1862 Friedrich Schwab in seinem Brief an Ferdinand Keller, Präsident der Antiquarischen Gesellschaft Zürich. Der erwähnte Gegenstand wurde kurz zuvor von einem Fischer, der im Auftrag von Friedrich Schwab nach «Alterthümern» forschte, in Cortaillod am Neuenburgersee gefunden und als einer der bedeutendsten Gegenstände, die bis dahin in den Pfahlbauten zum Vorschein gekommen waren, im fünften Pfahlbaubericht 1863 publiziert (Seite 173, Tafel XIV).

Das Rad von Cortaillod ist das älteste Speichenrad der Schweiz. Der Fund lässt sich in die späte Bronzezeit (Ha B) datieren. Dieses Rad ist zudem das grösste und herstellungstechnisch aufwändigste Bronzeobjekt aus dieser Zeit. Soweit sich das trotz seines teilweise vom Feuer angeschmolzenen Zustands beurteilen lässt, ist es in einem Guss hergestellt worden.

Das in allen seinen Teilen hohle Rad besteht aus vier Speichen und einer langen, röhrenförmigen Nabe, deren eine Hälfte fehlt. Sein Durchmesser beträgt rund 47 cm, die Schichtstärke der Bronze

gleichmässig 3-4 mm. Vergleichsfunde zeigen, dass die röhrenförmige Radnabe eine Holzbüchse aufnahm, die drehbar auf dem hölzernen Achszapfen gelagert war; das Metall drehte sich nicht direkt auf dem Holz. Die nach aussen offene Radfelge war gefüllt mit hölzernen Segmenten, die zu einem Reifen zusammengesetzt waren. Es scheint, dass das Rad nie ganz fertig gestellt wurde. Mehrere der Nagellöcher in der Felge, die bei vergleichbaren Rädern zum Festnageln der Holzsegmente dienen, sind nicht durchgehend.

Das Rad von Cortaillod ist auf der Nabe und am Übergang von den Speichen zur Felge mit profilierten Bändern verziert. Reste des Gussformmaterials oder der das Rad ergänzenden Holzteile sind keine erhalten.

Vier dem Rad von Cortaillod sehr ähnliche, ebenfalls verzierte und praktisch identische Vierspeichenräder aus Bronze wurden 1919 in Stade (D) gefunden. Der Fund wird aufgrund von C14-Daten in den Zeitraum zwischen 1073 und 833 vor Christus datiert. Die Räder lagen 40-60 cm unter der Erdoberfläche in waagrechter Position nahe beieinander. Ausser zwei Bronzenägeln gab es keine weiteren Funde. Alle vier Räder wiesen nach dem Guss Fehlstellen auf. Diese wurden in einem aufwändigen Verbundgussverfahren vervollständigt. Es scheint, dass für die Giesser damals die Reparatur der Erfolg versprechendere Weg war, zum fertigen Rad zu gelangen, und dass deshalb nach einem Fehlguss nicht die ganze Gussform neu aufgebaut wurde. Ähnliches beobachtet man auch bei den Rädern von Hassloch (D) und La Côte-Saint-André (F). Von hier stammen aus einem 1888 aufgedeckten Hügelgrab ebenfalls vier verzierte Bronzeräder mit je 6 Speichen. Zum Grabinventar gehören auch eine Bronzesitula, ein Bronzebecken und Bronzenägeln. Die Objekte lassen sich typologisch an den Übergang Bronze-/Eisenzeit (Ha B3/C) datieren. Möglicherweise handelt es sich um Räder für Zeremonialwagen, die beispielsweise beim Totenritual eingesetzt wurden. Wie diese Wagen im Detail ausgesehen haben, ist jedoch unbekannt. Der Typ des Speichenrades aus Bronze ist nur während kurzer Zeit angefertigt worden.

#### Vom Scheibenrad zum modernen Rad – eine Kulturgeschichte der Bewegung.

5000 Jahre technologische Entwicklung, die die Welt veränderten. Neue Räder, neue Geschwindigkeiten, neue Gewohnheiten – wie verwoben technologische Neuerungen und das menschliche Leben sind, dazu sehen Sie mehr in der Ausstellung «Das Rad» im Museum Schwab in Biel. Verlängert bis 13. August 2006.

