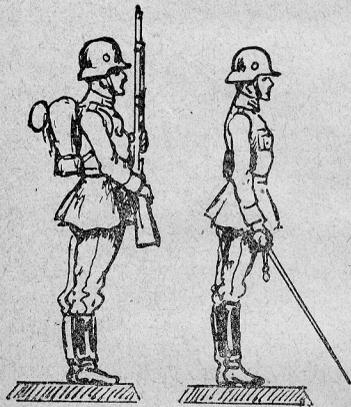


GIESSFORMEN

ZUM SELBSTGIESSEN VON BLEI-SOLDATEN

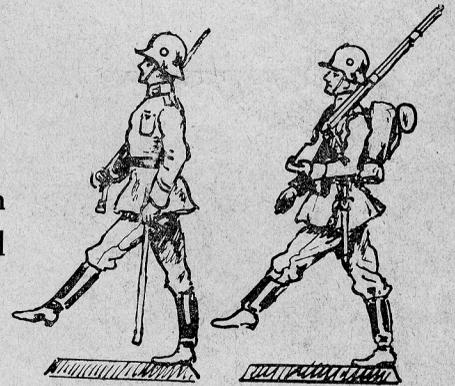
HOCHINTERESSANT FÜR JUNG UND ALT!



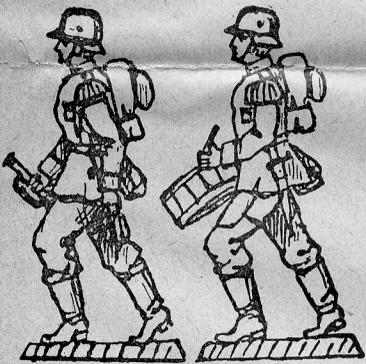
Gießform Nr. 178 (2 Fig.) RM. 3.—

Marke H. D. Anerkannte Qualitätsware.

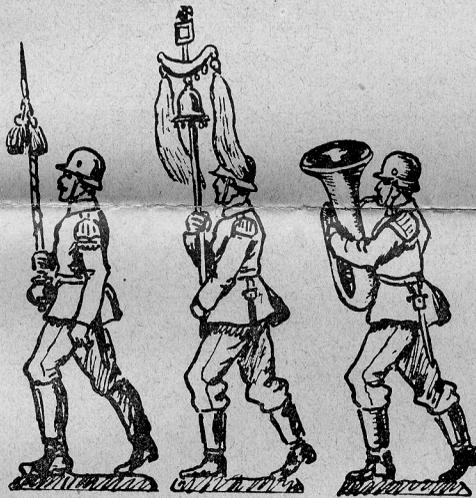
Wie die Abbildungen zeigen, kann man mit diesen Formen Bleifiguren in wirklich **künstlerischer** Ausführung und **natürlicher** Haltung herstellen.
Gebrauchsanweisung liegt jeder Form bei.



