



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Handbuch der Schmiedekunst

Meyer, Franz Sales

Leipzig, 1893

4. Die in der Kunstschlosserei meist vorkommenden Einzelheiten und
Detailformen

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

Das **Aufspannen** oder **Aufpressen** besteht darin, daß man Ringe, Reife etc. glühend über die zu befestigenden Teile schlägt, welche sich nach dem Erkalten zusammenziehen und eine feste Verbindung gewähren.



Fig. 29. Falzung.

Das **Falzen** ist nur für Bleche in Anwendung. Man unterscheidet den einfachen Falz (Fig. 29 a), den doppelten Falz (Fig. 29 b) und den überschobenen Falz (Fig. 29 c).

4. Die in der Kunstschlosserei meist vorkommenden Einzelheiten und Detailformen.

Obschon die in der Kunstschlosserei auftretenden Einzelheiten und Detailformen unendlich mannigfach sind und sich in den verschiedenen Stilperioden wesentlich anders gestalten, so läßt sich doch eine Anzahl solcher zusammenstellen, die stets wiederkehren und gewissermaßen das ABC der Formensprache des Schmiede Eisens bilden. Die folgende Zusammenstellung macht keinen Anspruch auf Vollständigkeit, immerhin wird sie demjenigen, der das Handbuch praktisch verwerten will, eine willkommene Beigabe sein.

Fassen wir zunächst die **Verzierung der Stäbe** ins Auge, so sind zunächst die Façonierungen des Querschnittes zu erwähnen. Unsere heutigen Walzwerke sind in der Lage, façoniertes Stabeisen mit sternförmigem, kreuzförmigem etc. Querschnitt zu liefern. Die Anwendung dieses Eisens ist übrigens keine häufige und früher wurde dasselbe nicht hergestellt. Das Mittelalter verzierete das Stabeisen nicht selten dadurch, daß vermittelt Meißel und Punzen einfache Ornamente eingehauen wurden (Fig. 30 d), oder daß die Kanten abgefast wurden (Fig. 30 e). Durch Schmieden in Gesenken ließen sich ähnlich gestaltete Erhabenheiten erzielen (Fig. 30 f). Verdickungen der Stäbe in Form rundumlaufender Profile (Fig. 30 g) lassen sich ebenfalls auf diesem Wege herstellen. Neuerdings macht man dies einfacher, wenn auch weniger echt und solid, indem man entsprechende Hülsen aus schmiedbarem Guß über die Stäbe schiebt und festnietet (Fig. 30 h).

Eine gute und wirksame und fast allezeit wie heute geübte Technik ist das **Winden** oder **Torsieren**, das Umdrehen der Stäbe in glühendem Zustande, was bei kleinen Dimensionen wohl mit der Zange geschehen kann, bei stärkeren Eisen aber durch Einspannen und Umdrehen einer Kluppe oder eines Kreuzhebels erfolgt (Fig. 30 i, k).

Das **Ausrollen zu Voluten** ist eine ganz allgemein gehandhabte Technik. Es ergeben sich vielfache Variationen. So kann das

Eisen zunächst ohne Querschnittsveränderung mit der Sprenggabel oder über einen Kern gebogen werden (Fig. 31 a), oder es findet durch Ausschmieden eine Querschnittsveränderung statt etwa nach Fig. 31 b, oder es findet ein Aufschlitzen in zwei oder drei getrennte Voluten statt, wie dies die Fig. 31 c zeigt. Nicht selten wird das innere Ende der Volute, das Auge mit einer Rosette oder einem Knopf geschmückt (Fig. 31 d).

