



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Geschichte der technischen Künste

Bucher, Bruno

Stuttgart, 1893

II. Waffen

[urn:nbn:de:hbz:466:1-74166](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:hbz:466:1-74166)

nimmt das 9. Jahrhundert v. Chr. an. Die Säule ist geschmiedet und dadurch ein Unicum in der alten wie neuen Eisenindustrie, und sie ist ein beredtes Beispiel von der ungewöhnlich hohen Entwicklung der arischen Schmiedekunst.

Eine assyrische Keilinschrift meldet vom König Phul um das Jahr 800 v. Chr.: »Ich zog aus gegen das Land Tufa mit Heerschaaren. Ich belagerte Mariah den König von Tufa in seiner Hauptstadt Damaskus. Gewaltige Furcht vor Assur, seinem Herrn, bewältigte sie, er beugte sich unter mein Joch, huldigte und warf sich zu Boden vor mir. 2300 Talente Silber, 20 Talente Gold, 3000 Talente Kupfer und 5000 Talente Eisen &c. empfing ich mitten in seinem Palaſte.«

Bei den Ausgrabungen, welche Victor Place in Korſabad veranstaltete, gerieth man auf ein Eisenmagazin, in welchem ungefähr 160,000k Eisen beisammen lagen. Das Eisen war in Form von Rohluppen aufgespeichert. Dieser Fund gibt eine Illustration der oben angeführten Keilschrift und zeigt uns, welchen Werth die assyrischen Könige auf das Eisen legten. Neben diesem Roheisen wurden auch Funde von eisernen Panzerſchuppen und eisernen Helmen gemacht. Eine andere Verwendung des Eisens in Assyrien zeigt uns eine Keilinschrift an: »Ich Sardanapal habe diesen Palaſt gegründet, ich habe eine Bedeckung aus Eisen daran gemacht, ich habe ein Zimmerwerk von Sandelholz gemacht und es verkleidet mit Ringen von Eisen.«

II.

W a f f e n .

Damaskus gilt den Orientalen für die älteste Stadt, sie ist durch ihre Eisenindustrie im Alterthum hochberühmt. Wie Timur vor 500 Jahren nach Eroberung von Damaskus vor allem Andern die Schmiede mit sich fortführte, so thaten daselbe die assyrischen Eroberer, und wenn Nebukadnezar sich rühmt, die Schmiede der Aramäer mit sich fortgeführt zu haben, so sind darunter insbesondere die Schmiede von Damaskus gemeint. Später legte Diokletian dort grosse Waffenfabriken an für die römischen Armeen.

Die damaszener Klingen sind von Weltberühmtheit. Man versteht darunter bekanntlich elastische Stahlklingen, die durch eine gewisse Zeichnung, den sogenannten *Damaſt*, charakterisirt sind. Dieser Damaſt, den die polirten und schwach geätzten Klingen zeigen, hat seine Ursache darin, dass härterer und weicherer Stahl, oder Stahl und weiches Schmiedeeisen miteinander verbunden sind.

Es gibt einen Damaſt, den ich den *natürlichen* nennen möchte; es ist dies derjenige, den der indische Wootzſtahl zeigt, in welchem in einer nicht

vollständig geschmolzenen Stahlmasse weichere Partien ausgeschieden sind. Dadurch entsteht beim Aus Schmieden eine unregelmässige Damastzeichnung, die man mit dem Ausdruck *Wasser* bezeichnet, weil die glänzenderen, härteren Partien wie verschwimmende Wassertropfen aus der weicheren dunkleren Grundmasse hervorsichimmern. Der *künstliche Damast* entsteht dadurch, dass man absichtlich härteren und weicheren Stahl, resp. Stahl mit Schmiedeeisen zusammenschweisst und aus schmiedet, diese Stäbe zerschneidet oder umbiegt und von Neuem schweisst und ausreckt, und dieses öfter wiederholt, um eine möglichst innige Verbindung der beiden Körper zu erzielen. Dadurch werden geradlinige Zeichnungen auf der Klinge hervorgebracht. Will man, was namentlich im Orient vorgezogen wird, wellige Linien erzeugen, so braucht man nur die geschweissten Zaine auf einem Schraubstock schraubenförmig zu winden, ehe man sie von Neuem aus schmiedet und schweisst.¹

Nicht minder berühmt als die Waffen aus Damaskus waren die Eisenfabrikate der Perfer. Das Eisen war das verbreitetste und wichtigste Metall derselben. Die alten Schriftsteller erwähnen das Eisen von Hyrkanien, vom mitternächtlichen Medien, das Eisen der Parther und der Baktrier. Von diesen Ländern aus hat sich Gebrauch und Gewinnung des Eisens nach Westen ausgebreitet. Das wichtigste Gebiet für die Geschichte des Eisens ist das der Chalyber. Schon Aeschylus nennt die Heimath der Chalyber das Mutterland des Eisens und die Chalyber selbst benennt er stets als die Eisen schmiede. Die Verbindung der Griechen mit jenem Metallgebiete reicht über die homerische Zeit hinaus.

Homer kennt das Eisen und bespricht es als einheimisches Produkt, gegen das man Kupfer eintauscht. Als ältester Sitz der griechischen Eisenindustrie galt die nordwestliche Ecke von Kleinasien, speziell das idäische Gebirg, wo die Daktylen ihren Sitz hatten. Nach Xenophon bestand in Sparta ein besonderer Markt für Eisenwaaren, der stets auf das Beste versehen war. Man kaufte dort lakonischen Stahl, lakonische Schlösser, Schwerter, Helme, Aexte und andere Geräthschaften. Der lakonische Stahl stand zwar dem chalybischen nach, doch war er der beste und geschätzteste Griechenlands.

