



Abb. 1

Bollensen, Kr. Uelzen. M. 1 : 4. (Zeichnung: I. Burhenne)

museum Uelzen übergeben (ist zur Zeit nicht greifbar). Sie soll der Stufe von Jastorf angehören. Auf dem westlich an die Sandgrube grenzenden Acker liegen Urnenscherben verstreut. Der Landwirt Klapotek berichtete, hier beim Pflügen mehrfach auf Steinpflaster gestoßen zu sein. So bietet sich das Bild eines größeren Gräberfeldes der vorrömischen Eisenzeit, das durch Pflügen und Sandgewinnung völlig zerstört worden ist.

H. Schirinig

Eine eiserne Tüllenaxt von Altmerdingsen, Kr. Burgdorf

Mit 1 Tafel

Beim Kartoffelklauben fiel vor einigen Jahren ein Rostklumpen den bei der Ernte tätigen Leuten in die Hände, der von dem damaligen Schulleiter Herrn Böhmer aus Altmerdingsen sichergestellt und dem Dezernat Bodendenkmalpflege überwiesen wurde. In dem rostigen Klumpen steckte eine Tüllenaxt aus Eisen, die äußerlich nichts Sonderliches aufwies und den Typ verkörperte, von dem drei Stücke im Hortfund vom St. Annenpfad zwischen Barsinghausen und Nienstedt im Deister enthalten sind. Außer den genannten Eisen-Tüllenäxten enthält dieser Fund bekanntlich einen eisernen Wendelring, drei Tüllenäxte aus Bronze sowie einen glatten Ring und zwei Wendelringe aus Bronze.

Neue Ausblühungen machten eine Restaurierung dieser im Kreise Burgdorf gefundenen seltsamen Tüllenaxt notwendig. Da noch ein stabiler Eisenkern vorhanden war, konnte eine durchgreifende Bearbeitung erfolgen, die ein zusätzlich überraschendes Ergebnis hinsichtlich der Herstellungsweise der eisernen Tüllenäxte brachte. Im Gegensatz zu Tüllenäxten aus Bronze, die immer im Gußverfahren hergestellt wurden, müssen Tüllenäxte aus Eisen in einer neuen Technik angefertigt werden, die sich aus dem Material, dem Eisen

ergibt, sie müssen geschmiedet worden sein. Nur selten werden die meist vorhandenen starken Oxydauflagen die Art der angewandten Schmiedetechnik und die Art des Herstellungsverfahrens erkennen lassen. In vorliegendem Falle ergab sich die Möglichkeit, den Herstellungsablauf zu erkennen (Taf. 24 a–b).

Zunächst wurde ein annähernd der gewünschten Schaftlochbreite entsprechendes Eisenband hergerichtet, das an den Enden halbröhrenförmig ausgeschmiedet wurde. Die Ränder wurden außerdem lappenartig ausgezogen. Im nächsten Arbeitsgang wurde das vorgerichtete Eisenstück in der Mitte geknickt, so daß beide Enden mit den vorgerichteten Halbröhren übereinander zu liegen kamen, die nun über dem Vierkantdorn des Ambosses oder einem formrechten eisernen Vierkant in die gewünschte Form der Tülle geschmiedet und schließlich die Seiten zur Tülle verschweißt wurden (Taf. 21 c). Schließlich blieb nur noch übrig, die noch stumpfe Knickstelle zur Schneide auszuschieden, wobei gleichzeitig, wie die Axt noch erkennen läßt, die Schneide leicht geschwungen ausgeformt wurde. Die handwerkliche Formgebung der Tüllenäxte mag auch noch auf andere Weise erfolgt sein, bekannt ist z. B., daß die Schafttülle durch Übereinanderschmieden zweier seitlicher Lappen erfolgte, wie es in gleicher Art in keltischen und slawischen Funden nachzuweisen ist.

W. Nowothenig

Lit.: R. Pleiner, Stavé evropské Kovařství – Alteuropäisches Schmiedehandwerk, 1962, Abb. 20.

Eine verzierte keltische Bronzescheibe aus Stedebergen, Kr. Verden

Mit 1 Tafel

Beim Kiesbaggern in der Kiesgrube 500 m südlich von Stedebergen ergriff der Baggerführer G. Zarbock (Verden) einen Metallgegenstand gerade rechtzeitig, ehe er von nachrutschendem Kies wieder bedeckt wurde. Die geborgene Metallscheibe zeigte er H. Oldenburg (Verden); der zuständige Kreispfleger konnte in Verbindung mit Museumsleiter Dr. W. Schöttler alsbald von den Fachleuten eine Deutung des Fundes erlangen. Es handelt sich um eine verzierte runde Scheibe von 16,6 zu 16,3 cm Dm. aus 0,7 mm starkem Bronzeblech. Ein zentraler erhabener Buckel von 6,3 cm Dm. ist mit einem plastisch erhabenen Dreiwirbel (sog. Plastik-Styl) versehen; in alter Zeit z. T. ausgebrochen, ist der Buckel mittels 6 kleiner Nietlöcher wieder angefügt worden. Das wirbelverzierte Mittelstück ist von vier Gruppen ringförmig angeordneter graviert Verzierungen umgeben: nächst dem Buckel sind es 103 kleine Kreise von 2,5 mm Dm., die jeweils einen eingravierten zentralen Punkt aufweisen; unmittelbar anschließend folgen 61 kleine sichelförmige, nach außen geöffnete Gravierungen mit je einem eingeschlagenen Punkt an jedem Ende (5 mm Dm.). In der Randpartie der Scheibe folgen 104 punktverzierte Sichel der obigen