



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](#)

Eisenarbeiten.

Gitter und Beschläge.

Die Gitter, Beschläge und andere Bauteile, wie Rinnenstühlen, Windfahnen u. dgl., sind zunächst ihrem Zweck entsprechend rein sachlich zu behandeln. Aber an den alten Bauten sehen wir, wie diese jetzt meist ganz vernachlässigt 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. Hauptache 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 ersten 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 Massenherzeugung 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 ausgedehnteren, 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 standsicherer 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.)

Schmiedeisernes Beischlaggitter aus Braunsberg.

Maßstab 1:20.

(Aufnahme.)

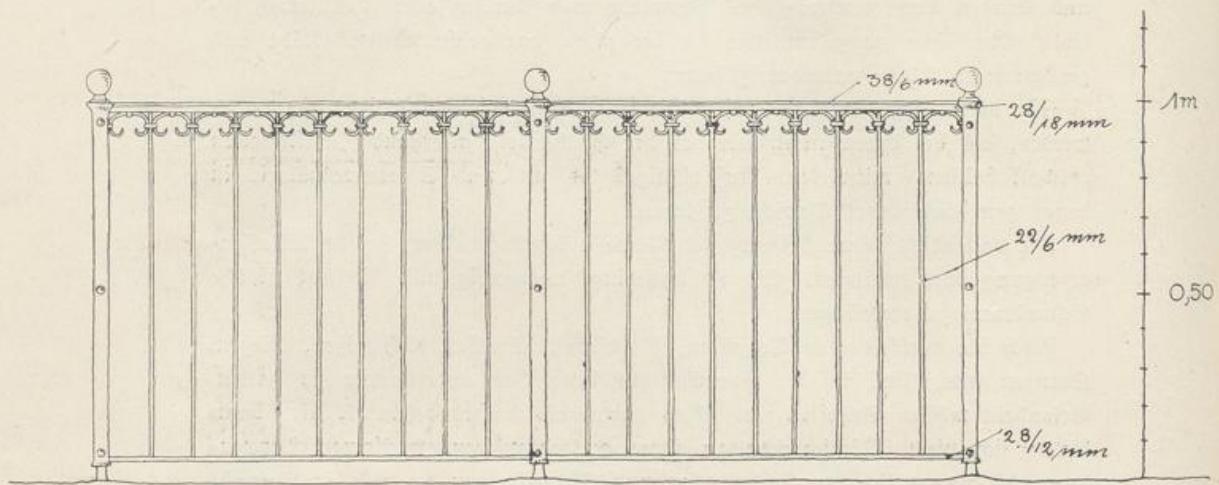


Abb. 436.

Schmiedeisernes Beischlaggitter aus Braunsberg.

Maßstab 1:20.

(Aufnahme.)

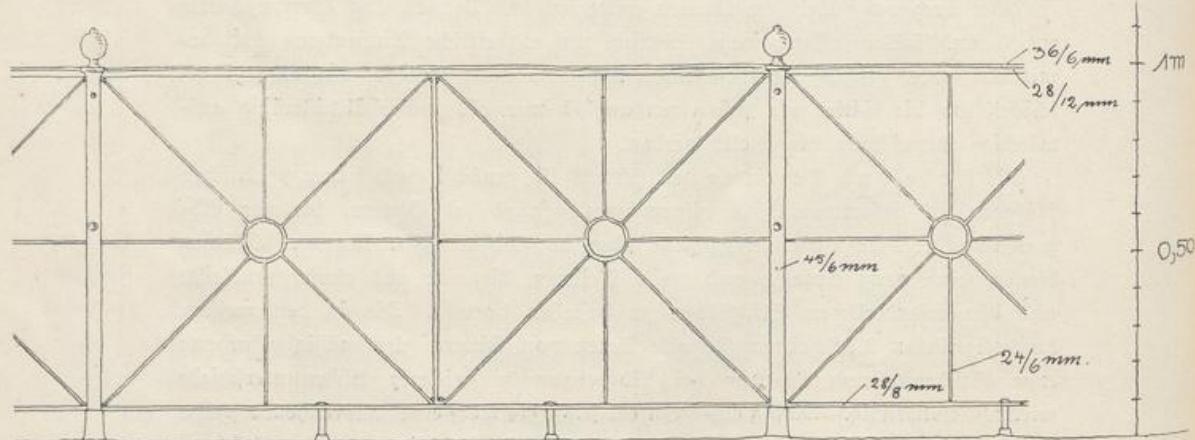
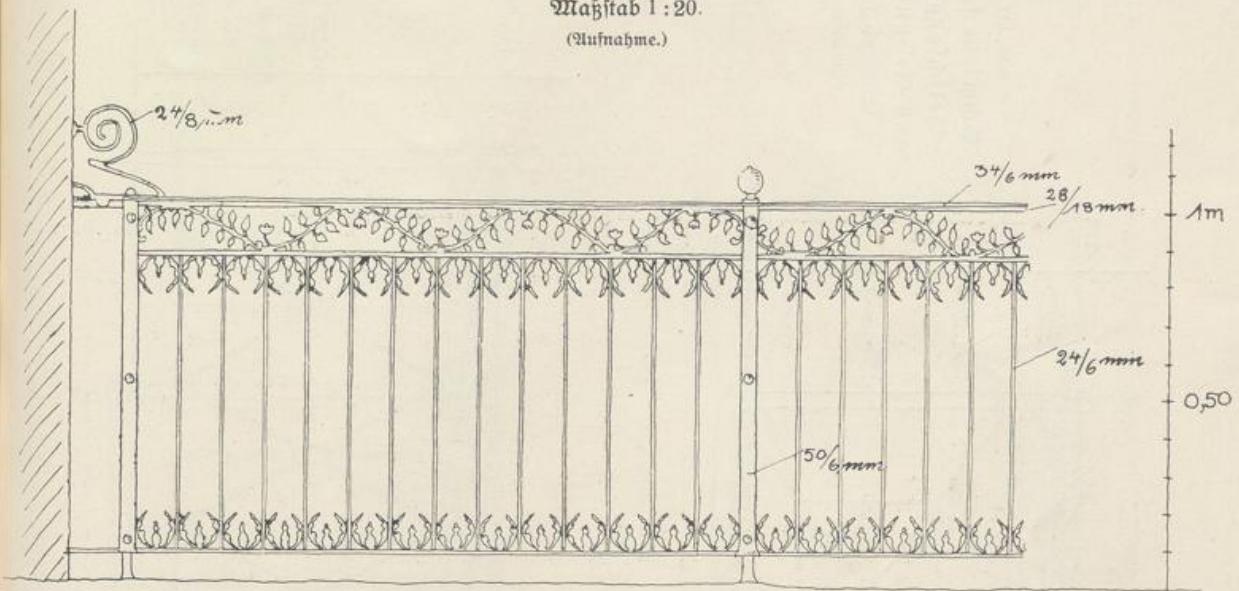


Abb. 437.

Schmiedeisernes Beischlaggitter aus Braunsberg.

Maßstab 1:20.

(Aufnahme.)



Schmiedeisernes Beischlaggitter aus Braunsberg.

Maßstab 1:20.

(Aufnahme.)

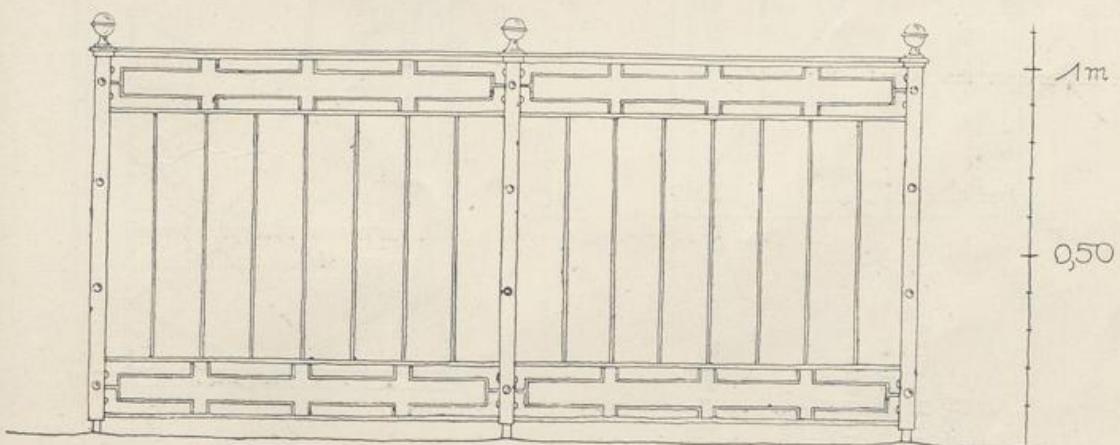


Abb. 440.
Schmiedeisenes
Beiflaggitter
aus Braunschweig.
Maßstab 1:20.
(Aufnahme.)