Das **Aufschlitzen von Stäben**

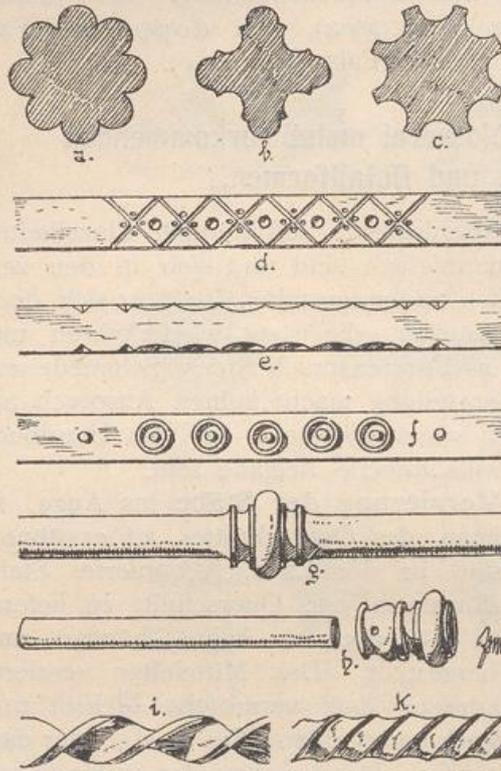


Fig. 30. Verzierte Stäbe.

weiter und gelangt in der Barock- und Zopfzeit zu großer technischer Vollkommenheit. Das natürliche Motiv ist meistens der Akanthus. Unsere Figur 32 gibt eine Anzahl derartiger Blattformen (a bis f).

Die **Akanthusblattkelche** mögen hier gleich mit erwähnt werden. Sie dienen als Umhüllung der Stäbe oder als freie Endigungen, als krönende Abschlüsse (Fig. 32 g, h, i). In letzterer Eigenschaft erscheinen auch vielfach

die **Lilien**, ein schon im Mittelalter und später stets wieder benutztes Motiv (Fig. 33 a, b, c). Sie sind nur eine besondere Form der **Blumen** in Schmiedeeisen, von denen Fig. 33 ebenfalls einige darstellt (d, e, f).

inmitten derselben ist eine wirksame, wenn auch seltenere Erscheinung (Fig. 31 e). Häufiger, hauptsächlich für Rundeisen und dicke Drähte angewendet, ist das **spiralige Aufwinden** in Spindelform (Fig. 31 f).

Wiederholte Durchschiebungen zu einer Art Flechtwerk sind in der Renaissancezeit eine beliebte Erscheinung (Fig. 31 g, h i).

Das **Ausschmieden der Stäbe zu flachen Verzierungen** in Form von Blättern, Fratzen, Grottesken kommt in der genannten Zeit ebenfalls häufig vor (Fig. 31 k, l, m); der Umriss wird durch Ausschauen mit dem Meißel oder durch die Schere und nachheriges Zurechtfeilen hergestellt.

Das **Ausschmieden von Ranken zu getriebenen Blättern** geht einen Schritt

Die **Rosetten** sind gewissermaßen stilisierte, von vorn gesehene Blumen. Fig. 34 zeigt einfache und reiche Ausführungen dieser Art. Wurden dieselben früher durch Schmieden aus der Hand und in Gesenken und vermittelst des Treibens hergestellt, so werden dieselben heutzutage vielfach fabrikmäßig erzeugt, gestanzt. Die Arbeit wird egalere aber auch langweiliger.