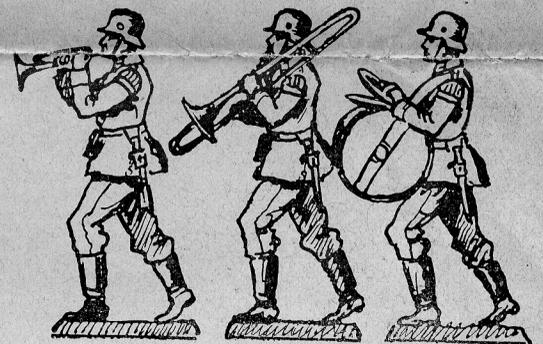
Gießform Nr. 179 (2 Fig.) RM. 3.—



Gießform Nr. 145 (2 Fig.) RM. 3.—



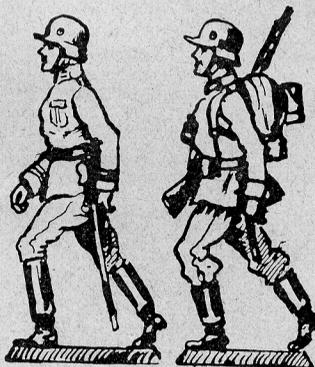
Gießform Nr. 148 (3 Fig.) RM. 3.60



Gießform Nr. 149 (3 Fig.) RM. 3.60



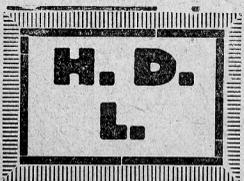
Gießform Nr. 144 (2 Fig.) RM. 3.—



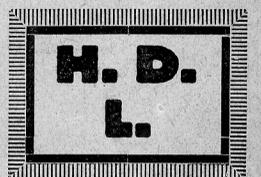
Gießform Nr. 154 (2 Fig.) RM. 3.—



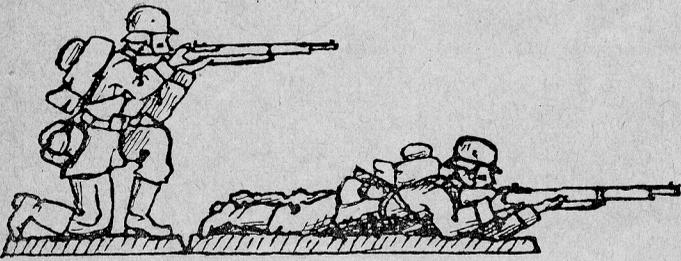
Gießform Nr. 131 (2 Fig.) RM. 3.—



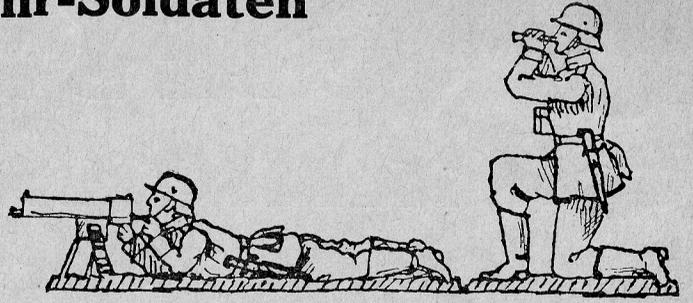
HEINRICH DIEZEMANN
GIESSFORMENFABRIK
Leipzig N 22, Mäckernsche Strasse 10