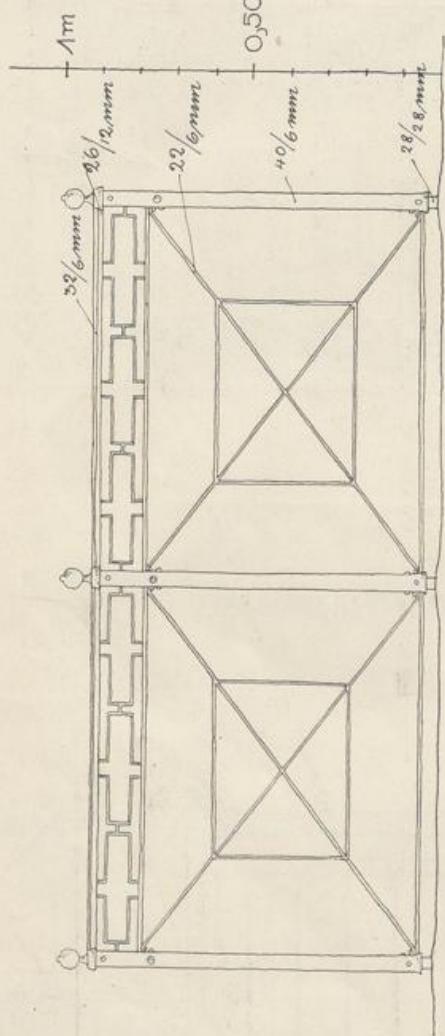


Abb. 440.

Abb. 441.
Schmiedeisenes
Beiflaggitter
aus Braunschweig.
Maßstab 1:20.
(Aufnahme.)

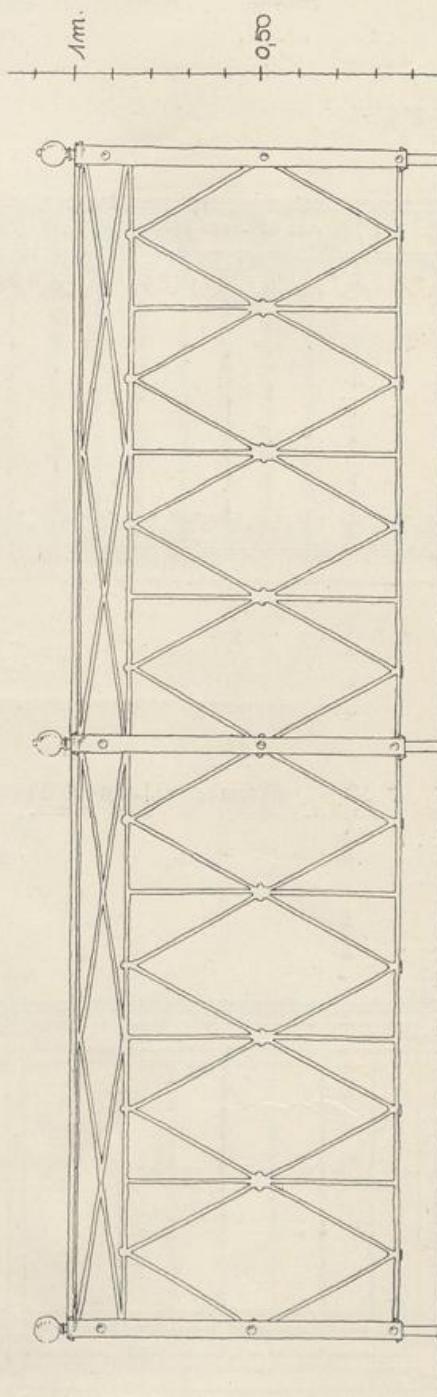


Abb. 441.

Abb. 443.
Schmiedeisenes
Beiflaggitter
aus Braunsberg.
Maßstab 1:20.
(Aufnahme.)

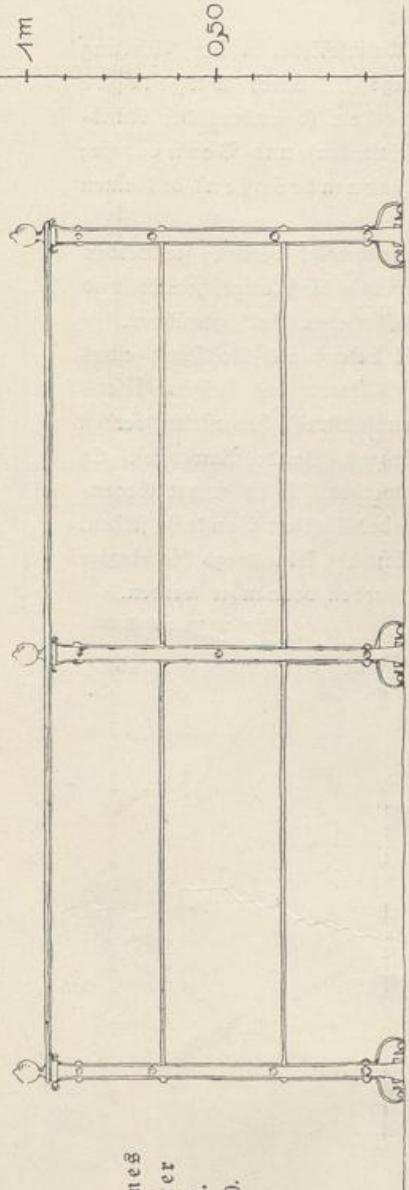


Abb. 442.
Schmiedeisenes
Beiflaggitter
aus Villau.
Maßstab 1:20.
(Aufnahme.)

Abb. 442.

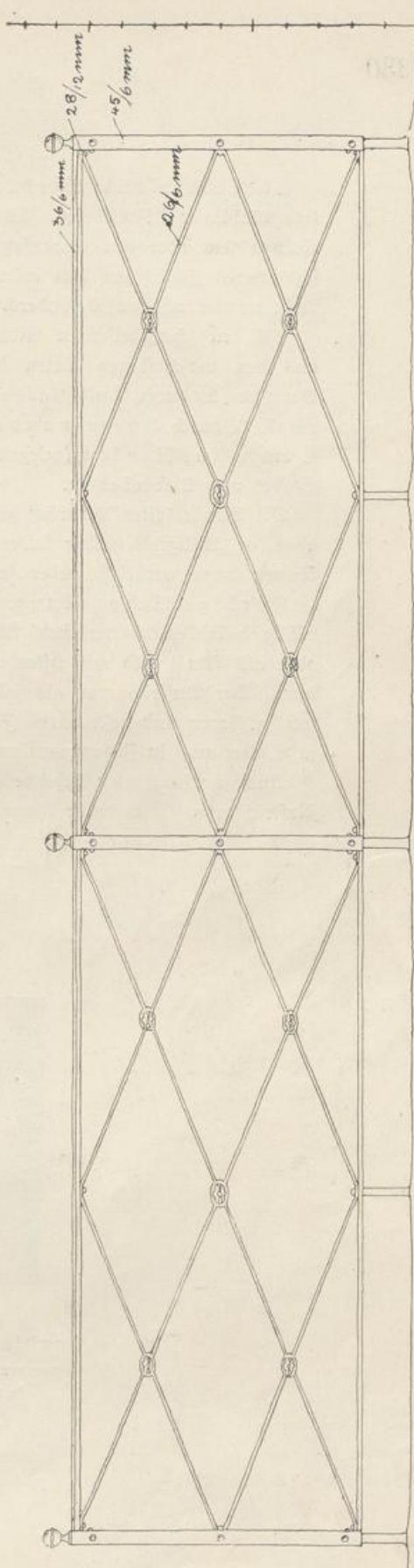


Abb. 443.

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 schmiedeisenernen 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 Uebereinanderlegen (oder Einstechen) und Vernieten; 4. durch Ausschlissen (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 festsitzen, noch sicherer Halt gewähren.

Farbige Behandlung. Jede Eisenarbeit bedarf als Rostschutz eines völlig deckenden, wetterfesten Überzugs, der durch Teeren 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, lebhafte Farben verwendet werden.

(Fortsetzung auf S. 348.)

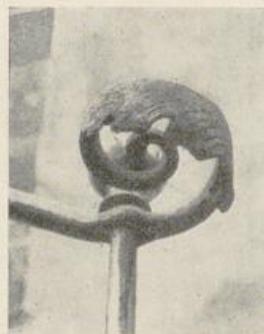


Abb. 444.
Handlauf einer Freitreppe
vor den Häusern am Neuen Markt
in Königsberg (Abb. 203).

Einzelheiten zu den vorstehenden
Beischlaggittern.
Maßstab 1:5.

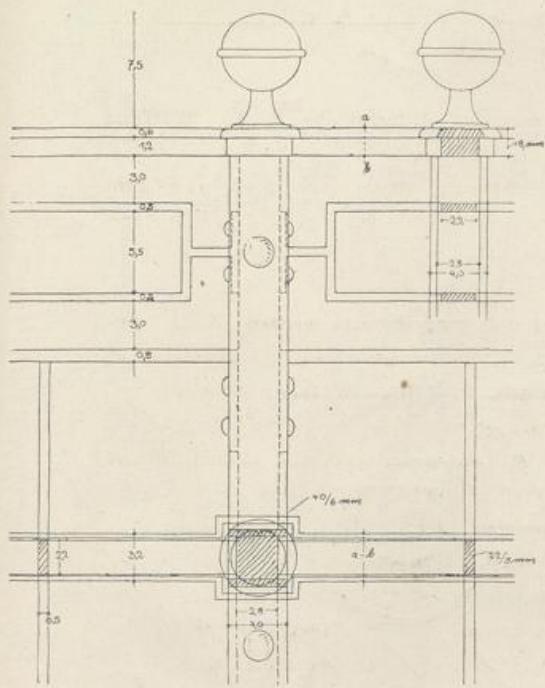


Abb. 445.

Ansicht und Schnitte zu Abb. 439.

