



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Grundlagen für das Bauen in Stadt und Land

Steinmetz, Georg

München [u.a], 1917

Eisenarbeiten

[urn:nbn:de:hbz:466:1-83121](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:hbz:466:1-83121)

Eisenarbeiten.

Gitter und Beschläge.

Die Gitter, Beschläge und andere Bauteile, wie Rinnenstützen, Windfahnen u. dgl., sind zunächst ihrem Zweck entsprechend rein sachlich zu behandeln. Aber an den alten Bauten sehen wir, wie diese jetzt meist ganz vernachlässigten oder als willkürliche Zierteile betrachteten kleinen Bauteile auch bei einfachster Behandlung durch ihre handwerksgerechte Ausführung und die in jeder Hinsicht sorgsame Durchbildung und Einpassung in den Rahmen des Ganzen zu wichtigen Ausdrucks- und Schmuckmitteln geworden sind, die oft genug allein den einfachen Gebäuden eine besondere Wirkung und reizvolle Eigenart verleihen.

Ihre gute Wirkung ist unabhängig vom Zeitgeschmack. Hauptsache ist, daß das Metall richtig behandelt, die angewandte Technik zweckentsprechend und erkennbar und die Form ansprechend und handlich ist. Auf diese allgemein gültigen Grundlagen sollen die in Abbildungen gegebenen alten Beispiele vor allem hinweisen.

Die Handarbeit ist natürlich an sich künstlerisch wertvoller, doch müssen auch die unverkennbaren Vorteile der genaueren und billigeren Herstellung durch Maschinenarbeit gewürdigt werden. Beide, Handarbeit wie Maschinenarbeit, haben ihre selbständige Berechtigung, aber man muß sie unbedingt ihrer Wesensart nach auseinanderhalten. Bei der ersteren liegt der besondere Reiz in den sich unter der Hand ergebenden kleinen Unebenheiten und Zufälligkeiten, bei der letzteren in der genauen Ebenmäßigkeit und vollendeten Sauberkeit.

Falsch ist es daher, der Maschinenarbeit den Stempel der Handarbeit auf-

drücken zu wollen, indem man künstlich die Unregelmäßigkeiten der letzteren nachzuahmen sucht. So ist es leider jetzt Mode geworden, gewalzten Stäben und Blechen durch nachträgliches Hämmern und Punzen eine „künstlerisch belebte“ Oberfläche zu geben, wie sie die alten handgeschmiedeten Stäbe und gehämmerten Bleche naturgemäß haben.

Für die Maschinenarbeit müssen die Formen um so sorgfältiger abgewogen werden, als bei ihnen nicht, wie bei der Handarbeit, allerhand Zufälligkeiten reizvoll belebend mitwirken. Auf richtiges Größen- und Stärkenverhältnis ist daher ganz besonderes Gewicht zu legen.

Die vollendetste Durchbildung der Modelle lohnt sich auch bei der Massenerzeugung ohne weiteres. Sie ist unbedingt notwendig, um die jetzt übliche Schundware zu verdrängen.

Auch die verschiedenen Techniken, Schmieden, Treiben, Schweißen, Gießen, Stanzen usw., sind in der Formenbehandlung klar auseinander zu halten. Besonders müssen Gußeisen und Blech immer als solches behandelt sein; dann bieten sich viele Möglichkeiten zu ihrer ausgedehnten, wirksamen Verwendung, die namentlich für Schloßdecken und Türgriffe um so mehr in Betracht kommt, als mit dem durch den Krieg hervorgerufenen Mangel an Messing und Bronze auf längere Zeit hinaus zu rechnen sein wird.

Eiserne Gitter kommen vorwiegend für die Einfassung von äußeren Treppen, Beischlägen und Balkonen in Betracht, weniger für den Abschluß der Grundstücke. Dafür sind, besonders bei ländlichen Bauten, die standfesteren und besser abschließenden, natürlich mit dem Boden verwachsenen Mauern oder Steinwälle, lebendige Hecken oder auch hölzerne Zäune oder Planken besser geeignet. In gewissen Fällen und unter besonderen Einschränkungen kommt dafür bei richtiger Behandlung auch der Drahtzaun in Frage; vgl. 1. Band: Konstruktion.

Aber auch bei städtischen Bauten sollte bei der Verwendung eiserner Gitter zur Grundstückseinfassung mehr Rücksicht auf einheitliche Anwendung und damit auf gute, geschlossene Gesamtwirkung genommen werden, als es jetzt geschieht, wo die Gitter oft zusammenhanglos nur als unverhältnismäßig aufwändige Prunkstücke hingestellt werden.

Die Höhe und Teilung des Gitters ist zunächst nach seiner praktischen Aufgabe zu bestimmen. Im allgemeinen genügt bei Gittern, die zur Abgrenzung geringer Höhenunterschiede oder in gleicher Höhe liegender Flächen dienen, eine ganz einfache und weite Teilung, die nur aus einer Handleiste und den erforderlichen Stützstäben zu bestehen braucht. Die in den meisten baupolizeilichen Vorschriften für alle Arten von Gittern gleichmäßig geforderte enge Stützenstellung ist nur bei Abgrenzungen größerer Höhenunterschiede wirklich notwendig. Daß solche Gitter selbst immer eine ausreichende Höhe (mindestens 1 m) haben, ist auch für die Wirkung wichtig.

(Fortsetzung auf S. 330.)

Schmiedeeisernes Weischlaggitter aus Braunsberg.

Maßstab 1:20.

(Aufnahme.)

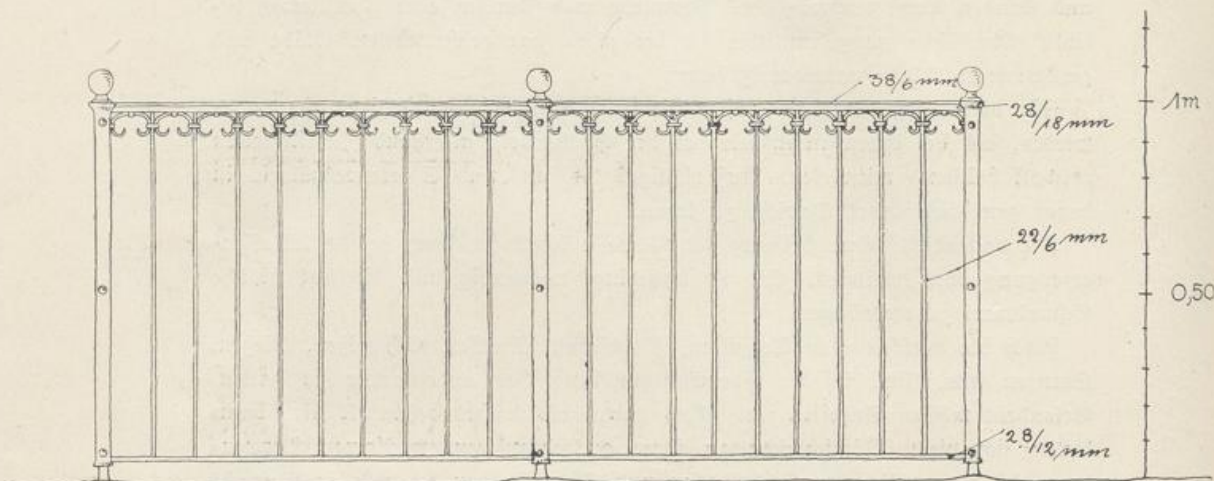


Abb. 436.

Schmiedeeisernes Weischlaggitter aus Braunsberg.

Maßstab 1:20.

(Aufnahme.)

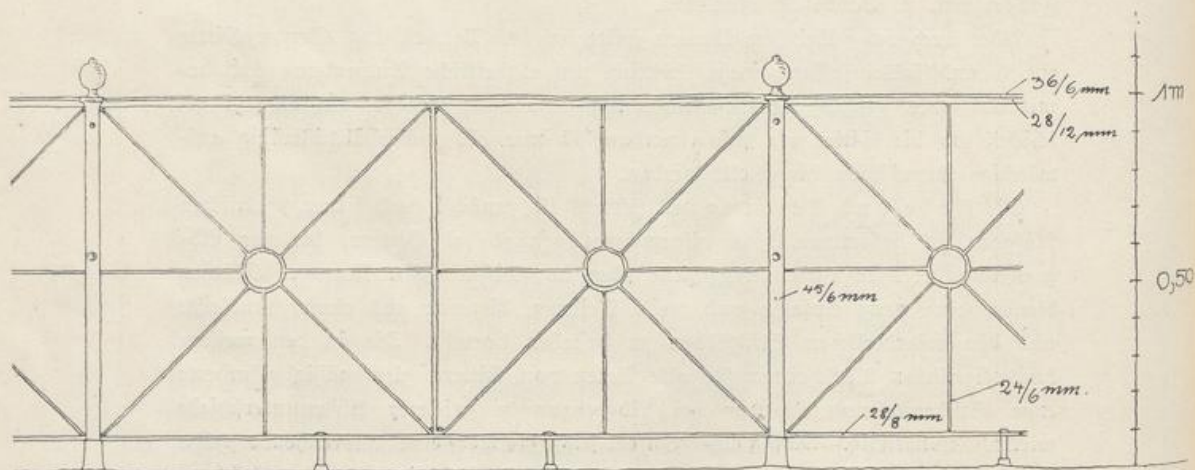


Abb. 437.

Schmiedeeisernes Weisflaggitter aus Braunsberg.

Maßstab 1:20.

(Aufnahme.)

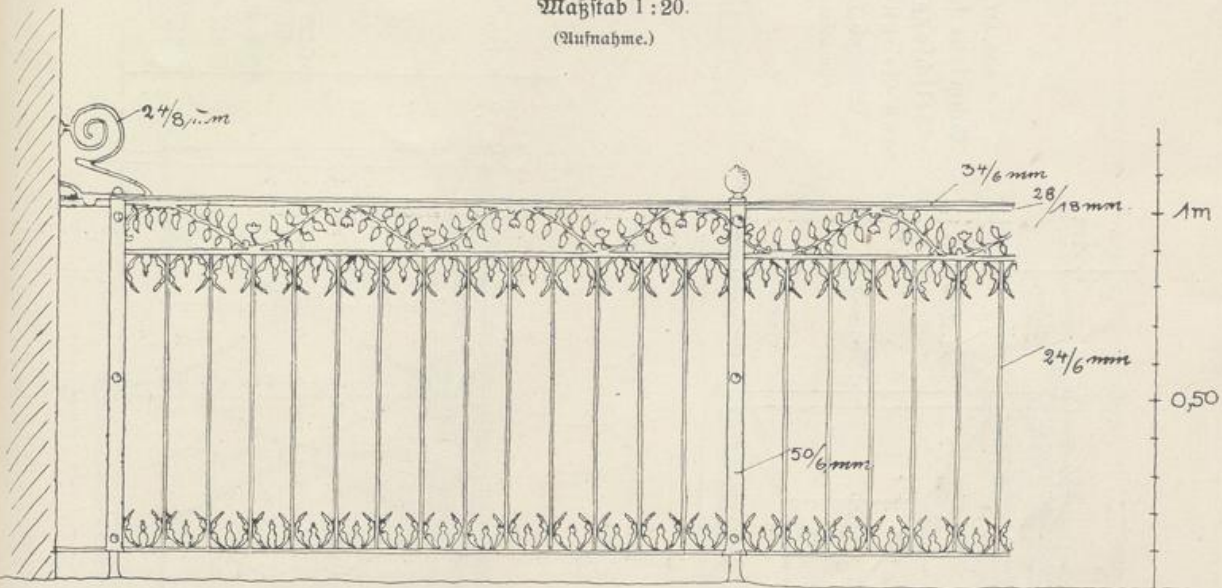


Abb. 438.