Gießformen für Reichswehr-Soldaten



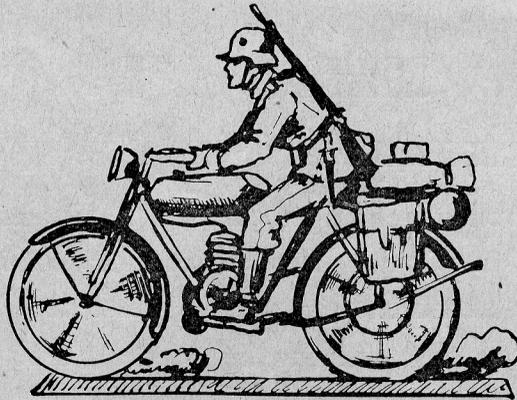
Gießform Nr. 142 (2 Fig.) RM. 3.—



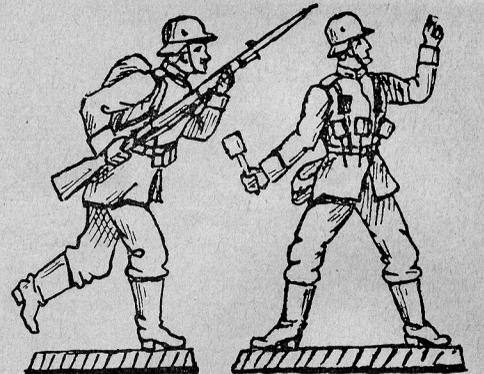
Gießform Nr. 143 (2 Fig.) RM. 3.—



Gießform Nr. 153 (2 Fig.) RM. 3.—



Gießform Nr. 156 RM. 3.—



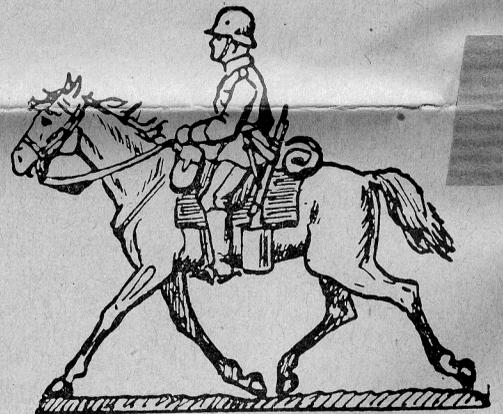
Gießform Nr. 146 (2 Fig.) RM. 3.—



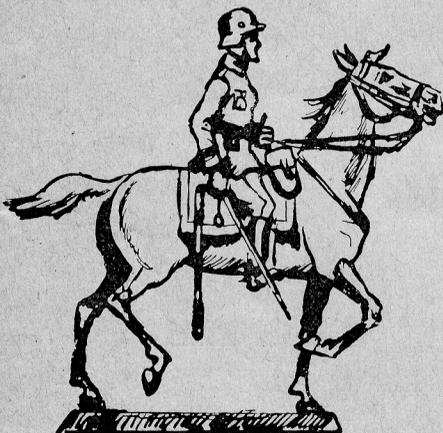
Gießform Nr. 129 RM. 3.—



Gießform Nr. 130 RM. 3.—



Gießform Nr. 141 RM. 3.—



Gießform Nr. 155 RM. 3.—

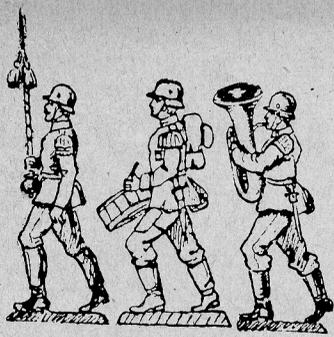


Gießform Nr. 176 RM. 3.—

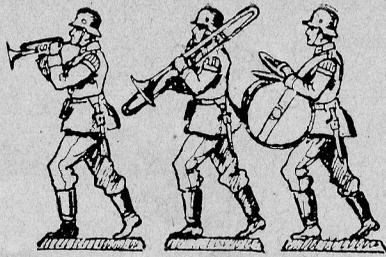


Gießform Nr. 177 RM. 3.—

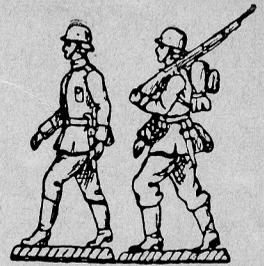
Sämtliche Abbildungen sind natürliche Größe der Figuren