Schwab – Museum für Archäologie  
Seevorstadt 50, 2502 Biel

Tel. 032 322 76 03

[www.muschwab.ch](http://www.muschwab.ch),

[info@muschwab.ch](mailto:info@muschwab.ch)

Abb. 3

Ein Gerüst aus Weidenholz dient als Stütze für den Tonkern.

*Une structure en bois de saule sert de support au noyau d'argile.*

Un telaio di legno di salice serve da supporto per un nucleo d'argilla.

### Experimenteller Nachbau des Bronzerades aus Cortaillo

Die Bronzeräder wurden nach dem Prinzip der verlorenen Form im Wachs ausschmelzverfahren gegossen. Dieses Verfahren ist in der Spätbronzezeit zwar schon lange bekannt, musste aber weiter entwickelt werden, um die beim Guss durch die grossen Dimensionen des Rades neu auftretenden Probleme zu meistern. So muss die Trockenschwindung des Formtons so klein sein, dass er rissfrei trocknet, auch wenn er über ein starres Holzgerüst aufgebaut ist. Das grosse Gewicht der Form erschwert das

### Tonkern

Der Tonkern spart beim Guss die Hohlräume in Speichen, Nabe und Felge aus. Da ohne Kernstützen gearbeitet wird, muss der Kern eine hohe Bruchstabilität aufweisen, die nicht durch Trockenrisse beeinträchtigt sein darf. Ausserdem muss der Kern sehr präzise gearbeitet sein, denn er bestimmt weitgehend die spätere Form des Rades. Das geschieht auf einer Drehvorrichtung mit Hilfe von Schablonen und Modellen. Dank der Drehvorrichtung lässt sich der Rundlauf von Felge und Nabe erreichen. Drehvorrichtungen werden in der späten Bronzezeit auch bei der Bearbeitung von Holz und Metall eingesetzt.



Abb. 4

Eine Drehvorrichtung und Schablonen ermöglichen es, den Tonkern so zu bauen, dass er rund läuft.

*Un support tournant et un chablon permettent de confectionner un noyau d'argile qui puisse tourner.*

Un meccanismo a rotazione e delle matrici consentono di modellare un nucleo d'argilla in modo da farlo girare in tondo.

Abb. 5

Das Wachsmodell hat die exakte Form des späteren Rades.

*Le modèle en cire présente la forme exacte de la future roue en bronze.*

Il modello di cera ha la forma esatta della ruota da colare in bronzo.

Handling und erhöht die Bruchgefahr. Die grössere Formhöhe lässt den Druck des flüssigen Metalls auf die Form erheblich anwachsen. Die grössere Metallmenge bedingt andere Vorgehensweisen beim Schmelz- und Gussvorgang.

### Stützgerüst aus Weidenholz

Damit der Kern während des Aufbaus mit dem weichen Ton den nötigen Halt hat, wird er auf einem Stützgerüst aus Weide modelliert. In den Speichen der Räder von Stade und La Côte-Saint-André sind die Tonkerne erhalten. Längs durch ihre Mitte läuft ein rundes Loch, das von einer Kernstütze herrühren muss. Tongussformen für Bronzeschwerter aus Morsum (D) weisen ebenfalls längslaufende Löcher auf, darin finden sich Holzkohlereste, vermutlich von Weidenruten. Daraus schliessen wir, dass in der Bronzezeit grössere Tongussformen mit Stützen aus Holz armiert wurden.

### Wachsmodell

Bienenwachsplatten von 3,5-4 mm Dicke werden nun lückenlos auf den trockenen Tonkern gelegt, ihre Nahtstellen verstrichen und die Oberfläche geglättet. In Holzmodellen geformte, profilierte Wachsbänder werden als Verzierung aufgesetzt. So entsteht ein exaktes Wachsabbild des späteren Bronzerades. Auch das Eingussssystem ist aus Wachs geformt und angesetzt. Die Gussfehler der Räder von Stade geben Hinweise, dass die Räder stehend gegossen wurden und der Einguss auf der Felge zwischen zwei Speichen positioniert war. Ob damals schon eine Entlüftung der Tongussform über separate Kanäle gebräuchlich war, ist unklar. Belege dafür findet man erst ab dem 5. Jh. v.Chr in Griechenland. Für den Gussversuch wird die stehende Position übernommen, der Einguss aber über eine Speiche gesetzt und kein Entlüftungssystem angebracht.

Abb. 6  
Blick in die Eingussöffnung während  
des Brandes.