Schmiedeeisernes Weisflaggitter aus Braunsberg.

Maßstab 1:20.

(Aufnahme.)

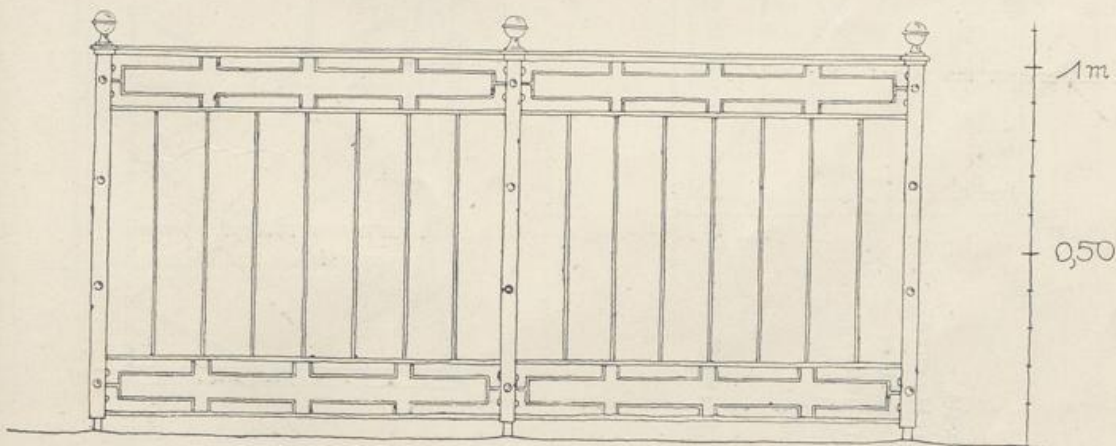


Abb. 439.

Abb. 440.
Schmiedeeisernes
Weichlaggitter
aus Braunsberg.
Maßstab 1:20.
(Aufnahme.)

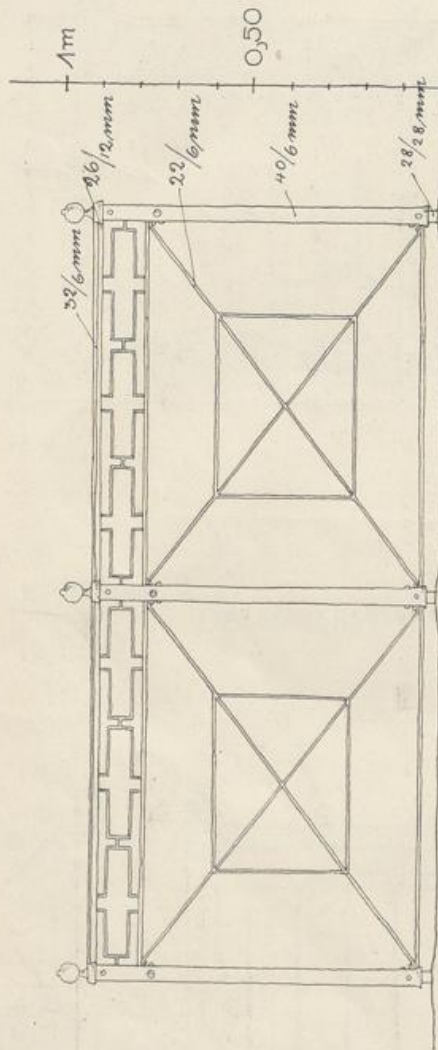


Abb. 441.
Schmiedeeisernes
Weichlaggitter
aus Braunsberg.
Maßstab 1:20.
(Aufnahme.)

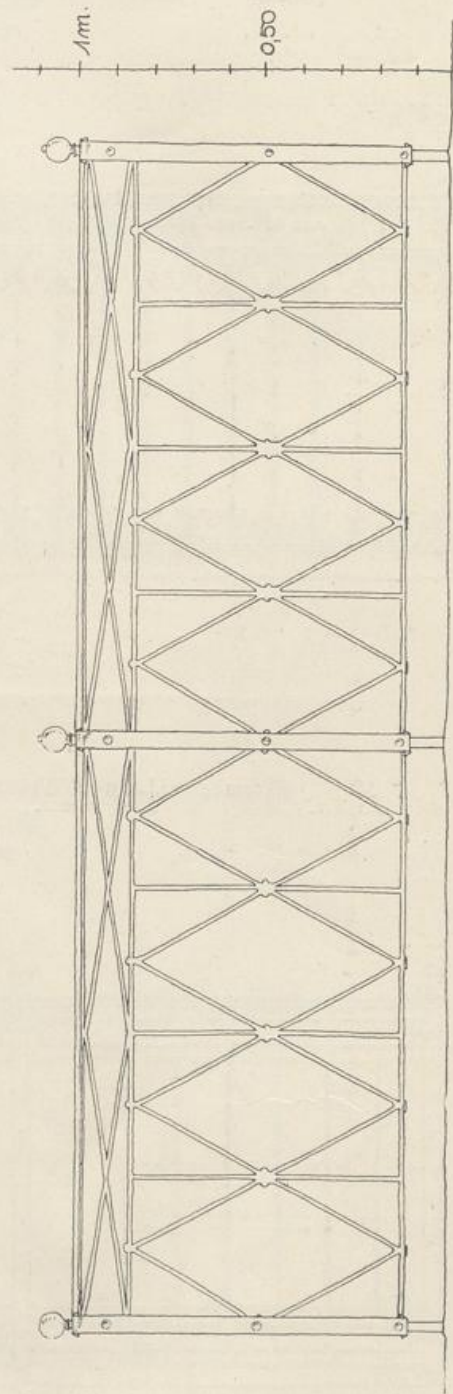


Abb. 440.

Abb. 441.

Abb. 442.
Schmiedeeisernes
Weischlaggitter
aus Pillan.
Maßstab 1:20.
(Aufnahme.)

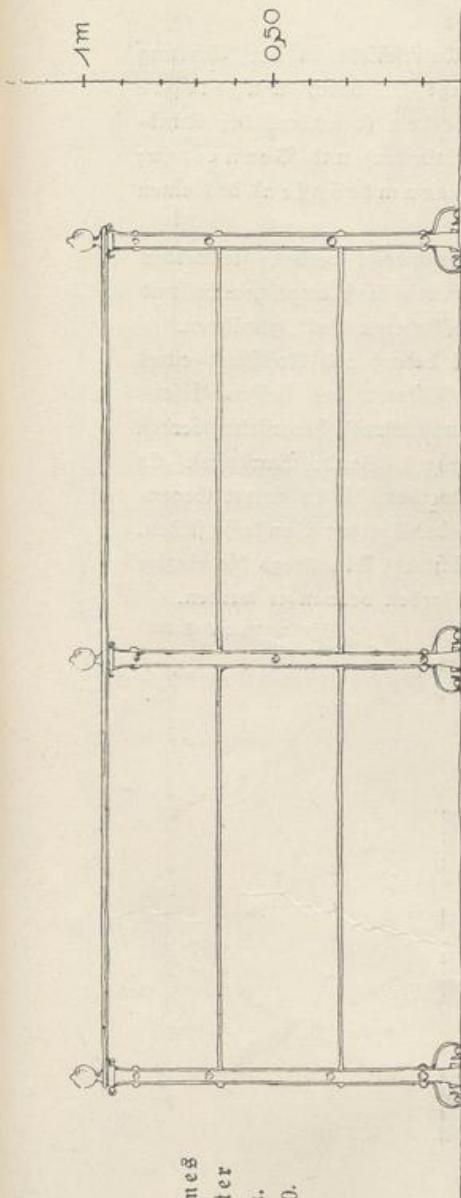


Abb. 442.

Abb. 443.
Schmiedeeisernes
Weischlaggitter
aus Braunsberg.
Maßstab 1:20.
(Aufnahme.)

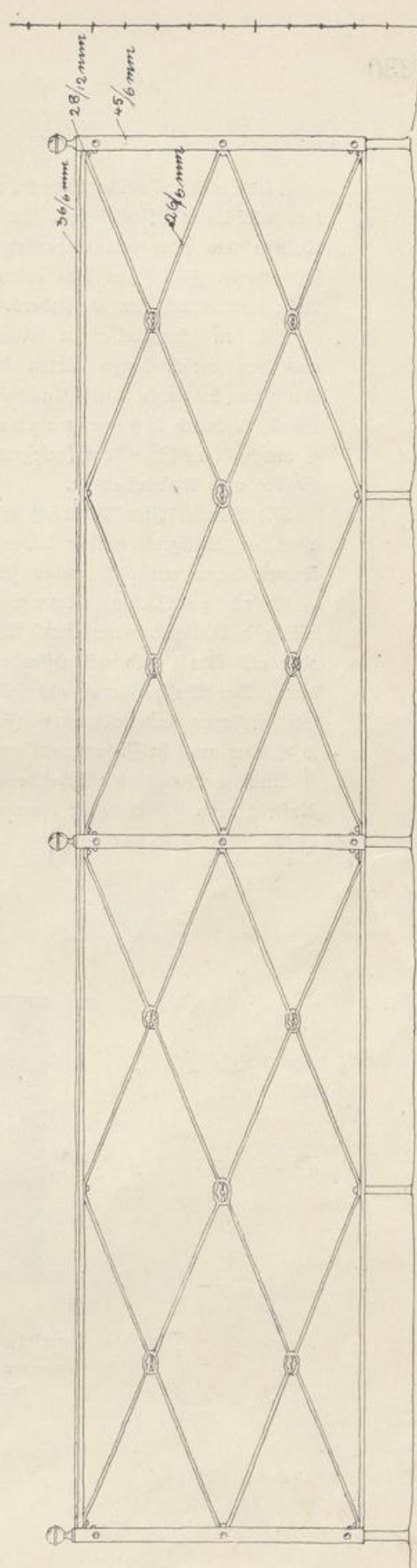


Abb. 443.