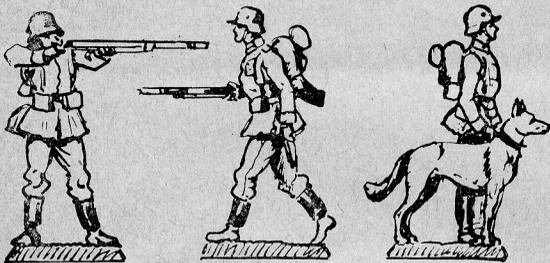
Gießform Nr. 180 (3 Fig.) RM. 2.75



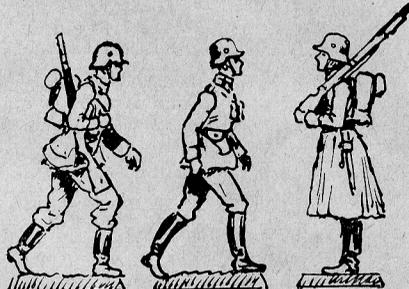
Gießform Nr. 181 (3 Fig.) RM. 2.75



Gießform Nr. 147 (2 Fig.) RM. 2.—



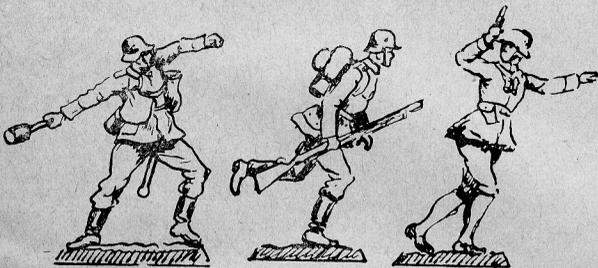
Gießform Nr. 182 (3 Fig.) RM. 2.75



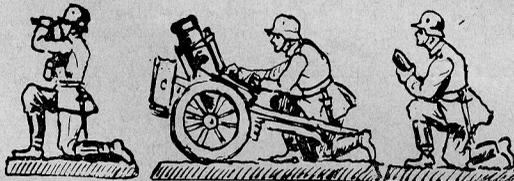
Gießform Nr. 183 (3 Fig.) RM. 2.75



Gießform Nr. 139 (2 Fig.) RM. 2.—



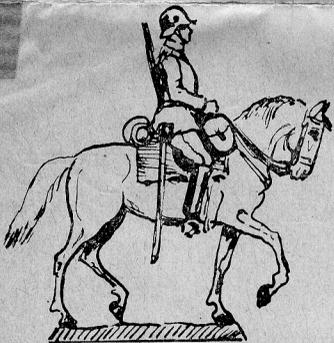
Gießform Nr. 184 (3 Fig.) RM. 2.75



Gießform Nr. 185 (3 Fig.) RM. 2.75



Gießform Nr. 138 RM. 1.50



Gießform Nr. 186 RM. 2.—



Gießform Nr. 187 RM. 2.—

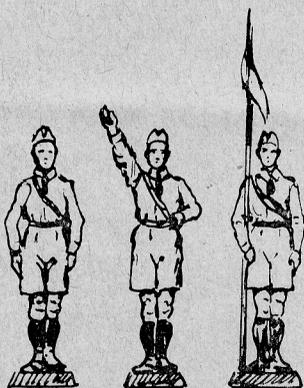


Gießform Nr. 137 RM. 2.—

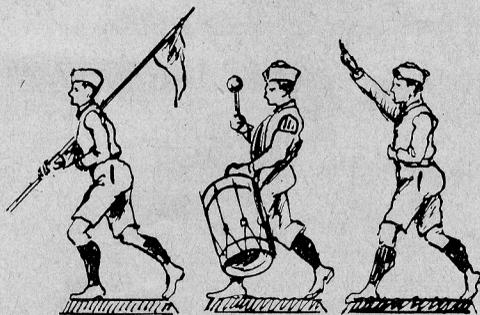


Gießform Nr. 140 (2 Fig.) RM. 2.—

Gießformen für Hitler-Jugend



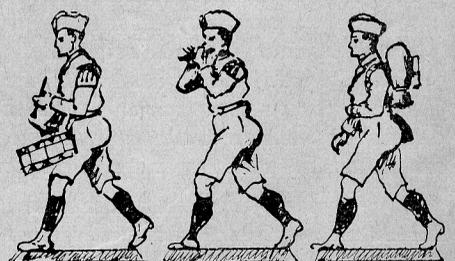
Gießform Nr. 188 (3 Fig.) RM. 2.75