Das erste kunstgewerbliche Eisenprodukt Griechenlands tritt uns in dem Untergestelle entgegen, welches den berühmten silbernen Mischkrug trug, den König Allyates von Lydien nach Delphi stiftete. Als besonders bemerkenswerth wird dabei hervorgehoben, dass derselbe gelöthet war — und deshalb »sehenswerth vor allen andern delphischen Weihgeschenken, ein Werk des Glaukos von Chios, welcher allein unter allen Menschen die Löthung des Eisens erfunden hat«. Auch eiserne Statuen werden von dem Künstler Theodoros von Samos u. A. erwähnt. Doch blieb im Grossen die griechische Eisenindustrie auf die Fertigung von Waffen und Werkzeugen beschränkt. Attische Messer und Schwerter genossen grossen

¹ Beck, a. a. O.

Ruf und die Väter von Demosthenes und Sophokles hatten Messerfabriken befehen.

Bei den Römern musste das Eisen sich wegen seiner Verwendbarkeit zu Waffen ganz besonders empfehlen und zahlreiche Eisenwerke begleiteten die Spuren der Triumphzüge der römischen Legionen. Erst in neuerer Zeit hat man diesem Zweig römischer Gewerbethätigkeit besondere Aufmerksam-

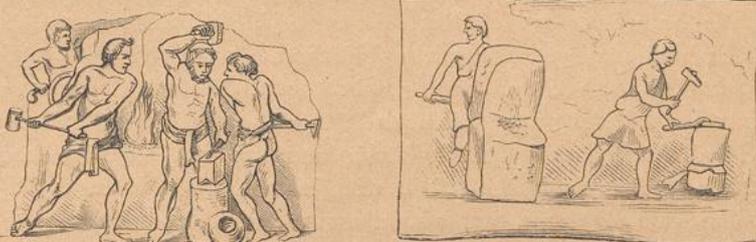


Fig. 182.

Römische Schmiede.

keit zugewendet, die sich durch zahlreiche Funde und Entdeckungen lohnte. Aus Abbildungen an einem Sarkophag und an einem Grabsteine (Fig. 182) ersehen wir auch, wie die damaligen Schmiede arbeiteten.¹

Der bevorzugten Verwendung zu Waffen wegen nennt Plinius das Eisen das verderblichste aller Metalle und Catull betet, es möge das ganze

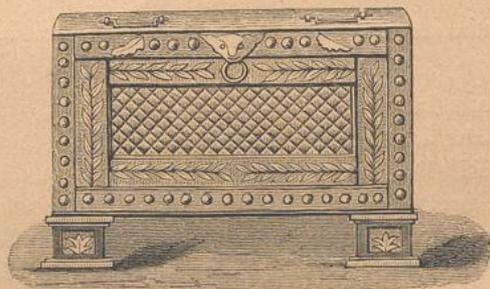


Fig. 183.

Schmuckkästchen aus Pompeji.

Geflecht der Chalyber zu Grunde gehen, die zuerst begannen, die Adern der Erde zu durchwühlen und die Härte des Eisens zu gebrauchen.

Unter den eisernen kunstgewerblichen Gegenständen der Römer spielt der Geldkasten eine grosse Rolle, der entweder ganz aus Eisen oder aus Holz mit starken Eisenbeschlägen bestand. Auch Schmuckkästchen verfertigte man aus getriebenem und zifelirtem Eisen mit hoher Kunst. Ein solches, in Pompeji gefunden, zeigt unsere Abbildung Fig. 183.²

¹ Beck, S. 537.

² Beck, S. 572.

Die Entwicklung der Eisenindustrie nach der Völkerwanderung feiert ihre grössten Triumphe in der Bewaffnung.

Es sind die verschiedenen Schilde, Lanzen, Wurfspeere, Schwerter, Messer, (Wurf-)Aexen und Handbogen zuerst zu nennen. Zugleich aber werden, wie diess wohl von selbst sich versteht, Helme, Panzer und Harnische genannt.

Die Schilde waren einfach und hatten künstliche Metallbuckel; glänzender waren die Schwerter ausgestattet, deren Griff und Scheide mit Steinen, Goldblech und sonstigen Zierrathen geschmückt war. Eine hohe Vortrefflichkeit müssen die Wehrgehänge gehabt haben, die, von Leder hergestellt, mit kostbaren silbereingelegten Eisenbeschlägen versehen waren. Vorzügliche Beispiele dieser schönen Beschlägstücke sind uns aus allemannischen und fränkischen Gräbern erhalten. Die nachstehende Riemenzunge (Fig. 184) ist in dem Katalog der k. Staatsammlung vaterländischer Kunst- und Alterthumsdenkmale in Stuttgart in folgender Weise beschrieben.



Fig. 184.

Riemenzunge aus Eisen mit emailirter Silberplattirung.

Sie ist 139 mm lang, 27 mm breit, 6—8 mm dick. Die aufgehämmerte Silberplatte ist nicht ausgeschnitten, sondern niellirt. Am Rande läuft ein roher Zickzackstreif. Das lange Mittelband, von einem feinen Perlstreif umfäumt, ist durch zwei Doppelkreise, in deren Mitte je eine kleine Granate, in drei ziemlich gleiche Theile getrennt, die mit phantastischem Linienwerk ausgefüllt sind. Das Motiv, das Mittelband in dieser Weise zu gliedern, lässt an römischen Einfluss denken. Die senkrechten Kanten sind mit vertikalen Gold- und Silberstreifen verziert.

Ueber die Bewaffnung, wie sie zu Ende des 9. Jahrhunderts sich ausgebildet hatte, gibt der Mönch von St. Gallen in einer Beschreibung Karl des Grossen folgende Auskunft: »Da sah man den eisernen Karl, bedeckt mit einem eisernen Helm, die Arme mit eisernen Schienen bewehrt, die eiserne Brust und die breiten Schultern mit eisernem Harnisch geschützt; die Linke fasste die eiserne Lanze, hochaufgerichtet, denn die Rechte war stets für das siegreiche Schwert bereit. Die Schenkel waren bei ihm aussen durchweg mit eisernen Schuppen besetzt. Die eisernen Schienen der Unterschenkel brauche ich wohl nicht erst zu erwähnen, denn diese waren bei dem ganzen Heere üblich. An seinem Schild sah man nichts als Eisen.«

Die Gefetze dieses Monarchen schrieben den Kriegsmannschaften ausdrücklich Armschienen, Beinschienen, Helm und Schild vor.