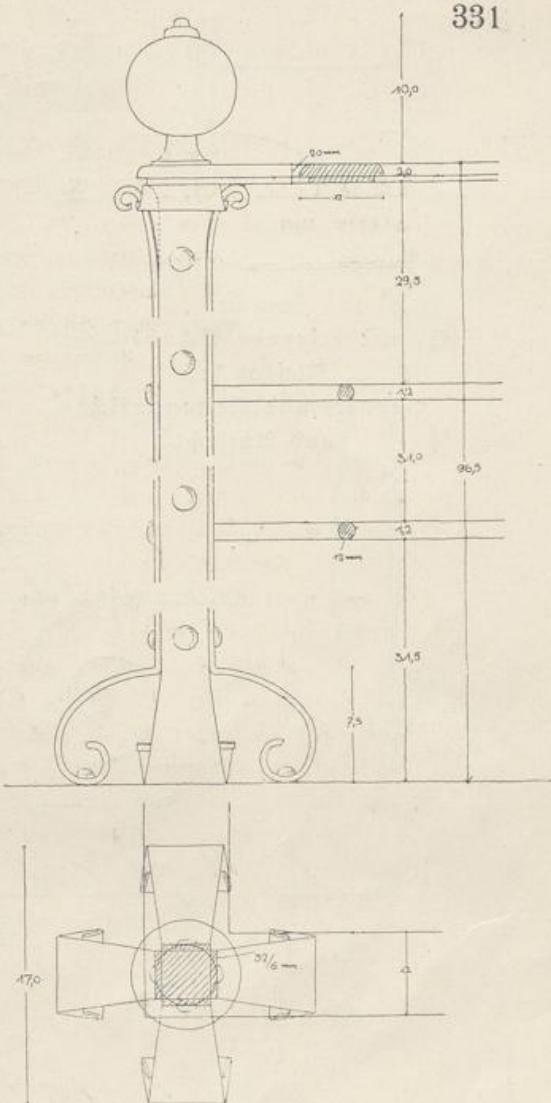


Abb. 446.

Ansicht und Grundriß
zu Abb. 442.

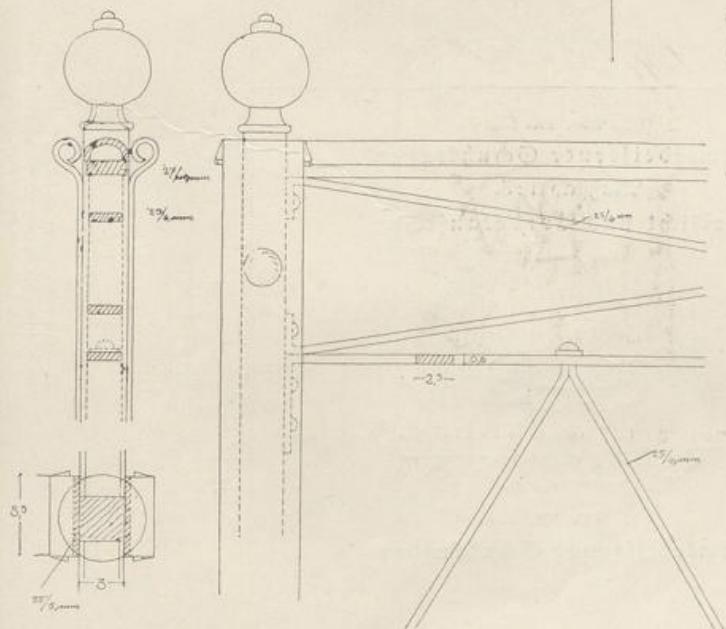


Abb. 447.

Ansicht und Schnitte
zu Abb. 441.

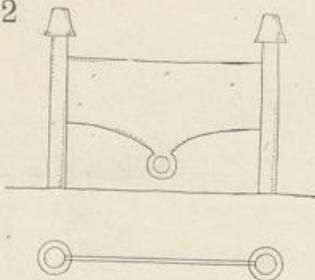


Abb. 448.

[Schmiedeiserner Schuhfräser.
Maßstab 1:5.
Vorder- und Seitenansicht
und Auffsicht.]



Abb. 449.

[Gußeiserner Schuhfräser
Maßstab 1:5.
Vorder- und Seitenansicht.]

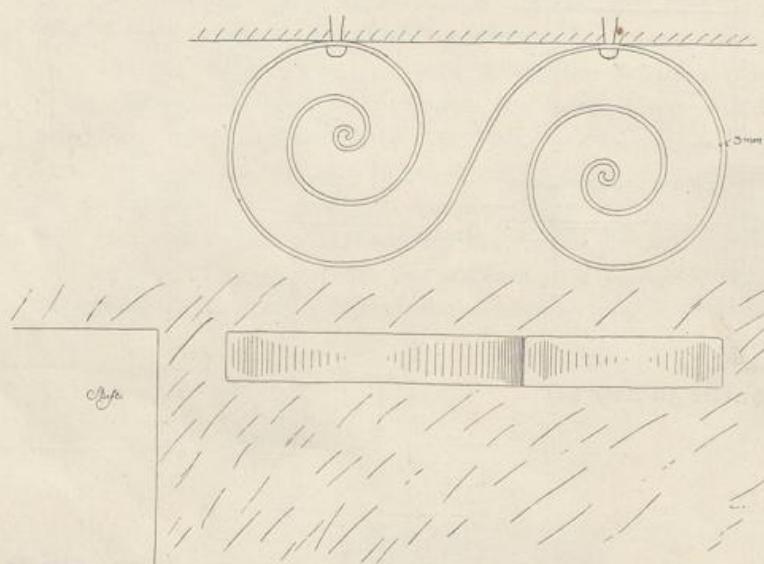


Abb. 450.

[Schmiedeiserner Schuhfräser.
Maßstab 1:5.
Auffsicht und Vorderansicht.]



Abb. 451.

Schmiedeiserner Schuhfräser.

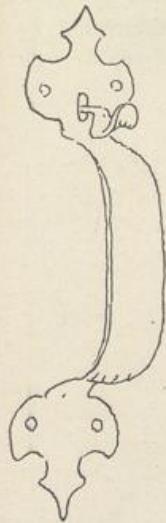


Abb. 452.

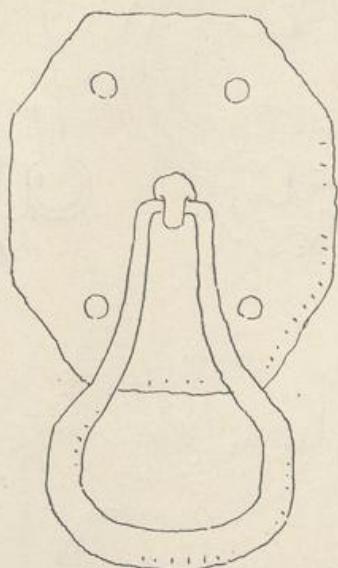


Abb. 453.

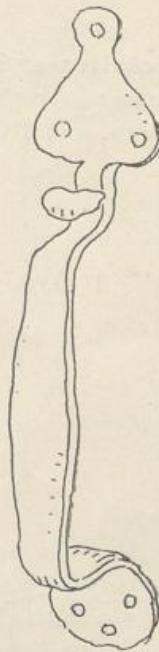


Abb. 454.

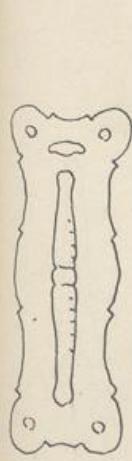


Abb. 455.

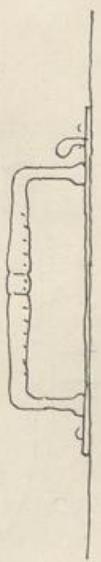


Abb. 456.

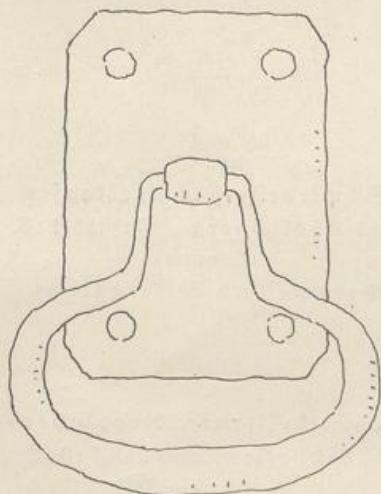


Abb. 457.

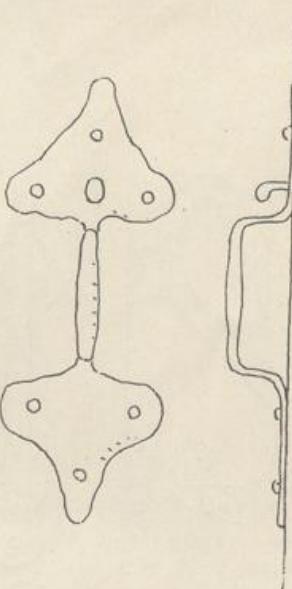
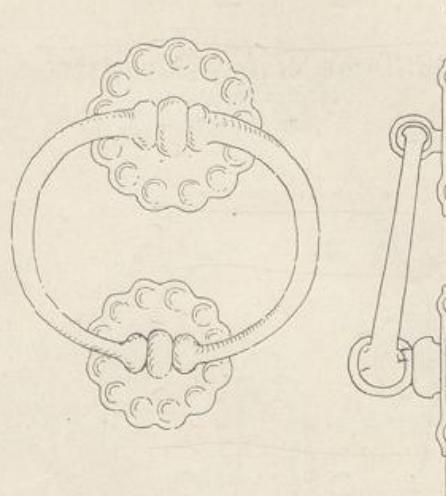


Abb. 458.

Schmiedeiserner Türklopfer mit getriebenen Schildern, aus Pillau.



