



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

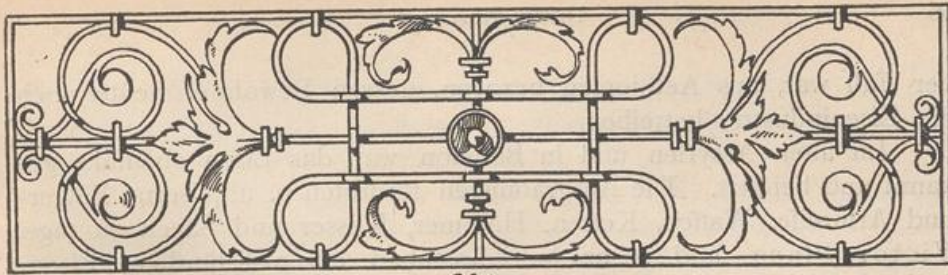
Handbuch der Schmiedekunst

Meyer, Franz Sales

Leipzig, 1893

III. Geschichtliche Entwicklung der Kunstschmiedetechnik.

[urn:nbn:de:hbz:466:1-74122](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:hbz:466:1-74122)



Dritter Abschnitt.

Geschichtliche Entwicklung der Kunstschmiedetechnik.

I. Antike.

Wenn es hier versucht wird, ein Bild der geschichtlichen Entwicklung der Kunstschmiedetechnik zu geben, so soll dies geschehen, ohne näher auf die Frage der Eisengewinnung in früheren Zeiten einzugehen, über welche doch nur spärliche Nachrichten vorhanden sind und bezüglich welcher in den Kreisen der Archäologen und Techniker zum Teil noch bedeutende Meinungsverschiedenheiten herrschen. Diejenigen, welche sich für diese Seite unseres Gegenstandes näher interessieren, seien auf die höchst verdienstvolle Arbeit verwiesen, welche Dr. Ludwig Beck in seiner Geschichte des Eisens in technischer und kulturgeschichtlicher Beziehung gegeben hat (Braunschweig, Vieweg & Sohn).

Es steht heute fest, daß die Gewinnung und Verwertung des Eisens sehr alt sind, älter als man lange Zeit annehmen zu dürfen glaubte, und daß sie jedenfalls bis in die vorgeschichtliche Zeit hinaufreichen. Im Britischen Museum befindet sich ein Stück Eisen, welches der Engländer J. R. Hill im Jahre 1837 in einer inneren Steinfuge der großen Pyramide des Cheops gefunden hat. Dieses Bruchstück eines Werkzeuges dürfte das höchste geschichtlich beglaubigte Alter aufweisen, ein Alter von etwa 4900 Jahren. Anderweitige Eisenfunde und die Wandmalereien der Gräber ergeben, daß die alten Ägypter eiserne Waffen, Sicheln und andere Arbeitsgeräte, Schiffsbeschläge etc. benutzten, die sie entweder selbst anfertigten oder, wie das wohl meist

der Fall war, aus Aethiopien bezogen, dessen Bewohner heute noch die Eisenindustrie betreiben.

Im alten Assyrien und in Babylon war das Eisen ebenfalls gekannt und benutzt. Die Ausgrabungen förderten u. a. eiserne Finger- und Armreife, Waffen, Ketten, Hämmer, Messer und Sägen zu tage. Victor Place fand sogar in Khorsabad ein vollständiges Eisenmagazin. Der Hauptteil der auf 160000 kg geschätzten Eisenmasse bestand aus beiderseits spitz zulaufenden Eisenstücken, die gegen das eine Ende hin durchlocht waren und welche als Luppenblöcke, als unverarbeitetes Rohmaterial erkannt wurden. Die Durchlochung sollte wohl den Transport erleichtern, indem die Luppenstücke an Stricke aufgereiht werden konnten.

In Phönizien und Palästina war das Eisen ebenfalls frühzeitig im Gebrauch. Die Bibel nennt Tubalkain, den Sohn der Sellah, als Hämmerer und Schmied in allerlei Erz und Eisen (Moses I. 4, 22). Aehnlich verhält es sich in Bezug auf Persien, Indien, China und Japan. Die Chinesen setzen die Erfindung des Stahls auf die Zeit um 2000 v. Chr. fest, und der indische Stahl war ebenfalls lange vor unserer Zeitrechnung rühmlichst bekannt. Einen weiteren Beleg für das Alter der Eisengewinnung giebt die Sprachvergleichung. Eisen heißt im Sanskrit: „ayas“, im Zend: „ayanh“, altgotisch: „ais“, althochdeutsch: „aisin“, „isan“, „isen“, angelsächsisch: „iren“, englisch: „iron“, altnordisch: „iarn“, schwedisch: „jörn“, spanisch: „hierro“, italienisch: „ferro“, lateinisch: „ferrum“, französisch: „fer“, (Beck).

Aus dem Orient, aus Aegypten und dem westlichen Asien kam die Kultur nach Griechenland und von da nach Italien, und es wäre geradezu merkwürdig, wenn nach dem oben Erwähnten Griechen und Römer das Eisen nicht gekannt und verwertet haben sollten. Dafs sie es kannten, wie sie es verarbeiteten und verwerteten, das geht aus zahlreichen Stellen ihrer Schriftsteller hervor, das zeigen die Darstellungen der Vasengemälde und figuralen Reliefs und das beweisen die allerdings nicht gerade zahlreich vorhandenen eisernen Fundstücke.

Homer kennt bereits das Eisen und den Stahl. Schliemann hat in Troja und Mykenä eiserne Gegenstände ausgegraben. Glaukos von Chios (600 v. Chr.) gilt als der Erfinder des Schweißens oder Lötens in Eisen. Nicht nur Waffen zum Angriff und zum Schutz, Ackerbau- und allerlei andere Geräte wurden aus Eisen hergestellt, sondern auch Gefäße und Statuen wurden aus Eisen getrieben, resp. aus getriebenen Stücken zusammengesetzt. So wird von einem kunstvollen eisernen Untersatz zu einem silbernen Mischgefäfs in Delphi, von einer eisernen Herkulesbildsäule u. a. m. erzählt. Verschiedene griechische Städte, wie z. B. Korinth und Athen, hatten einen entwickelten Markt in Eisenwaren. Wenn der beste Stahl auch aus Chalybien und Indien bezogen wurde, so wurde doch auch anderseits der lakonische, der lydische Stahl geschätzt. Die Werkzeuge des Schmieds,

wie sie auf griechischen Vasengemälden abgebildet sind, Ambos, Hammer, Zangen u. s. w., sogar die Blasebälge gleichen im großen Ganzen den noch heute verwendeten.

Die etruskischen und römischen Gräberfunde, die Ausgrabungen in Pompeji, in Vulci, Cervetri, Caere und vielen anderen Orten haben ebenfalls eiserne Waffen und Geräte zutage gefördert. Brenneisen, Schürhaken, DreifüÙe, Schlösser, Schlüssel, Herdgestelle, Geldtruhen waren vielfach aus Eisen; die Gebrauchswaffen ebenfalls, während die Prunkwaffen aus Erz gebildet wurden, aus Bronze. Es war Sitte eiserne Ringe zu tragen, sie galten als Zeichen des freien Mannes und dienten auch wohl zum Versiegeln der Thüren etc.

Wenn in der früheren Zeit die Eisengewinnung auf italischem Boden hauptsächlich auf die Eisenlager der Insel Elba zurückzuführen sein dürfte, so haben andererseits die Römer, nachdem sie die Welt-herrschaft errungen, unzweifelhaft in verschiedenen Provinzen, so. z. B. in Spanien, am Rhein, in Kärnten Eisen gewonnen und dargestellt, bei welchem Vorgehen sie jedenfalls vielfach eine bereits angesessene Industrie vorgefunden haben.

Wenn wir nun und zwar nahezu vergeblich Umschau halten nach den Objekten der antiken Kunstschmiedetechnik, so drängen sich folgende Bemerkungen auf. Zunächst ist das Eisen dem Oxydieren, dem Verrosten in viel größerem Maße ausgesetzt als die Bronze. Das Meiste ist thatsächlich zu Pulver und Staub zerfallen und was noch vorhanden, ist derart angefressen, daß es einen wenig bestechenden Eindruck zu machen vermag. Jedenfalls aber hat die Antike, was die Regel und nicht die Ausnahme betrifft, das Eisen und den Stahl nur zu denjenigen Dingen verwendet, die nicht wohl aus einem anderen Material sein konnten, zu Werkzeugen und Waffen, und sie hat diese Gegenstände dem Gebrauche entsprechend einfach gestaltet. Für Prunk- und Luxusgegenstände ist der Glanz der Bronze und der Edelmetalle vorgezogen worden. Das gewöhnliche Handwerk war Sache des Sklaven, das Kunsthandwerk konnte der freie Mann ausüben; auch hierin dürfte ein Grund für die Annahme zu finden sein, daß in Eisen Dinge von der künstlerischen Ausstattung, wie sie beispielsweise antike Bronzelampen und BronzegefäÙe zeigen, für gemeinhin gar nicht zur Ausführung gelangten. Jedenfalls kann dasjenige, was unsere Museen an eisernen Kunstgegenständen aus dem Altertume aufweisen, entfernt keinen Vergleich aushalten mit den überkommenen Erzeugnissen der Erzbildnerei, der Keramik u. s. w.

Die Schlufsbetrachtung über die antike Eisentechnik läÙt sich kurz dahin zusammenfassen: Griechen und Römer kannten das Eisen, gewannen dasselbe in offenen Herden oder kleinen Oefen mit natürlicher Windzufuhr oder mit BlasbalggebläÙe, erzielten hierbei ein Material, das teils den Charakter des Schmiedeisens, teils des Stahls zeigte, verarbeiteten dasselbe im allgemeinen zu Gegenständen, die

nicht wohl aus einem anderen Material sein konnten, und gaben ihm eine ausgesprochene künstlerische Form nur ausnahmsweise. Das Gußeisen und die Art der heutigen Schmiedeisen- und Stahlgewinnung blieben ihnen fremd und mußten es nach dem damaligen Stand der Wissenschaft und der technischen Hilfsmittel auch naturgemäß bleiben. Ein nennenswerter Einfluß der Antike auf die spätere Entwicklung der Kunstschmiedetechnik in unmittelbarem Sinne ist demnach nicht vorhanden.

2. Mittelalter.

Während des Zusammenbrechens der römischen Weltherrschaft und in den Wirren der Völkerwanderung ging ein großer Teil der antiken Kultur verloren und mit ihr so manche hochentwickelte Technik der Kunst und des Gewerbes. In Bezug auf die Schmiedekunst läßt sich diese Behauptung jedoch kaum aufstellen. Erstlich war, wie dies aus dem vorhergegangenen Kapitel sich ergibt, die antike Eisentechnik in kunstgewerblicher Hinsicht nur von untergeordneter Bedeutung, und andererseits sorgten die ewigen Kämpfe und Kriege, die zwischen die alte und neue Kulturperiode fallen, reichlich dafür, daß wenigstens ein Zweig unseres Gebietes — die Waffenschmiederei — nicht zur Ruhe kam und sich wohl oder übel notgedrungen technisch vervollkommen mußte. Wenn die Anforderungen der genannten Zeit sich vor allem auf die Qualität des Materials sowie auf den praktischen Zweck und kaum auf die äußerliche Formgebung gerichtet haben, so waren damit doch die Vorbedingungen für eine gedeihliche Weiterentwicklung auch nach der formalen Seite für die nachfolgenden friedlicheren Zeiten gegeben.

Dem Mittelalter blieb es also vorbehalten, die Schmiedetechnik auf den Gebieten der Architektur und Kleinkunst selbständig zu gestalten und für dieselbe den entsprechenden Stil zu finden. Das ist dieser Epoche denn auch in hohem Maße gelungen. Es sind uns mittelalterliche Kunstschmiedewerke erhalten, die eine staunenswerte Geschicklichkeit und ein feines Formgefühl aufweisen. Unsere staunende Bewunderung muß sich jedoch noch erhöhen, wenn wir uns überzeugen, mit welchen einfachen Mitteln die Leistungen zu stande gebracht wurden, wenn wir bedenken, daß Hammer und Ambos vielfach die einzigen Werkzeuge waren, daß jeder Draht, jedes Blech erst zu schmieden und nicht wie heute fertig zu haben war mitsamt den gewalzten Stäben in allen Formen und Größen.