Ebenso verhält es sich mit den **Lanzenspitzen** und **Knöpfen**,

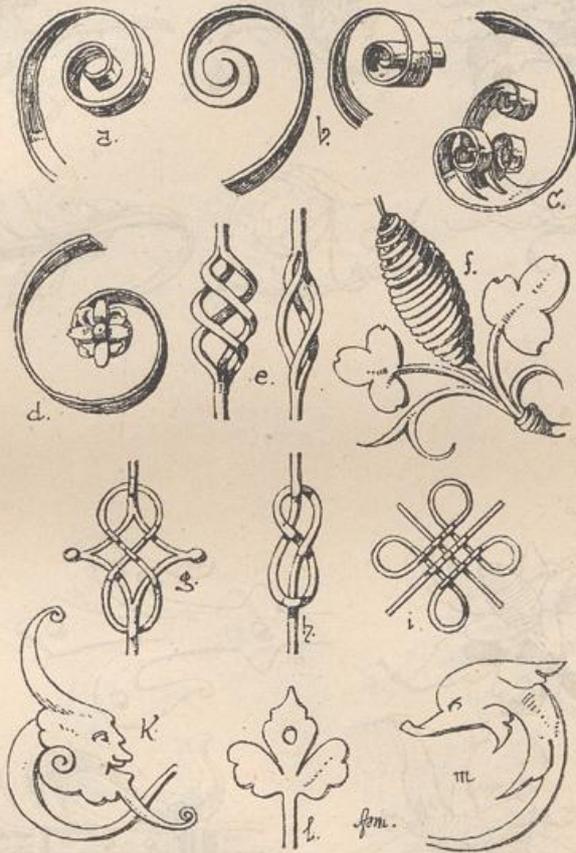


Fig. 31. Ausrollen der Stäbe in Voluten, Aufschlitzen, Durchschieben, spiralisches Aufwinden, Ausschmieden zu flachen Verzierungen.

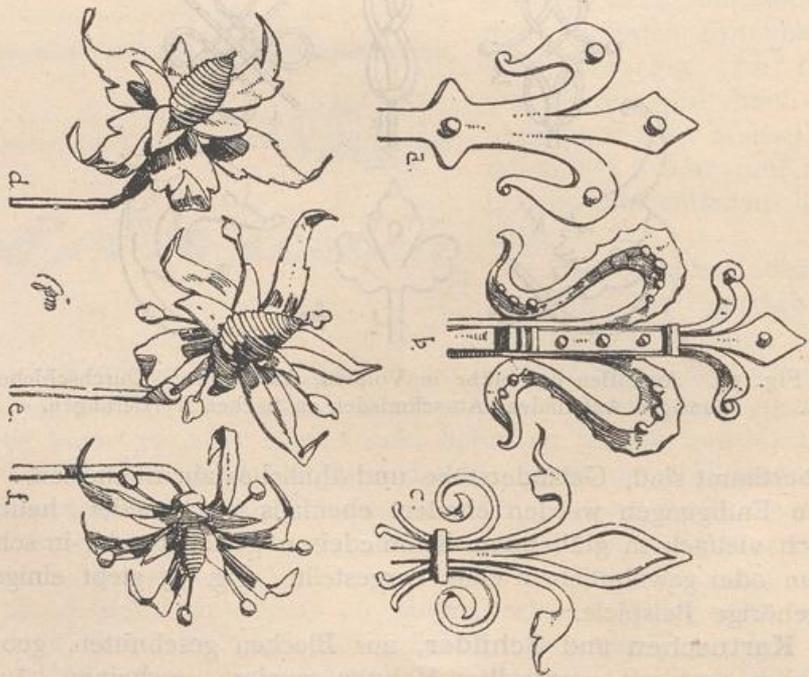
die bestimmt sind, Geländerstäbe und ähnliches abzuschließen. Diese freien Endigungen wurden ehemals ebenfalls geschmiedet, heutzutage jedoch vielfach in glühendem Schmiedeeisen gestanzt oder in schmiedbarem oder gewöhnlichem Guß hergestellt. Fig. 35 giebt einige hierhergehörige Beispiele.

Kartuschen und **Schilder**, aus Blechen geschnitten, gebuckelt, getrieben und mit ausgerollten Voluten verziert, erscheinen häufig im Gitterwerk als aufgesetzte Bestandteile (Fig. 36 a, b, c).

Fig. 32. Getriebene Blätter und Akanthuskelche.



Fig. 33. Beispiele von Lilien und Blumen.