Vorder- und Seitenansicht. Maßstab 1:3.

(Aufnahme.)

Abb. 458.

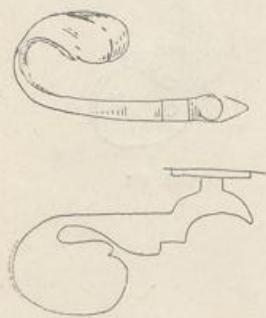


Abb. 459.



Abb. 459 u. 460.
Schmiedeiserne Türgriffe aus
Schloß Wiken bei Friedland.
Maßstab 1:3.

Vorder- und Seitenansichten
und Aufsichten.

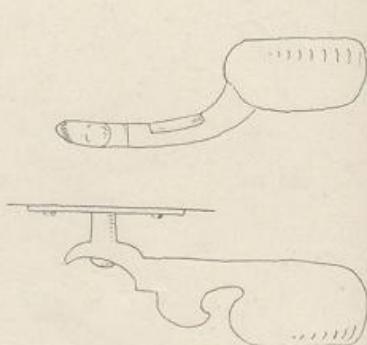


Abb. 460.

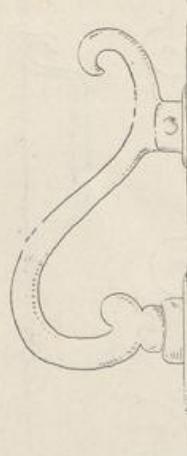


Abb. 461.

Abb. 461.
Schmiedeiserner Türklopfer
aus Königsberg. Maßstab 1:3.
(Aufnahme.)

Vorder- und Seitenansicht.

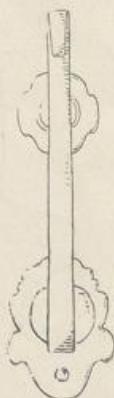


Abb.
Schmiedeiserner Klappladen-
feststeller. Maßstab 1:3.
(Aufnahme.)

Vorder- und Seitenansicht.

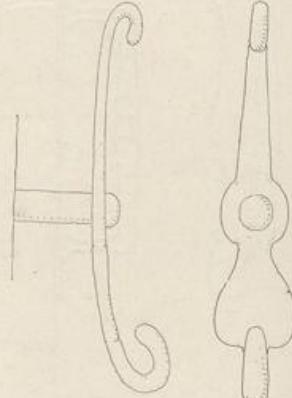


Abb. 462.

Maßstab 1 : 3.

(Aufnahmen.)

Abb. 463—467.

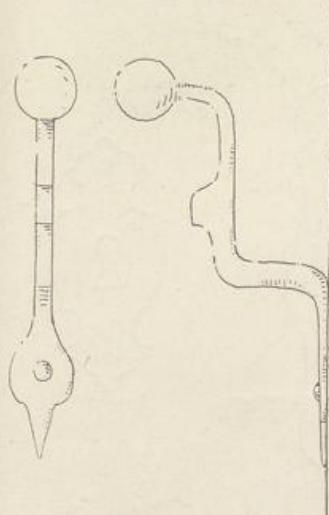


Abb. 463.

Schmiedeiserner Türanzieher
aus Königsberg.
Vorder- und Seitenansicht.

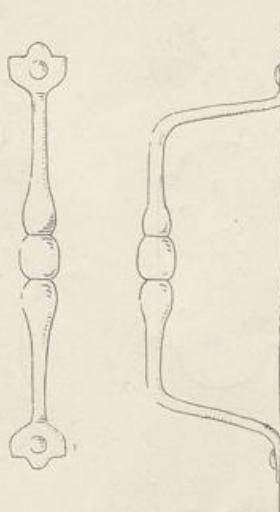
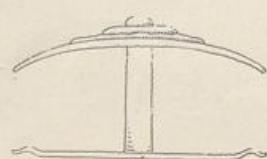
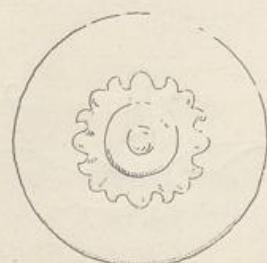


Abb. 464.

Schmiedeiserner Türanzieher
aus Königsberg.
Vorder- und Seitenansicht.

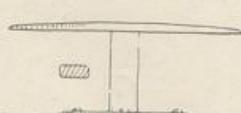


Abb. 466.

Schmiedeiserner Zuggriff
aus Pillau.
Seiten- und Vorderansicht.

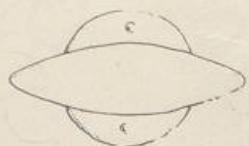


Abb. 465.

Schmiedeiserner Zug-
griff.
Vorder- und Seiten-
ansicht und Unterlags-
platte.

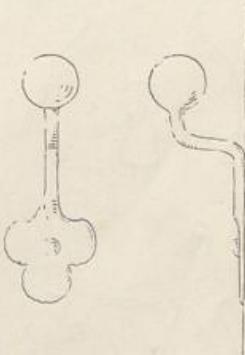


Abb. 467.

Schmiedeiserner Türanzieher
aus Königsberg.
Vorder- und Seitenansicht.

Schmiedeiserne Türschilder aus Königsberg.

Maßstab 1:3.

(Aufnahmen.)

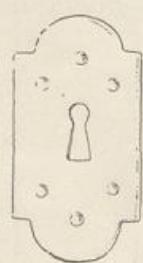


Abb. 468.

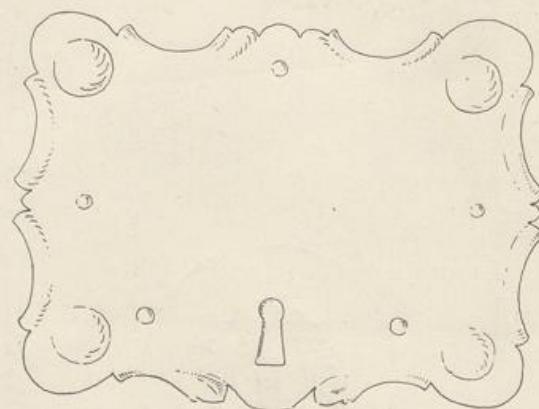


Abb. 469.



Abb. 470.

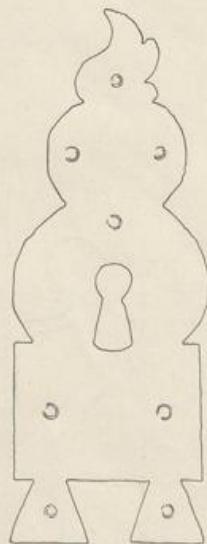


Abb. 471.

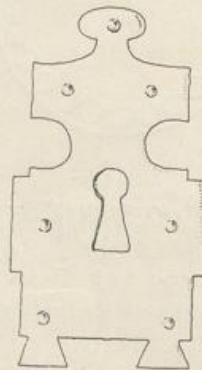


Abb. 472.

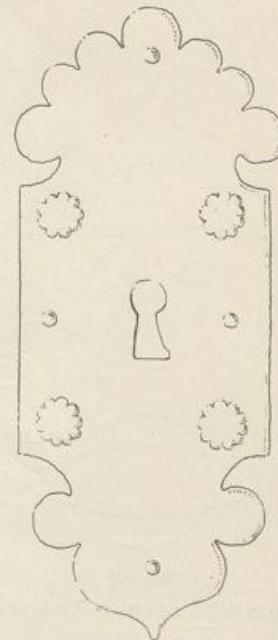


Abb. 473.

Schmiedeiserne Türdrücker.

Maßstab 1:3.
(Aufnahmen.)

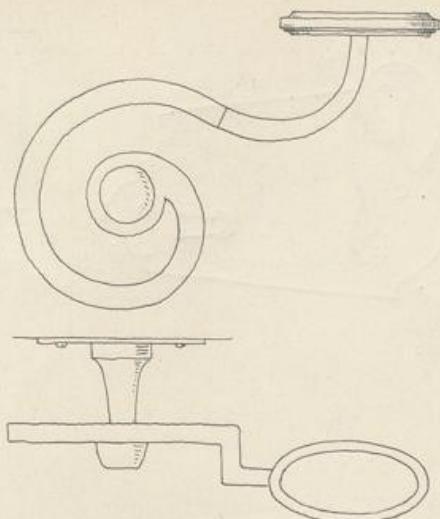


Abb. 474.
Mit massiver, profiliertter
Griffplatte. Vorderansicht
und Außicht.

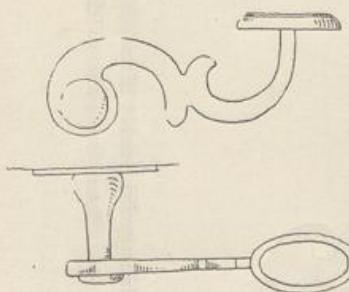


Abb. 475.
Aus Pillau.
Vorderansicht und Außicht.