Charakter und Wirkung erhält das Gitter zunächst durch die richtige Wahl der Eisenstärken. Es muß entweder ein Netzwerk aus gleich starken Stäben sein oder den Gegensatz zwischen den stärkeren Hauptstützen und den schwächeren Füllstäben klar erkennen lassen. Daran fehlt es bei den neueren Arbeiten vielfach ganz besonders.

Bei den schmiedeisernen Gittern ergeben sich Unterschiede in der Wirkung aus den verschiedenen Arten der Stabverbindung: 1. durch umgelegte Bunde; 2. durch Aufspalten und Durchstecken (besonders bei Rund-eisen); 3. durch Übereinanderlegen (oder Einstecken) und Vernieten; 4. durch Ausklinken (gelegentlich auch durch Herumfröpfen) des einen Stabes und Vernieten.

Die Bunde sollen natürlich geschmiedet und umgeschweißt werden; sie werden aber der Billigkeit halber leider vielfach gegossen und bloß angeschraubt und können dann natürlich weder selbst feststehen, noch sicheren Halt gewähren.

Farbige Behandlung. Jede Eisenarbeit bedarf als Rostschutz eines völlig deckenden, wetterfesten Überzugs, der durch Seeren des heißen Eisens oder als Anstrich mit Ölfarbe (auf Mennigegrundierung) hergestellt werden kann. Der Anstrich muß als solcher erscheinen (siehe 1. Band: Baustoffe). Er soll in klaren und bestimmten Farben ausgeführt werden, die in gutem Gegensatz, aber auch in Zusammenklang mit den Farben der übrigen Baustoffe stehen.

Auch für im Freien stehende Eisenarbeiten ist Schwarz keineswegs die einzige Anstrichfarbe. Auch dafür können andre, lebhaftere Farben verwendet werden.

(Fortsetzung auf S. 338.)

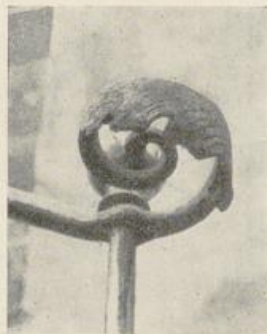


Abb. 474.

Handlauf einer Freitreppe

vor den Häusern am Neuen Markt
in Königsberg (Abb. 203).

Einzelheiten zu den vorstehenden
Beischlaggittern.
Maßstab 1:5.

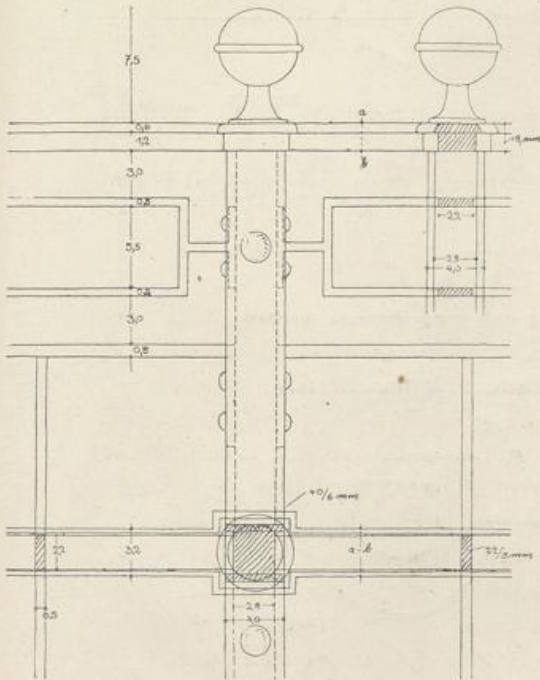


Abb. 445.

Ansicht und Schnitte zu Abb. 439.

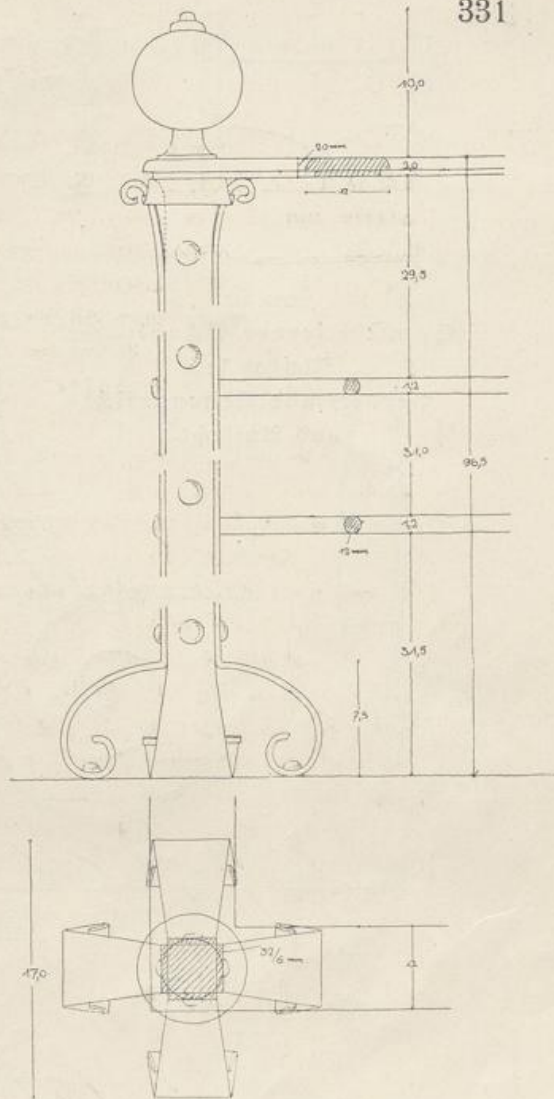


Abb. 446.

Ansicht und Grundriß
zu Abb. 442.

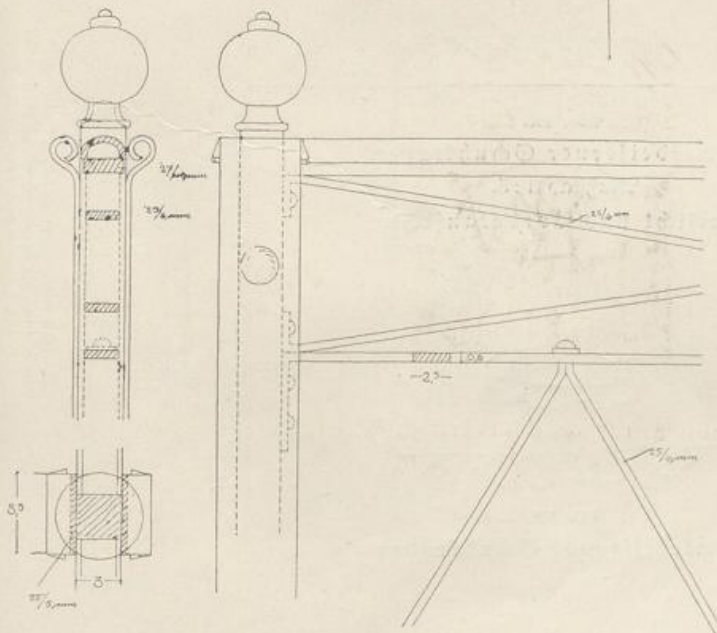


Abb. 447.

Ansicht und Schnitte
zu Abb. 441.

332

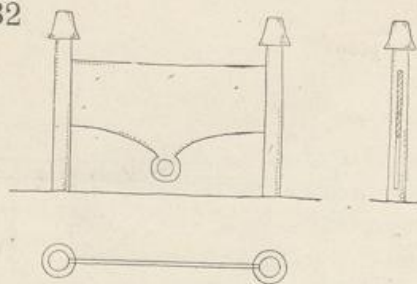


Abb. 448.

[Schmiedeeiserner Schuhkramer.
Maßstab 1:5.
Vorder- und Seitenansicht
und Aufsicht.

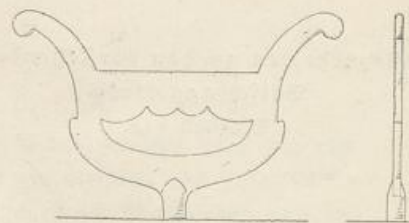


Abb. 449.

Güßeiserner Schuhkramer
Maßstab 1:5.
Vorder- und Seitenansicht.

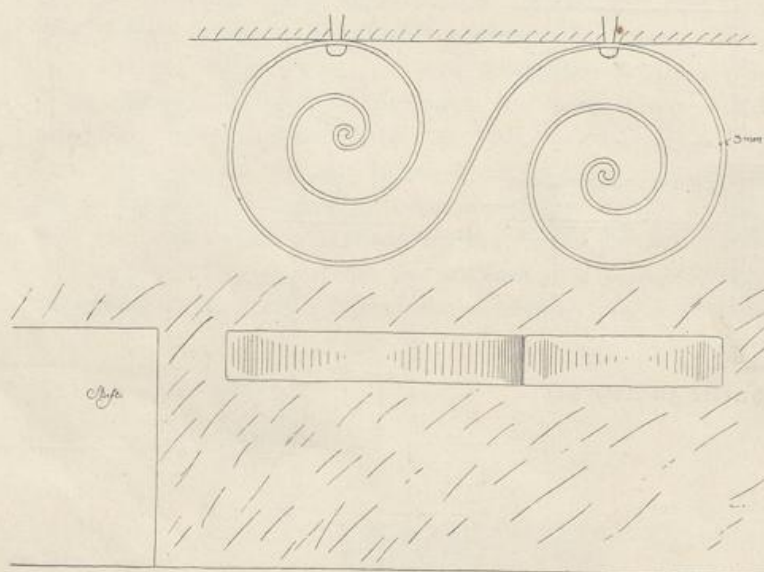


Abb. 450.

Schmiedeeiserner Schuhkramer.
Maßstab 1:5.
Aufsicht und Vorderansicht.



Abb. 451.

Schmiedeeiserner Schuhkramer.

nach alten Vorbildern.

Abb. 452—457.

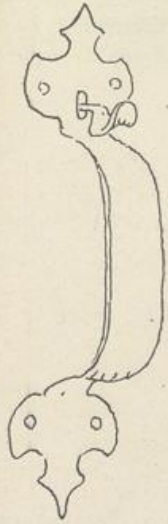


Abb. 452.