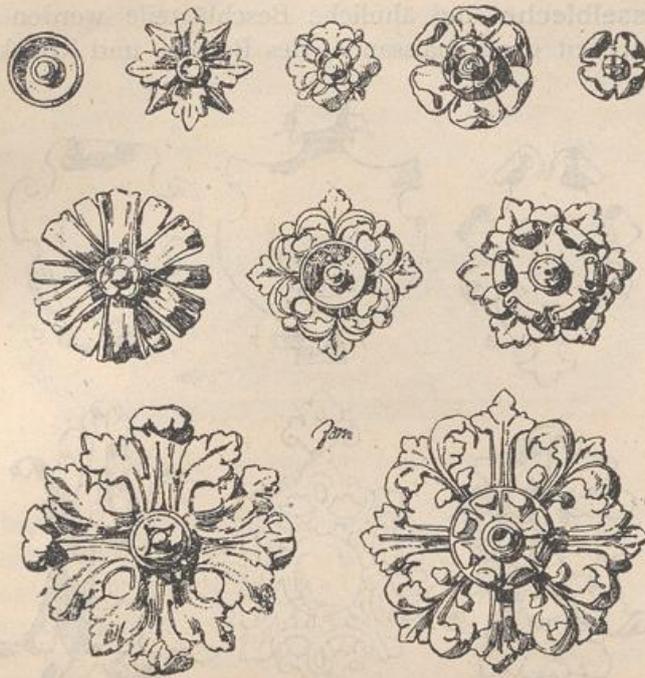


Fig. 34. Beispiele von Rosetten.

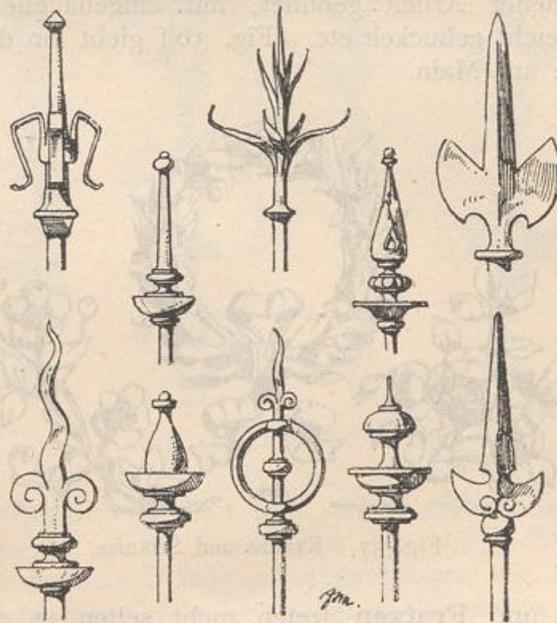


Fig. 35. Lanzenspitzen und Knöpfe.

Schlüsselbleche und ähnliche Beschlägteile werden im Mittelalter und zur Zeit der Renaissance, des Barock- und Rokokostils meist

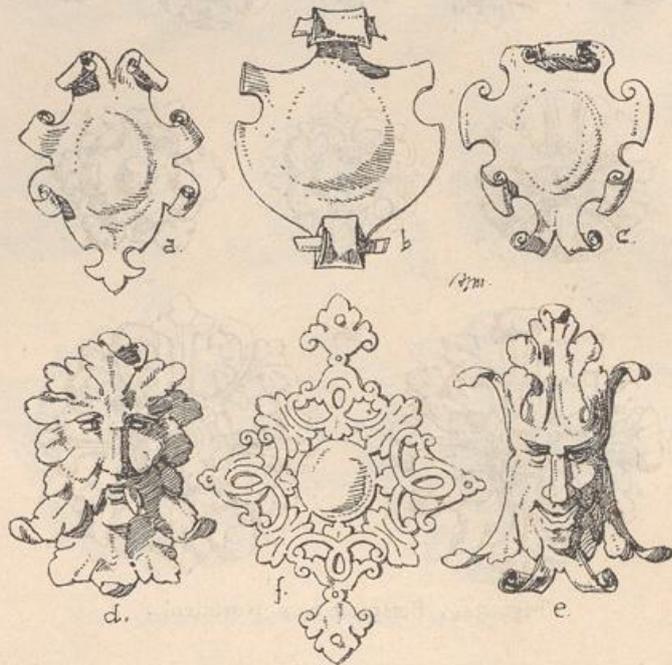


Fig. 36. Kartuschen, Schilder und Masken.