Allerdings läßt sich hierbei, entsprechend der nämlichen Erscheinung in anderen Zweigen des Kunsthandwerks, die Wahrnehmung machen, daß die Vervollkommnung der technischen Hilfsmittel durchaus nicht immer eine Vervollkommnung der damit erzielten Erzeugnisse bedeutet. Bei näherer Ueberlegung erscheint diese Wahrnehmung

auch gar nicht unnatürlich und widersinnig. So ist es unter anderem sehr naheliegend, dafs das Eisenmaterial unter der Einwirkung des wiederholten Schmiedens und Schweißens qualitativ nur gewinnen konnte; die Handarbeit hat aber nicht allein ein besseres Eisen geliefert, als es die neuere Maschinenbearbeitung durchschnittlich erzielt, sondern auch die äufere Formgebung hat entschieden bei der Handarbeit etwas Frisches, Urwüchsiges und Originelles gegenüber der maschinellen Behandlungsweise, wenn die letztere auch unstreitig sauberer und exakter in die Erscheinung tritt. Vergleichen wir eine Handstickerei mit der Maschinenstickerei, so gelangen wir zum nämlichen Resultat, und gerade so liegt die Sache auf anderen Kunstgebieten. Die Handarbeit mit den verhältnismäfsig einfachen Werkzeugen hat aber auch grofse Zeitopfer angefordert; die Arbeitsmaschinen verdanken in erster Reihe ihre Entstehung dem Suchen nach Abkürzung und Erleichterung der Arbeit und der damit verbundenen billigeren Herstellung. Schon aus diesen, sowie aus verschiedenen anderen technischen Gründen war die alte Handarbeit auch nicht in der Lage, Objekte von grofser räumlicher Ausdehnung zu schaffen, und wenn dies doch hin und wieder versucht wurde, so durften die betreffenden Leistungen der staunenden Anerkennung sicher sein.

Sehen wir von der Waffenschmiedekunst ab, mit welcher der vierte Abschnitt des Handbuches sich noch speziell befassen wird, so verschafft die Kunstschmiedetechnik des Mittelalters in Anwendung auf Architektur und Gewerbe sich etwa vom 10. Jahrhundert ab Geltung. Wenigstens stammen aus dieser Epoche die ältesten der erhaltenen Arbeiten. Aus dem 12. und 13. Jahrhundert liegen bereits hochbedeutende Erzeugnisse vor.

Auch hier war es zunächst die Kirche, welche die Kunst in ihre Dienste nahm und ihr die gröfseren Aufgaben stellte. Zunächst sind zu bemerken die Beschläge für Thüren und Thore, sowie für Truhen und Schränke, ferner die Fenster- und Abschlußgitter, die stehenden und hängenden Leuchter. Für profane Zwecke, für die Ausstattung der Burgen und bürgerlichen städtischen Gebäude kommt noch verschiedenes hinzu an Feuerböcken und anderem Kamingeräte, an Wandankern, Thürklopfern etc.

Die äufere Erscheinung der romanischen Schmiedearbeiten zeigt wenig Zierliches, die Formen sind voll, gedrunen und machen einen sehr soliden Eindruck. So passen sie sich in ihrer Einfachheit dem Stile der Architektur und Ornamentik an, die ja den nämlichen Charakter zeigen. Am zierlichsten und reichsten sind noch die Thürbeschläge gehalten, hauptsächlich in der spätromanischen Zeit, in der Uebergangszeit zum gotischen Stile. Es entspricht der mittelalterlichen Holzkonstruktion mit ihren schmalen, gespundeten und genuteten Brettstreifen, die an und für sich der künstlerischen Belebung wenig Spielraum gaben, wenn die Beschläge sich über grofse Flächen zu

entwickeln begann. Mochte der ursprüngliche Zweck auch nur der sein, die Holzteile gut und sicher zu verbinden, so trat jedoch der dekorative Nebenzweck alsbald in den Vordergrund. An Stelle der einfachen Zungen-, Winkel- und Kreuzbänder und an Stelle des gerade in der frühesten Zeit gerne benutzten mondformigen Bandes treten reiche Rankenmotive, die ganze Thür überspinnend und ihren eigent-

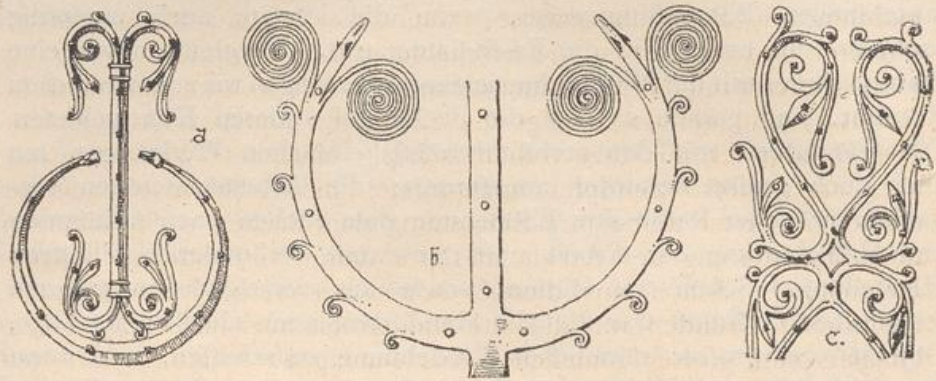


Fig. 40. Einzelheiten romanischer Thürbeschläge.
a. Kathedrale von Puy en Velay zu Ebreuil. b. Kirche zu Blacincourt, Gironde.
c. Kirche zum heiligen Grab in Neuvy. 12. Jahrhundert. Nach Viollet-le-Duc.

lichen Schmuck bildend. Hervorragende Thürbeschläge dieser Art zeigen die Kathedalkirchen in Paris, Lüttich und Rouen, sämtlich dem 13. Jahrhundert angehörig.



Fig. 41. Detail vom Thürbeschläge
der Kathedrale zu Lüttich.
13. Jahrh.

Charakteristische Merkmale der romanischen Technik sind das Aufspalten der Stäbe und das spirilige Zurückrollen der einzelnen Teile (Fig. 40), das Zusammenschweißen einzelner Stäbe zu Stabkomplexen, die in Gesenken geschmiedeten Verzierungen in Form von Rosetten, Sternen etc., sowie die eigentümliche Bildung der Blätter mit ihren Aushöhlungen und ihrem rundlichen Blattschnitt (Fig. 41). Die Arbeiten sind durchweg, wie man sich heute ausdrückt, „aus dem Stück geschmiedet“, d. h. sie bestehen aus einem aus vielen Teilen zusammengeschweißten Stück ohne Verschraubung, Vernietung etc. Entsprechend ist die Technik des geschmiedeten Gitterwerks und des Gerätes jener Zeit; an Stelle der Nägel, die das Beschläge befestigen, tritt hier die Anwendung des Bundes (Fig. 42).

Mit dem Uebergang zur gotischen Stilweise wird die Technik geändert, beziehungsweise erweitert. Neben dem Schmieden aus dem Stück, neben dem Zusammenschweißen greift die kalte Nietung Platz;

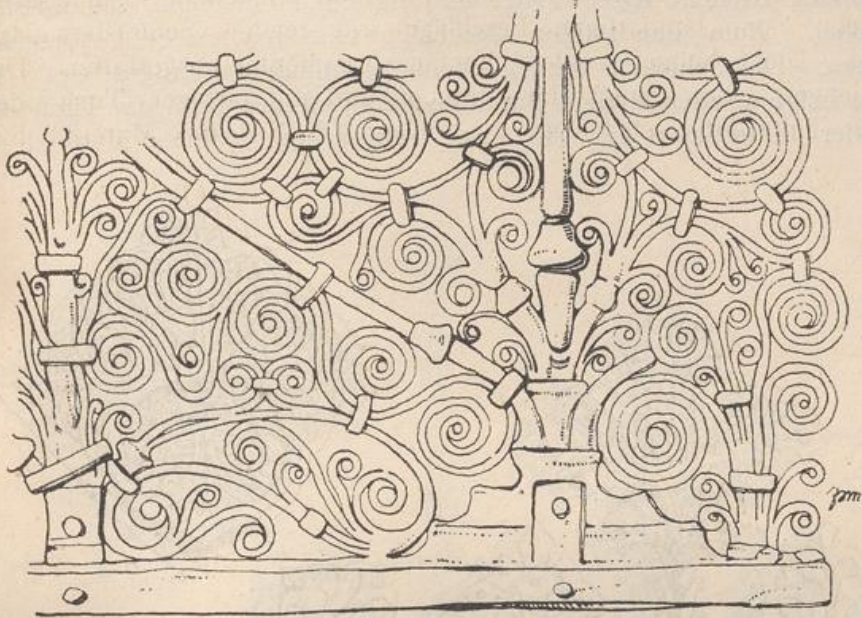


Fig. 42. Detail eines romanischen Kaminvorsatzgitters. 13. Jahrh.

einzelne in Gesenken oder freigeschmiedete Teile werden den Hauptteilen aufgenietet (Fig. 43). Der Schnitt des Blattwerks verändert

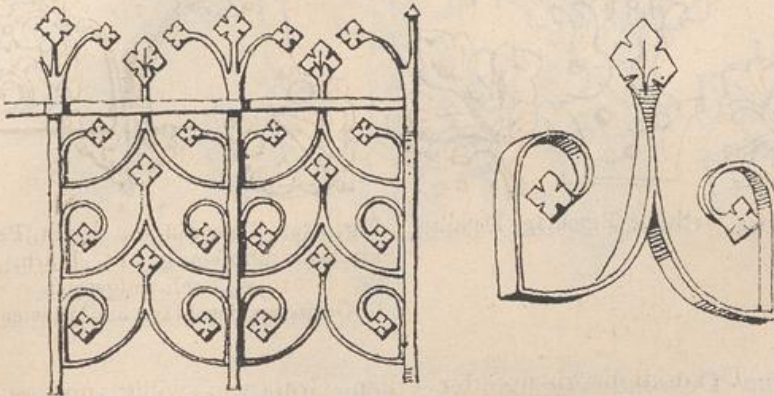


Fig. 43. Gotisches Gitterdetail aus St. Denis. 14. Jahrh.

sich, die Stäbe werden blechartig angeschmiedet, in lebhaftem Umriss ausgeschnitten und wohl auch gebuckelt, d. h. in die Höhe getrieben (Fig. 44). Das Torsieren der Stäbe kommt in Anwendung. Stichel, Meißel und Punzen treten zum bisherigen Werkzeug hinzu. Die Gesamtwirkung wird reicher und lebendiger. Diese Steigerung setzt

sich gradweise fort bis zur Blütezeit der Gotik. Kühn geschwungene, lang gezogene Bildungen, krabbenartige Blattformungen charakterisieren diese Epoche. Es wird nun schon alles mögliche Gerät aus Eisen gebildet, zierliche Kronleuchter und Laternen entstehen, sogar eiserne Möbel. Zum bandartigen Beschläge tritt reiches Schloßbeschläge hinzu. Die Schlüssel werden ebenfalls ornamental ausgestattet. Die Beschläge werden zierlich durchbrochen und mit farbigem Tuch oder Leder hinterfütert etc. (Fig. 45). Kaum ein zweites Material hat

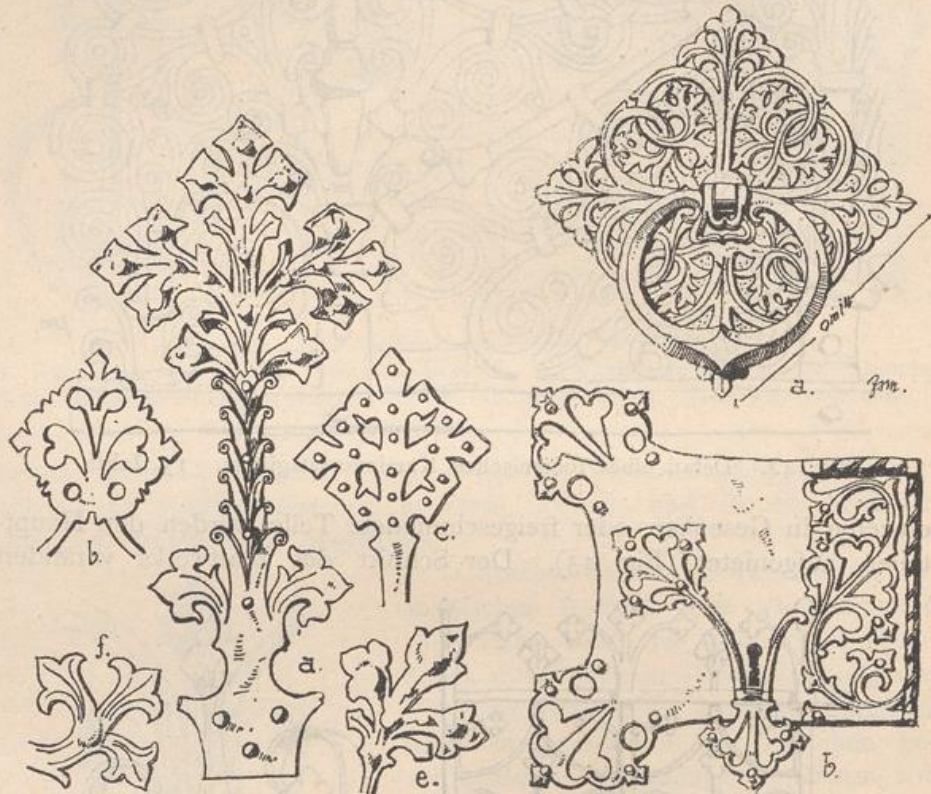


Fig. 44. Gotische Beschläg-Details.

Fig. 45a. Thürgriff von der St. Peterskirche in Straßburg. 15. Jahrh. Auf rotes Tuch aufgesetzt.

b. Gotisches Beschläge aus Münster i. W.

sich dem Dekorationsprinzip der edlen Gotik so willig und schön angepaßt, als gerade das Schmiedeeisen (Fig. 46).