Wie mit Karl dem Grossen überhaupt die Antike eine Art Auferstehung feierte, scheint auch die Eisenrüstung seiner Zeit von der Antike beeinflusst zu sein; später ändert sich dieses.

Im 11. Jahrhundert trägt der deutsche Ritter das lange Panzerhemd aus einer Art Eisengeflecht, welches, mit langen Aermeln und Kapuze versehen, eine Art Waffenrock bildete, der bis zu den Knien reichte. Die Beine waren mit eisernen Maschen, Rüsthosen und Rüststrümpfen bekleidet; auf dem Kopfe trägt er die Ringhaube. Ein breites Wehrgehäng fasste das mächtige Schwert. In ganz gleicher Rüstung mit Ausnahme der Rüsthosen wird Richard Löwenherz († 1173) auf seinen Siegeln abgebildet. Gegen Ende des 13. Jahrhunderts wurde das Panzerhemd verkürzt, und demselben wurden Bein- und Armschienen aus Platten von Stahl beigefügt. Diese Schienen entwickelten sich im Laufe des 14. Jahrhunderts zu einer vollständigen Schienenrüstung, welche aus Stahlplatten bestand.

Mit der Einführung der Schienenrüstung beginnt das goldene Zeitalter der Harnisch- und Panzermacher, der Waffenschmiede überhaupt. Diese Handwerker wurden Künstler in des Wortes voller Bedeutung, indem sie nicht bloss bei Fertigung ihrer Arbeiten eine ausserordentliche technische Fertigkeit entwickeln, sondern auch gewisse anatomische Kenntnisse besitzen mussten, welche sie in den Stand setzten, diese Rüstungen handlich und brauchbar zu machen. Es ist erstaunlich, welche Fertigkeit in technischer und welche Richtigkeit in wissenschaftlich-anatomischer Beziehung zur Fertigung einer vollständigen brauchbaren Rüstung erforderlich waren.

Selbstverständlich wurden derartige Kunstarbeiten auch mit allen Mitteln der Technik ausgestattet, welche die damalige Eisendekoration zur Verfügung stellte.

Die Schienenrüstung des 15. Jahrhunderts bestand der Hauptsache nach aus folgenden Stücken. Der Helm, der aus Eisen getrieben und mit getriebenen Ornamenten und Figuren ausgestattet, mit Vergoldung u. dgl. noch weiter verziert war (Fig. 185). Die Kalotte, der eigentliche Kopf des Helmes, musste aus einem Stücke getrieben werden, so schrieben die alten Zunftgesetze vor.

Die Verfertiger der Helme hiessen in früherer Zeit Haubenschmiede. Ausdrücklich werden derartige Haubenschmiede in Nürnberg schon zu Beginn des 14. Jahrhunderts genannt. Zwei Haubenschmiede, Hermann mit dem Spitznamen Geissbart und dessen Bruder Ulrich, waren die Führer des Handwerkeraufstandes in Nürnberg 1348. Im neuen, durch diese Revolution eingesetzten Rathe befanden sich 5 Haubenschmiede: ein Beweis dafür, dass die Mitglieder dieser Zunft reich und angesehen waren.

Unter dem Helme befand sich die Halsberge, an die der Harnisch befestigt ward, dessen vorzüglichster Theil der Kürass war, der aus Brust-

platte und Rückenplatte bestand, welche mit Riemen und Schnallen miteinander verbunden waren. An dem Kürass waren die Achselstücke und die Achselhöhlenscheiben befestigt.

Nach unten setzten sich an den Kürass der Hinterschurz, dann der Vorderschurz an, welcher den Unterleib bedeckte und die Krefse trug, welche die Oberschenkel bedeckten. Unstreitig hat der geschuppte Krebschwanz für die Plattenbildung dieser Rüstungsstücke die Anregung gegeben, wie denn die ganze Schienenrüstung häufig *Krebs* genannt wurde.

Für die Arme wurden die Armschienen für Vorder- und Hinterarme mit den Meufeln oder Ellenbogenkacheln und mit den Handschuhen gebildet,



Fig. 185.

Helm. (Aus „Kunst und Gewerbe“.)

für die Beine die Schenkelschienen mit den Kniestücken und den Eisonschuhen. Fig. 186 zeigt uns eine vollständige Rüstung.

Zu dieser Rüstung kam noch als wesentliche Ergänzung der Schild, der namentlich in seiner späteren Prunkgestalt ein Muster und Meisterwerk der Eisentreibkunst war und mit kunstvollen Aetzungen und Gravirungen, mit Gold- und Silbereinlagen ausgestattet ward; dazu kamen noch Sporen und Steigbügel, und endlich eine vollständige Rüstung für das Pferd.

Die spanischen und italienischen Waffenschmiede sind bekannt genug. Die nürnbergischen und augsburger Meister gewannen in der Anfertigung von Rüstungen den grössten Ruhm und ihre Werke wurden weit und breit bekannt, geehrt und gesucht. Münchener Künstler am Hofe des kunstsinigen Albrecht V. entwarfen Zeichnungen und Dekorationen für Prachtrüstungen, die heute noch theils in dem kgl. Kupferstichkabinete, theils in einer Privatfammling sich finden. Von berühmten Plattnern in Deutschland