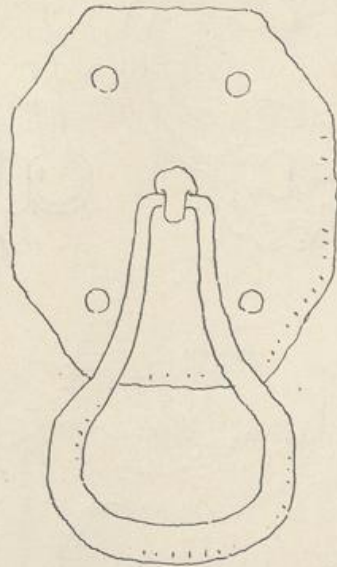


Abb. 453.

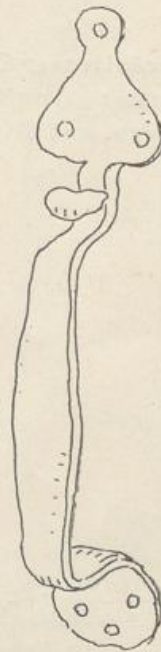


Abb. 454.

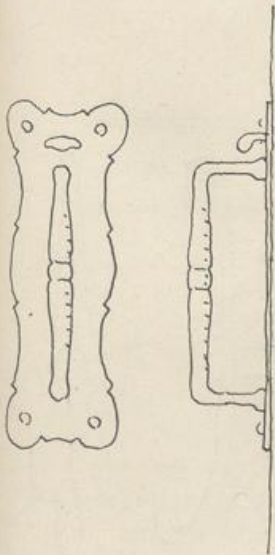


Abb. 455.

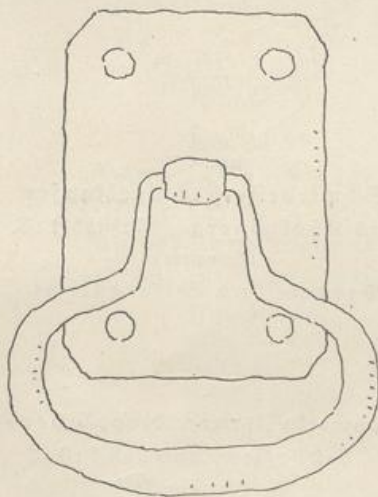


Abb. 456.

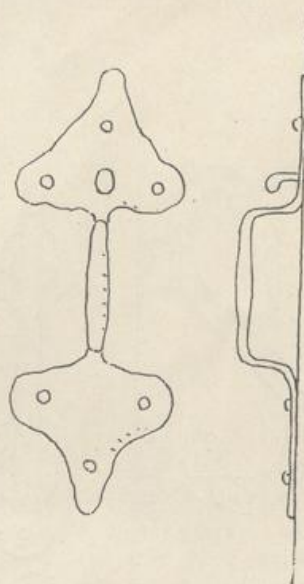
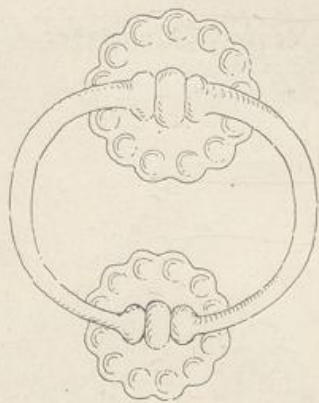


Abb. 457.

Abb. 458.

Schmiedeeiserner Tür-
klopfer mit getriebenen
Schildern, aus Villau.



Vorder- und Seiten-
ansicht. Maßstab 1:3.

(Aufnahme.)

Abb. 458.

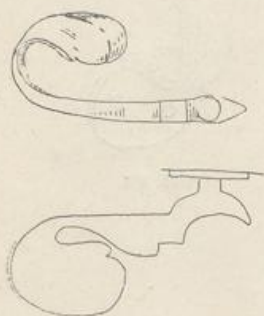


Abb. 459.



Abb. 459 u. 460.

Schmiedeeiserne Türgriffe aus
Schloß Wicken bei Friedland.

Maßstab 1:3.

Vorder- und Seitenansichten
und Aufsichten.

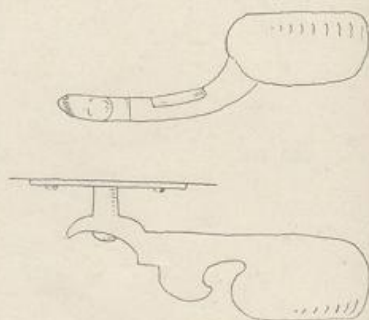


Abb. 460.

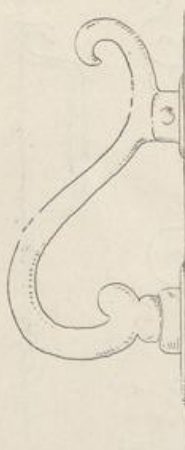


Abb. 461.

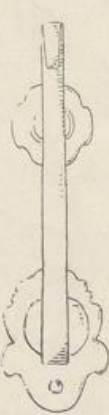


Abb. 461.

Schmiedeeiserner Türklopfer
aus Königsberg. Maßstab 1:3.

(Aufnahme.)

Vorder- und Seitenansicht.

Abb.

Schmiedeeiserner Klappladen-
feststeller. Maßstab 1:3.

(Aufnahme.)

Vorder- und Seitenansicht.

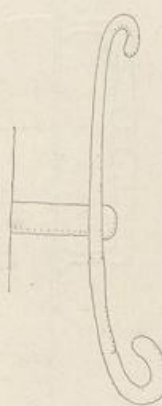


Abb. 462.

Maßstab 1:3.

(Aufnahmen.)

Abb. 462—467.

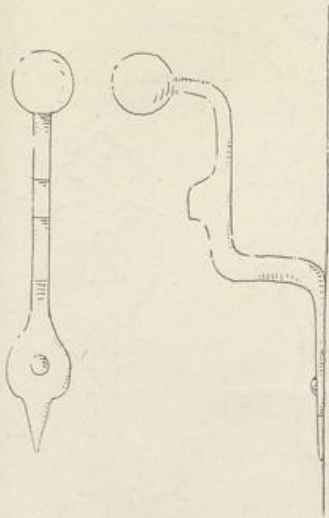


Abb. 463.

Schmiedeeiserner Türanzieher
aus Königsberg.
Vorder- und Seitenansicht.

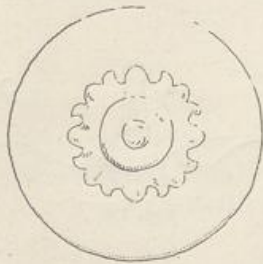


Abb. 464.

Schmiedeeiserner Türanzieher
aus Königsberg.
Vorder- und Seitenansicht.

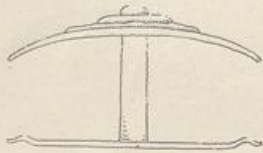


Abb. 465.
Schmiedeeiserner Zug-
griff.
Vorder- und Seiten-
ansicht und Unterlags-
platte.

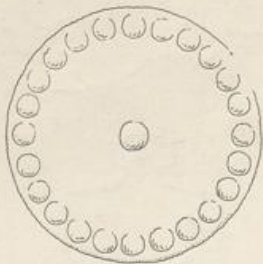


Abb. 466.

Schmiedeeiserner Zuggriff
aus Pillau.
Seiten- und Vorderansicht.

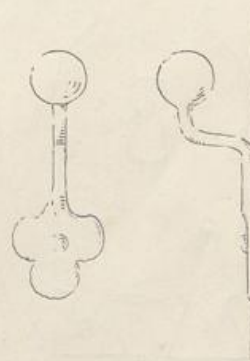
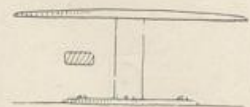


Abb. 467.

Schmiedeeiserner Türanzieher
aus Königsberg.
Vorder- und Seitenansicht.



Abb. 468.

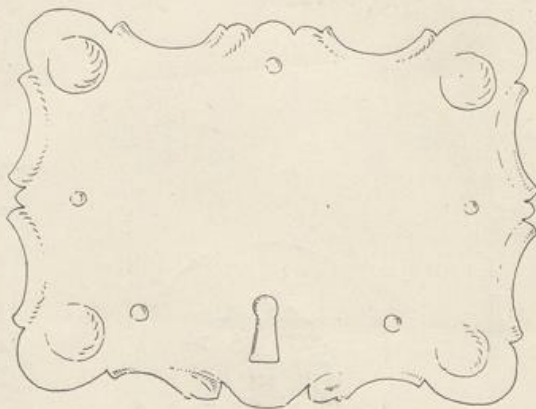


Abb. 469.



Abb. 470.



Abb. 471.

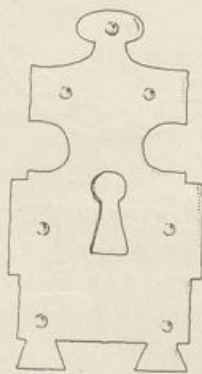


Abb. 472.

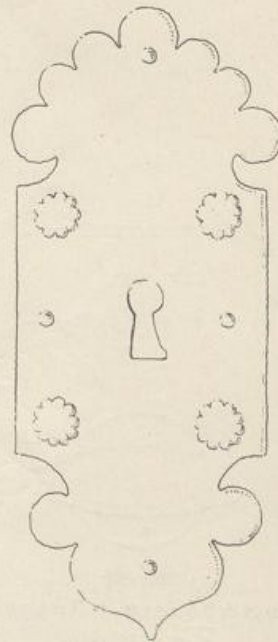


Abb. 473.

Schmiedeeiserne Türdrücker.

Maßstab 1:3.

(Aufnahmen.)

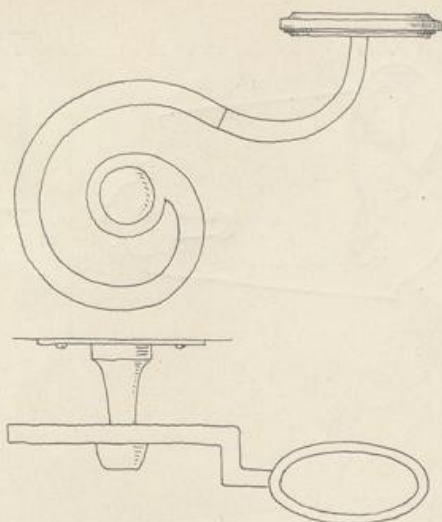


Abb. 474.

Mit massiver, profilierter
Griffplatte. Vorderansicht
und Aufsicht.

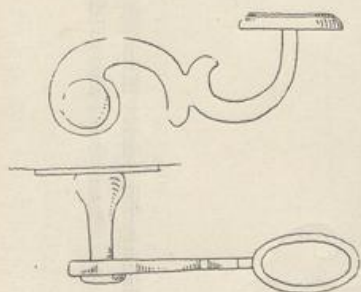


Abb. 475.

Aus Villau.

Vorderansicht und Aufsicht.