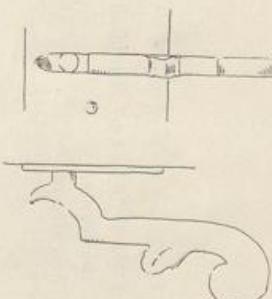
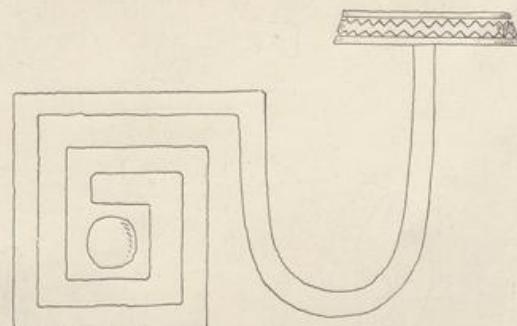
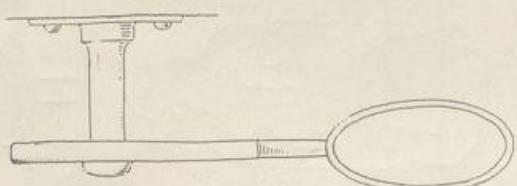


Abb. 476.
Aus Königsberg.
Vorderansicht u. Außicht.



Mit massiver, bearbeiteter
Griffplatte.



Vorderansicht
und Außicht.

Abb. 477.

Überbefüllage aus Rödinghausen. Maßstab 1:3.
(Aufnahmen)
Abb. 478—480.

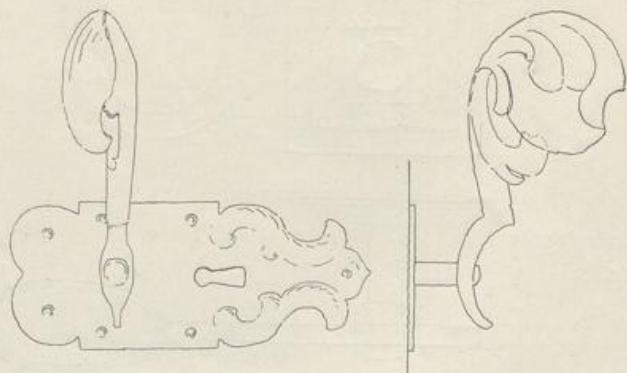


Abb. 478.
Geöffneter Türgriff mit Griff.
Vorderansicht und Uebersicht.

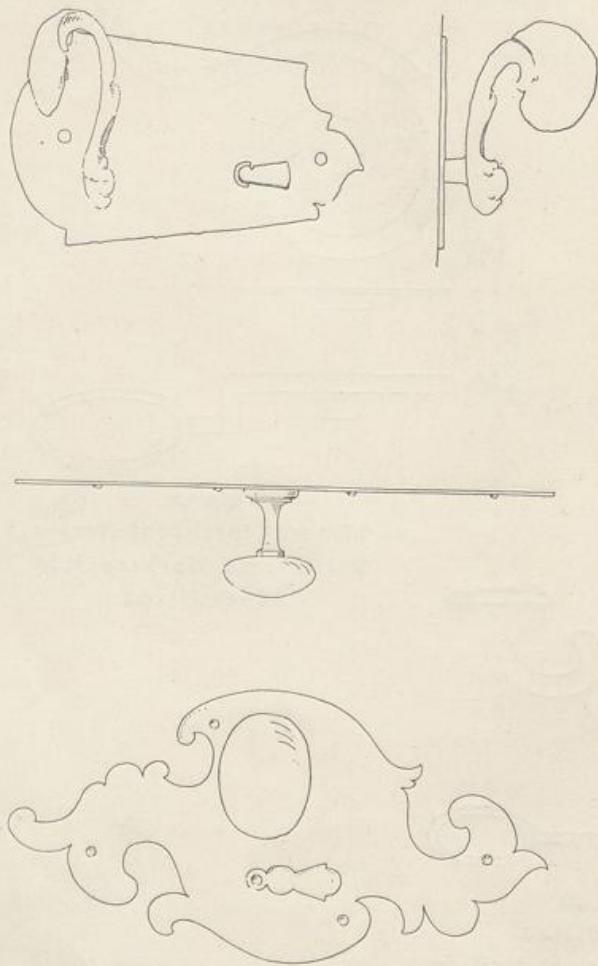
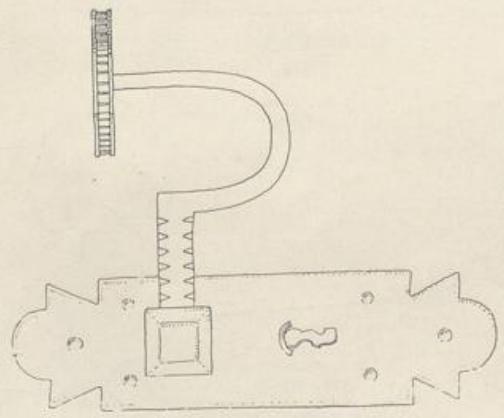


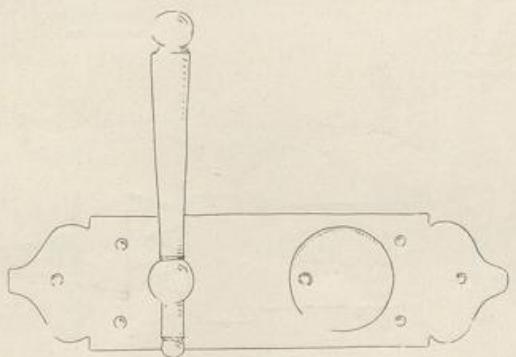
Abb. 479.
Türgriff und Türkilb aus Meining.
Vorder- und Seitenansicht.

Abb. 480.
Geöffneter Türgriff mit Griff.
Vorderansicht und Uebersicht.

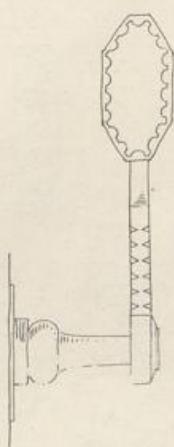
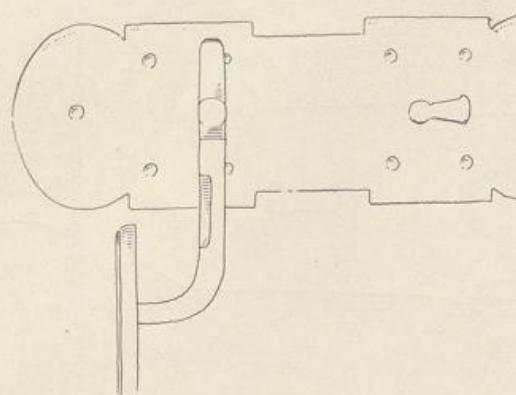
Geschmiedeter Türbeschlag
mit Schloß
aus Billau.
(Aufnahme.)



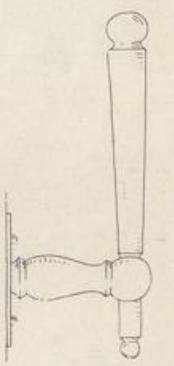
Zimmer-Türbeschlag und Schloß
aus Messing aus Schloß
Übergarten bei Friesland.
(Aufnahme.)



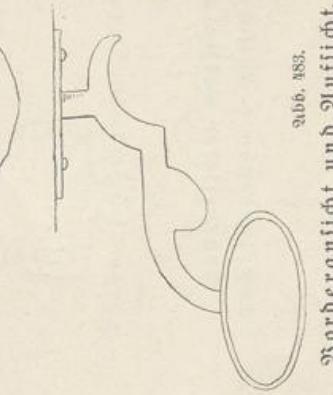
Geschmiedeter Türbeschlag
mit Schloß
aus Billau.
(Aufnahme.)



Vorderansicht und Aufliegt.
Abb. 481.



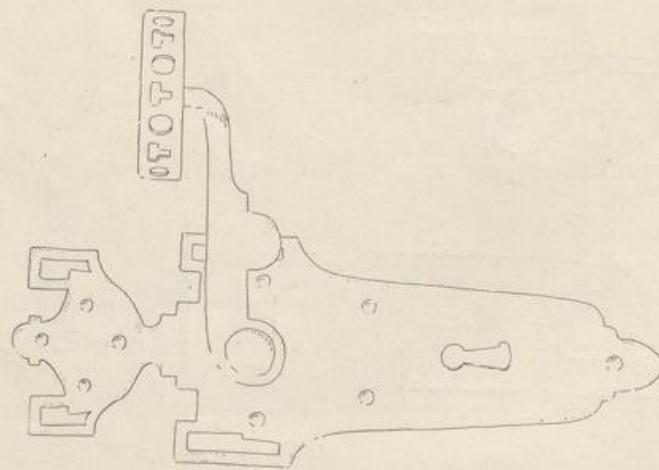
Vorderansicht und Aufliegt.
Abb. 482.



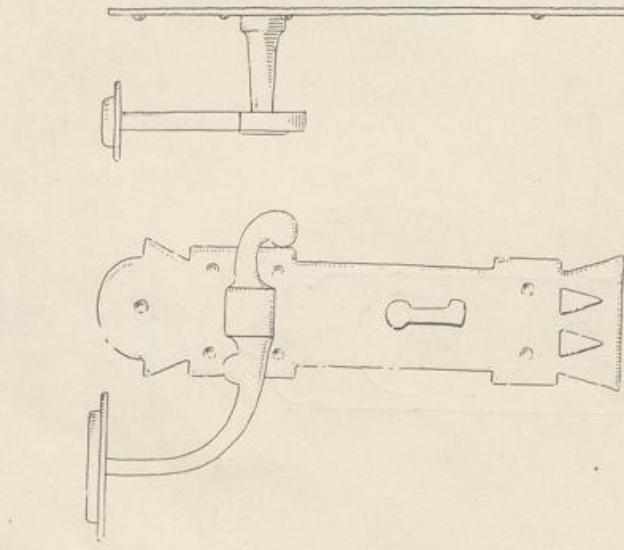
Vorderansicht und Aufliegt.
Abb. 483.