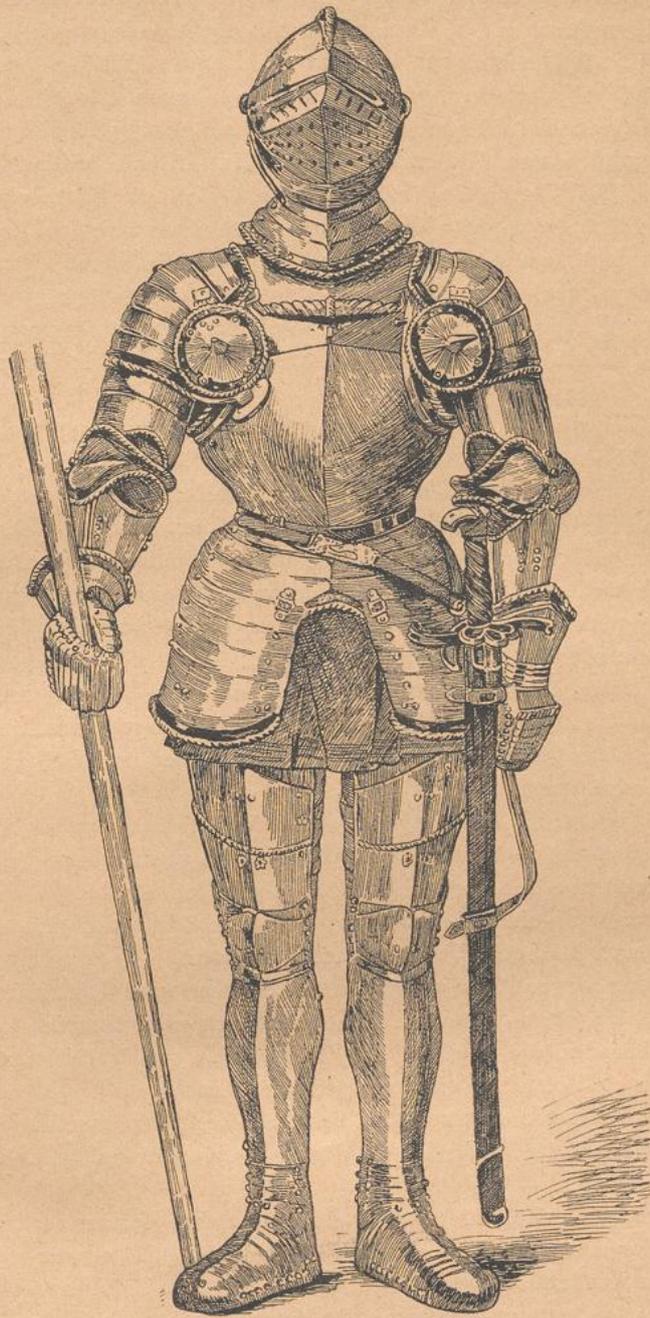


Fig. 186.

Vollständige Plattenrüstung.

sind u. A. Desiderius Kollmann aus Augsburg, Lorenz Plattner und Wilhelm Seufenhofer zu nennen. Kollmann war namentlich ein vorzüglicher Helmschmied. Er lebte noch 1532 und hat u. A. an der Rüstung des spanischen Prinzen Philipp gearbeitet, wofür ihm 600 Kronen bezahlt wurden. In Dresden befindet sich eine reich vergoldete Stahlrüstung für Mann und Pferd, welche angeblich von Kollmann für den Kurfürsten Christian I. gefertigt wurde und die Thaten des Herakles zeigt. Lorenz Plattner wurde von Kaiser Max sehr hoch gehalten und begleitete ihn häufig auf seinen Zügen. Seufenhofer lebte am Hofe Kaiser Karl V. sowie Ferdinands I. und fertigte für dieselben prachtvolle Rüstungen, wozu münchener und augsburger Künstler die Dekorationen entwarfen. Wilhelm von Worms aus Nürnberg, † um 1535, stand wegen seiner vortrefflichen Rüstungen in hohem Ansehen. Von seinen Söhnen ward der ältere Hofplattner Kaiser Karls V.; auch dessen Schwager Siebenbürger galt als hervorragender Harnischmacher.

Sehr bedeutend muss Konrad Lechner aus Nürnberg, † 1567, gewesen sein, dessen schöne aus Eisen und Stahl getriebene Rüstungen so geachtet waren, dass sie silbernen Arbeiten gleich geschätzt wurden. Der damalige Herzog Maximilian von Oesterreich gab ihm eine jährliche Pension, um seine Kunst noch weiter zu bringen (Doppelmayr). Plattner oder Harnischmacher werden übrigens in Nürnberg zu Beginn des 14. Jahrhunderts schon mehrere genannt: wie Heinrich de Wiene, Roschlaup; im 15. Jahrhundert: Bernhard, Albrecht Sporer, Heinz Spiess; im 16. Jahrhundert: Conz Folck.

In Landshut kommt 1568 ein Plattner Franz Grosschedl vor, der für die jungen Herzoge Wilhelm und Ferdinand Rüstungen machte. 1602 war daselbst der Plattner Paul Vischer thätig.

Wie bedeutend das Plattnerhandwerk in Nürnberg zu Beginn des 17. Jahrhunderts war, geht daraus hervor, dass ein gewisser Hans Schaidenbach 1605 im Auftrage des deutschen Kaisers mit der nürnbergischen Plattnerzunft einen Vertrag auf eine Lieferung von 400 Schilden und 400 ungarischen Hauben innerhalb dreier Monate machen konnte.

Bei den engen Verbindungen von Spanien und Deutschland konnte es nicht fehlen, dass deutsche Arbeiten vielfach nach Spanien kamen, und thatsächlich sollen die meisten der im Arsenal von Madrid aufbewahrten Rüstungen von deutschen Meistern gefertigt sein.

Von berühmten Plattnern Italiens sind die Pignini, welche für Karl V. und Franz I. arbeiteten, G. Ambrogio, Bernardo Civo, der Mailänder Hieronymus Spacini zu nennen.

Unsere Waffensammlungen zeigen uns von den Werken der kunstfertigen alten Meister die schönsten der noch erhaltenen Reste, die wegen ihrer dekorativen Ausstattung Werth und Bedeutung für alle Zeiten erlangt haben.

Diese Ausstattung der alten Rüstungstücke geschah durch Treiben, Aetzen, Graviren, theilweises Vergolden und Taufchiren.¹

¹ Vergl. Bd. II, S. 5 f., 110 ff. 117, 120.

