



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Handbuch der Schmiedekunst

Meyer, Franz Sales

Leipzig, 1893

2. Mittelalter

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

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 äußere 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 verhältnismäßig einfachen Werkzeugen hat aber auch große 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 großer 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 größeren 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 äußere Erscheinung der romanischen Schmiedearbeiten zeigt wenig Zierliches, die Formen sind voll, gedrungen 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 große 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-

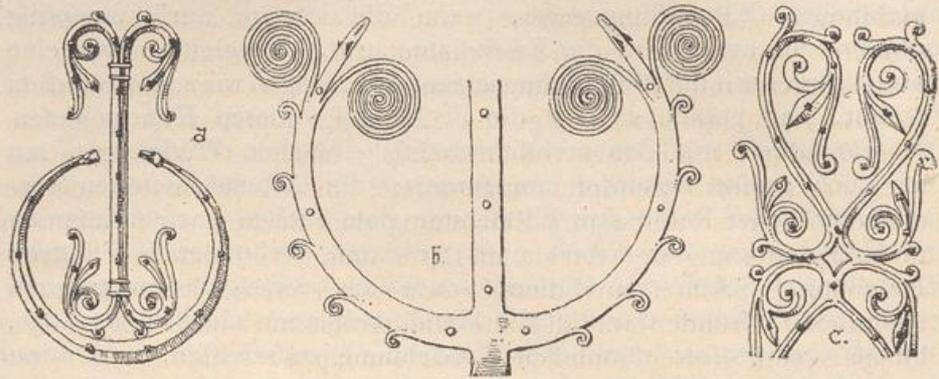


Fig. 40. Einzelheiten romanischer Thürbeschläge.
a. Kathedrale von Puy en Velay zu Ebreuil. b. Kirche zu Blacincourt, Gironde.
c. Kirche zum heiligen Grab in Neuvy. 12. Jahrhundert. Nach Viollet-le-Duc.

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

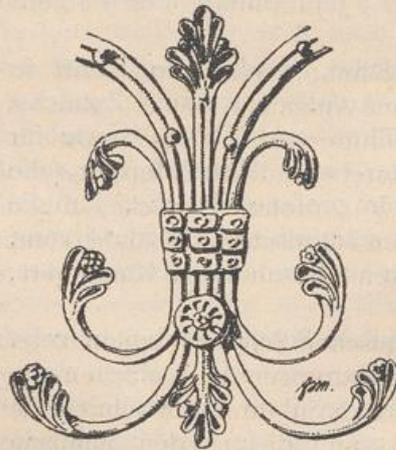


Fig. 41. Detail vom Thürbeschläge
der Kathedrale zu Lüttich.
13. Jahrh.

Charakteristische Merkmale der romanischen Technik sind das Aufspalten der Stäbe und das spiralege 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;

