

Schmiedearbeiten. Die im vorigen Artikel angegebenen, vom Schmied gefertigten Gegenstände. Die Berechnung und Bezahlung dieser Arbeiten erfolgt fast immer nach dem Gewicht, weshalb jedes Stück vor der Verwendung gewogen, und das Gewicht desselben in der Rechnung mit Wagezettel belegt sein muß.

Schmiedeeisen, im Gegensatz von Gußeisen, ist solches, welches glühend gemacht und mittelst des Hammers in die ihm zu gebende Form gebracht wird.

Das Schmiedeeisen oder das geschmiedete Eisen ist zäher und weniger spröde als das Gußeisen, weshalb es zu solchen Arbeiten zu verwenden ist, denen eine möglichst große Dauer gegeben werden, und die namentlich dem Stöße trotzen sollen. Dagegen erlauben aber auch alle Gegenstände aus Schmiedeeisen nur eine einfache Form, während bei dem Gußeisen jede beliebige möglich wird.

Das Gewicht eines Kubikzolls Schmiedeeisen kann man auf 10 bis 12 Loth annehmen.

Schmieden nennt man die Arbeit, durch welche Metallen, nachdem sie durch Erglühen dehnbar gemacht sind, mittelst Hammerschläge die ihnen erforderliche Gestalt gegeben wird. Beim Erglühen des Eisens unterscheidet der Schmied eine dreifache Hitze, von denen die größte die Schweiß- oder fließende Hitze ist, bei welcher das Schweißen (s. d. A.) vorgenommen wird.

Zur besseren Conservation werden die zu Bauten erforderlichen Eisenarbeiten, wenn sie geschmiedet und noch warm sind, mit Theer und Pech bestrichen.

Schmiege nennt man den schiefen Winkel, unter welchem zwei Linien, zwei Flächen oder zwei Körper an einander stoßen. Schmiege unterscheidet sich demnach von Gehrung (s. d. A.) dadurch, daß hier die zusammenstoßenden Flächen, mit andern desselben Körpers, jeden beliebigen Winkel machen können, während bei der Gehrung dieser immer 45 Grad ist.

Unter Schmiege versteht man aber ferner auch das Werkzeug, mit welchem man den Winkel mißt, unter welchem die, eine Schmiege bildenden, Körper oder Flächen zusammenstoßen. Dieses Werkzeug besteht aus zwei Linealen, die sich in einem Gewinde vereinen und durch eine Schraube unter jedem beliebigen Winkel festgestellt werden können. Einer solchen Schmiege bedient sich z. B. der Zimmermann, und nimmt mit derselben die Winkel auf, unter welchen die Wände des Treppenhause zusammenstoßen, um sie auf den Grundschlag

tragen, und danach die Treppe bearbeiten zu können. Der Klempner gebraucht die Schmiege, um die Neigung des Daches gegen die Horizontale zu ermitteln, und ihr entsprechend die Dachfenster so fertigen zu können, daß ihre vordere Fläche lothrecht stehe u. dergl. m.

Schmiegen. Einen Körper mit einer Schmiege an einen andern anlegen. So schmiegen sich z. B. die Aufschieblinge an die Sparren an.

Schmiegieg oder **Schmiegiegisch** bearbeitet ist ein Körper, an welchem eine Fläche mit einer andern einen schiefen Winkel bildet. In dem im vorigen Artikel gewählten Beispiele wird also der Aufschiebling an der Stelle, wo er sich an den Sparren anlegt, schmiegieg bearbeitet.

Schmiere nennt man die fettige Substanz, bestehend aus Talg, Del, Seife u. dergl. m., mit welcher man die auf einander liegenden Flächen zweier Körper bestreicht, damit, wenn sie sich auf oder in einander bewegen sollen, die Reibung beider so viel als möglich vermindert werde. So wird z. B. die Achse des Wagens an der Stelle, wo sie in der Buchse der Nabe des Rades steckt, mit Schmiere umgeben, um die Reibung zwischen Rad und Achse zu vermindern.

Schmieren. Zur Verminderung der Reibung einen Gegenstand mit Schmiere versehen.

Schmirgel, auch **Schmurgel,** ist ein pulverisiertes Eisenerz, welches zum Poliren von Eisen, Stahl, Glas u. s. w. benutzt wird.

Schmirgeln. Metalle mittelst Schmirgel abreiben oder so auf einander reiben, daß sie genau an einander passen.

Schmuck. Hierunter versteht man diejenigen Theile eines Baues, welche die Decoration desselben ausmachen, und unterscheidet Gegenstände, die zur Construction gehören, von solchen, die nur zum Schmuck dienen. Je mehr sich indeß der Schmuck an die Construction anreicht, um so sicherer kann man auch sein, bei jenem das Richtige getroffen zu haben.

Schnabel. Der obere Balken am Richtebaum, der auch Ausleger genannt wird. Derselbe sitzt mit einem Zapfen in dem Richtebaum ein, und ist mit diesem noch durch ein Band verbunden. Er wird etwas nach oben gerichtet, um so der anzubringenden Last kräftiger zu widerstehen. An seinem vordern Ende befinden sich die oberen Rollen des Flaschenzuges, die mit einem Tau an ihm befestiget sind.

Auch bezeichnet man mit Schnabel die kurze Ausgußrinne, welche man an Stelle der Abfall-