Die Treibarbeit war schon durch die Natur und den Zweck der Rüstungsstücke geboten, welche möglichst dem Körperbau sich anfügen mussten. Durch lange Uebung kamen die Panzer- und Harnischmacher zu einer technischen Geschicklichkeit, die unsere höchste Bewunderung erregt. Der aus einem Stücke Eisen getriebene Helm dürfte selbst heute unsern Kunsthandwerkern keine leichte Arbeit sein. Neben der Zweckmässigkeitsform im Allgemeinen war dann die dekorative Ausstattung häufig durch Treibarbeit hergestellt und die Ornamente, Trophäen, Wappen, Grottesken und Figuren sind ebenso vielseitig und mannichfaltig komponirt wie künstlerisch vollendet ausgeführt.

Die Aetzarbeit zeigt sich an den alten Rüstungen in einer so virtuosen Weise gehandhabt, dass man die grösste Achtung vor dem künstlerischen Sinne haben muss, mit dem sie ausgeführt worden ist. Die allgemeine Anlage der Ornamente nimmt ebenso sehr auf zweckliche Bestimmung und Bedeutung der einzelnen Rüstungsstücke und deren Form Rücksicht, wie sie auch einzelnen Moden in der gewöhnlichen Tracht gerecht wird. Sie überzieht nicht wie orientalische Arabeskenanlagen die ganzen Flächen, sondern macht einen Unterschied zwischen mehr und weniger hervortretenden Theilen, behandelt, der Form der Stahlplatten nachgehend, jede für sich als gelungenes und schönes Ganzes und vereinigt alle wieder unter einem höhern Dekorationsgesichtspunkt, der die minder sichtbaren und konstruktiv weniger wichtigen Theile in Subordination zu den vortretenderen und wichtigeren setzt. Die Zunft der Aetzmalers, welche Harnische und Prachtwaffen, sowie auch Schmiedearbeiten jeder Art künstlerisch ausstattete, war in Nürnberg schon mit Beginn des 16. Jahrhunderts fest begründet. Dürer selbst lieferte Zeichnungen zu geätzten Harnischverzierungen, wovon die Albertina in Wien Blätter besitzt. Augustin Hirschvogel und Hans Burgkmayr der Jüngere ätzten Harnische, letzterer war kaiserlicher Harnischschützer. Dass das Aetzen der Eisenplatten mit den geätzten Stahlplatten für Illustrationszwecke zusammenhängt, ist ebenso einleuchtend wie der Satz wahr ist, dass die Erfindung des Kupferstiches in den Werkstätten der Goldschmiede zu finden ist und aus der Gravirung für dekorative Ausstattung von Geräthen sich entwickelte.

Die Vergoldung, welche sich häufig mit der Aetzung verbindet, bedeckt entweder die Ornamente, gewöhnlicher aber noch den vertieften Grund, von dem die Ornamentation in flachem Relief sich abhebt. Da aber grosse goldene Flächen plump wirken, so ist der Grund leicht getupft, d. h. es treten Punkte aus demselben heraus, welche die Fläche angenehm durchbrechen und mildern.

Die Gravirung findet auf vielen Rüstungen in mannigfachster Weise Verwendung. Sie hat zwar nicht den Glanz und das Feuer, das Noble, Vornehme der geätzten Ornamente auf Goldgrund, aber sie bildet, namentlich in der Nähe gesehen, eine angenehme Verzierung in der Art, dass die

gravirten Ornamente mit Schwärze eingerieben den blau angelaufenen Grund der Platten vornehm gliedern und schildern.

Die Taufchirung ist eine orientalische Kunst, die durch die Araber zu uns kam.

Das Eigentliche der Taufchirung besteht darin, daß linienartige Arabesken und stilisirte Blätter in den Stahlgrund eingegraben werden, und zwar in der Weise, daß die eingegrabenen Rinnen schwalbenschwanzartig unten auseinandergehen und dadurch im Stande sind, das eingefschlagene Gold und Silber fest und dauerhaft zu halten. Diese Technik ward im Mittelalter noch in Indien geübt; auch Japan kennt dieselbe. Das Wort Taufchiren selbst leitet sich vom italienischen *tausia* ab, welches wieder vom spanischen *tauxia* oder *atauxia* genommen wurde, und dieses *atauxia* leitet sich von einer arabischen Wurzel ab, welche verzieren bedeutet. Den Gang des Wortes hat auch die Technik genommen: sie kam von den Arabern zu den Spaniern und dann zu den Italienern.

Neben dieser ernstern, dauerhaften aber ausserordentlich schwierigen Art war im Orient selbst, nämlich in Persien, eine einfachere und leichtere Art geübt, die darin bestand, daß man die Oberfläche des Eisens mit Feilen und spitzen Instrumenten rauh machte, auf diese gerauhten Flächen die Verzierungen in dünnem Gold- und Silberblech aufschlug mittels Hammer und Punze, dann den dazwischen stehenden rauhen Grund wieder möglichst glatt zu machen suchte.

Da Persien von den Arabern *Al Djem* genannt wurde, so kamen diese Arbeiten, als Arbeiten von *Al Djem* in den Handel, namentlich in die Hafenstädte Italiens, wofelbst der Italiener aus der *Al-Djem-Waare* eine Arbeit *alagmina* machte.

Neben den Schutzwaffen verdienen auch die Angriffswaffen in den kunstgewerblichen Eisenarbeiten eine hervorragende Stelle.

Die wichtigste dieser Waffen ist das Schwert. Das Schwert besteht aus zwei Haupttheilen: der Klinge, deren unteres Ende Spitze oder *Ort* und deren oberes in den Griff tretendes *Angel* genannt wird, und dem Griff, welcher wieder umfasst: den *Knauf*, d. h. die Hülse, welche die Angel überdeckt, die *Parirstangen* und *Stichblätter*, dann den *Korb*, eine Erweiterung der Stichblätter und Parirstangen nach aufwärts.