Geschniebelterne Türbeschläge. Maßstab 1:3.
(Entnahmen.)

Türg. Norbenburg. Mit Griff aus am Rande
umgebogenem und durchbrochenem Blech.



Türg. Königssberg. Mit massiver,
ovaler Griffplatte.



Türg. Norbenburg. Mit massiver,
bearbeiteter Griffplatte.

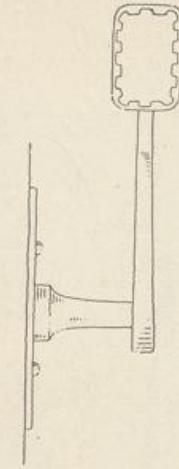
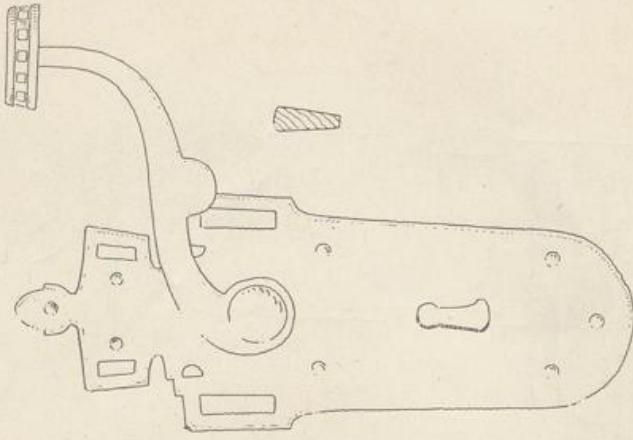
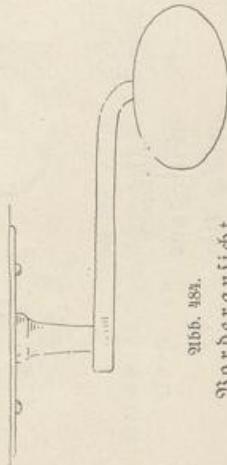
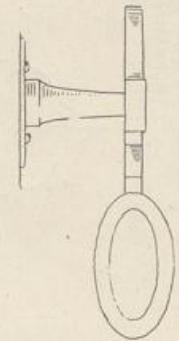


Abb. 484.
Vorderansicht
und Queransicht.

Abb. 485.
Vorder- und Seitenansicht,
und Queransicht.

Abb. 486.
Vorderansicht und Queransicht.



Gefundene Fürbeßläge
aus Königslberg.
Maßstab 1:3.
(Aufnahmen.)

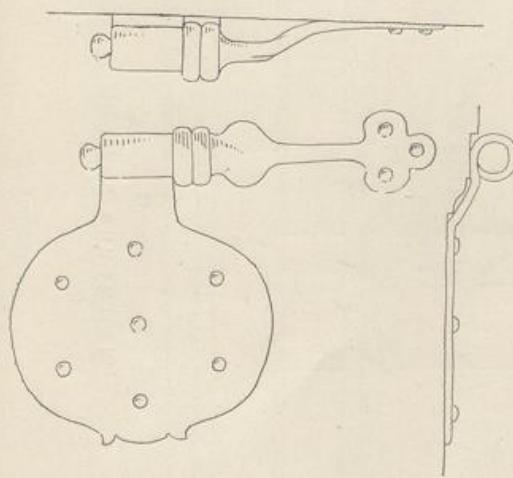


Abb. 488.

Vorder- und Seitenansicht und Quersicht.

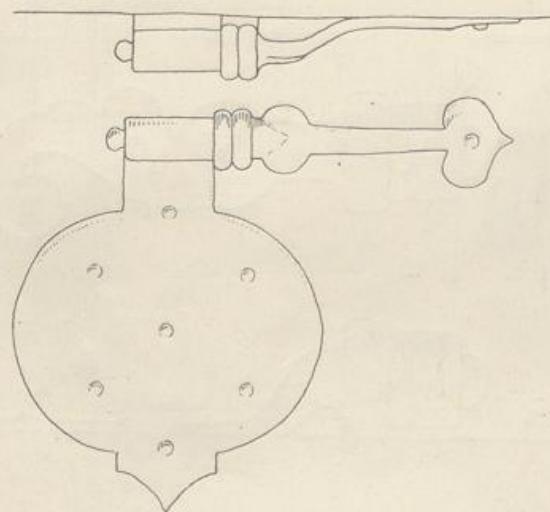


Abb. 487.

Vorder- und Seitenansicht und Quersicht.

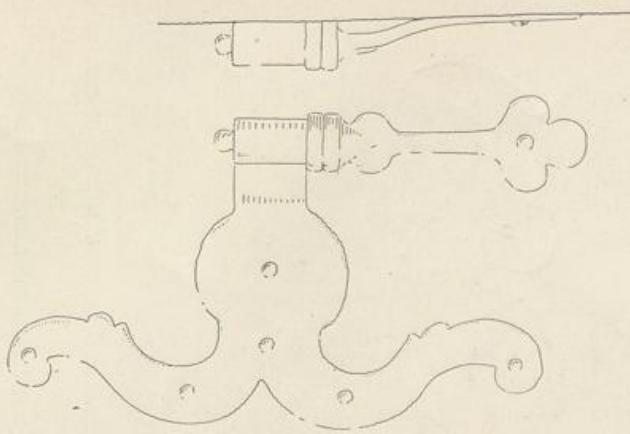


Abb. 489.

Vorder- und Seitenansicht.

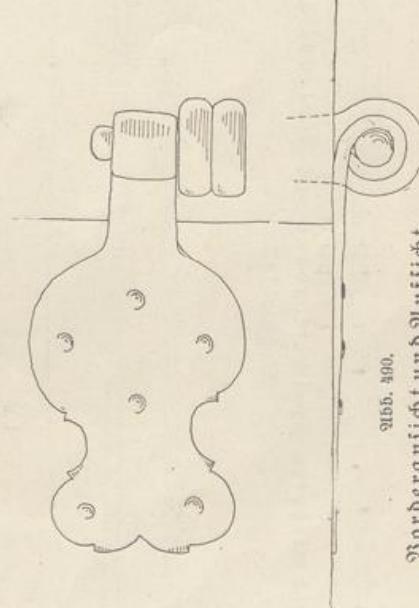


Abb. 490.

Vorderansicht und Quersicht.

Geschniedetes Speicherfürband aus Königberg.
Maßstab 1:5.

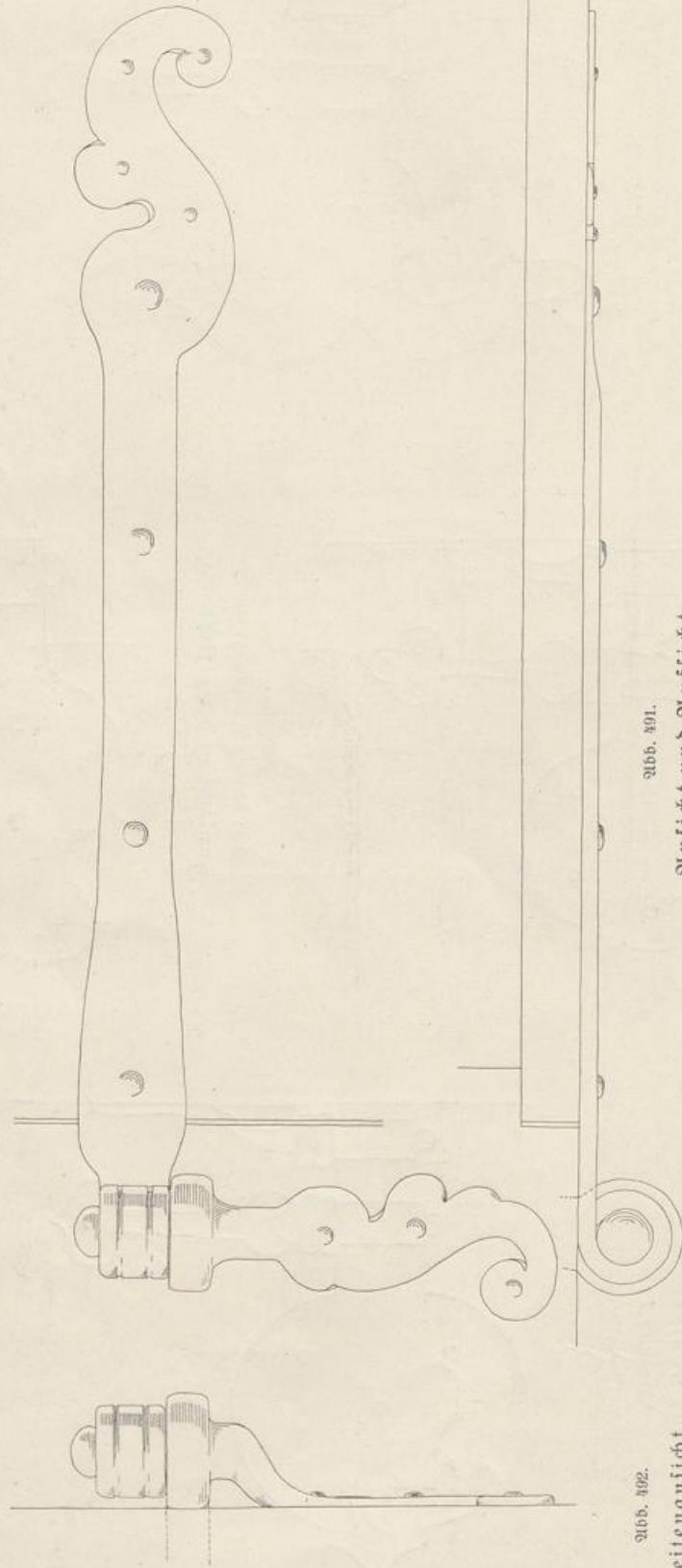


Abb. 592.
Seitenansicht.