Gießform Nr. 189 (3 Fig.) RM. 2.75



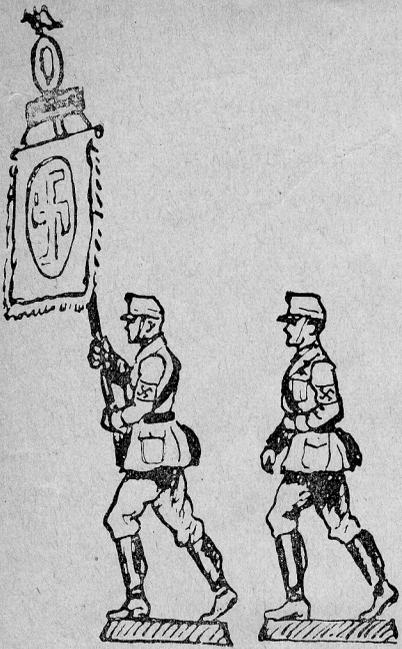
Gießform Nr. 191 (3 Fig.) RM. 2.75



Gießform Nr. 190 (3 Fig.) RM. 2.75

Sämtliche Abbildungen sind natürliche Größe der Figuren

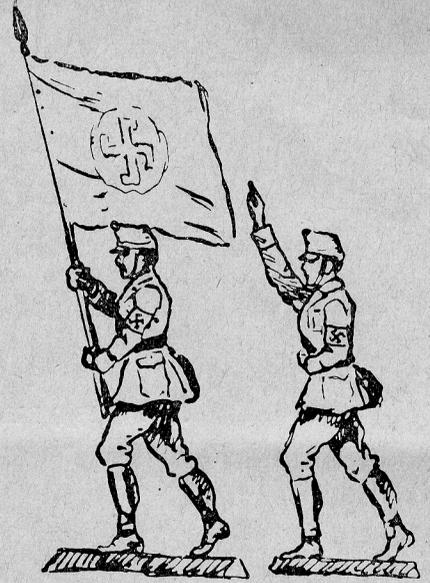
Gießformen für S. A. Figuren



Gießform Nr. 170 (2 Fig.) RM. 3.30



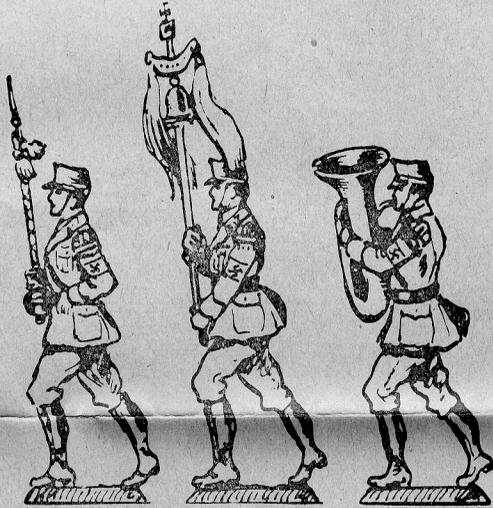
Gießform Nr. 174 RM. 3.—



Gießform Nr. 171 (2 Fig.) RM. 3.30



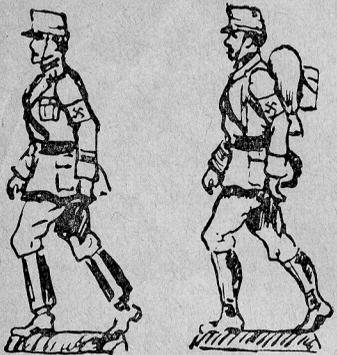
Gießform Nr. 167 (2 Fig.) RM. 3.—



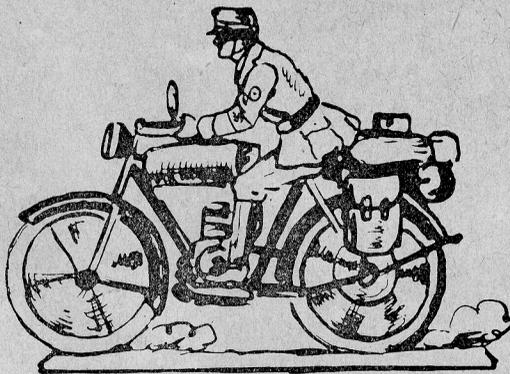
Gießform Nr. 168 (3 Fig.) RM. 3.60



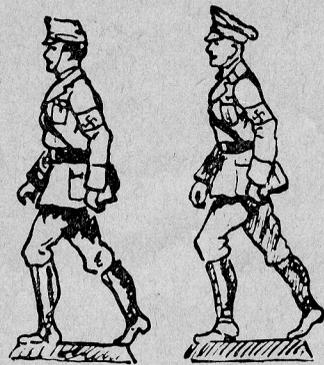
Gießform Nr. 169 (3 Fig.) RM. 3.60



Gießform Nr. 172 (2 Fig.) RM. 3.—



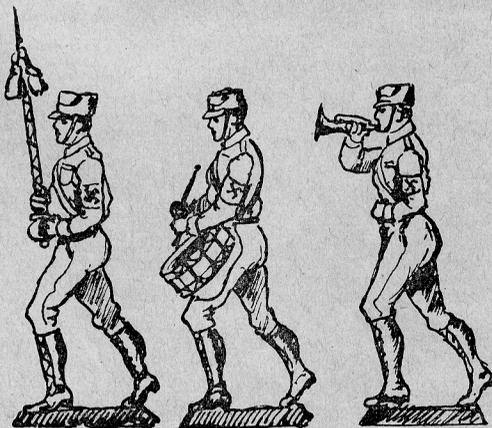
Gießform Nr. 175 RM. 3.—



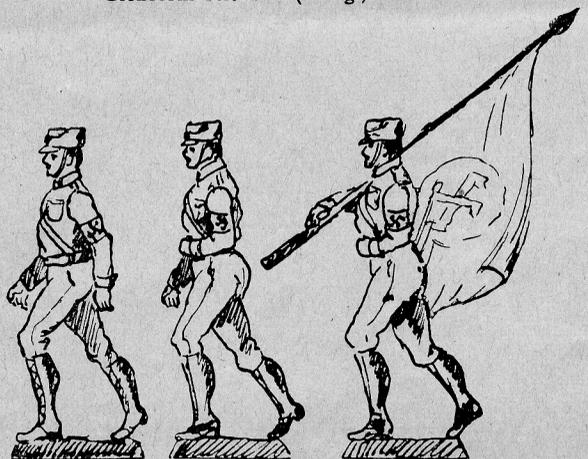