Das Schwert des 13. Jahrhunderts hatte manchmal eine Länge von 140 cm; der Knauf hatte 10 cm im Durchmesser, der Griff war oft 15 cm, die Querparirstangen 25 cm lang. Die Querparirstangen bilden mit Griff und Schwert stets ein einfaches Kreuz. Im 16. Jahrhundert wird die Form des Stichblattes verwickelter und die Querparirstangen hören auf, ein einfaches Kreuz zu bilden, dagegen treten die Hinterparirstangen, Körbe und Eselshufe, d. h. ein zweites unteres über die Klinge hinausgehendes Stichblatt auf.

Schon in der ältesten Zeit ist das Schwert von Sage und Dichtung

umwoben: es hat eigene Namen und tritt vielfach als Person auf; es begleitet als Durandart den Helden Roland, als Balmung Siegfried &c. Die nordischen Schmiede der Sage, wie Wieland, machen Schwerter von ganz absonderlichen Eigenschaften, die einen Gewappneten in zwei Hälften theilen, ohne dass er dies wahrzunehmen scheint.

In der spätern Zeit setzte sich an Stelle von Dichtung und Sage die Kunst und neben den ausgezeichneten damaszener Klingen sind die von Toledo hochberühmt, dank ihres ausgezeichneten Stahles aus den Bergwerken von Biscaya und Guiposcoa. Einer der berühmtesten Klingenschmiede von Toledo war Juan Martinez.

In Deutschland war es besonders Solingen, das durch seine *Sarwörter* berühmt ward. Das Zeichen der alten solinger Klingen ist ein Wolf und neben diesem Zeichen der Reichsapfel. Solche Klingen und Schwerter finden wir in allen deutschen Waffensammlungen, so z. B. in Berlin mit den Namen Wilhelm und Peter Tesche, Peter und Andreas Munsten, Johannes Berg &c. Das historische Museum in Dresden hat solinger Klingen von Klemens Horn, Meves Berns, Johannes Wundes und Klemens Geiger. Auch die übrige Ausstattung der Schwerter erlebte in Solingen eine Blüthe, die wir unendlich hochachten müssen. So bewahrt das Hohenzollern'sche Museum in Sigmaringen einen Prachtdegen, dessen reich mit Silber ausgelegter Griff die allegorischen Figuren der Donau, des Rheines und anderer Flüsse zeigt und durch seine Aufschrift: *Peter Munsten me fecit Solingen* Zeugnis für die hohe Fertigkeit der damaligen Schwertschmiede in Solingen gibt. In der Sammlung in Carlsruhe ist Wilm Wiersberg vertreten, ferner Klemens Horn, Peter Munch u. A. Ein Prachtstück der Veste Koburg ist ein Degen, dessen schön in Eisen geschnittener Griff Kämpfe zwischen Kriegerern darstellt, während die Klinge Zeichen und Namen des solinger Schmiedes Johannes Hartkop trägt. Nicht minder werthvoll sind im Berliner Zeughaus und im historischen Museum zu Dresden die Galadegen (Fig. 187) gefertigt von den Meistern Theis und Johannes Wundes, Peter Pather, Johannes Kirsbaum, Theil Koller, Peter Weyersberg, Klemens Horn und Peter Tesche, welche zu Ende des 16. und am Anfang des 17. Jahrhunderts lebten und in der Kunst miteinander wetteiferten.

Dabei muss freilich auch erwähnt werden, dass hervorragende Künstler wie Woeiriot, Aldegrever, H. Miehlich, Beham u. A. herrliche Entwürfe für solche Prachtwaffen lieferten.

Der Dolch kommt zu verschiedenen Zeiten und zugleich in einer und derselben Zeit in mehreren Formen vor. Man unterscheidet den großen und kleinen Dolch, dann gibt es noch Bezeichnungen wie *Misericordia*, womit man dem besiegten Gegner den Gnadenstoß gab, *Ochsenzunge*, von der breiten Klinge des Dolches abgeleitet; *die linke Hand*, *Degenbrecher* u. dgl. Mit dem Schwerte hat der Dolch die kunstvolle Ausstattung des Griffes und der Scheide gemeinsam, und bekanntlich waren die Künstler der Renaissance