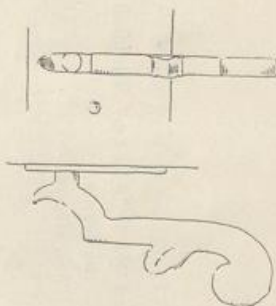


Abb. 476.

Aus Königsberg.

Vorderansicht u. Aufsicht.

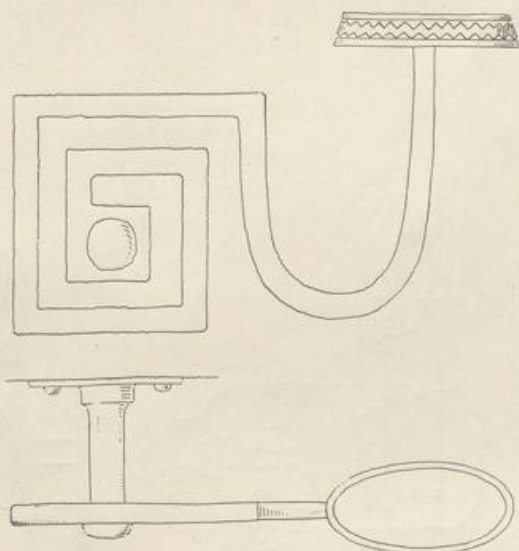


Abb. 477.

Mit massiver, bearbeiteter
Griffplatte.

Vorderansicht
und Aufsicht.

Sürbelklage aus Königsberg. Maßstab 1:3.
(Aufnahmen.)
Abb. 478—480.

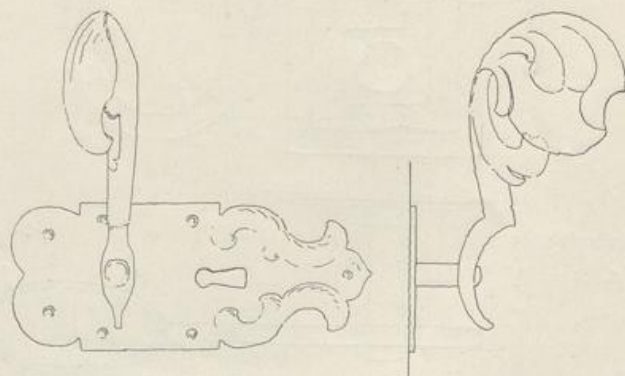


Abb. 478.
Geschmiedeter Sürgriff mit Schild.
Vorderansicht und Aufsicht.

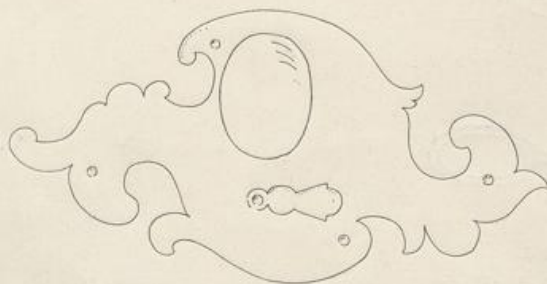


Abb. 479.
Sürgriff und Sürschild aus Messing.
Vorder- und Seitenansicht.

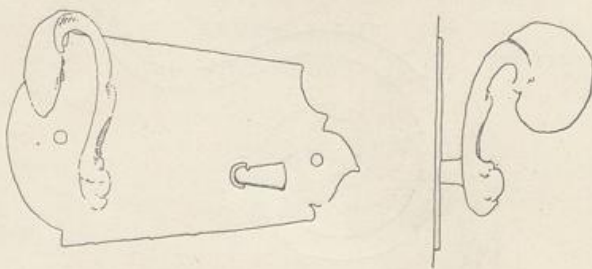


Abb. 480.
Geschmiedeter Sürgriff mit Schild.
Vorderansicht und Aufsicht.

Schmiedeeiserner Türbeschlag
mit Schild
aus Villau.
(Aufnahme.)

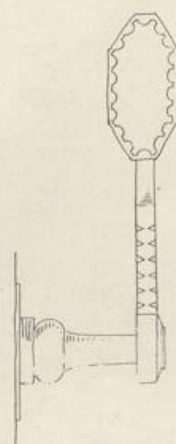
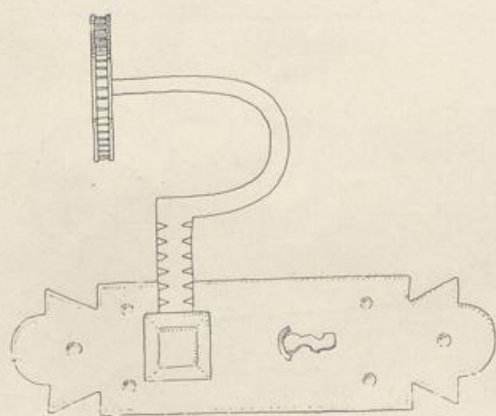


Abb. 481.

Vorderansicht und Aufsicht.

Zimmertürbeschlag und Schloß
aus Messing aus Friesland.
(Aufnahme.)

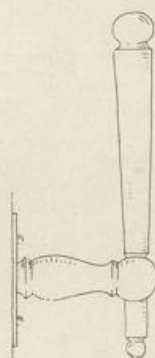
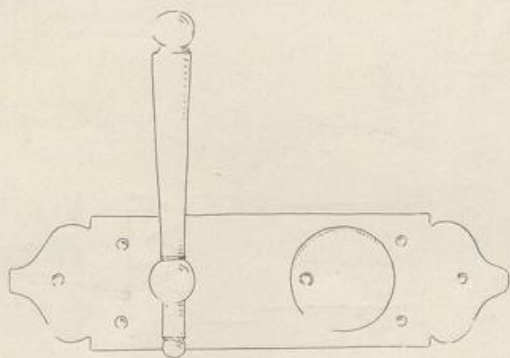


Abb. 482.

Vorderansicht und Aufsicht.

Schmiedeeiserner Türbeschlag
mit Schild
aus Villau.
(Aufnahme.)

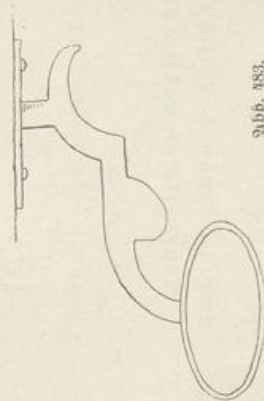
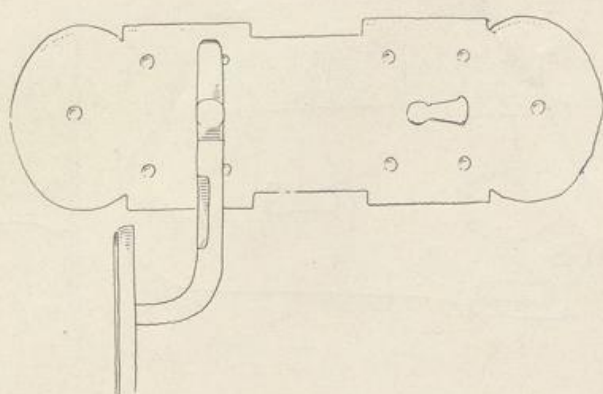


Abb. 483.

Vorderansicht und Aufsicht.

Aus Nordenburg. Mit massiver,
bearbeiteter Griffplatte.

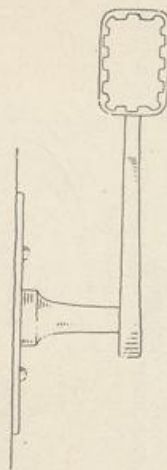
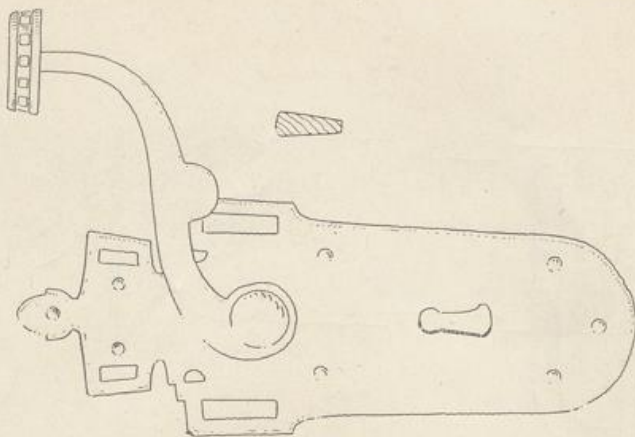


Abb. 486.

Vorderansicht und Aufsicht.

Schmiedeeiserne Türbeschläge. Maßstab 1:3.
(Aufnahmen.)

Aus Königsberg. Mit massiver,
ovaler Griffplatte.

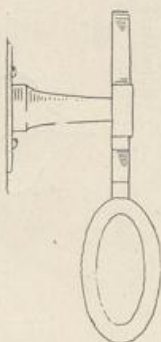
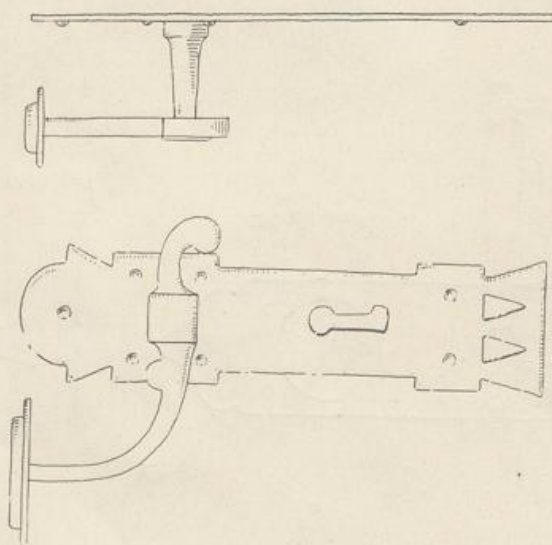


Abb. 485.

Vorder- und Seitenansicht,
Aufsicht.

Aus Nordenburg. Mit Griff aus am Rande
umgebogenem und durchbrochenem Blech.