Gießform Nr. 173 (2 Fig.) RM. 3.—



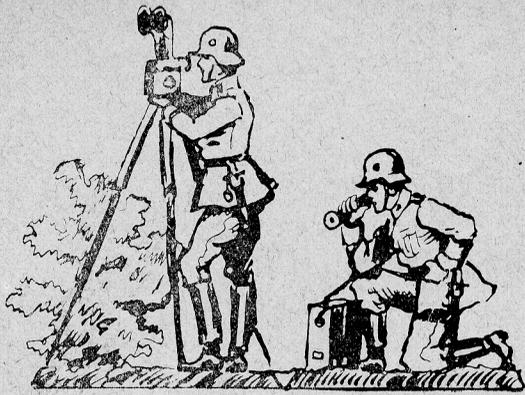
Gießform Nr. 192 (2 Fig.) RM. 3.—



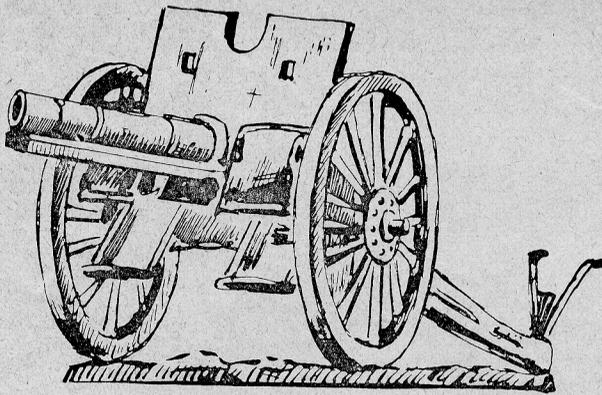
Gießform Nr. 160 (3 Fig.) RM. 3.60



Gießform Nr. 161 (3 Fig.) RM. 3.60



Gießform Nr. 159 (2 Fig.) RM. 3.—



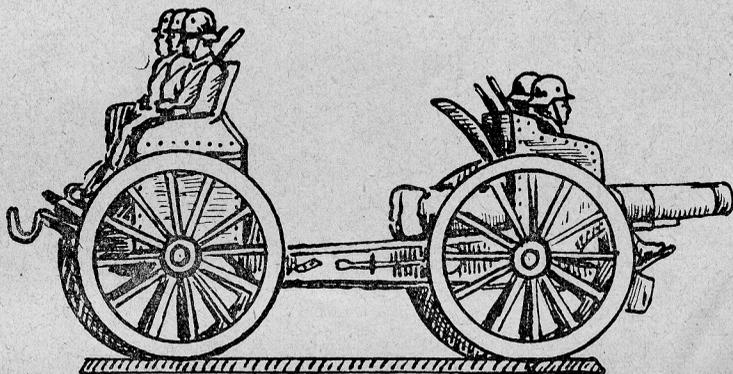
Gießform Nr. 157 RM. 3.—



Gießform Nr. 158 (2 Fig.) RM. 3.—



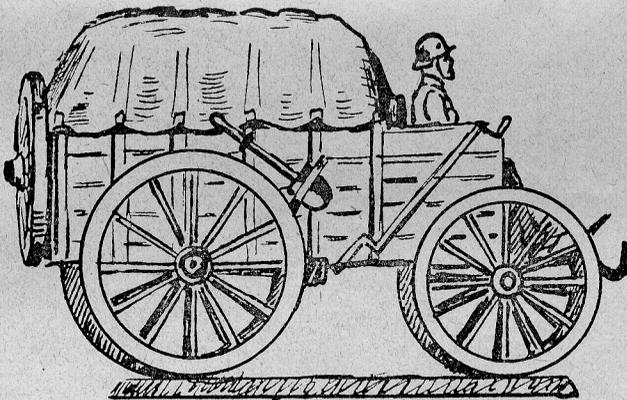
Gießform Nr. 132 RM. 3.60



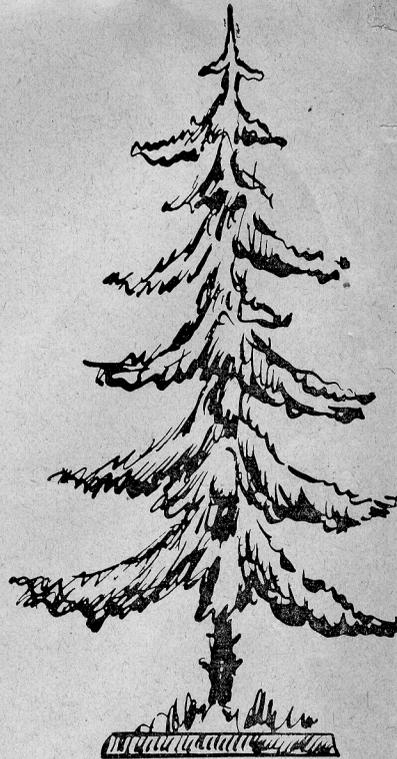
Gießform Nr. 134 RM. 3.60



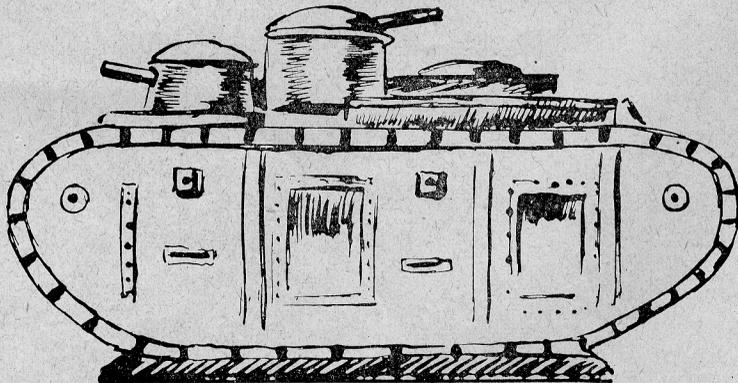
Gießform Nr. 166 RM. 3.60



Gießform Nr. 133 RM. 3.60

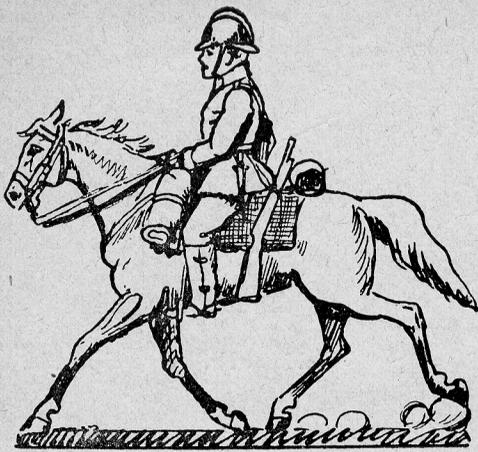


Gießform Nr. 165 RM. 3.60

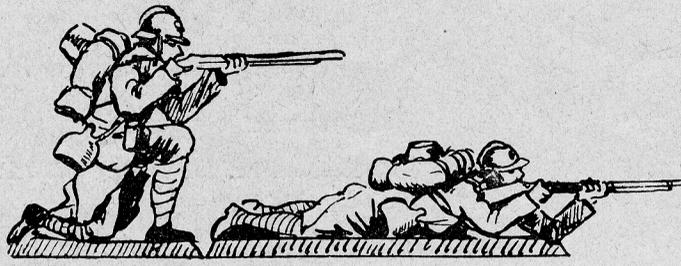


Gießform Nr. 164 RM. 3.60

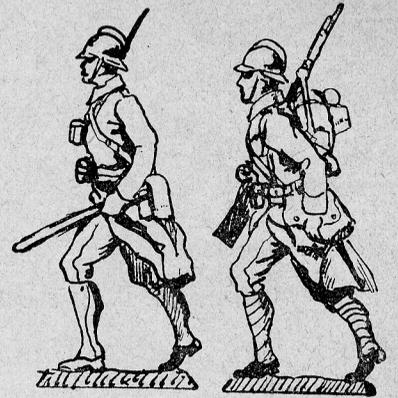
Jede Gießform muß das Zeichen H. D. tragen, sonst nicht echt.