Die Spätgotik, die Verfallzeit des Stils, hat allerdings auch mancherlei Unschönes und Verkehrtes geschaffen, indem sie das starre Maßwerk, das „Fischblasenmotiv“ und andere Ungehörigkeiten auf das stilistisch widerstrebende Schmiedeeisen übertragen hat (Fig. 47). Zur nämlichen Zeit taucht auch bereits ein zweifelhafter Naturalismus auf, der knorrige Aeste zu Thürklopfen etc. verarbeitet (Fig. 48).

Von der Verwendung von Stein- und Holzprofilen im Material des Eisens wird gelegentlich des folgenden Kapitels die Rede sein. Fassen wir das Resultat der Entwicklung der Schmiedeisen-technik im Mittelalter kurz zusammen, so ergibt sich, daß dasselbe mit verhältnismäßig einfachen Mitteln ganz Bedeutendes geleistet hat, daß es zwar in Bezug auf technische Routine und den Reichtum künstlerischer Wirkung verschiedene später folgende Stilzeiten nicht erreicht hat,



Fig. 46. Gotische Schmiedeisen-Details.

daß es dagegen das konstruktive Prinzip des Schmiedeisens zu einer kaum wieder erreichten Vollendung auszubilden wußte. In die Zeit des Mittelalters fallen offenbar auch die ersten Versuche, das Schmiedeisen polychrom zu behandeln, ihm durch einen Anstrich farbige Wirkung und zugleich Schutz gegen die zerstörende Einwirkung der Oxydation zu verleihen.

Eine ausführliche und reich illustrierte Schilderung der Schmiedekunst des Mittelalters giebt Viollet-le-Duc in seinem „Dictionnaire



Fig. 47. Spätgotischer Thürklopper. 15. Jahrh. Privatbesitz in Augsburg.

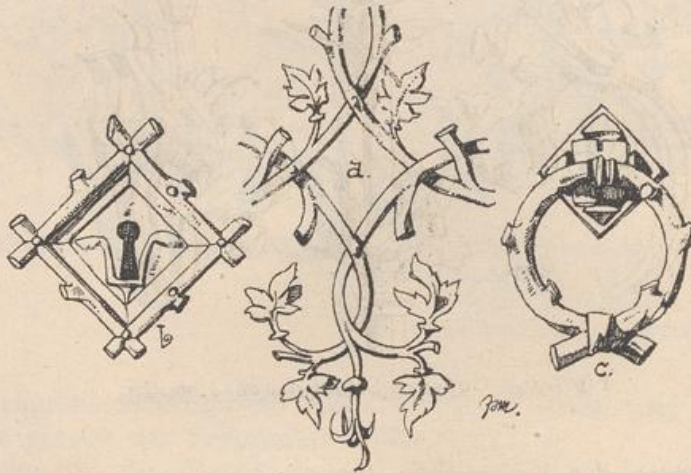


Fig. 48 a. Detail vom Baldachin eines Brunnens unweit der Kathedrale zu Antwerpen.
b. Von der Kathedrale in Prag. 14. Jahrh. c. Spätgotischer Thürring.

raisonné de l'architecture“, Band 8, Artikel: Serrurerie, auf den hiermit aufmerksam gemacht sei.

3. Renaissance.

Es ist selbstverständlich, daß, wenn das geistige und kulturelle Leben der Völker sich hebt oder zurückgeht, die Kunst hierbei stets ihren Anteil hat und in Mitleidenschaft gezogen wird. Das zeigt der Uebergang von der antiken Kultur zu derjenigen des Mittelalters und das zeigt nicht weniger der gewaltige Umwandlungsprozeß, der sich auf der Grenzscheide zwischen dem Mittelalter und der Renaissanceepoche vollzogen hat. Das Ringen nach Geistesfreiheit, das Bestreben, an Stelle einer strengen und beengten Weltanschauung eine lebensfreudigere und phantasievollere zu setzen, kommt in der Kunstbethätigung der Renaissance zum lebhaftesten Ausdruck. Wenn dies nicht auf allen Einzelgebieten der Kunst gleichmäÙig geschieht, so ist der Grund hierfür darin zu suchen, daß eine Reihe anderweitiger, nicht überall gleichartig auftretender Umstände das Gesamtergebnis des Uebergangsprozesses beeinflussen. So kommt es unter anderem wesentlich in Betracht, ob der Uebergang das spezielle Gebiet auf der Höhe oder im Entwicklungsstadium der Technik erreicht. Ferner ist es eine längst gemachte Wahrnehmung, daß die Kleinkünste ihrer Mutter und Lehrerin, der Architektur nachwachsen, wie die Kinder den Eltern. Die Kleinkünste zeigen durchschnittlich erst ein Menschenalter später die Vorgänge, die in der Baukunst epochemachend sind. Die Traditionen des Handwerks erhalten sich hartnäckiger, als diejenigen der hohen Kunst.

Aus diesen und anderen Gründen treten die Stilwandlungen nicht plötzlich und gewaltsam, sondern nach und nach in die Erscheinung; es findet eine Vermengung, ein Durcheinandergreifen, eine Verquickung des vorausgegangenen und des nachfolgenden Stiles statt. Diese Verquickung bringt neben stilistisch bedenklichen Dingen auch höchst naive und reizvolle Erzeugnisse zu stande, denen jedenfalls eine gewisse Originalität nicht abzusprechen ist. Das sehen wir besonders, wenn wir die Ornamentik des Uebergangsstiles von der romanischen zur gotischen Periode betrachten, und wir sehen es in noch ausgesprochenerem Maße im Uebergangsstil von der Gotik zur Renaissance, in der Epoche der Frührenaissance.

Kehren wir nach diesen allgemeinen Betrachtungen zum Gegenstand unseres Handbuches zurück, so ist zunächst festzustellen, daß von einem Zurückgreifen auf antike Vorbilder, wie es sich beispielsweise in der Architektur und Wandmalerei der Renaissance offenbart (daher der mit Wiedergeburt gleichbedeutende Name), bezüglich der Schmiedekunst in unmittelbarer Weise wenigstens nicht die Rede sein kann, weil eben diese Kunst in der Antike verhältnismäßig wenig entwickelt war. Dem entsprechend wurde ganz folgerichtig die bereits hochentwickelte mittelalterliche Technik beibehalten und erweitert; die eintretende Aenderung liegt in erster Linie auf seiten der äußeren

lichen Formgebung, die sich dem Stil des übrigen Kunstgewerbes anzupassen hatte. Neben der hergebrachten Technik erhielt sich aber



immerhin der ursprüngliche Formalismus noch geraume Zeit, so daß gotische Schmiedeisendetails bis zu Ende des 15. Jahrhunderts und darüber hinaus keine Seltenheit sind. Fig. 49 giebt eine Einzelpartie von einem großen Wandarm aus dieser Zeit. Das gotische Maßwerk der Zwickelfüllung steht gewissermaßen im Kontraste mit der äußeren Einsäumung, welche schon halb dem Renaissancestil angehört. In Fig. 50 a, b und c sind drei Schlüssel dargestellt, von denen der erstere dem 15., der andere dem 16. und der dritte dem 17. Jahrhundert angehört; während der erstere vollständig gotisch ist und der zweite noch gotisches Maßwerk aufweist, erscheint die Ornamentik des dritten

Fig. 49. Detail von einem spätgotischen Wandarm. 15. Jahrhundert.

schon barock. Die Grundform ist in allen drei Fällen die nämliche. In Italien, wo die Gotik nie recht Fuß zu fassen verstand oder,

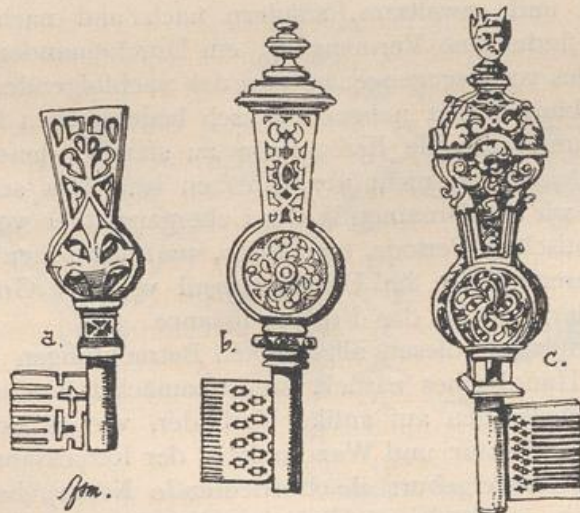


Fig. 50. Schlüssel aus dem 15., 16. und 17. Jahrh.

wie Semper sich ausdrückt, prinzipiell niemals anerkannt noch selbst verstanden wurde, waren gotische Schmiedeisenvorbilder nicht in dem

nämlichen Masse vorhanden, wie in Frankreich und Deutschland. Die Schmiedeisenarbeiten der italienischen Renaissance zeigen deswegen zunächst etwas Eigenartiges; es kommen orientalische, altitalienische, byzantinische und wohl auch antike Reminiszenzen zum Vorschein. Die Fackelträger, Pechkranzpfannen, Pferderinge und Thürklopfer der italienischen Paläste tragen zum Teil eine merkwürdige

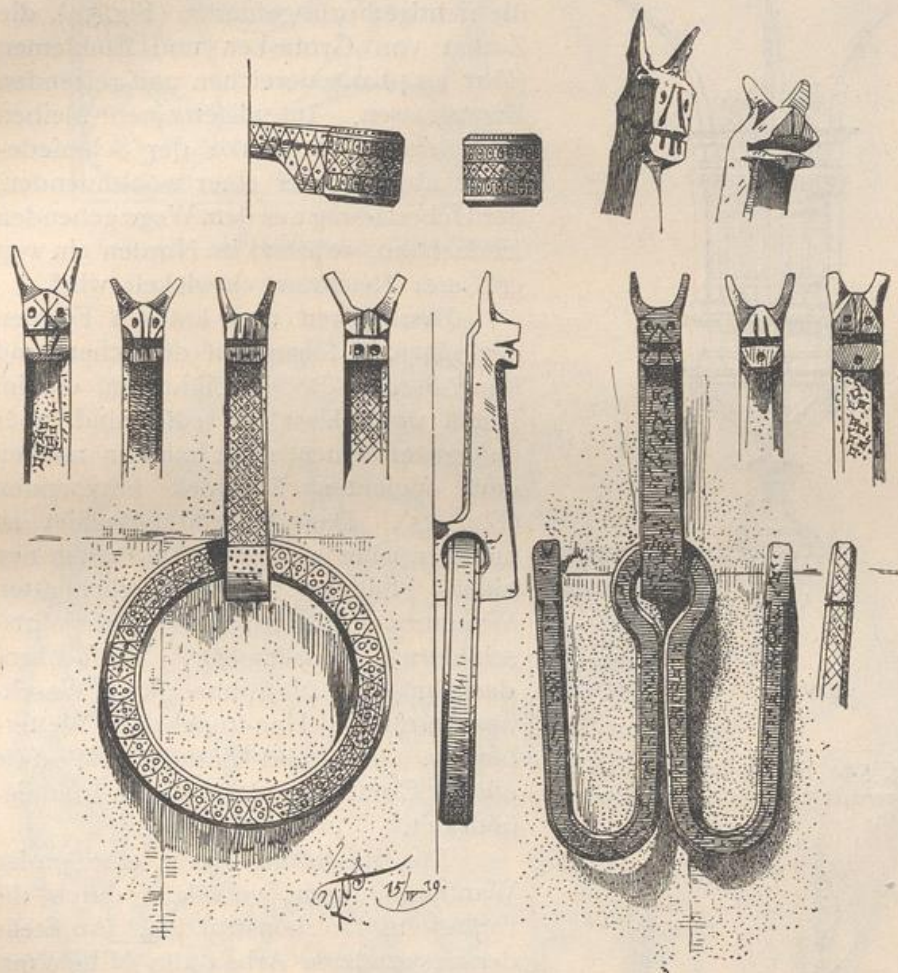


Fig. 51. Fackelhalter und Pferderinge im Hof des Bargello in Florenz.
15. Jahrh.

Einfachheit zur Schau; die Verzierung derselben ist vielfach Flachornament, hervorgebracht durch Einhauen geometrischer Muster (vergl. Fig. 51). Reichere Gebilde nehmen auch wohl architektonischen Charakter an, wie er sich besser dem Material des Steins als dem des bildsamen Schmiedeisens anpaßt (Fig. 52). Uebrigens ist die Spätgotik auch in Deutschland und Frankreich in anderer Gestalt

ebenfalls schon in diese Richtung gedrängt worden, wie dies die Fig. 53 darthut.