Abb. 591.
Ansicht und Aufsicht.

Gefügtes Speicherfürband aus Königssberg.
Maßstab 1:5.

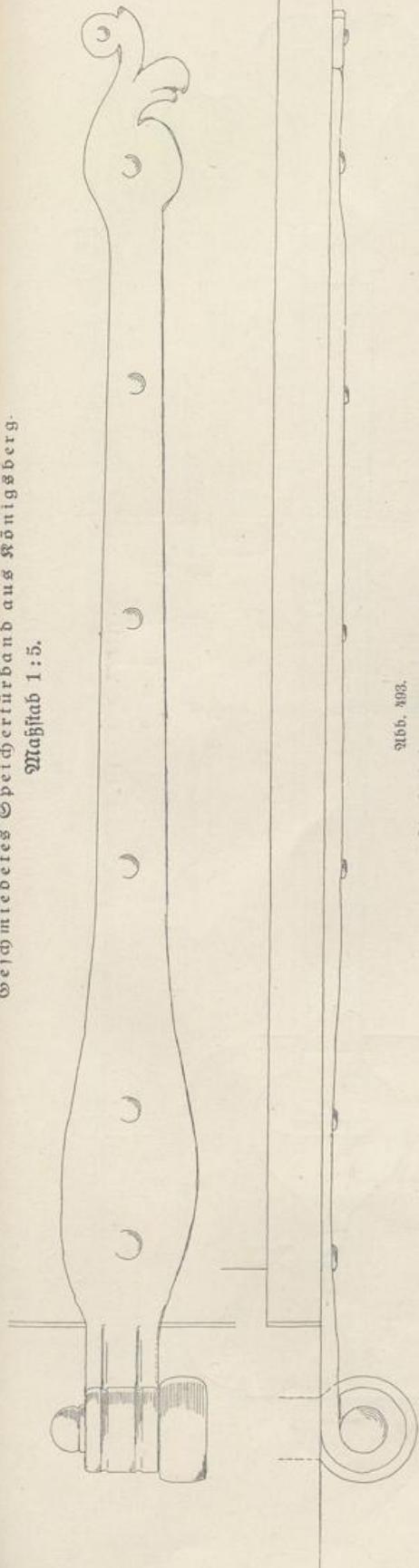


Abb. 493.
Umlicht und Umlift.

Gefügtes Speicherfürband aus Königssberg.
Maßstab 1:5.

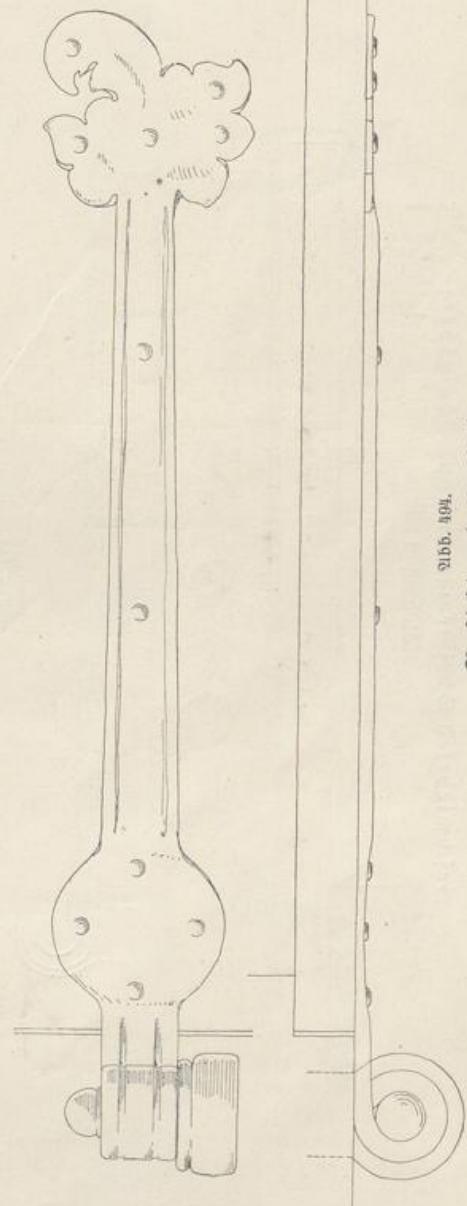


Abb. 494.
Umlicht und Umlift.

Geschmiedetes Speisertürband aus Königssberg.

Maßstab 1:5.

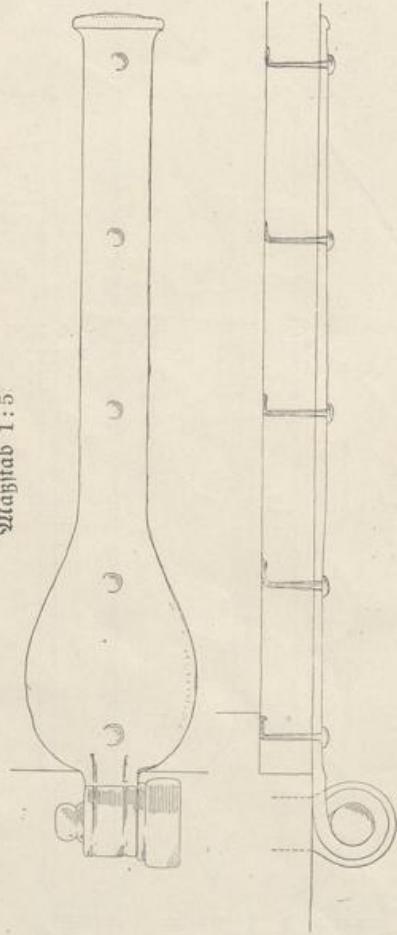


Abb. 495.

Ansicht und Querschnitt.

Geschmiedetes Speisertürband aus Königssberg.

Überwurf mit Schleife für Rattenföß.

Maßstab 1:5.

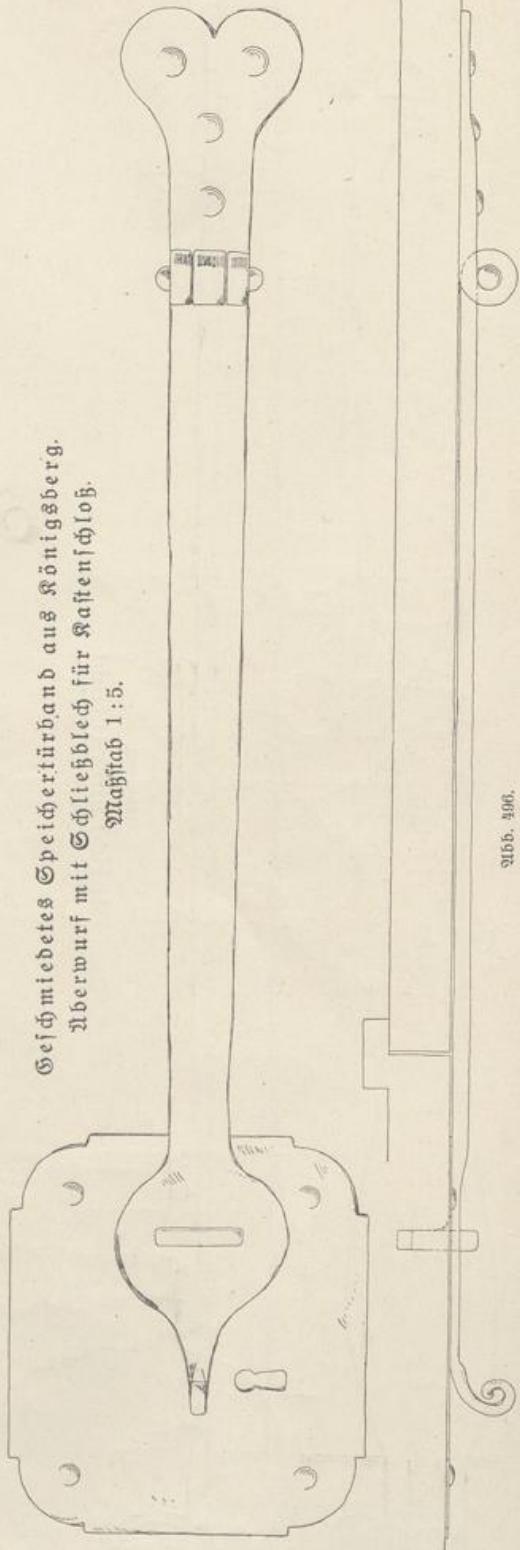


Abb. 496.

Ansicht und Querschnitt.

Geschmiedetes Speisertürband aus Königssberg.

Geschmiedetes Speicherfürband aus Königsberg.

Maßstab 1:5.