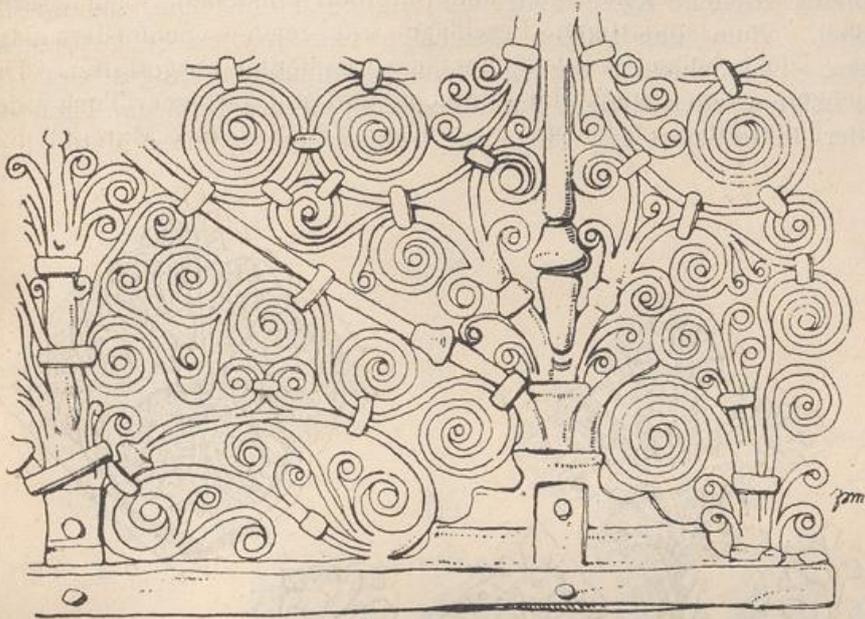


Fig. 42. Detail eines romanischen Kaminvorsatzgitters. 13. Jahrh.

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

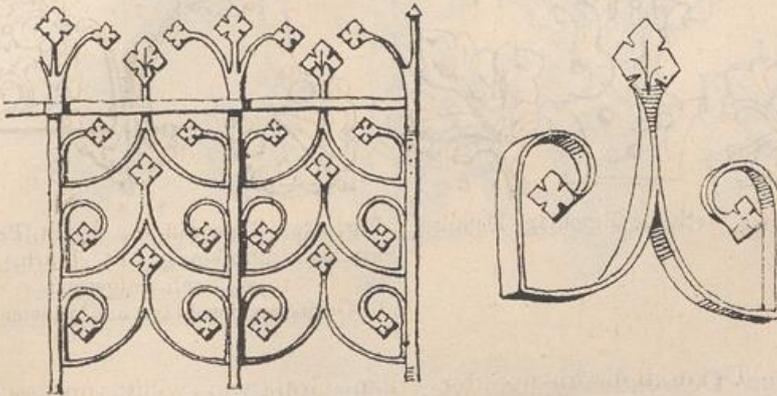


Fig. 43. Gotisches Gitterdetail aus St. Denis. 14. Jahrh.

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

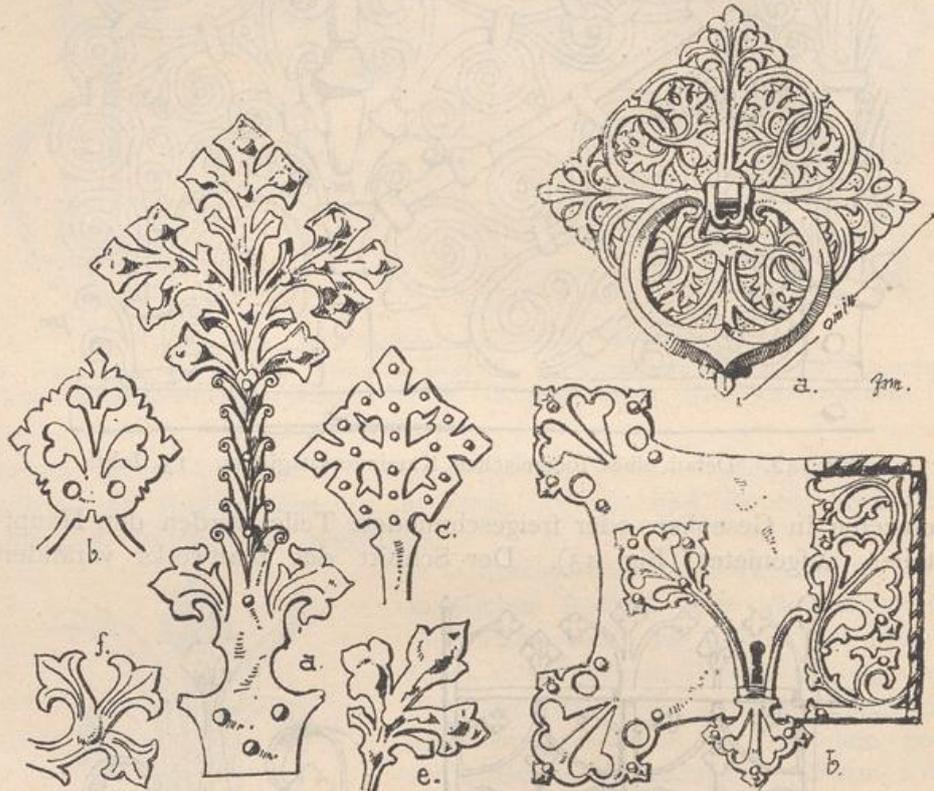


Fig. 44. Gotische Beschläg-Details.