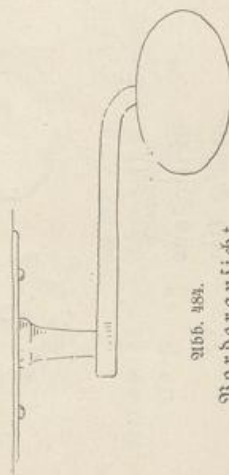
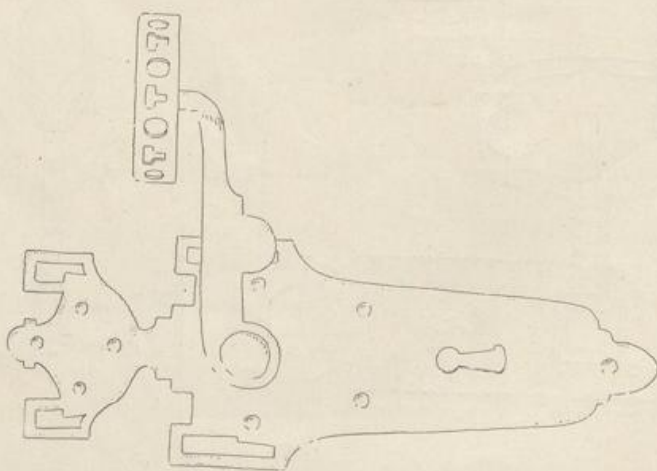


Abb. 487.

Vorderansicht
und Aufsicht.

Schmiedeeiserne Türbesceläge
aus Königsberg.
Maßstab 1:3.
(Aufnahmen.)

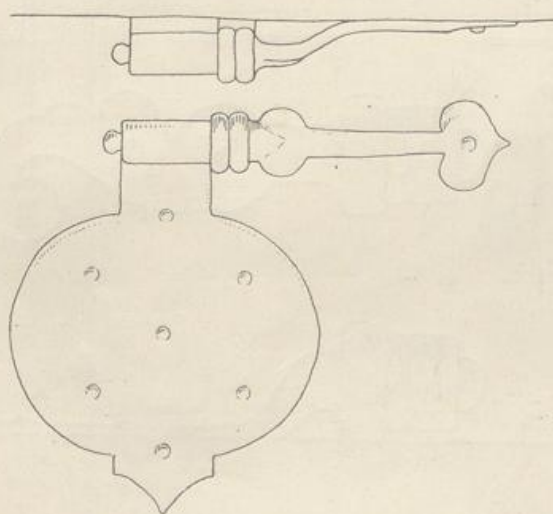


Abb. 487.
Vorder- und Seiten-
ansicht.

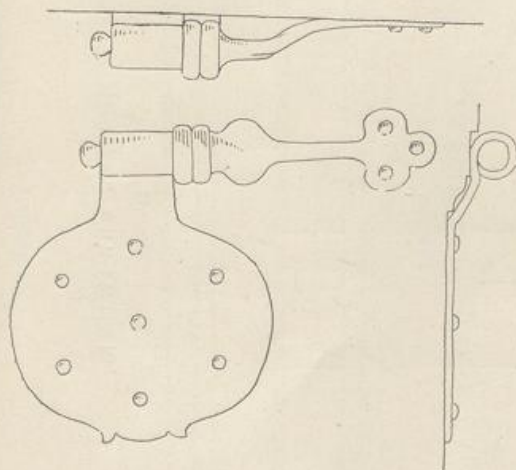


Abb. 488.
Vorder- und Seiten-
ansicht und Aufsicht.

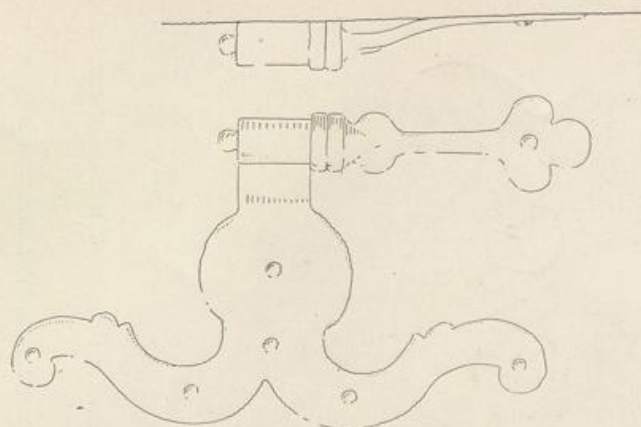


Abb. 489.
Vorder- und Seitenansicht.

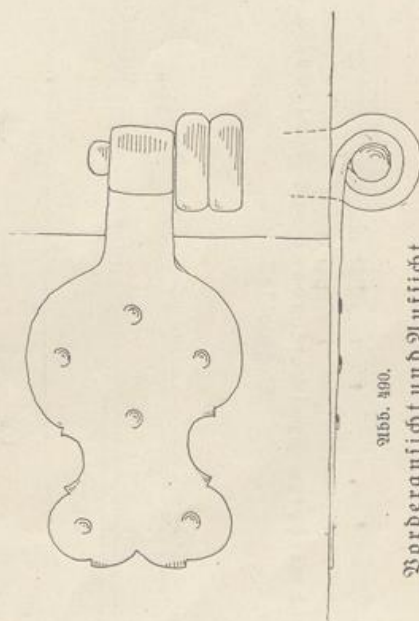
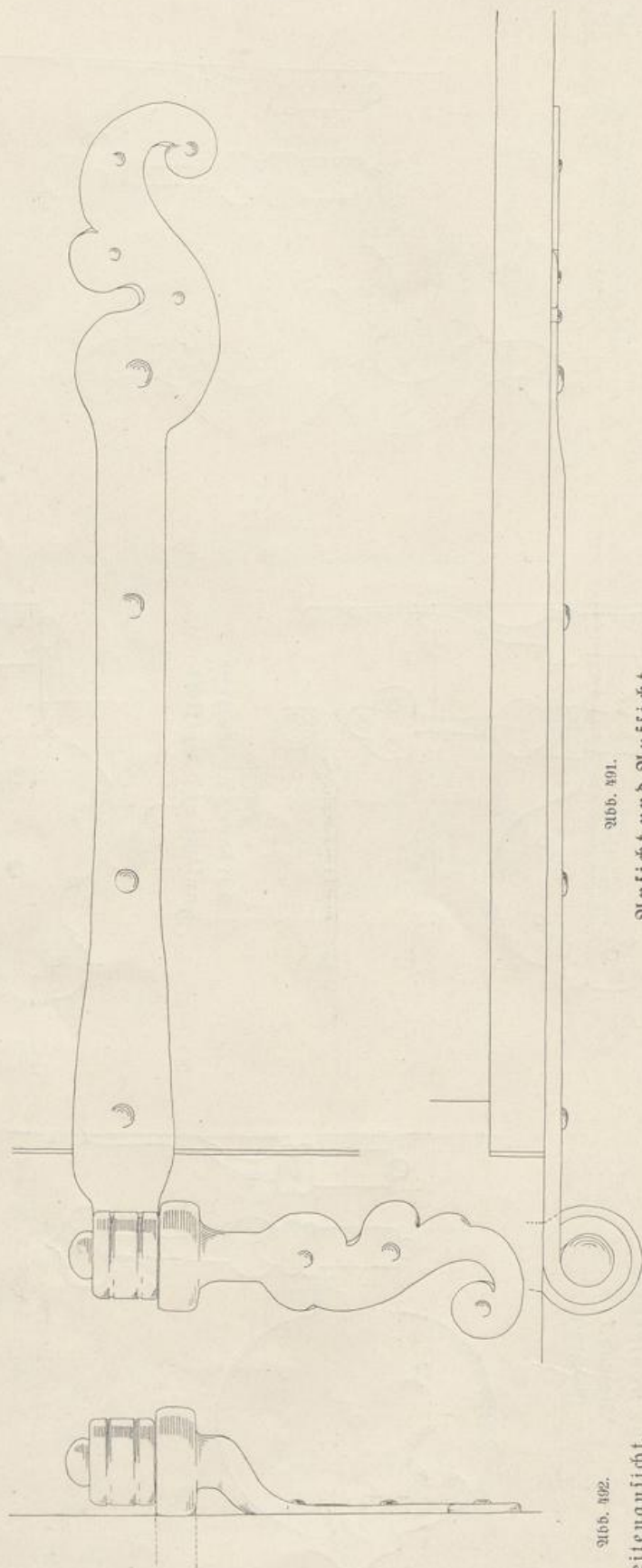


Abb. 490.
Vorderansicht und Aufsicht.

Geschmiedetes Speichertürband aus Königsberg.
Maßstab 1:5.



Seitenansicht.

Ansicht und Aufsicht.

Ge schmiedetes Speichertürband aus Königsberg.
Maßstab 1:5.

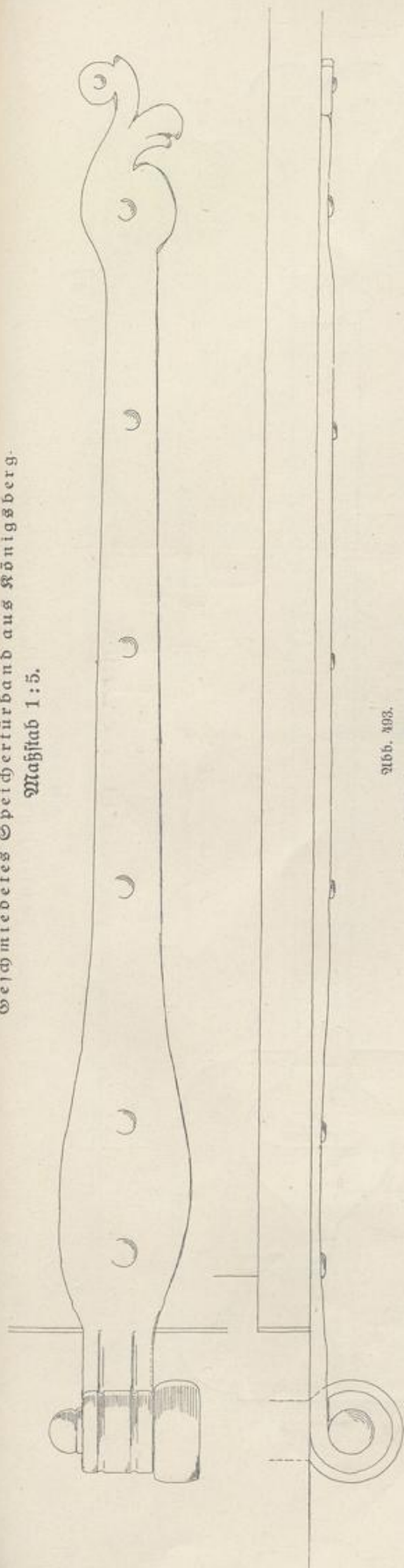


Abb. 803.

Ansicht und Aufsicht.

Ge schmiedetes Speichertürband aus Königsberg.
Maßstab 1:5.