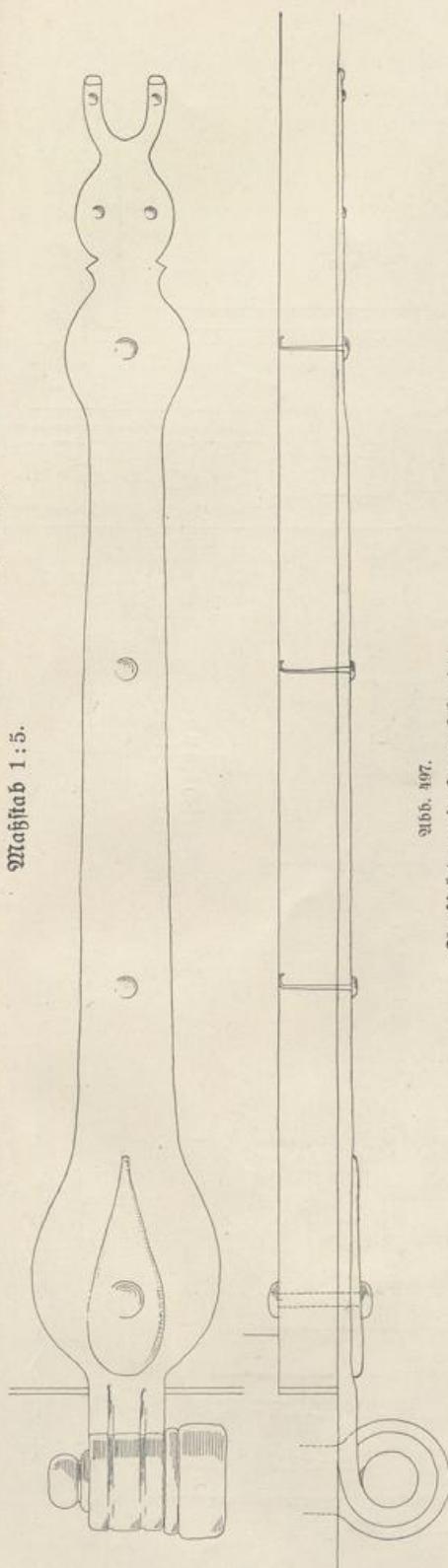


Abb. 497.

Umflocht und Querschnitt.

Geschmiedetes Speicherfürband aus Königsberg.

Maßstab 1:5.

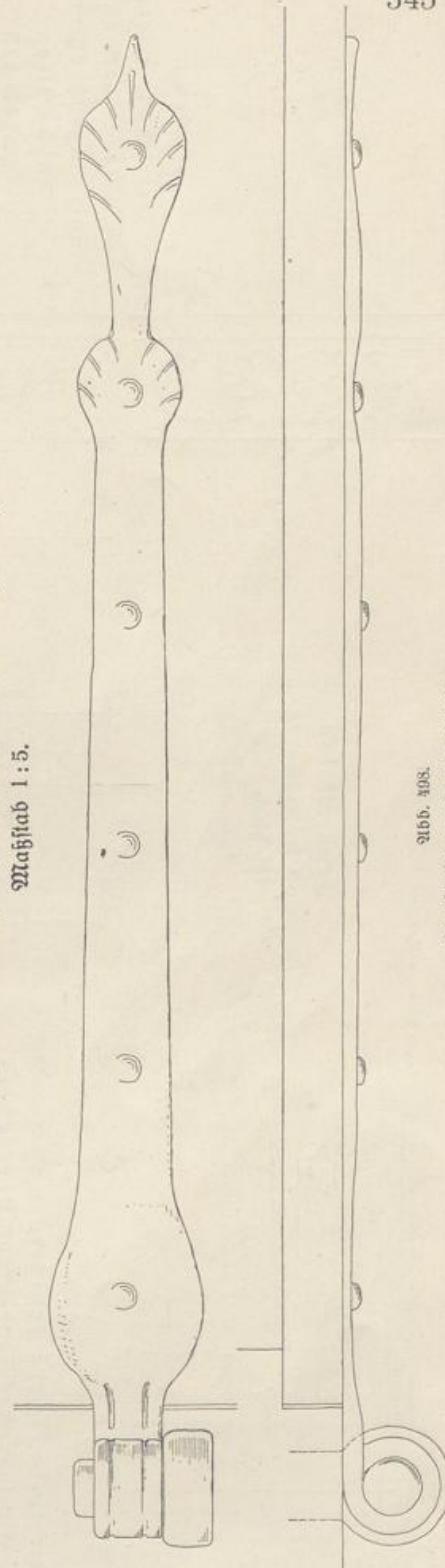


Abb. 498.

Umflocht und Querschnitt.

Fensterflossen
aus Königssberg.
Maßstab 1:3.
(Aufnahme.)

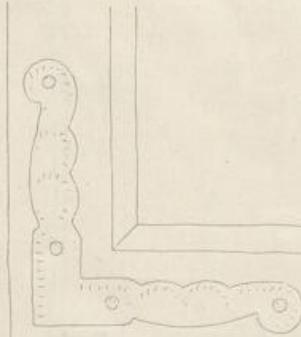
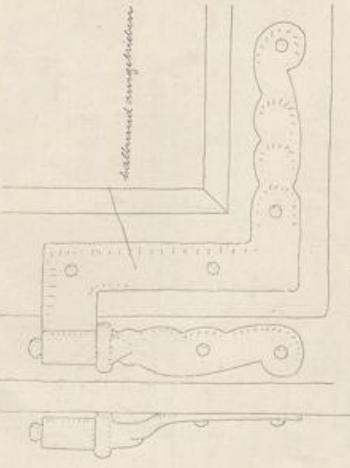


Abb. 499.
Getriebene eiserne Fensterecken nach außen aufgeschlagener Fenster aus Königssberg.
Maßstab 1:3.
(Aufnahme.)

Oberer Blindende. Untere Bandede mit Rößen. Querschnitt.



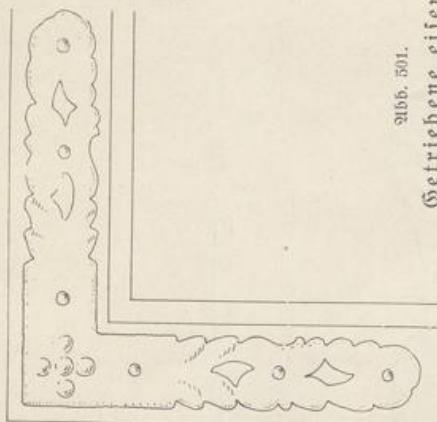
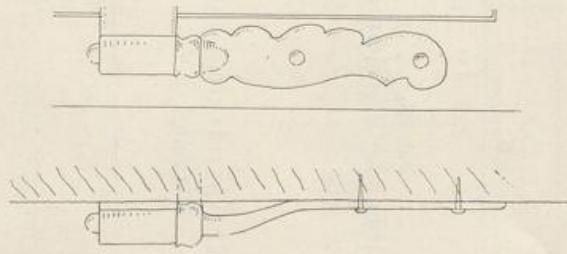
Kunst aus Eisen nachm. Kandler.

Abb. 500.
Umficht und
Seitenanficht.



Abb. 501.
Getriebene eiserne
Fensterecke nach außen
aufgeschlagener Fenster
aus Pillau.
Maßstab 1:3.
(Aufnahme.)

Umsicht der oberen Blind-
ecke und der unteren Bande-
cke mit Rößen.



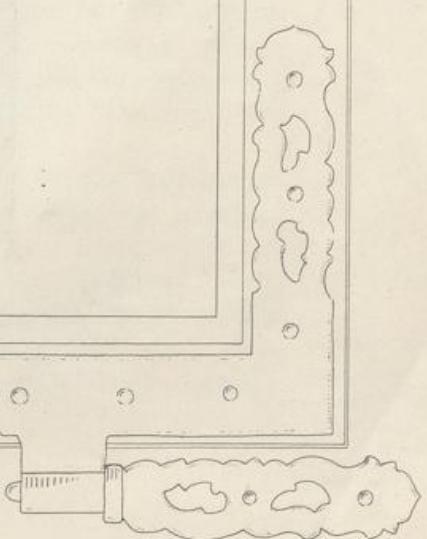
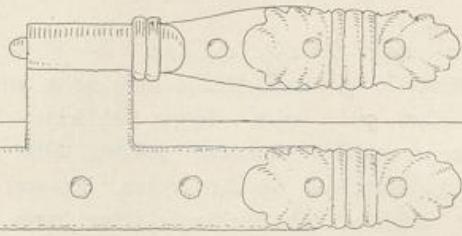
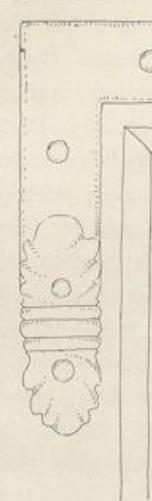
Getriebene eiserne
Fensterecke nach außen
aufgeschlagener Fenster
aus Pillau.
Maßstab 1:3.
(Aufnahme.)



Abb. 502.

Eiserner Fenstereinfassung
nach außen aufschlagender
Fenster aus Villau.
Maßstab 1:3.
(Aufnahme.)
Umficht der oberen Blinde-
eide und der unteren Band-
eide mit Säulen.

Abb. 503.
Eiserner Fenstereinfassung
mit geschnittenen Blätternen vom
Vorhaus A an der Burg
Kirche in Königberg
(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 Alttümmelei oder unangebrachten Verzierungssucht Vorschub geleistet werden. Es darf aber die Gelegenheit nicht ungenukt vorüber gehen, die jetzt zu Kriegszwecken einzuschmelzenden Bronze- und Messingbeschläge durch in jeder Hinsicht mustergültig, d. h. sowohl handlich, als auch stoff- und formgerecht durchgebildete Eisenbeschläge zu ersetzen und damit den sämtlichen Massenerzeugnissen dieser Art zu einwandsfreien 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 Brunnen schwengel.

Aufnahme aus Goldap.