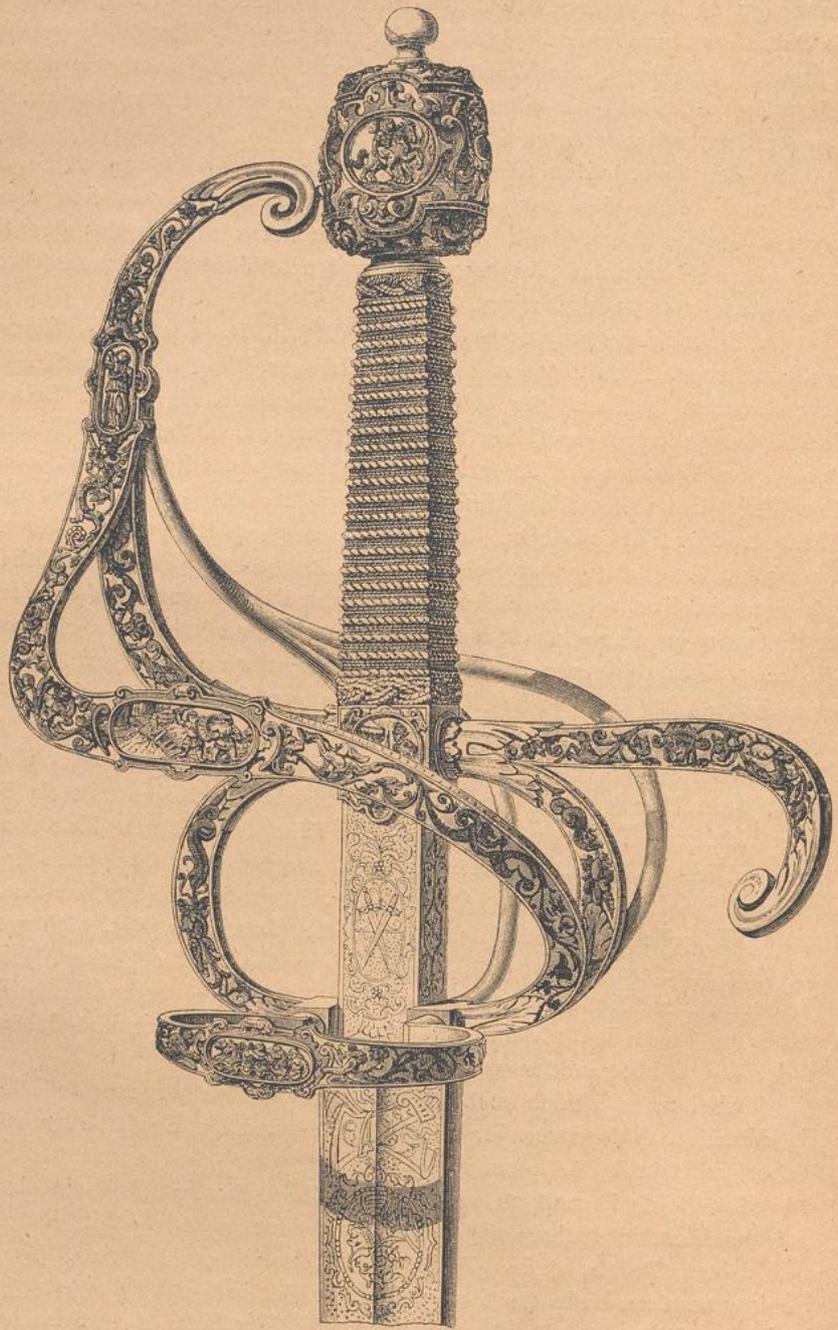


Fig. 187.

Degengriff (Dresden), Solinger Arbeit.

unerschöpflich in der Herstellung von Entwürfen für die kunstvolle Ausstattung dieser Waffen.¹

Von weiteren Angriffswaffen ist der Speer zu nennen, der Streitkolben, der Morgenstern und der Kriegsflügel, die Kriegsfenfe, die Sichel, die Gläse, der Streithammer und die Streitaxt, alle bald mehr bald weniger einfach oder ornamentirt. Die Unterschiede dieser verschiedenen Waffen von einander sind in Demmings Waffenkunde angegeben.

Eine besondere Rolle spielen die Hellebarde und die Partifane. Erstere setzt sich zusammen aus einem Speere und einer Art Hammer oder Axt, letztere hat keine Axt, jedoch Flügelspitzen. Beide Waffen wurden häufig reich ornamentirt, geätzt und vergoldet.

Neben Solingen muss in feineren derartigen Arbeiten auch Nürnberg genannt werden. So wird von Gottfried Leygebe, 1630 zu Freistatt in Schlesien geboren, um 1645 nach Nürnberg gekommen und 1683 zu Berlin gestorben, bemerkt, dass er sich durch geschnittene Arbeiten in Eisen — Degengefässe, Messer- und Dolchgriffe, Kappen zu Pistolen &c. auszeichnete. Besonders wird er gefeiert wegen feines Schachspiels, aus eisernen und silbernen Figuren bestehend (jetzt in München). Er erprobte seine Geschicklichkeit dann in der Herstellung grösserer plastischer Werke aus Eisen und fertigte die Reiterfigur des Kaisers Leopold (in Kopenhagen), die Reiterfigur des Königs Karl II. von England (in Dresden) und die Reiterfigur des Kurfürsten Friedrich Wilhelm als Bellerophon (in Berlin).

Unter den augsburger Meistern steht in der Eisenschmiedekunst allen Thomas Rücker (um 1570) voran: er war vielleicht der geschickteste Eisenarbeiter, den die Kunstgeschichte kennt. Seine vorzüglichste Arbeit, ein Stuhl für Kaiser Rudolf II., der sich jetzt in London befinden soll, wird ausführlich von Paul von Stetten beschrieben und scheint ein Wunderwerk der Eisenschneidekunst gewesen zu sein. Eine andere vorzügliche Arbeit war der Wagen, den der Erzherzog Ferdinand von Oesterreich für seine Schwester Johanna in Augsburg fertigen liess. Der Schlosser Paul Raifinger und der Aetzer Hans Biermann erregten damit die allgemeine Bewunderung.

In Italien ist im 16. Jahrhundert in der Eisenschmiedekunst Leone Leoni durch seine Büsten berühmt geworden.

In verhältnissmässig später Zeit erstand noch in Dinglinger, † 1785, den augsburger Meistern ein ebenbürdiger Nachfolger. Von einem andern Meister, Rudolph, befindet sich eine in Stahl geschnittene Statuette des Landgrafen Carl von Hessen (1670—1730) im k. Museum in Cassel.

Die Messerschmiede, welche sich von den Schwertfegern schon frühzeitig abzweigten, bildeten eine ehrfame Zunft, die aber nur in seltenen Fällen kunstgewerbliche Arbeiten machte, sondern mehr dem Bedürfniss diente. In Nürnberg waren im 14. Jahrhundert die Messerer im Gegensatz

¹ Vergl. Bd. II. S. 228 f., 372.
III.