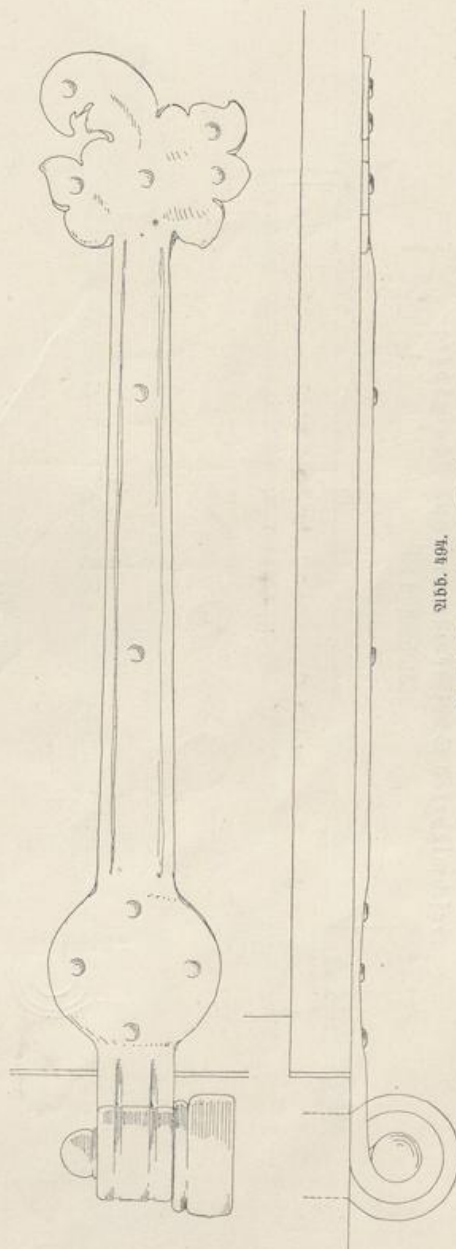


Abb. 804.

Ansicht und Aufsicht.

Geschmiedetes Speichertürband aus Königsberg.
Maßstab 1:5.

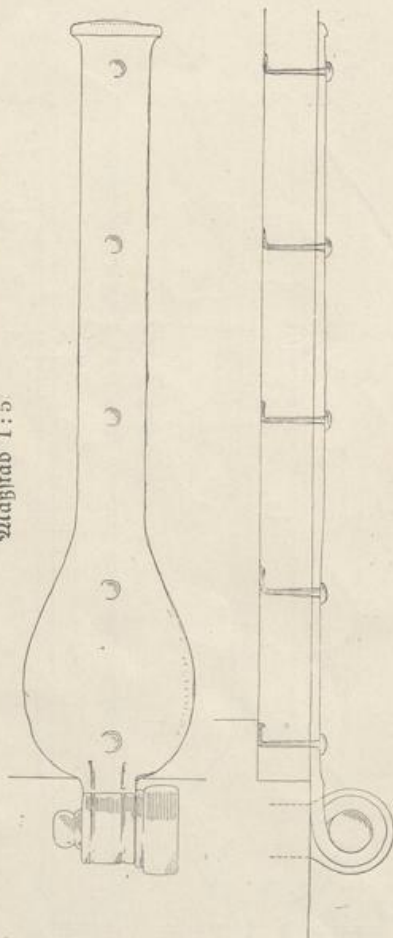


Abb. 495.

Ansiht und Querschnitt.

Geschmiedetes Speichertürband aus Königsberg.
Aberwurf mit Schließblech für Kastenloß.
Maßstab 1:5.

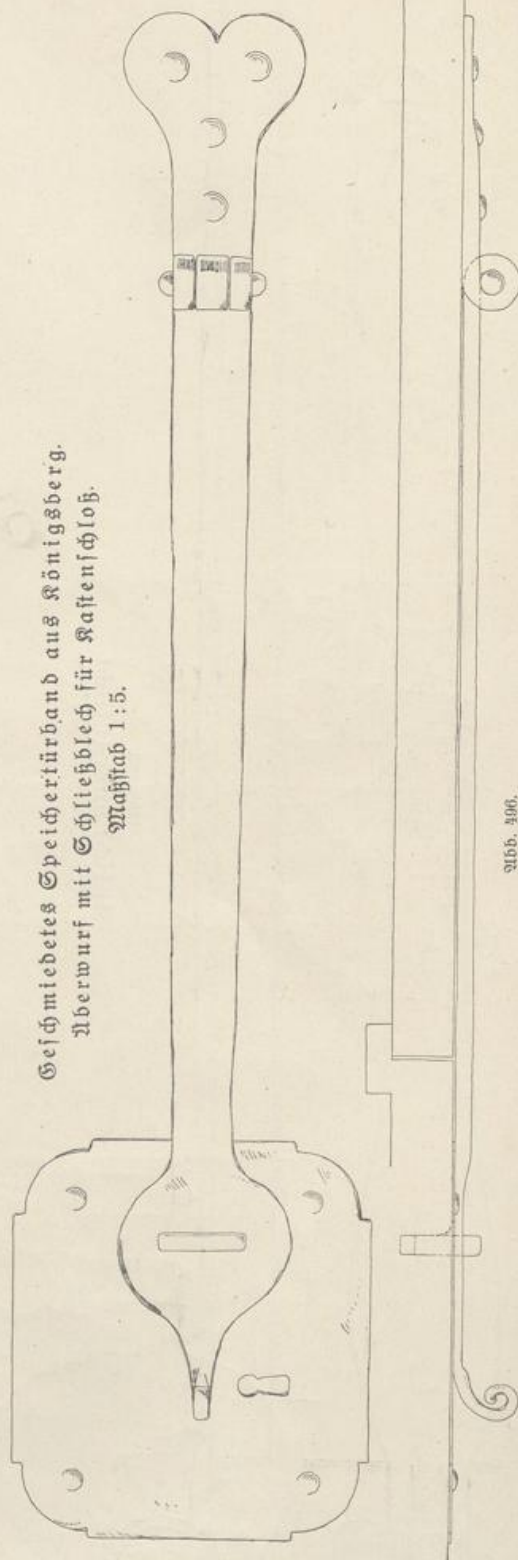


Abb. 496.

Ansiht und Querschnitt.

Geschmiedetes Speichertürband aus Königsberg.

Ge schmiedetes Speichertürband aus Königsberg.
Maßstab 1:5.

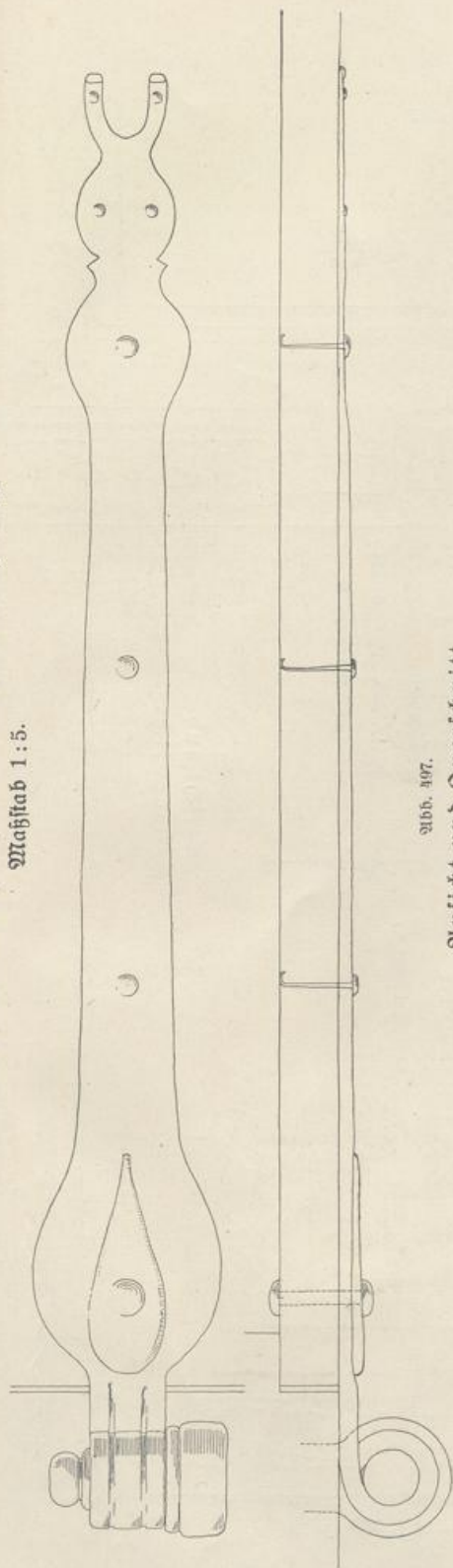


Abb. 497.
Ansicht und Querschnitt.

Ge schmiedetes Speichertürband aus Königsberg.
Maßstab 1:5.

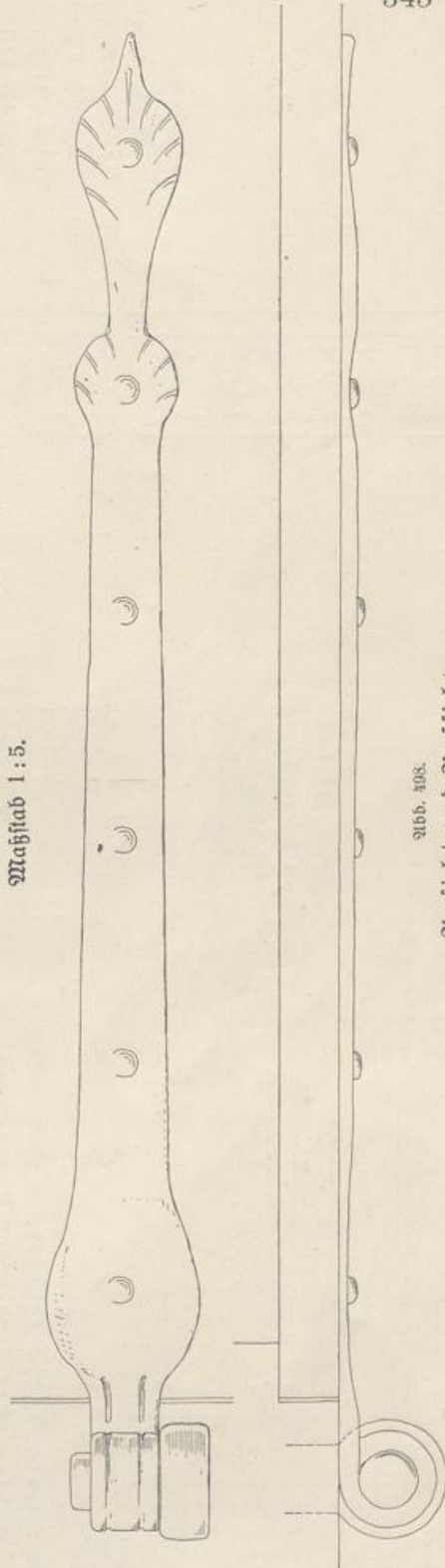


Abb. 498.
Ansicht und Querschnitt.