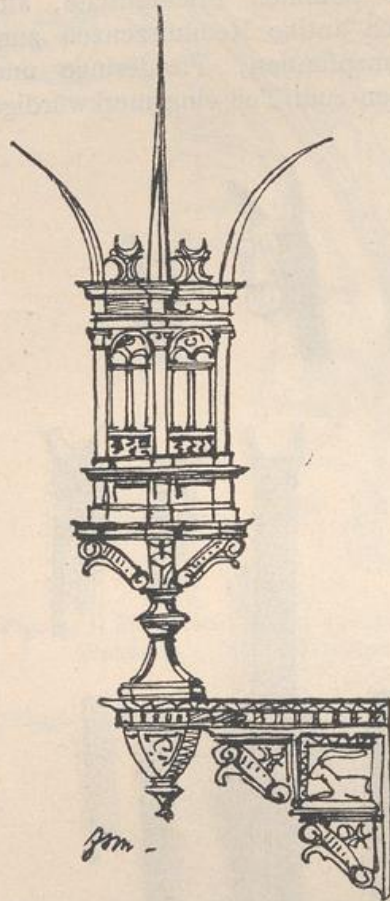


Fig. 52. Schmiedeiserne Laterne. Florenz. 15. Jahrh. (Nach Semper.)

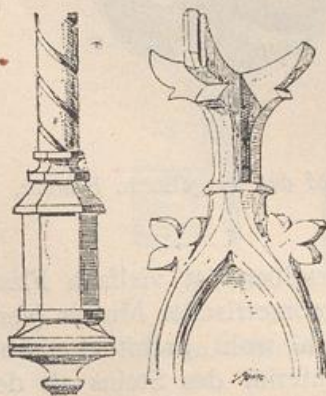


Fig. 53. Gotische Schmiedeeisen-Details.

Mit der weiteren Entwicklung der italienischen Renaissance macht sich jedoch alsbald eine freiere Formentwicklung geltend. In dem organischen Voluten- und Rankenornament wird die richtige Form gefunden (Fig. 54), die Zuthat von Grottesken und Emblemen führt zu phantasiereichen und reizenden Erzeugnissen. Im allgemeinen bleiben die italienischen Werke der Schmiedekunst übrigens bei einer wohlthuenden, der Ueberladung aus dem Wege gehenden Einfachheit, während im Norden ein weit größerer Reichtum entwickelt wird.

Den wirren und krausen Formen der Spätgotik folgen auf deutschem und französischem Boden Bildungen, die im Detail wohl klarer und edler sind, aber im ganzen einen nicht minder reichen und opulenten Eindruck hervorrufen (Fig. 55). Das Anwendungsgebiet ist umfangreicher geworden. Es treten neu hinzu Füllungs- und Oberlichtgitter, Wandarme mit Innungs- und Wirtsschildern, Wasserspeier, Taufbeckendeckelträger, Messspultzeiger, Waschbeckenständer, Handtuchhalter, Wetterfahnen, Grab- und Turmkreuze, sowie allerlei Gerät von der größten Mannigfaltigkeit.

Das Beschläge macht eine große Wandlung durch, veranlaßt durch die veränderte Holzkonstruktion. An Stelle der gespundeten Arbeit des Mittelalters tritt am Thür- und Schreinwerk der Renaissance das Rahmenwerk, die gestemmte Arbeit. Das hat zur Folge, daß die langgestreckten Zungenbänder in Wegfall kommen. An deren Stelle treten die Schippenbänder, wobei Angel und Zapfen ebenfalls zur Dekoration beigezogen werden (Fig. 56). In Bezug auf Schlösser und Schlüssel wird ein

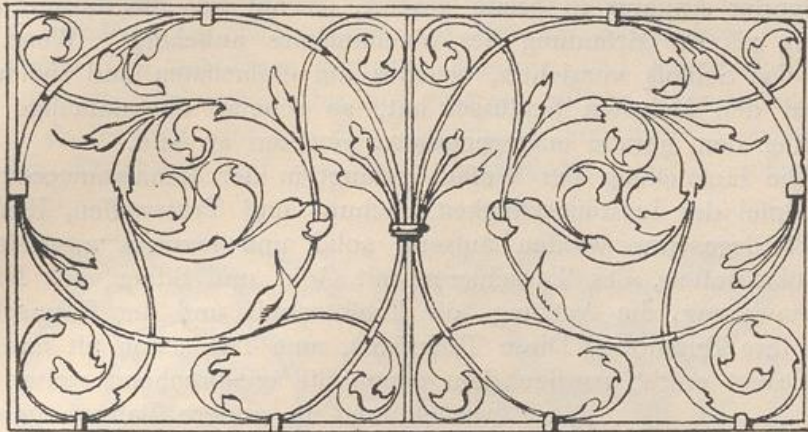


Fig. 54. Altargitter aus Sta. Maria degli Scalzi in Venedig. *fern.*

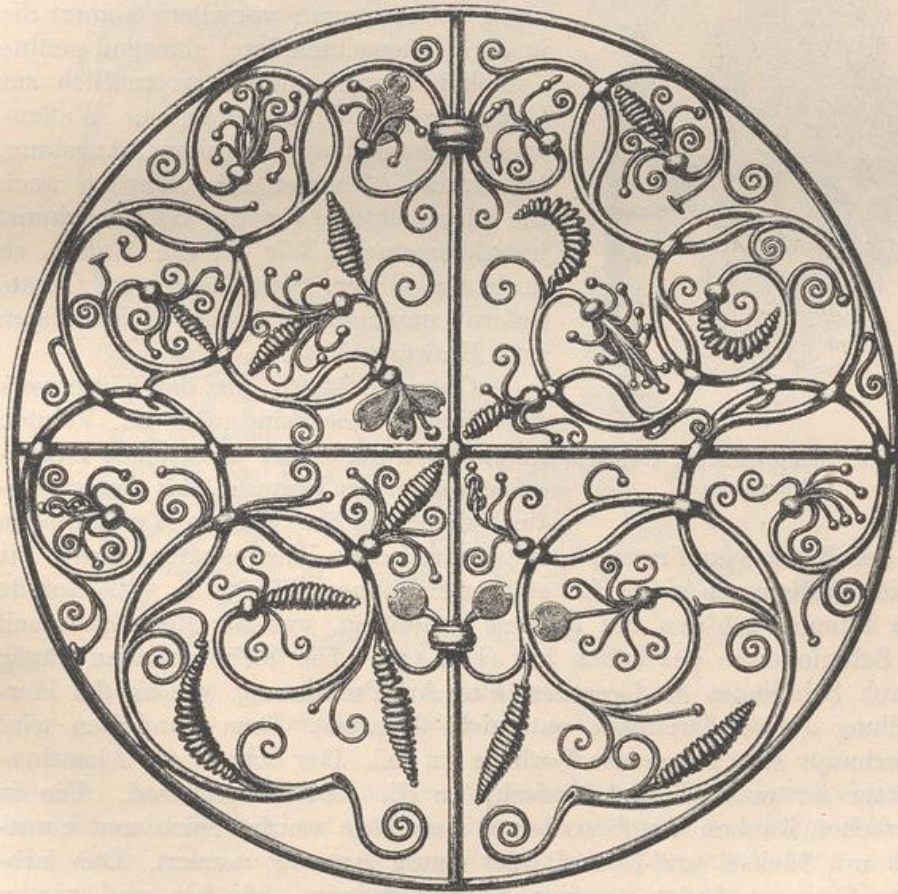


Fig. 55. Rundgitter aus Augsburg.

auffallender Apparat in Szene gesetzt, sowohl was die äußere Ausstattung als die Erfindung des Mechanismus anbelangt. Wenn wir heute das Schloß vorziehen, welches am einfachsten und sichersten ist und den kleinsten Schlüssel hat, so scheint die damalige Anschauung dem gerade entgegengesetzt gewesen zu sein.

Die Herstellung der Waffen gelangt in der Renaissancezeit auf den Gipfel der Leistungsfähigkeit. Schutz- und Trutzwaffen, Rüstung und Pferdeggeschirr werden äußerst solid und luxuriös ausgestattet. Die Inkrustation, das Tauschieren mit Gold und Silber, das Niello, die Gravierung, die Aetzung, die Treibtechnik und der Eisenschnitt feiern ihre Triumphe. Diese Techniken, zum Teil schon alt und aus dem Orient ererbt, werden dem neuen Stil entsprechend weiter entwickelt und in andere Bahnen gelenkt.

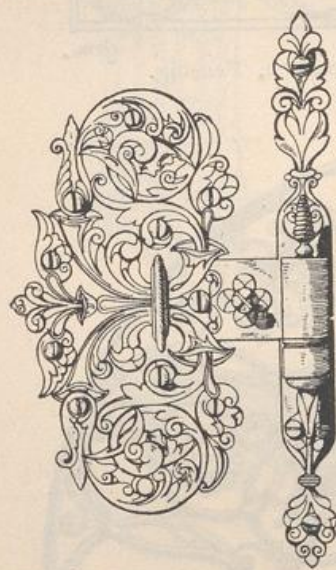


Fig. 56. Schuppenband. Deutsche Renaissance.

Schließlich werden diese Spezialtechniken der Waffenschmiedekunst auch auf das architektonische Schmiedewerk mehr oder weniger übertragen; vor allem kommt die in der Waffenschmiederei glänzend geübte Treibkunst auch anderwärts trefflich zur Geltung. Die Hauptherde der Waffenschmiedekunst, wie Nürnberg, Augsburg, Innsbruck, München etc., werden auch die Hauptstätten für die Schmiedekunst im allgemeinen. Wie für die Waffen, so auch für Gitter, Beschläge und Geräte liefern namhafte Künstler Zeichnungen und Entwürfe.

Charakteristisch für das Gitterwerk der Renaissance sind die zu Voluten aufgerollten Stäbe, die zahlreichen Durchschiebungen der letzteren, das Ausschmieden derselben zu flachen Verzierungen in der Form von Fratzen und phantastischen Tiergestalten, ferner die freien Endigungen in der Art stilisierter Blumen (Fig. 57 u. 58). Gerade die Blumen gehören mit zu dem Schönsten, was die Renaissancezeit in Schmiedeisen geschaffen hat (Fig. 59). Die Stäbe erhalten häufig durch Schmieden in Gesenken eine Art Profilierung, wie sie der Herstellung auf der Drehbank entspricht (Fig. 60). Dem Rundeisen wird überhaupt eine besondere Vorliebe zu teil. Der Schnitt der Akanthusblätter ist maßvoll und einfach, an die Antike erinnernd. Die in zierlichen Ranken durchbrochenen Beschläge werden reich und kunstvoll mit Meißel und Stichel oder durch Aetzung verziert. Das farbliche Element findet insofern Berücksichtigung, als hin und wieder eine völlige Bemalung eintritt, oder als einzelne Teile im Feuer vergoldet werden. Auch die Kombination des Schmiedeisens mit Bronze-

und Messingteilen kommt in Anwendung, besonders in Italien. So sind z. B. häufig die Schlüsselgriffe aus Messing oder Bronze, während der übrige Teil aus Eisen besteht. Inmitten und hauptsächlich zu Ende des 17. Jahrhunderts beginnt eine wesentliche Stiländerung sich geltend zu machen, der wir das folgende Kapitel widmen wollen.

Ein Rückblick auf die Renaissanceepoche ergibt folgendes:

