

Das Stauchen

Tafel 23

Das Stauchen geschieht in der Weise, indem man an der zu verdickenden Stelle das Eisen bis zur Weißglühhitze erhitzt, an der Grenze abkühlt und dann durch Schläge die knetbar gewordene Masse zusammenpreßt. Die Schläge können mit einem Hammer, bei großen Werkstücken durch Anschlagen derselben auf die Amboßbahn, auf einer seitlich vom Amboß angebrachten oder in den Boden eingelassenen Stauchplatte ausgeführt werden. Textabb. 2 und Tafel 23 und 25.

Außer als Hilfsmittel zum Gestalten besonderer Formen wird es als Vorsorge da angewandt, wo durch Biegen, Schweißen oder öfteres Erhitzen ein Verringern des Querschnittes eintritt. Während des Stauchens können leicht Risse entstehen. Diese lassen sich auf die Weise beseitigen, indem man das Werkstück an der beschädigten Stelle bis zur Schweißhitze erhitzt und dann durch Hämmern die Masse zusammenknetet. Man nennt dieses das „Schweißen“ (vgl. Seite 15).

Das Schroten

Tafel 3

Unter Schroten versteht man das Einhauen von Einschnitten am Saume des Werkstückes mit dem Feuermeißel. Der Arbeitsvorgang geschieht folgendermaßen:

Der Schmied legt mit der linken Hand das bis zu lebhafter Rotglühhitze erhitzte Werkstück auf eine auf der Amboßbahn liegende Unterlagsplatte aus Schmiedeeisen, damit beim nachträglichen Benutzen des Feuermeißels einerseits die Amboßbahn, andererseits der Meißel nicht beschädigt werden. Mit der rechten Hand bedient er den in Form eines Setzhammers ausgebildeten Meißel, auf den der Zuschläger mittels eines Vorschlaghammers Hiebe und in deren Gefolge Einschnitte in das Werkstück ausführt (Tafel 3). Wie wirkungsvoll eine solche ursprüngliche und an sich zuerst roh erscheinende Technik ausgenutzt werden kann, zeigt das Beispiel auf Tafel 3, ein im Stadtmuseum in Danzig befindlicher Türklopfer. Hier ist ein Meißel mit gebogener Finne verwendet worden.

Das Spalten

Tafel 4

Mit dem Worte Spalten bezeichnet man eine dem Schroten verwandte Arbeitsweise (Tafel 4, Abb. 1), bei der jedoch die mit dem Feuermeißel ausgeführten Einschnitte in beliebiger Länge ausgeführt werden, so daß den losgespaltenen Lappen durch Ausschmieden oder Schlagen im Gesenke verschiedenartige Formgestaltungen gegeben werden können.

Weil durch diese Technik bei den Abzweigungen sich notwendigerweise eine Veränderung des Querschnittes ergibt, haben solche Stücke Wirkungen, wie sie die Natur in den Ästen, Zweigen und Blättern hervorbringt. Man fühlt den organischen Zusammenhang, wodurch der Ausdruck an Lebendigkeit gewinnt. Kommt dazu noch eine einfache, ungekünstelte Bearbeitungsweise, bei der nur Hammer, Meißel und Amboß verwendet werden, so verleiht dieses dem Ganzen besondere Urwüchsigkeit und Frische (vgl. Tafel 5, 6, 8, 17, 71). Die Alten haben namentlich bei größeren Beispielen sich geholfen, neben den gespaltenen Abzweigungen auch angeschweißte Stücke zu verwenden. In diesem Falle wurden entweder kurze Lappen abgespalten, mit denen man die angesetzten Stücke verschweißte, oder das Verschweißen geschah ohne diese Überleitung (vgl. Abschnitt „Das Schweißen“).

Nimmt die Form der abgespaltenen Lappen an Feinheit zu, bedient man sich des Spaltens mit dem Spaltmeißel. In diesem Falle muß das Werkstück im warmen Zustand in den Schraubstock gespannt werden.