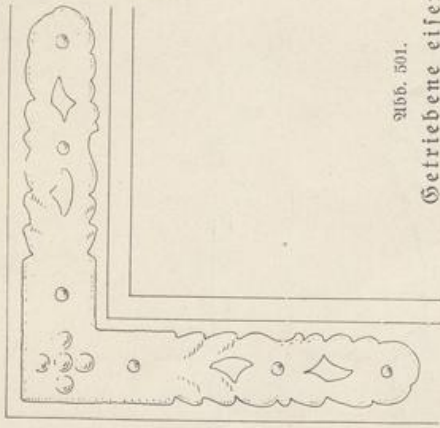
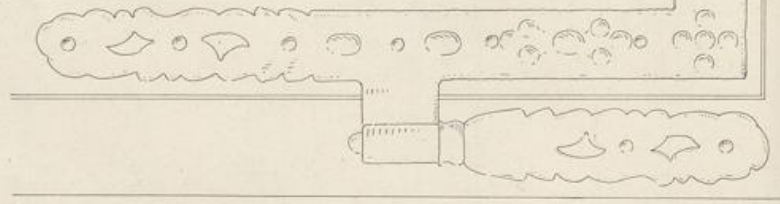


Abb. 501.
Getriebene eiserne
Fensterdecke nach außen
aufliegender Fenster
aus Villan.
Maßstab 1:3.
(Aufnahme.)
Ansicht der oberen Blind-
decke und der unteren Band-
decke mit Kloben.



Fensterkloben
aus Königsberg.
Maßstab 1:3.
(Aufnahme.)

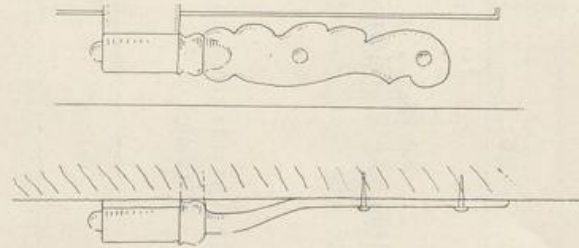


Abb. 500.
Ansicht und
Seitenansicht.

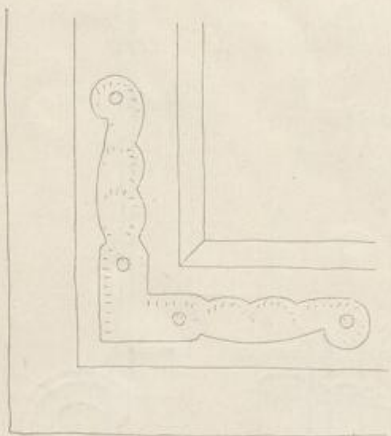


Abb. 499.
Getriebene eiserne Fensterdecken nach außen
aufliegender Fenster aus Königsberg.
Maßstab 1:3.
(Aufnahme.)

Obere Blinddecke. Untere Bänder mit Kloben. Querschnitt.

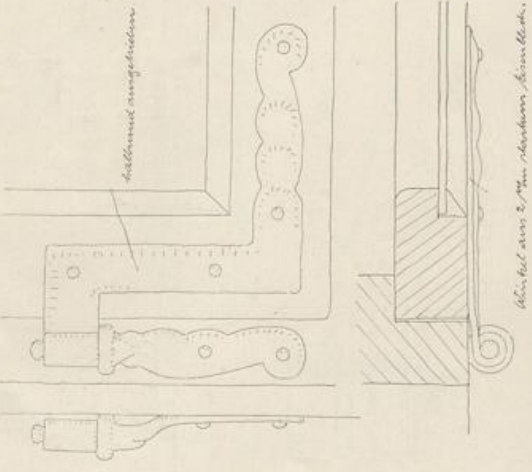


Abbildung aus dem Archiv der Königsberger Universität.

Abb. 502.

Eiserne Fenstereden
nach außen aufschlagender
Fenster aus Pillau.

Maßstab 1:3.

(Aufnahme.)

Ansicht der oberen Blind-
ede und der unteren Band-
ede mit Kloben.

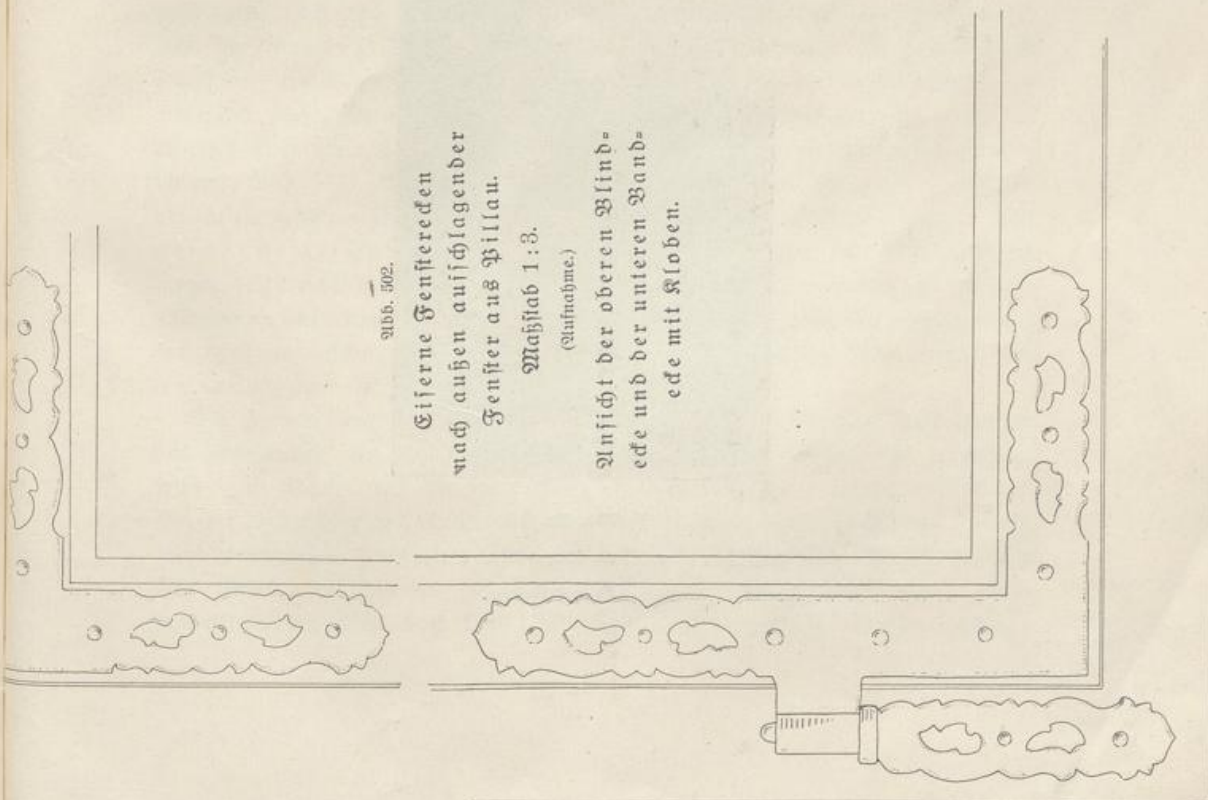
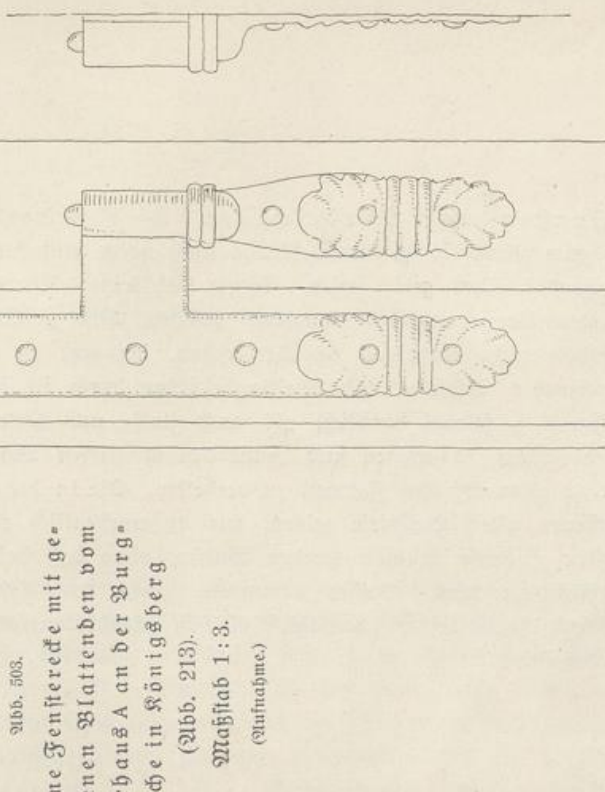
Abb. 503.

Eiserne Fensterede mit ge-
triebenen Blättern von
Pfarrhaus A an der Burg-
kirche in Königsberg

(Abb. 213).

Maßstab 1:3.

(Aufnahme.)



Fenster- und Türbeschläge. Es ist dringend zu wünschen, daß auf gute Ausbildung der Beschläge auch beim einfachsten Bau wieder entsprechender Wert gelegt wird. Damit soll keiner Altertümelei oder unangebrachten Verzierungsucht Vorschub geleistet werden. Es darf aber die Gelegenheit nicht ungenutzt vorüber gehen, die jetzt zu Kriegszwecken einzuschmelzenden Bronze- und Messingbeschläge durch in jeder Hinsicht muster- gültig, d. h. sowohl handlich, als auch stoff- und formgerecht durchgebildete Eisenbeschläge zu ersetzen und damit den sämtlichen Massenerzeugnissen dieser Art zu einwandfreien Formen zu verhelfen. Die in den Abbildungen wiedergegebenen alten Beispiele zeigen, wie außerordentlich reizvoll auch die einfachsten Formen gestaltet werden können, ohne daß dadurch die Handlichkeit beeinträchtigt wird. Beides zusammen macht den Beschlag erst vollwertig, während heute leider „handlich“ vielfach gleichbedeutend mit „formlos“ geworden ist.

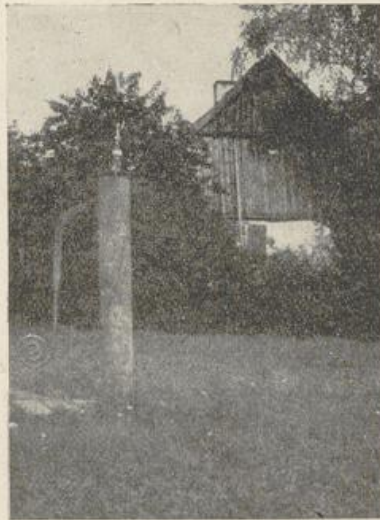


Abb. 504.

Eiserner Brunnenschwengel.

Aufnahme aus Goldap.