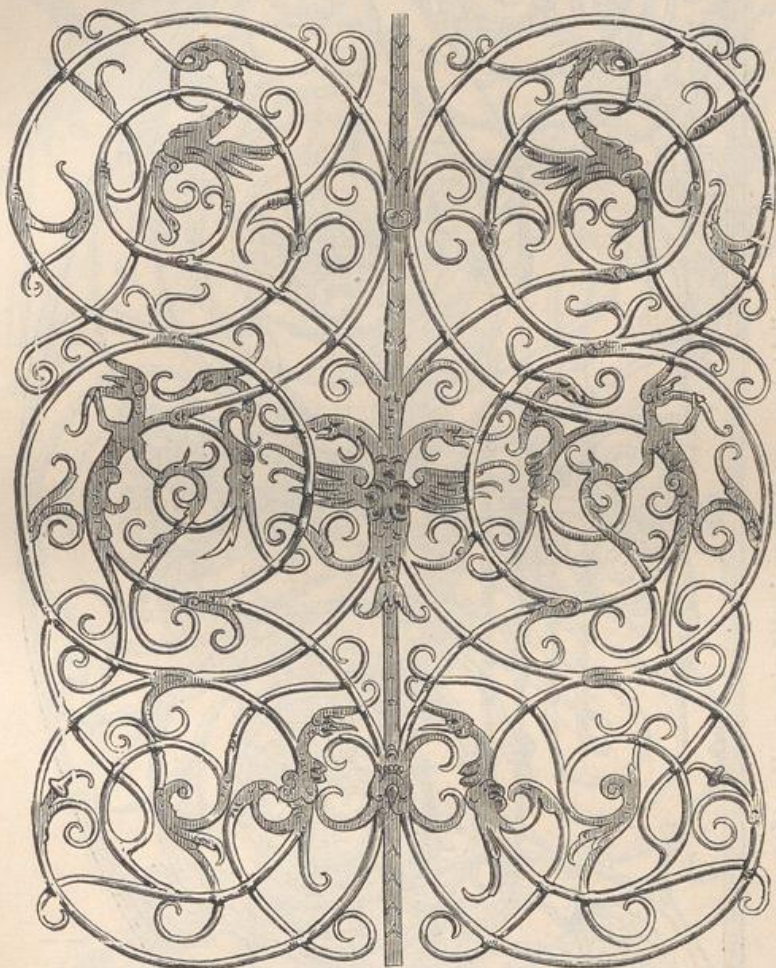
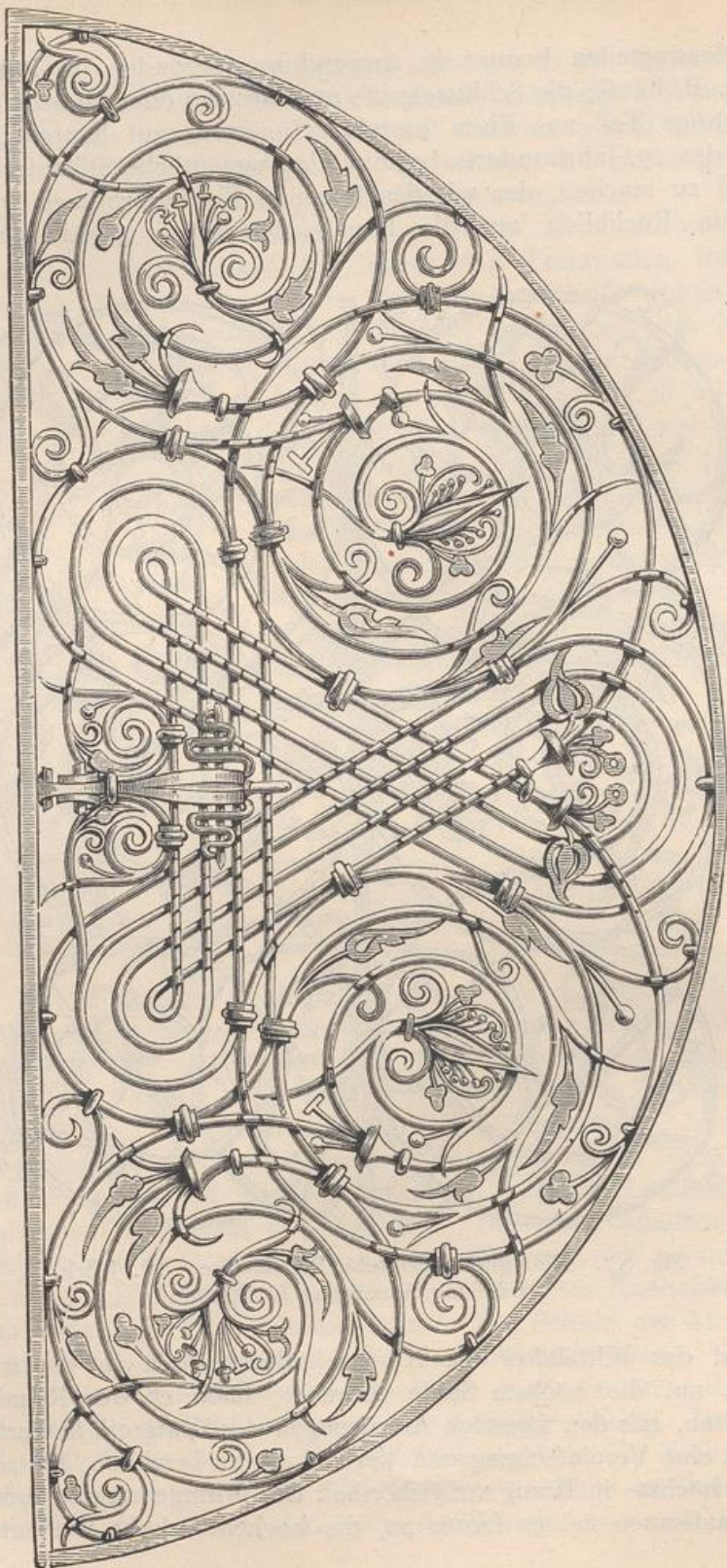


Fig. 57. Eisengitter; deutsche Renaissance. 16. Jahrh.
Sammlung Ammerling in Wien.

Während das Mittelalter die Kunstschmiedetechnik in konstruktiver Hinsicht auf die höchste Stelle gebracht, blieb es der Renaissance vorbehalten, mit den formalen Ausartungen der Spätgotik aufzuräumen, zunächst eine Vereinfachung und Veredelung zu bewirken, um schließlich das höchste in Bezug auf Schönheit der Formgebung zu erreichen. Der Renaissance fiel es ferner zu, die hochentwickelte Waffentechnik

Fig. 58. Oberlichtgitter am Rathaus in Nürnberg. Um 1619.



zu verallgemeinern und dem Schmiedeisen die weitgehendsten Anwendungsgebiete zu erschließen. Sie hat die Technik, speziell die



Fig. 59. Schmiedeiserne Blumen. Deutsche und belgische Renaissance.

Verzierungstechnik der Kleinschmiedekunst wesentlich erweitert durch allgemeine Verwendung des Treibens, der Gravierung, des Aetzens,

Tauschierens und der Vergoldung. Die Renaissance hat das Gewerbe der Schmiede in zünftige Spezialitäten zerlegt zum Vorteil des Ergebnisses.

Eine Erleichterung dem Mittelalter gegenüber war insofern vorhanden, als das Material in der Form von Stabeisen, Blechen und

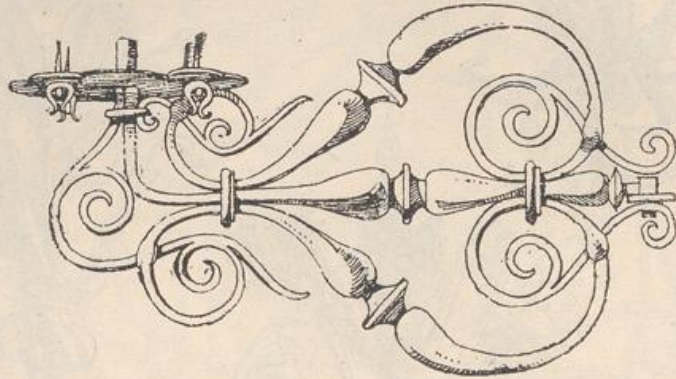


Fig. 60. Wandleuchter. Deutsche Renaissance.

Drähten bereits vorgearbeitet zu haben war. In diese Zeit fällt auch die Einführung des Eisengusses, der in seiner primitiven künstlerischen Art fast ausschließlich nur zu Kamin- und Ofenplatten ausgenutzt wurde und der Schmiedeisentechnik in keinerlei nennenswerter Weise Konkurrenz zu machen vermochte.

4. Das Barocko.

Man hat lange Zeit das Barocko und Rokoko als die Verfallperiode der Renaissance angesehen und dementsprechend behandelt. Neuerdings ist man toleranter geworden; man hat bei näherem Zusehen gefunden, daß auch diese Epochen ihre berechtigten Eigentümlichkeiten und guten Seiten hatten, wozu gerade in erster Linie die Erzeugnisse der Kunstschmiedetechnik zu zählen sind. Man hat sich daran gewöhnt, sie als selbständige Stile für sich zu betrachten. Das vorliegende Handbuch schließt sich dieser Gepflogenheit um so lieber an, als sein Gegenstand dies ganz besonders rechtfertigt.

Woher der Barockstil seinen Namen hat, darüber sind die Gelehrten vorerst noch nicht einig. Das Wort „baroque“ wird gewöhnlich mit „verschoben“, „schiefrund“ etc. übersetzt und läßt sich mit der betreffenden Stilweise insofern in Beziehung setzen, als die gedrückten zusammengequetschten Voluten zu den Außserlichkeiten des Barocko gehören (vergl. Fig. 68c). In der Architektur wird der Barockstil vornehmlich durch die Bauweise der Gesellschaft Jesu charakterisiert,

weswegen wohl auch gelegentlich der Ausdruck Jesuitenstil als gleichbedeutend gebraucht wird.

Der Uebergang von der Hochrenaissance zum Barocko ist natürlicherweise ebenfalls kein schroffer und weit unwesentlicher als derjenige vom Mittelalter zur Renaissance.

Die Einflüsse der neuen Stilrichtung auf die Schmiedekunst sind zunächst folgender Art. Der an Ueberladung grenzende Pomp der Architektur erfafst auch diesen Zweig der Industrie. Die auf der Höhe stehende Technik wird raffinierter und wählerisch in den Mitteln; sie arbeitet in erster Linie auf prunkende, grofse Wirkung; daher im allgemeinen gröfsere Mafsstäbe und die Beiziehung von Messing und Bronze. An Stelle des Rundeisens tritt das Kanteisen, speziell das Quadrateisen als bevorzugtes Material. Die Durchschiebungen machen den Hinterschiebungen und Ueberplattungen Platz. Die Verdoppelungen, d. h. die auf dünne Unterlagplatten aufgenieteten Verzierungen (vergl. Fig. 38) mehren sich. Die Stäbe werden häufig im Winkel abgebogen und bilden eigenartige geometrische Verschlingungen (Fig. 61). Der Blattschnitt wird kühner. Blätter und Voluten rollen sich aus der Ebene des Gitterwerks heraus, dem Beschauer entgegen (Fig. 62). Das profilierte Eisen wird häufiger und gerne zu Querverbindungen und zur Bildung von Formen benutzt, welche an die durchbrochenen Giebel der Architektur anklingen (Fig. 63). Der Aufputz an Rosetten, Knöpfen und Akanthushüllkelchen nimmt zu. Vorder- und Rückseite unterscheiden sich wesentlich, d. h. die Dekoration wird mit Vorliebe auf die eine Seite verlegt. Die Blumen werden mehr naturalistisch als stilisiert gehalten; Kränze und Festons treten auf. Einzelne Stellen werden im Gitterwerk als Flächenmuster behandelt, indem eng gekreuzte Stäbe auf den Kreuzungsstellen mit kleinen Rosetten geschmückt werden (Fig. 64 u. 68 b). Kuchenartige, oft viel zu grofse Kronen, Kartuschen, Namenszüge und Wappenbilder, in Blech getrieben, verderben mehr als sie gut machen. Kleine Kugeln und Ringe schieben sich als Verbindungsglieder ein, wo Voluten und Stäbe sich nicht direkt berühren (Fig. 65). Neben großem Eisen für die Konstruktion wird kleineres für die Ausstattung benutzt; während die Renaissancegitter häufig aus einer Sorte Stabeisen gebildet sind, zeigen die Barock-

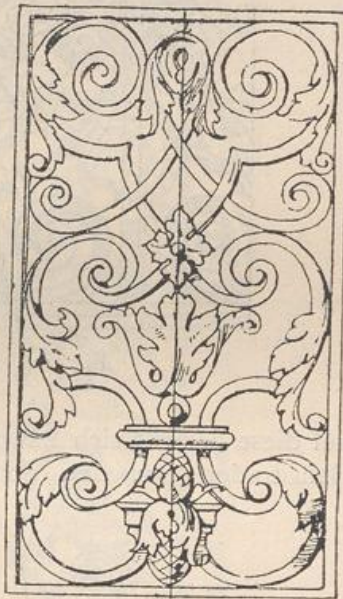


Fig. 61. Füllungsgitter, Barock.

gitter oft ein halbes Dutzend und mehr verschiedene Querprofile. Während das Mittelalter und die Renaissance auf eine geschlossene Wirkung, auf gleichmäßige Verteilung halten, konzentriert die Barockzeit den Effekt gerne auf hervorragende Komplexe, während untergeordnete Stellen leer und nüchtern erscheinen, und oftmals zum simplen Staketengeländer herabsinken (Fig. 66). Dafs die Gitter, und



Fig. 62. Brüstungsgitter. Französisch.

auf diese bezieht sich hauptsächlich das bisher Erwähnte, an Balkonen, Balustraden etc. den Schweifungen und Rundungen der Bauwerke



Fig. 63. Schmiedeeisen-Details aus der Barockzeit.

folgen, also vielfach nicht in Ebenen, sondern in cylindrischen Flächen sich bewegen, ist eine notwendige Anpassung an die Anforderungen der Architektur. An Park- und großen Abschlußgittern werden als Unterbrechung und seitliche Umrahmung die Pilaster der Steinarchitektur samt Kapitäl und Basis in Schmiedeeisen nachgebildet und zwar meist mit Glück und Geschmack (Fig. 67).

Aehnlich, wenn auch weniger bedeutend und auffallend, sind die Umwandlungen in Bezug auf kleinere Dinge, auf Beschläg und Gerät. Auf diesen Gebieten zeigt sich eher ein Rückgang als ein Fortschritt.