in durchbrochener Arbeit gebildet, mit eingehauenen Ornamenten geschmückt, leicht gebuckelt etc. Fig. 36 f gibt ein derartiges Motiv aus Wertheim am Main.



Fig. 37. Kränze und Sträuße.

Masken und **Fratzen** treten nicht selten in reichgehaltenem Schmiedeisenwerk auf und sind meist aus Blechen getrieben, seltener

aus dem Stück geschmiedet (Fig. 36 d, e). Derartige Detailformen erfordern schon eine sehr geschickte Hand und künstlerisches Verständnis, wenn sie gut ausfallen sollen. Im andern Falle bleiben sie besser weg. Hiermit ist auch die Grenze erreicht, vielleicht schon überschritten, welche Material und Technik als zulässig erscheinen lassen.



Fig. 38. Beispiel einer Verdoppelung.

Guirlanden, Festons, Kränze und Sträuße natürlicher Blumen erfordern ebenfalls Geschick und Geschmack, sind übrigens verhältnismäßig leicht herzustellen und verfehlen selten eine gute Wirkung. Sie erscheinen im Gitterwerk als nebensächliche, ausschmückende Zuthaten und am schmiedeiserne Gerät größeren Maßstabes. Die Figur 37 zeigt drei hierher zu rechnende Einzelheiten.

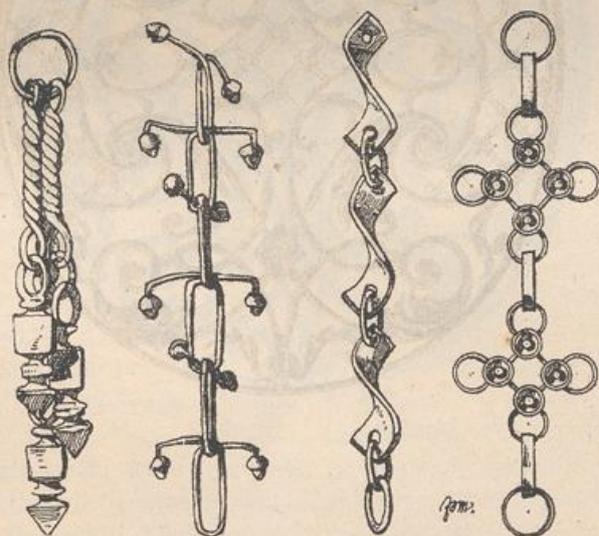


Fig. 39. Verzierte Ketten.

Als **Verdoppelung** läßt sich das Verfahren bezeichnen, vermittelt dessen auf glatte Eisenstücke und starke Bleche profilierte Stäbe und ornamentale Details aufgesetzt werden, wie dies die Fig. 38 veranschaulichen mag. Die Verdoppelung kommt in erster Linie für Schloß und Beschlägteile in Betracht.

Schließlich sei noch der verzierten **Ketten** gedacht, deren Form und Gestaltung äußerst mannigfach sein kann je nach Zweck und Gröfse. Sie sind in Anwendung zum Aufhängen von Kronleuchtern und Lichteirweibchen, von Wandschilden etc. Vergl. Fig. 39.

Damit dürften die hauptsächlichsten der allgemeiner verwendeten und typisch gewordenen Einzelformen Erwähnung gefunden haben. Die folgenden Abschnitte werden mit ihren Illustrationen weitere Anhaltspunkte für die vorangegangenen Ausführungen ergeben.