*Vue à l'intérieur du moule pendant  
la cuisson.*

Veduta attraverso l'imboccatura  
della matrice durante la cottura.

#### Dank

Publiziert mit Unterstützung des Museums  
Schwab, Biel.

#### Abbildungsnachweise

Fotos und Zeichnung Markus Binggeli

## Bibliographie

- H. Drescher, Der Überfangguss. Mainz  
1958.  
H.J. Hundt, Die Bronzeräder von Hassloch.  
Mitteilungen des historischen Vereins der  
Pfalz 67. Speyer 1969.  
G. Chapotat, Le Char processionnel de La  
Côte-Saint-André. Gallia 1962.  
M.U. Vosteen, Urgeschichtliche Wagen  
in Mitteleuropa. Eine archäologische und  
religionswissenschaftliche Untersuchung  
neolithischer bis hallstattzeitlicher Befunde.  
Freiburger Archäologische Studien 3.  
Rahden 1999.

Das Wachs kann beim Ausschmelzen aus der Form  
teilweise zur Wiederverwendung zurückgewonnen  
werden.

#### Tongussform

In mehreren Schichten wird ein gut fingerdicker  
Überzug aus Formton auf das Wachsmodell auf-  
getragen. Formton ist ein gebräuchlicher Ziegelton  
mit etwa 50% Magerung, meist Rinder- oder  
Pferdemist. Diese Tonschicht soll möglichst ohne  
Blasen und Risse auf der Wachsschicht aufliegen,  
damit eine schöne Gussoberfläche entsteht. Mit  
der Eingussseite voran stellt man nun die Form  
an ein kleines Feuer, in dessen Wärme sich das  
Wachs verflüssigt und ausgegossen werden kann.  
In den entstehenden Hohlraum wird später die  
flüssige Bronze eingegossen. Sobald alles Wachs  
ausgeflossen ist, kommt die Form in ein grösseres  
Feuer, wo sie gebrannt wird. Die im Ton enthaltene  
Magerung verbrennt oder verkohlt beim Brand  
und lässt den Formton dadurch porös werden, so  
dass die beim Guss entstehenden Gase durch den  
Formmantel entweichen können. Der erste Teil des  
Experiments ist damit abgeschlossen. Auf diese  
Weise ist es möglich, eine Gussform für ein Rad wie  
das von Cortaillod herzustellen. Die Form hat den  
Brand ohne Schäden überstanden, der Kern sitzt  
auch ohne spezielle Kernstützen immer noch fest  
in der Form. Im zweiten Experimentteil soll in die  
vom Brand noch warme Tongussform die 1100°C  
heisse Bronze gegossen werden.

#### Résumé

*Découverte à Cortaillod en 1862, la plus ancienne  
roue à rayons de Suisse correspond également au  
plus grand objet en bronze de son époque et au plus  
complexe en terme de technique de production.  
Une équipe interdisciplinaire étudie actuellement  
les étapes de sa fabrication, du façonnage du  
moule au coulage du métal. Le point d'orgue de  
la recherche aura lieu le 21 mai 2006 au Musée  
Schwab de Bienne: le public pourra alors assister  
à la réalisation d'une réplique de cette roue. |*



#### 21. Mai 2006 Aktionstag mit Gussversuch. Das älteste Bronzerad der Schweiz.

Im Rahmen der  
Ausstellung in Biel erforscht ein interdisziplinäres Team  
Formaufbau und Gussvorgang. Als Höhepunkt soll das  
Rad von Cortaillod mit der Technologie von damals  
nachgegossen werden. An diesem Forschungsprojekt  
beteiligt sind der Experimentalarchäologe Markus Bing-  
geli, die pädagogische Hochschule Bern, das Institut für  
Ur- und Frühgeschichte und Archäologie der römischen  
Provinzen der Universität Bern und das Museum Schwab  
in seiner Funktion als Schnittstelle zwischen Forschung  
und interessierter Bevölkerung.

#### Riassunto

La ruota a raggi più antica della Svizzera, rinvenuta  
nel 1862 a Cortaillod, rappresenta per l'epoca  
anche l'oggetto più grande e tecnicamente più  
complesso mai prodotto in bronzo. Un gruppo di  
lavoro interdisciplinare ne studia le tappe di costru-  
zione e il processo di fusione. Il punto culminante  
di quest'impresa avrà luogo il 21 maggio 2006  
al Museo Schwab di Bienne, dove si tenterà di  
riprodurre la ruota. |