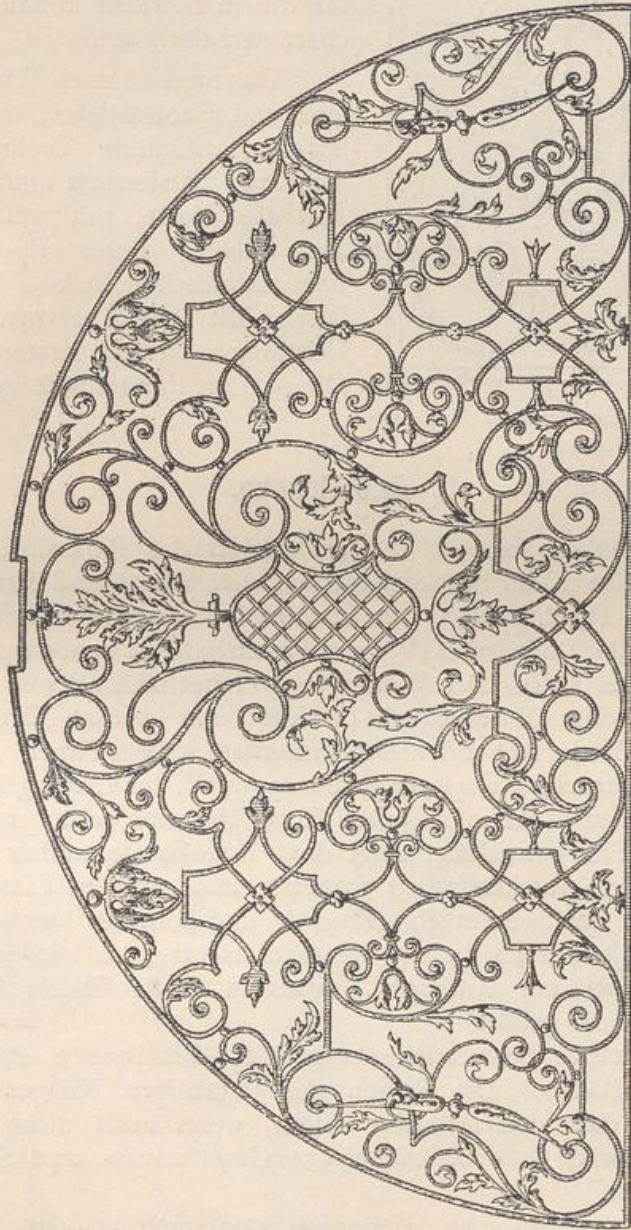


Fig. 64. Oberlichtgitter von der Universität in Breslau. 18. Jahrh.

Vieles, was zur Zeit der Renaissance aus Schmiedeisen gebildet wurde, erscheint bereits an andere Materiale abgetreten. Das Prinzip des Barockstils widerstrebt in gewissem Sinne nach dem oben Aus-

geführten den Werken der Kleinkunst und so erscheint auch hier das Resultat als die logische Folge der Ursache. Die Fig. 68 gibt

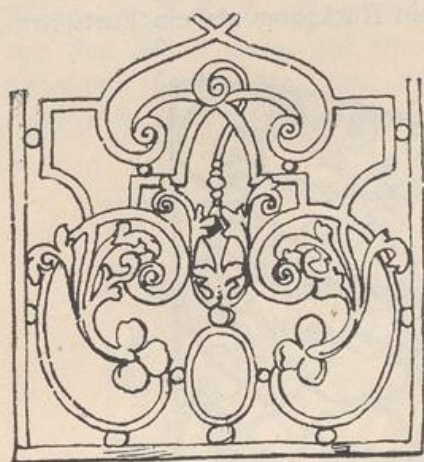


Fig. 65. Schmiedeisendetail aus der Barockzeit.

schließlich noch eine Zusammenstellung von Einzelheiten, welche für die in Betracht kommende Zeit charakteristisch sind.

Das Streben nach Prunk, Opulenz und Grofsartigkeit, eine wählerische, raffinierte Technik, vielfach auch Blasiertheit und Hohlheit sind die Worte, mit welchen sich das Wesen dieser Epoche der Kunstschmiedetechnik andeuten läfst. Mit ihren hervorragendsten Leistungen ist die letztere in den Dienst der Fürstenhöfe getreten.

5. Das Rokoko.

Dem Barockstil folgt im 18. Jahrhundert das Rokoko, wie man den vorzugsweise in der Stuckdekoration, dem Gerät und Mobiliar der Schlösser und Prachtbauten zum Ausdruck kommenden Stil der Zeit nach dem Tode Ludwigs XIV. von Frankreich zu nennen pflegt (Regence und Louis XV.). Das Wort Rokoko leitet man ab von „rocaille“, was Grotten- oder Muschelwerk bedeutet und gewisse Eigentümlichkeiten des in Rede stehenden Dekorationsstiles bezeichnet. Der sog. Zopfstil, während der Regierung Ludwigs XVI. zur Geltung kommend, vielfach mit dem Rokoko in einen Topf geworfen, aber richtiger als selbständiger Stil betrachtet, zeigt dem Rokoko gegenüber eine Ernüchterung, eine Rückkehr zur Symetrie und geraden Linie. Beide Stilarten aber sind wesentlich dekorativ und kommen weniger in der äufseren Architektur als in der Innenausstattung, im bild- und biegsamen Material zum Ausdruck, wozu in erster Reihe auch das Schmiedeisen mit gehört.

Die deutsche Schmiedeisenkunst der Renaissance stand völlig auf eigenem Boden. Die Folgen des 30jährigen Krieges brachten es mit sich, dafs den späteren Zeiten, wenn auch nicht die selbständige Technik, so doch die eigene Geschmacks- und Stilrichtung abhanden kam.

Die Kunst fand ihre Pflege fast nur noch an den fürstlichen Höfen und an diesen bürgerte sich mit französischen Sitten und Unsitten auch französische Geschmacksrichtung ein; das hatte zur Folge, dafs die Kunst auf deutschem Boden vielfach von französischen Künstlern ausgeübt wurde.

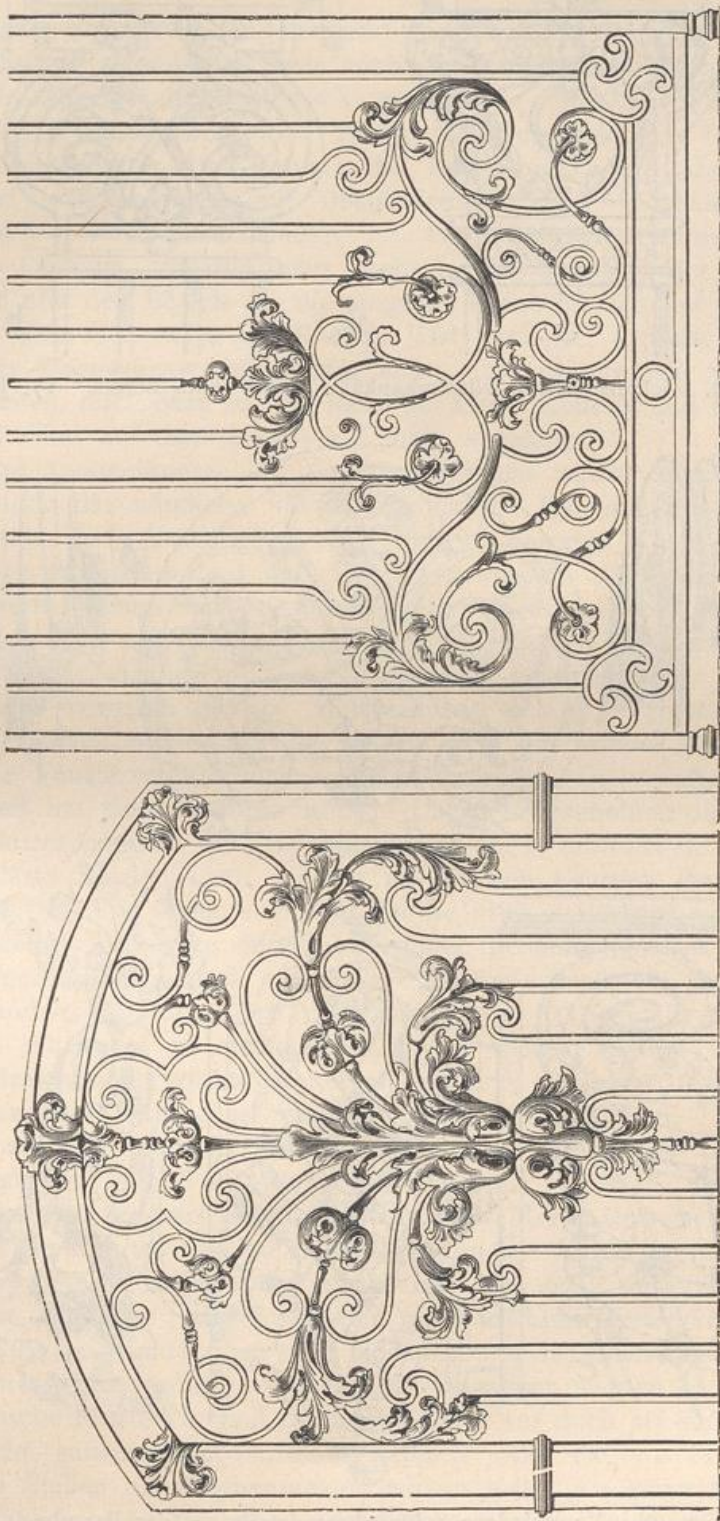


Fig. 66. Gitter aus der Kirche St. Ouen in Rouen. 17. Jahrh.

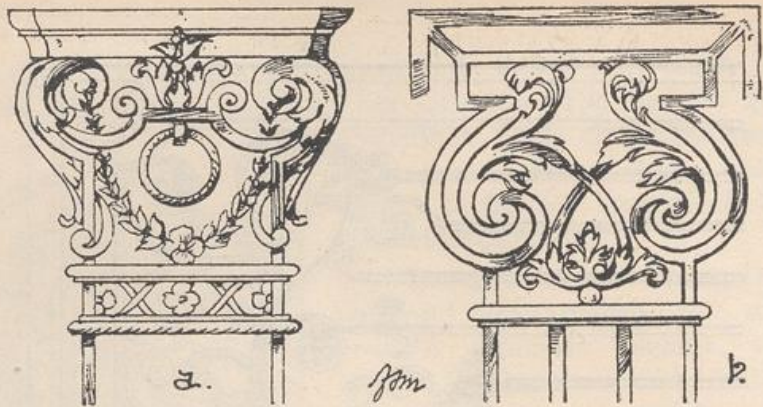


Fig. 67. Schmiedeiserne Pilasterkapitäl. Nach Jean Berain. 17. Jahrh.

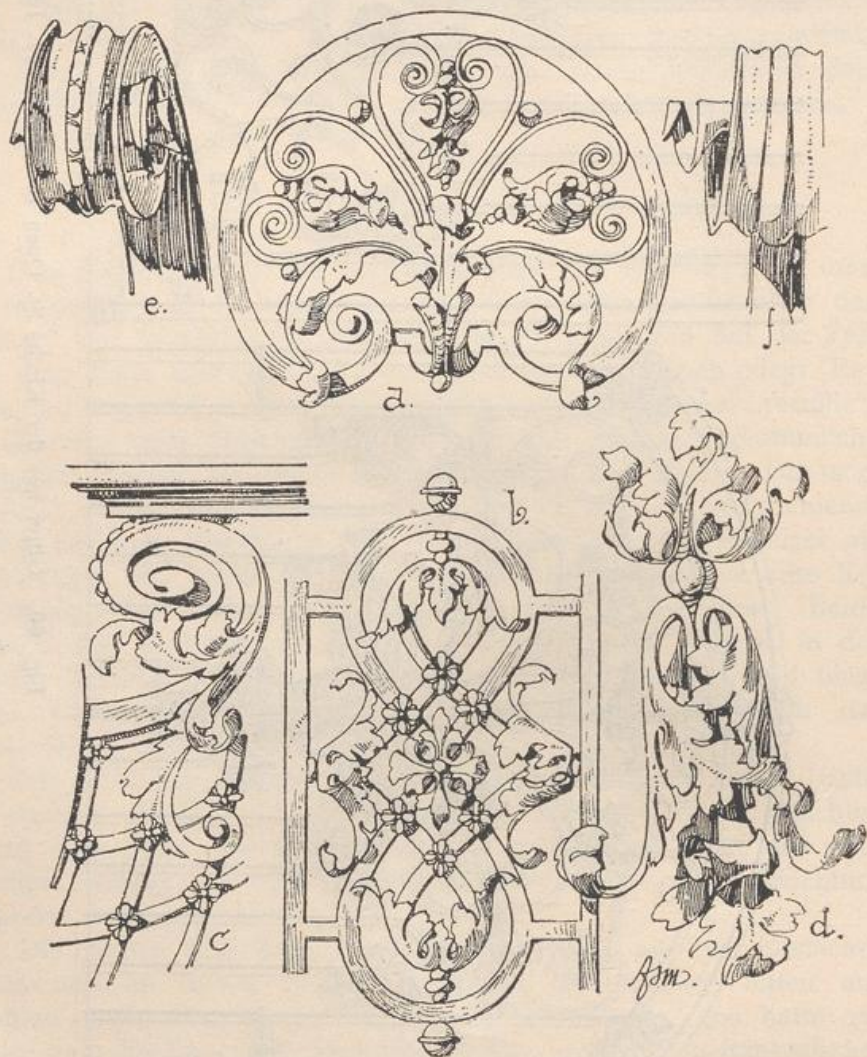


Fig. 68 Verschiedene Schmiedeisendetails aus der Barockzeit.

Lustig und leicht, tändelnd und ausschweifend, wie der Charakter der höfischen Gesellschaft, war auch die Kunst jener Zeit.