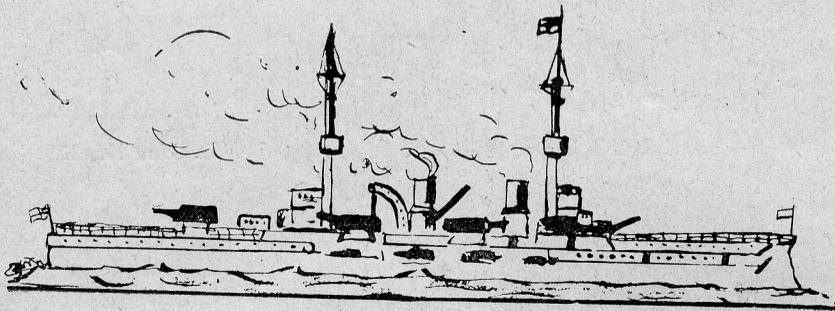
Gießform Nr. 150 RM. 3.—



Gießform Nr. 152 (2 Fig.) RM. 3.—



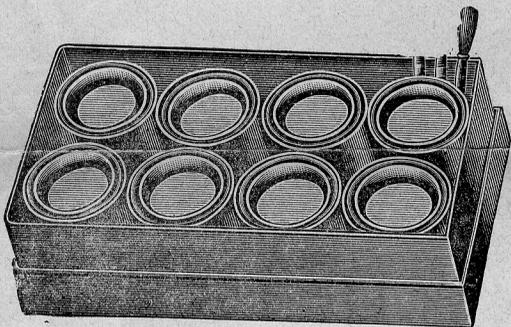
Gießform Nr. 151 (2 Fig.) RM. 3.—



Gießform Nr. 162 RM. 3.60



Gießform Nr. 163 (2 Fig.) RM. 3.—



Farbkasten

zum Bemalen der gegossenen Figuren

RM. 2.—



[Gießform Nr. 58 (2 Fig.) RM. 3.—

Gießmetall

RM. —.65 per 1 kg

Alle Preise verstehen
sich per Stück!

Gießlöffel

RM. —.30 per Stück

Gebrauchs-Anweisung:

Die Gießform ist vor Gebrauch anzurußen. Von einer Petroleumlampe nehme man den Zylinder ab, drehe die Flamme etwas hoch, daß dieselbe rußt und halte jede Formenhälfte solange in die rußende Flamme, bis auch die tiefsten eingravierten Stellen der Form, sowie der Weg mit einer Rußschicht überzogen sind. Diese Berußung kann man auch mit einer Wachskerze machen. Ohne Einrußen der Form ist ein Gelingen des Gusses überhaupt nicht möglich. Mit einmaligem, richtigem Einrußen kann man eine größere Anzahl Figuren gießen. Nun steckt man beide Formenhälften zusammen und setzt die Klammer auf, damit die Form fest zusammengehalten wird. Das flüssige Zinn oder Blei muß möglichst schnell in die Eingußöffnung gegossen werden. Nach längerem Gebrauch bürste man die Form aus, damit die kleinen Luftabzugskanäle geöffnet werden und ruße von neuem wieder an. Um die Form gut zu erhalten, entferne man die Figuren mit einer Zange.

— Zum Gießen können Zinn- und Bleiabfälle verwendet werden. —

Außer den Abbildungen in dieser Liste sind auch Formen für Soldaten der Vorkriegszeit, Indianer, Trapper, Tiere usw. in großer Auswahl lieferbar. Interessenten verlangen entsprechende Liste.