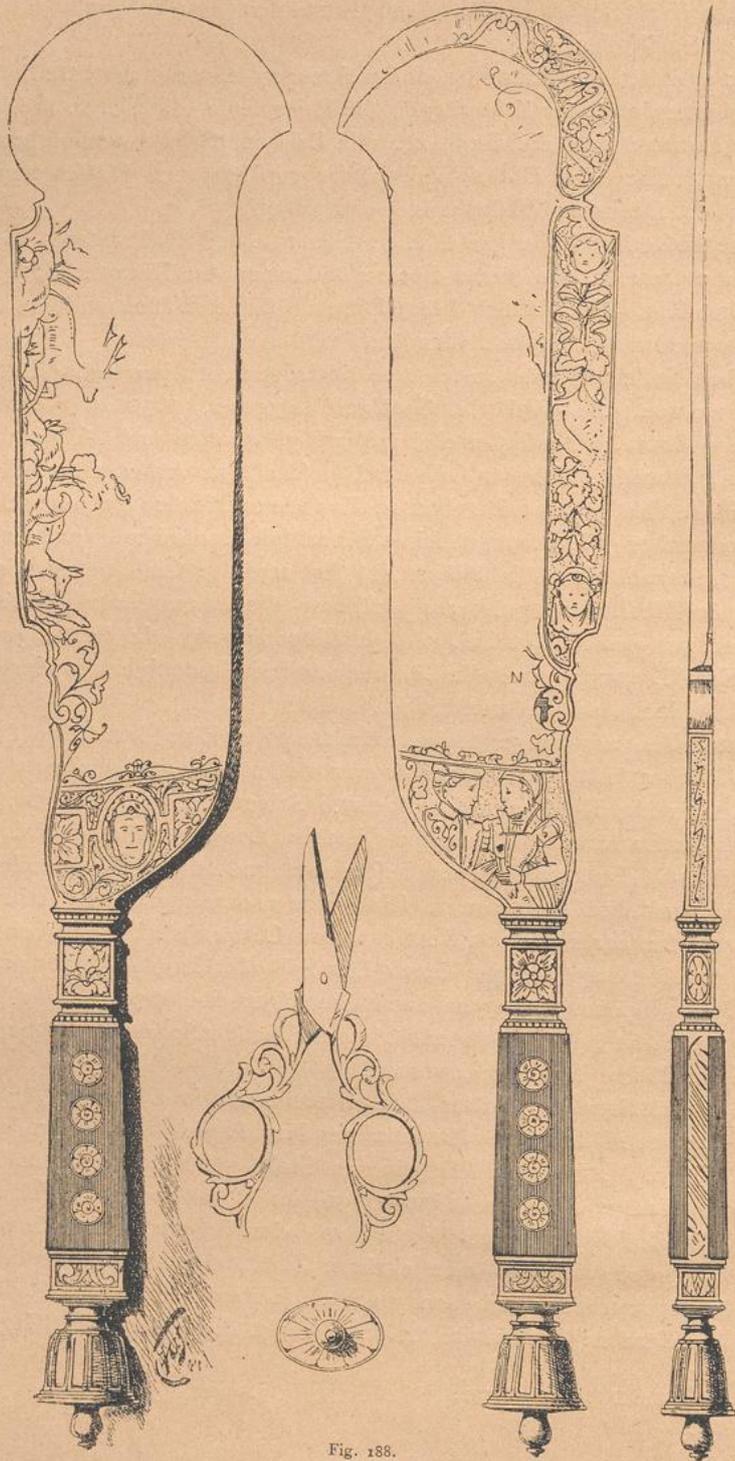


Fig. 188.

Prachtmesser und Scheere. (Aus „Kunst und Gewerbe“.)

zu den Plattnern das konservative Element, weshalb ihnen von Kaiser Karl IV. auch der sogenannte Schönbart — ein Fastnachtsaufzug — verliehen wurde. Prachtmesser, wie die in Fig. 188 gegebenen, blieben aussergewöhnliche Kunstleistungen.

Die Schusswaffen kommen hier nur in kunstgewerblicher Beziehung in Betracht. So unvollkommen dieselben auch lange Zeit blieben — 1515 wurde das Radfchloss erfunden, das Steinschloss 1640 — so verfäulerten die alten Waffenschmiede doch nicht, dieselben mit allen möglichen Zierrathen auszuzeichnen.

III.

Beschläge.

Wie die Bewaffnung im Mittelalter und zur Zeit der Renaissance eine ganze Reihe von Techniken in der Eisenindustrie ausbildete, so fanden diese auch für eine Reihe anderer Eisenprodukte Anwendung. Die alten Stätten der Waffenschmiedekunst werden vielfach die Kristallisationspunkte der neuen kunstvollen Eisenindustrie in ihrer umfassenden Anwendung, so Augsburg, Nürnberg, Innsbruck, Strassburg, München, Wien in Deutschland; Brescia, Florenz, Mailand, Turin in Italien; Abbeville, Charleville, Maubeuge, St. Etienne und Versailles in Frankreich; Lüttich in Belgien; Oviedo, Plasencia und Toledo in Spanien.

In erster Linie ist hier das Beschläge zu nennen.

Zwischen der Bewaffnung und dem Beschläge besteht insofern ein näherer Zusammenhang, als das Feste, Solide und Starke bei beiden in erster Linie betont und selbst wieder als Schmuckmittel benützt wurde. Die Thore und Thüren der alten Zeiten mit ihren Beschlägen, ihren Thorbändern, Schlössern, Thürklopfen, Gittern &c. stellen sich nicht anders dar als der geharnischte Ritter, auch sie sind von oben bis unten mit Eisen bekleidet und das Eisen selbst tritt in seiner funktionirenden Thätigkeit ebenso sehr als Schutz wie als Schmuck auf. Das wichtigste Beschlägstück ist das Thürband, welches die Drehbarkeit der Thüre vermittelt. Die Thürbänder der romanischen und gothischen Periode waren ausschliesslich lange Bänder, und ihre Anwendung war bedingt durch die Art der Zusammenfügung der Bretter, welche gespundet, d. h. neben einander gestellt und mit Querriegeln verbunden wurden. Um diese Bretter dauerhaft und solid in ihrer Verbindung zu erhalten, war das Thürband lang, entweder auf den Querriegel aufgeschraubt, oder, wenn derselbe fehlte, über die gefammte Bretterfläche sich ausdehnend. Um noch grösseren Halt zu bieten, verästelte sich das Thürband nach beiden Seiten pflanzenartig und bot dadurch für die Zusammenhaltung der Bretter eine grosse Anzahl von Oeffnungen für Nägel