Der strenge architektonisch gegliederte Bau löst sich auf in dekoratives Rahmenwerk, in zwangloses Geschnörkel. Der langweiligen Symmetrie wird flottweg der Dienst gekündigt. Schrankenlos und regellos wird auf dekorative Wirkung gearbeitet. Das Schmiedeisenwerk des Rokoko ist ein zierliches Gespinnst, ein duftiges Gewebe, das in nichts mehr an die Starrheit des Materials erinnert und den Beweis für die ausgesprochene Bildsamkeit desselben liefert. Das Gitterwerk des Rokoko läßt nach der technischen Seite hin alles Dagesewene weit hinter sich; über die formale Seite läßt sich streiten, doch dazu ist hier nicht der Ort. Routine und Leistungsfähigkeit sind auf dem höchsten Punkte angelangt.

Das Anwendungsgebiet des Schmiede Eisens während des Rokoko ist ziemlich das nämliche wie im Barockstil. Es sind hauptsächlich die Gitter und Aushängeschilder, die in Betracht kommen. Die Beschläge sind klein und unbedeutend geworden, sie verstecken sich und werden vorzugsweise aus Bronze und Messing gebildet, wenigstens da, wo es sich um reichere Ausstattung handelt. Für Leuchter und anderes Gerät wird dieses Material ebenfalls bevorzugt; das Eisen ist nicht mehr vornehm genug. Man bedient sich des Proletariats der Metalle vielfach wieder nur da, wo es nicht gut anders angeht.

Die Fenstervergitterungen werden seltener. Die weniger gefährliche Zeit hat sie nicht mehr nötig. Dagegen erscheinen die Balkon- und Balustradengitter, die Treppengeländer um so zahlreicher. Kirchen und Paläste werden nach wie vor mit großen eisernen Prunkthoren geschmückt. Vor allem aber sind es die großen Parkanlagen (es sei an Versailles, Würzburg und Schwetzingen beiläufig erinnert), welche großartigen Gitteranlagen ein Feld eröffnen. Bezüglich der Wirts- und Handwerksschilder, der Innungsabzeichen ist ebenfalls eher eine Zu- als Abnahme zu verzeichnen. Auf diesem Gebiet wird das Schmiedeisen noch volkstümlicher als ehemals. Beinahe jedes kleine Städtchen und jedes Dorf zeigen derartige Kunstblüten. Ähnlich verhält es sich mit den Oberlichtgittern und, für gewisse Gegenden wenigstens, mit den Turm- und Grabkreuzen.

Sehen wir uns nach den charakteristischen Merkmalen des Schmiedeisenstils im Rokoko um, so ist zunächst in die Augen springend die bereits erwähnte Aufgabe der Symmetrie (Fig. 69); fernerhin macht sich eine auffällige Umgehung der geraden Linie bemerkbar. Sie wird nur da beibehalten, wo sie schlechterdings der Konstruktion oder zwecklicher Anforderungen wegen nicht umgangen werden kann. Das geometrische Muster kommt durchschnittlich nur noch als ein mageres Skelett der ganzen Anordnung in Betracht oder da, wo es an einzelnen Stellen als Flächenmuster wirken soll. An seine Stelle ist das willkürliche, verschobene und wilde Schnörkelwerk getreten (Fig. 70).

Das Flacheisen mit rechteckigem Querschnitt wird mit Vorliebe verwendet. Die Voluten und Blattumschläge werden noch flotter und kecker aus der Ebene herausgeworfen. Das Akanthusblattwerk wird ähnlich wie in der Gotik wieder langgezogen, weitgeschlitzt und zeigt einen eigentümlichen Schnitt (Fig. 71 a). Nichtssagende, undefinierbare Zuthaten treten als Dekorationsmittel auf (Fig. 71 c). Bezeichnend ist



Fig. 69. Innungszeichen. Mitte des 18. Jahrh.
K. Kunstgewerbemuseum in Berlin.

ferner die Furchung des Blattwerks (Fig. 71 d). Dieselbe ist offenbar hervorgegangen aus dem Bestreben, glatte Flächen thunlichst zu vermeiden und eine grössere Lebendigkeit auf einfachem Wege zu erzielen. Dieses Verfahren erinnert in dem genannten Bestreben an die Wurmangmuster der Quaderarchitektur und an die tropfsteinartige Wandverzierung derselben Stilzeit.

Charakteristisch zeigt sich weiterhin das beliebige Einstreuen von naturalistischem Blumen- und Fruchtwerk. Sträuße, Guirlanden und Festons füllen jede leere Stelle und zeigen die Bravour der Technik in hervorragender Weise (Fig 72). Was würde der Kunstschmied



Fig. 70. Treppengitterfüllung, 18. Jahrh.

des 12. Jahrhunderts wohl gesagt haben, wenn er diese Gebilde hätte sehen können! Dann noch eines, und das ist sehr bezeichnend:



Fig. 71. Schmiedeisendetails im Rokokostil.

Mäandergänge, Flechtbandmotive, Wasserwogenbänder und ähnliche Bordüren in kleinem Maßstabe schieben sich in die gewundenen Züge der Gesamtornamentik ein und spielen ungefähr dieselbe Rolle, wie die anlässlich des Barocko erwähnten Kugeln und Ringe (Fig. 73). Diese Dinge gehören jedoch schon einer verhältnismäßig späten Zeit

an. Sie leiten schon zum Stil Louis XVI. hinüber, oder sind demselben bereits zuzuzählen.

Die höchste Entwicklung und Flottheit der Technik, das Zurückdrängen des tektonischen und struktiven Gedankens hinter das Streben nach willkürlicher, üppiger Dekoration und ein langsames Zurück-



Fig. 72. Schmiedeisendetail aus der Rokokozeit.

weichen aus dem Felde der Kleinkunst in die Dienste der Architektur bilden die Signatur der Kunstschmiedetechnik der Rokokozeit.

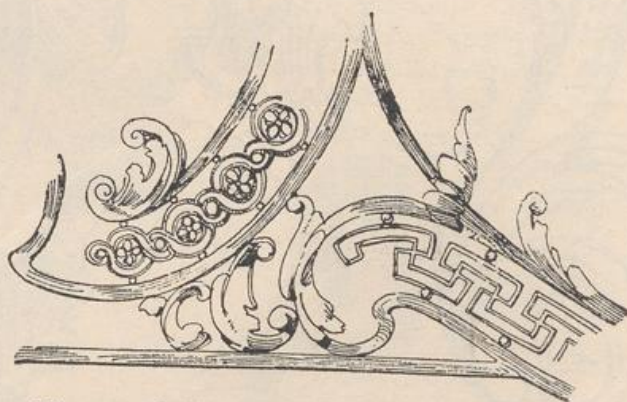


Fig. 73. Schmiedeisendetail aus der Rokokozeit.

6. Der Stil Louis XVI. und das Empire.

Der Einfachheit halber sollen diese beiden Stile in einem abgemacht werden. Mit dem Rokoko war der Gipfel erreicht; man hatte alles ausgegeben. Alles drängte zur Ernüchterung, zur Vereinfachung, zur Rückkehr in alte Pfade. Viel Gutes ist dabei nicht

zu Tage gekommen. Die Bewegung war keine urwüchsige; sie folgte dem Drange der Not. In der Baukunst verfiel man auf klassisch sein sollende, aber oft blofs langweilige Gebilde, und ähnlich war es mit der Kunstschlosserei. Antike Mäandermotive, Flecht- und Blumenbandmotive treten im Gitterwerk auf. Das Blattwerk wird

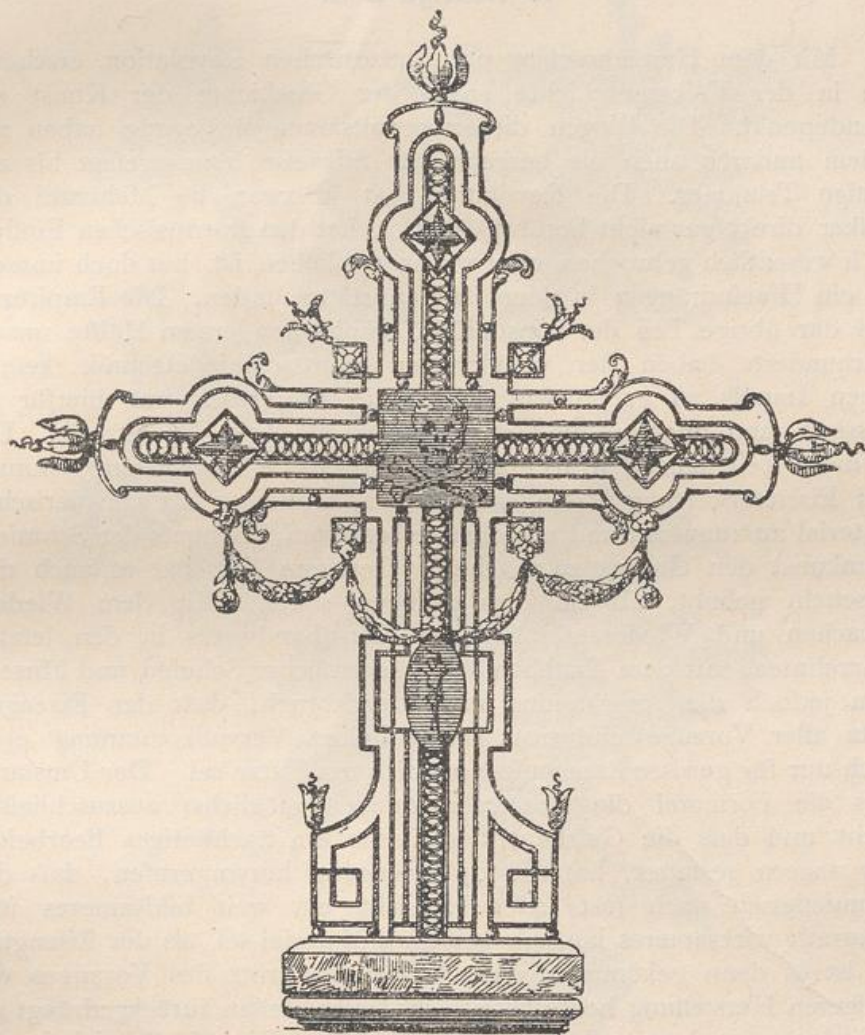


Fig. 74. Grabkreuz.

steif und kleinlich; gestriegelte Lorbeerguirlanden und Kränze mit vielfach gefälteten Bändern umrahmen glatte, elliptische Schilder; die Grabkreuze und Wirtshausschilder werden erschrecklich nüchtern; von weitem sehen sie ganz hübsch aus und lassen auf etwas Rechtes schließen, aus der Nähe besehen lohnt sich gewöhnlich das Aufzeichnen nicht. Vom Beginn des Louis XVI. Stils ab erlahmt die ganze Sache immer

mehr, bis sie schliesslich auf dem philisterhaften Standpunkt anlangt, der das zweite Viertel unseres Jahrhunderts im allgemeinen kennzeichnet.

Die Figur 74 zeigt ein hierher gehöriges Grabkreuz.

7. Heutige Zeit.

Mit dem Hereinbrechen der französischen Revolution erscheint wie in der Völkergeschichte so in der Geschichte der Kunst ein Wendepunkt. Die Wogen dieser gewaltsamen Bewegung haben mit vielem anderen auch die hergebrachte Stilweise hinweggefegt bis auf wenige Trümmer. Die Revolution hat ja zwar die Mehrzahl der Völker direkt gar nicht berührt, aber sie hat den französischen Einfluss doch wesentlich gebrochen oder wo er verblieben ist, hat doch immerhin ein Hineindrängen in neue Bahnen stattgefunden. Die Empirezeit und der übrige Teil der künstlerisch scheinbaren ersten Hälfte unsers Jahrhunderts haben der verblichenen Kunstschmiedetechnik keinen neuen Impuls zu geben vermocht. Die Empirezeit war hierfür zu klassisch und nüchtern und der übrige Teil blofs das letztere. Die in diese Zeit fallenden technischen Fortschritte der Eisengewinnung und Eisenverwertung legten es nahe, das Gufseisen als künstlerisches Material auszunutzen und mit dem verbesserten Eisenguß der Schmiedeeisenkunst den Garaus zu machen. Geraume Zeit hat es auch den Anschein gehabt, als ob dies gelingen sollte. Mit dem Wiederaufwachen und Wiederaufblühen des Kunsthandwerks in den letzten Jahrzehnten, mit dem Erstehen kunstgewerblicher Schulen und Museen kam jedoch die Anschauung zum Durchbruch, dafs der Eisenguß trotz aller Vorzüge und trotz seiner hohen Vervollkommenung eben doch nur für gewisse Erzeugnisse wirklich am Platze sei. Der Umstand, dafs die Formerei die Unterschneidungen möglichst auszuschliessen sucht und dafs die Gufshaut des Eisens ein nachheriges Bearbeiten nur ungern gestattet, hat die Ueberzeugung hervorgerufen, dafs das Schmiedeeisen nach fast jeder Hinsicht ein weit bildsameres und dekorativ wirksameres kunstgewerbliches Material sei, als der Eisenguß. So ist es denn gekommen, dafs der letztere trotz des Vorzuges der billigeren Herstellung heute bereits aus vielen Stellen zurückgedrängt ist, auf denen er bereits Posten gefafst hatte. Die Urwüchsigkeit der Handarbeit hat gesiegt über die fabrikmässige Ware. Wenngleich der geschmiedete Kunstgegenstand auch dutzende mal in der gleichen Form hergestellt wird, so hat doch jedes Stück für sich etwas Originales, was bei der Gufsware eben nicht der Fall ist. Der Unterschied gleicht dem der Orchestermusik und der Musik des Orchestrions, wenn dieser weithergeholte Vergleich gestattet ist. Dem Eisenguß wird nach wie vor eine gewisse Domäne mit allem Recht verbleiben — es sei hier nur an die eisernen Oefen und an die

in den Baugewerken verwendeten Säulen und Träger erinnert — auf kunstgewerblichem Gebiete wird er stets ein billiger Notbehelf bleiben.