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 Thürklopfern 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 Schmiedeisentechnik 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,

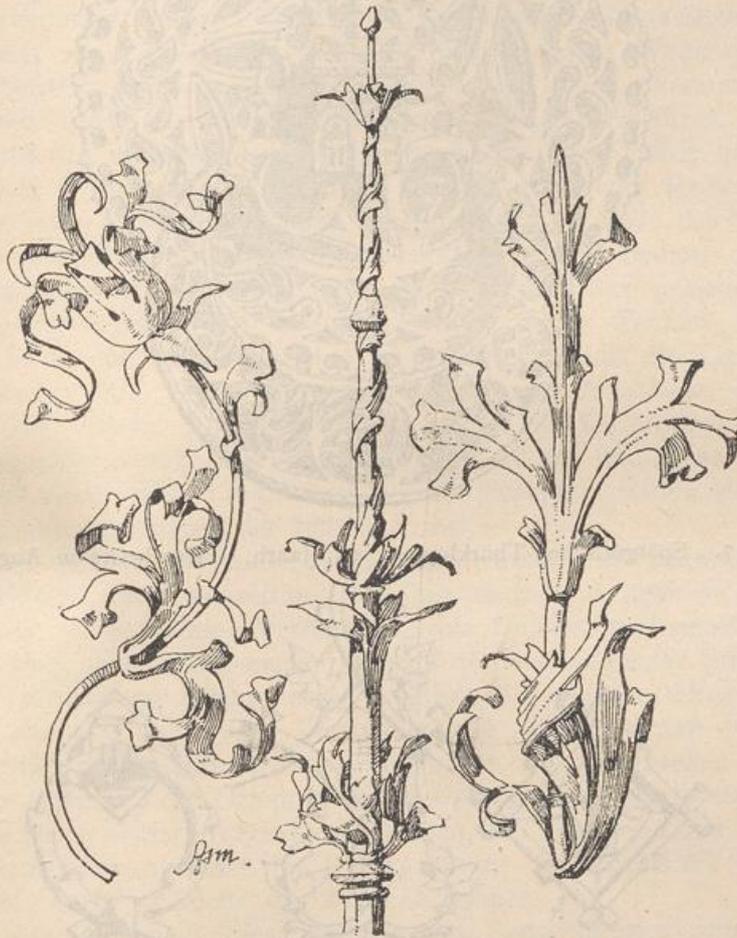


Fig. 46. Gotische Schmiedeisen-Details.

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 Schmiedeeisen 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.

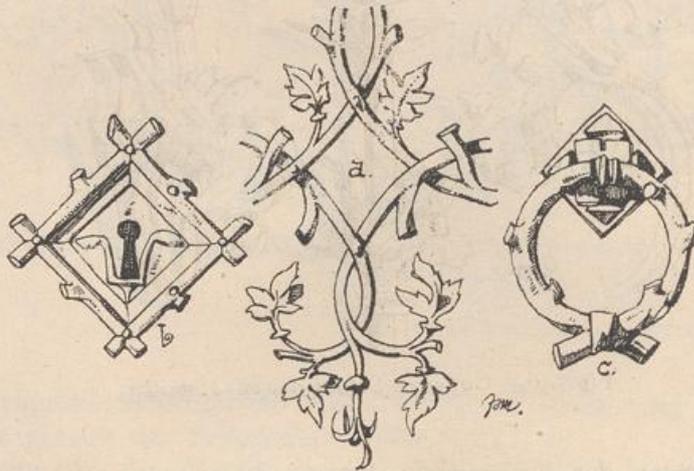


Fig. 48 a. Detail vom Baldachin eines Brunnens
unweit der Kathedrale zu Antwerpen.
b. Von der Kathedrale in Prag. 14. Jahrh. c. Spätgotischer Thürring.

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