Nachdem der tote Punkt erst überwunden war, hat die Schmiedetechnik sich unerwartet rasch erholt, weit schneller jeden-



Fig. 75. Ornamentales Detailstück, von F. Brechenmacher in Frankfurt a. M.

falls, als dies geschehen wäre, wenn der Umschwung um zwei oder drei Jahrzehnte später eingetreten wäre. So war die alte Tradition noch vereinzelt vorhanden; da und dort war noch ein alter Meister thätig, der als Lehrling eine tüchtige praktische Anleitung gefunden hatte, und verhältnismäßig rasch war von den außer Übung ge-

kommenen Praktiken und Kunstgriffen das Erwünschte wieder begeholt. Und heute bereits, in den Tagen, da dieses Handbuch geschrieben wird, leistet die moderne Schmiedekunst alles Mögliche.



Fig. 76. Reliefbild des Großherzogs Friedrich von Baden,
in Eisen getrieben von Professor Rudolf Mayer in Karlsruhe.

Was früher gemacht wurde, kann heute gemacht werden, wenn es auch nicht immer gemacht wird, weil die Verallgemeinerung in Bezug auf Verständnis und Aufträge des Publikums noch nicht denjenigen

Grad erreicht hat, den sie in wenigen Jahren voraussichtlich erreichen dürfte.

Wenn wir fragen, ob die moderne Schmiedekunst schon einen eigenen Stil gefunden hat, so läßt sich diese Frage zweifellos bejahen, wenn der oberflächliche Schein auch gegen die Antwort sprechen sollte. Wir stehen zu sehr inmitten unserer Kunstleistungen, als daß wir den ungetrübten, übersichtlichen Blick haben könnten, den eine ferner liegende Zeit ja stets hat. Betrachten wir einen schmiedeisernen Gegenstand von heute und einen aus alten Zeiten; wird sie irgend jemand verwechseln, der nur einigermaßen Kenntnis der Sache hat? Gewiß nicht, und warum nicht? Erstlich arbeitet die heutige Technik mit ganz veränderten Hilfsmitteln; die Arbeitsmaschinen haben das Werkzeug verändert und erweitert; der heute mögliche Bezug von gewalztem Eisen der mannigfaltigsten Art, von fabrikmäßig hergestellten Nieten, Knöpfen, Rosetten etc. giebt dem heutigen Schmiedewerk ein modernes Gepräge und führt zu anderen Verbindungen und Konstruktionen. Zweitens sind die Verwendungsgebiete ebenfalls wesentlich verändert und zum Teil ganz neue. Betrachten wir beispielsweise den Beleuchtungsapparat. An Stelle der Oellampen- und Kerzenbeleuchtung oder wenigstens neben dieselbe sind das Gas und das elektrische Licht getreten. Die neu eingeführten Lichtquellen erfordern aber auch wesentlich anders gestaltete Träger. Drittens ist auch die Stilauffassung, die äußere Formgebung an und für sich schon eine andere. Man hat die moderne Zeit vielfach stillos geheißen, weil sie so ziemlich in allen Stilen arbeitet und in allen möglichen Stilperioden nach geeigneten Vorbildern sucht. Diese Verquickung der verschiedenen Stile, die universale Vielseitigkeit, die Anpassung des Stilgemengsels an die Forderungen unserer Zeit werden eben dem modernen Stil seine Eigentümlichkeit aufprägen.

Es sind deutlich zwei Wege erkennbar, auf denen die Kunstschmiedetechnik zu ihrer heutigen Leistungsfähigkeit gelangt ist. Der eine besteht darin, daß aus dem nüchternen, rein zwecklichen Gitterwerk, wie es vor wenigen Jahrzehnten noch gemacht wurde, nach und nach durch stetige Zufügung weiterer Schmuckteile sich schließlich die reichen und zierlichen Oberlichtgitter und Thürfüllungen etc. ergeben haben. Der andere Weg ist in der direkten Nachahmung, in der Kopie alter Vorbilder zu suchen. Es ist Mode geworden, bekannte und anerkannte Objekte unserer Museen möglichst genau nachzubilden mit ihren guten und schlechten Seiten und dieselben an Liebhaber und Kunstverständige zu verkaufen. Dieser Weg hat gegenüber dem ersteren manche Bedenklichkeiten, immerhin mag er als auch mit zum angestrebten Ziele führend gelten. Wenn die Verwaltungen unserer Museen, die Kunstgewerbeschulen und Kunstgewerbevereine an der Hebung der Schmiedetechnik nach Kräften mitarbeiten, so ist dies ihre Pflicht und Schuldigkeit. Der Schwerpunkt aber liegt in

der Werkstätte und es ist höchlichst anzuerkennen, daß Meister, wie Puls, wie Kramme in Berlin, wie Milde, wie Gillar in Wien u. a. schon frühzeitig ihre Aufgabe darin suchten, der Schmiedeisentechnik wieder zu dem ihr gebührendem Rechte zu verhelfen.

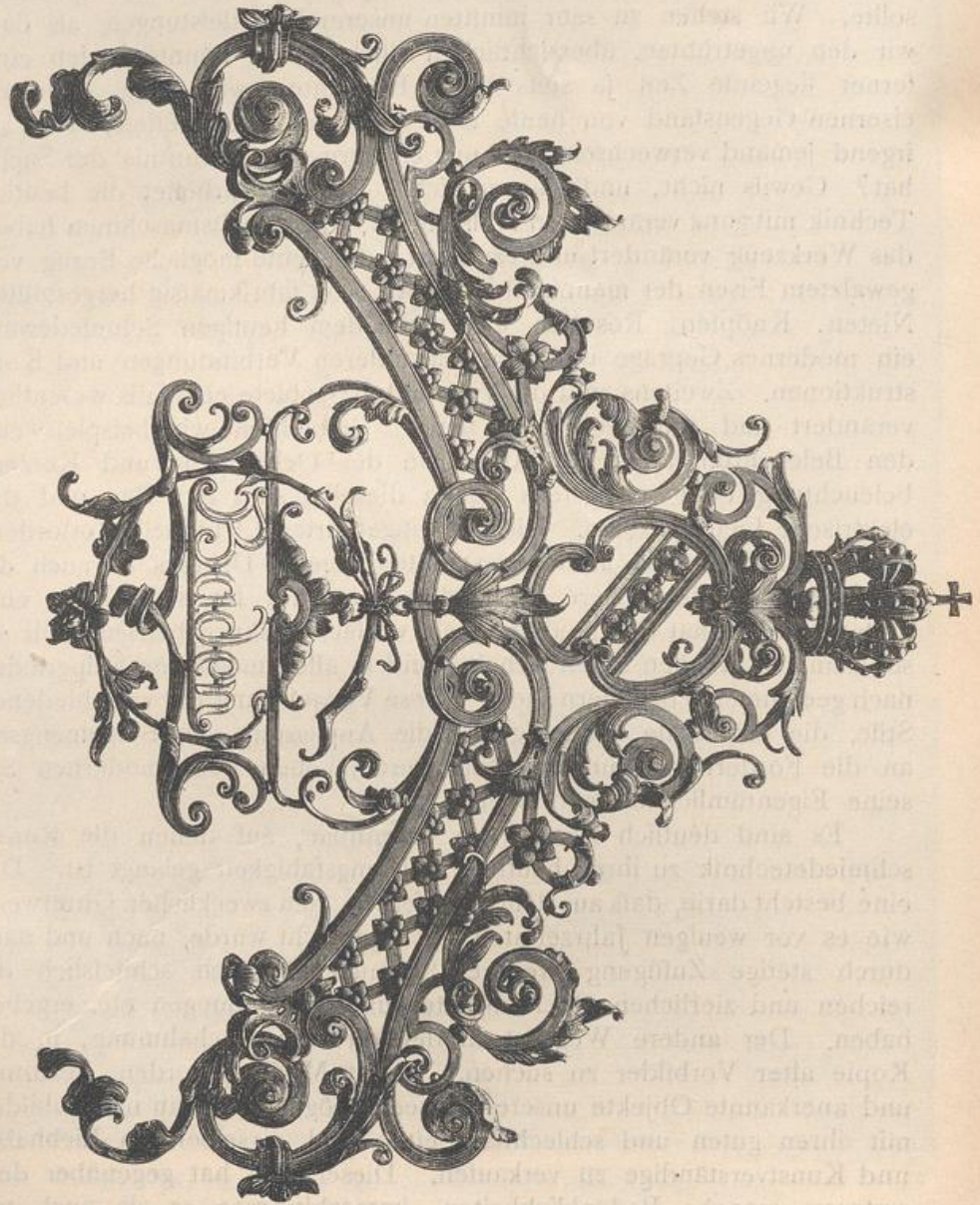


Fig. 77. Thüraufsatz von Schlosser Bühler in Offenburg.

Der badische Kunstgewerbeverein hat im Jahre 1887 ein Preisausschreiben ergehen lassen für ausgeführte Kunstschmiedearbeiten und hat die eingegangenen Konkurrenzarbeiten nebst verschiedenen anderen Dingen, die auf die Kunstschlosserei Bezug haben, zu einer Spezial-



Fig. 78. Schmiedestück von Schlosser Cassar in Frankfurt a. M.

ausstellung vereinigt. Etwa 60 Aussteller aus allen Teilen Deutschlands hatten über 300 ausgeführte Gegenstände geschickt, darunter ganz hervorragende Arbeiten. Diese Ausstellung war äußerst interessant und vollständig geeignet, ein Bild davon zu geben, was die moderne Kunstschmiedetechnik in Deutschland zu leisten vermag. Das Bild war ein hochehrfreuliches und zeigte deutlich das allenthalben zum Durchbruch kommende Bestreben nach Rückkehr zum Schmieden aus dem Stück, nach jener Technik, mit der die Schmiedekunst ja ursprünglich begonnen hatte. Als eine neue Erscheinung, die wohl Zukunft haben dürfte, traten getriebene und geschmiedete Gegenstände aus Delta-Metall auf (einer Art Bronze von hübscher Farbenwirkung).

Es ist hier nicht der Ort, einen eingehenden Bericht über die erwähnte Ausstellung zu erstatten. Die hervorragendsten Objekte sind photographisch aufgenommen worden und, in Lichtdruck vervielfältigt, im Buchhandel erschienen*).

Wir schliessen den Abschnitt über die geschichtliche Entwicklung der Kunstschmiedetechnik, indem wir zwei Gegenstände aus dieser Ausstellung unseren Lesern in Autotypiedruck vorführen. Das eine Objekt ist ein ornamentales Detailstück, eine Ranke, aus dem Stück geschmiedet von F. Brechenmacher in Frankfurt a. M. Diese preisgekrönte Arbeit zeigt eine außerordentliche Keckheit in der Kunst des Schmiedens und kann unbeanstandet den besten Leistungen des vorigen Jahrhunderts an die Seite gestellt werden. Der zweite Gegenstand ist ein in Schmiedeeisen getriebenes Reliefbild, den Großherzog Friedrich von Baden im Profil darstellend. Mit dieser außer Wettbewerb stehenden Arbeit hat Professor und Ziseleur Rudolf Mayer aus Karlsruhe dargethan, welcher hoher Grad der Bildsamkeit dem Schmiedeeisen eigen ist und was sich aus demselben machen läßt, wenn es nur in die richtigen Hände gerät.

Seit dem ersten Erscheinen dieses Buches sind fünf Jahre verstrichen und dieselben sind auch an der neuzeitigen Schmiedekunst nicht unbenützt vorübergegangen. Die Brechenmacher'schen Lorbeern haben anregend gewirkt und fast allwärts wird jetzt flott aus dem Stück geschmiedet; die Zahl der wirklichen Kunstschlosser hat sich seitdem derart gemehrt, dass hier nicht alle namhaft gemacht werden können. Der für die Abbildungen zur Verfügung stehende Raum ermöglicht auch keine alle Seiten berücksichtigende Vorführung ausgeführter Gegenstände. Von dem zufällig zur Verfügung stehenden Material bringen die Figuren 77 und 78 zwei Beispiele.

*) Moderne deutsche Kunstschmiedearbeiten. 7 Lieferungen mit je 6 Tafeln in Lichtdruck à 5 Mk. Karlsruhe, Bielefeldsche Hofbuchhandlung (Liebermann & Cie.).