Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 37

Artikel: Das Treiben in Eisen

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-577761

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 20.11.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch



die Darftellung von Ornamenten und Figuren, welche aus einem Stück Blech aus freier Sand mit Bilfe fehr ein-

facher Werkzeuge erhaben ausgearbeitet werden. Sauptfach= lich ift es die Zeit der Renaiffance, in welcher getriebene Arbeiten von der hervorragenoften Bedeutung geschaffen wurden, jene Epoche des 15., 16. und 17. Jahrhunderts, wo man in der Runftrichtung auf die Untite guruckgriff und die Runft aus den Banden mittelalterlicher Muftit frei machte, wo der gefteigerte Luxus funftliebender Fürften und reicher Bürger die Handwerfer ansporte, funftvolle Technifen auszuüben.

Das Treiben erfordert eine außerordentliche Gewandtheit und fünftlerisches Berftandniß des Arbeiters, denn eine einfache Borzeichnung der Konturen auf dem Bleche muß als Richtschnur dienen und eine harte Unterlage für bas Blech, ein hammer und fleine Stahlftabchen von 5-10 cm Länge find die Werkzeuge, mit denen diese mahrhaft fünft= lerischen Erzeugniffe hervorgebracht werden. Was nun diese Wertzeuge betrifft, so besteht die harte

Unterlage aus einer Halbfugel von Gifen ober Stein; auf

ber andern Seite des Bleches aus als eine Erhöhung erscheint.

Die Auffatfläche der Bungen ift verschieden geformt und unterscheidet man nach der Geftalt der Lauf= oder Ar= beitsbahn folgende Bungen:
1) Die Lauf- oder Einziehpungen. Die Bahnen der-

felben haben ftumpfe Meißelform und find meiftentheils polirt. Die Bahnen find entweder gerade, an den Ranten etwas abgerundet oder halbrund.

2) Die Setypungen. Diefelben haben meift flache Bahnen von ovaler, herzförmiger, dreieckiger oder auch anderer Form. Theilweise ist die Bahn abgeschrägt.

3) Die Mattpunzen. Diese haben meist eine ovale,

ebene oder etwas konveze Bahn, welche mit größeren oder kleineren Spigen (Rauhigkeiten) versehen ift.

4) Haarpungen. Diese haben verschieden geformte,

feinen Streifen versehene Arbeitsbahnen.

5) Berlpungen. Diese befigen fontave, halbfugelförmige Arbeitsbahnen.

6) Lupfer. Diese find mit Arbeitsbahnen verfeben, welche aus einem Enlinderabschnitt gebildet find.

Schweizerische Handwerksmeister! werbet für Eure Zeitung!

Außer den aufgeführten Bungen kann man noch solche zu Hilfe nehmen, welche je nach ihrem besondern Zweck besondere Arbeitsbahnen zeigen muffen. So kommt es häufig vor, daß dieselben aus Zahlen, Buchstaben, oder auch aus verschiedenen Muftern bestehen, welche bei der Treibarbeit

häufig wiedertehren.

Alls erste Manipulation des Treibens wird man mit Hilfe stumpfer Bunzen die hauptsächlichsten Partien auftreiben. Da es sich nicht vermeiden läßt, die Tiese der Formen häusig zu weit zu markiren, so thut man gut, das Blech ab und zu umzudrehen und an einzelnen Stellen wieder nieder zu setzen. Sind durch abwechselndes Auftreiben und Niedersetzen die richtigen Verhältnisse in den Höhen und Tiesen erzielt, so werden die Konturen mit den Kaufpunzen eingezogen und schließlich glatte Stellen mit den glatten

Setpungen niedergefett.

Es ift selbstverständlich, daß das Blech je nach der Höße des zu treibenden Reliefs in richtiger Stärke gewählt werde und daß man von vornherein ein Material zur Answendung bringt, welches von genügender Güte ist, um den starken Anforderungen zu genügen. Aber selbst das beste Blech wird beim Bearbeiten mit den Punzen nach und nach hart werden, deshald muß es ab und zu von seiner Unterlage abgenommen und vorsichtig ausgeglüht, eventuell auch gedeizt werden, um das gebildete Oxyd zu entsernen, weil dieses sich bei der Bearbeitung in das Metall eindrücken würde und so verhinderte, daß die Laufsläche der Punzen zur Geltung käme. Auch die Punzen müssen von Zeit zu Zeit abgezogen und besonders darauf geachtet werden, daß sie kaufsläche der Flüchen ausen den Geitensflächen anseinen.

Wenn es sich darum handelt, völlig plastische Figuren, wie Bokale, Becher, Kelche, Vasen 2c. mit getriebenen Arbeiten zu versehen, so müssen die Hauptsormen den Gegenständen schon vor dem Treiben gegeben sein. Dann füllt man sie mit dem Treibsitt (Blei) aus und bearbeitet sie auf die vorhin beschriebene Weise. Bei größeren Stücken und bei solchen, an denen die Treibarbeit sich nicht vornehmen läßt, weil die Formen das Führen von Punze und Hammer behindern würden, zertheilt man das Ganze in einzelne Formen, welche nach der Bearbeitung des Treibens durch Löthen 2c. zusammengesügt werden. Besonders trifft dies letztere zu, wenn es sich darum handelt, größere Menschen und Thiersiguren zu treiben. Dann werden die einzelnen Theise wie Arme, Beine, Oberseib, Kopf 2c. zuerst in ihren rohen Formenunwissen mit Holzhämmern auf entsprechenden Sperrhörnern vorgearbeitet, dann mit Punze und Hammer ausgearbeitet und schließlich zusammengeset.

Man sieht, die Technik des Treibens, so einfach sie auch ist, bietet ganz eminente Schwierigkeiten, verlangt bes sonders hervorragende Intelligenz des Arbeiters und ersfordert einen außerordentlich großen Zeitauswand.

forbert einen außerordentlich großen Zeitauswand.
Die beiden letzten Punkte sind es wohl hauptsächlich, welche daran Schuld haben, daß so außerordentlich wenig Schlosser sich dieser künftlerischen Thätigkeit zuwenden. Einestheils ist das künftlerische Berständniß noch nicht völlig in unsere Gewerbskreise eingedrungen und die kurze Spanne Zeit, seitdem wir hier in Deutschland überhaupt erst wieder ein Kunsthandwerk emporblühen sehen, genügte nicht, um dieser schwierigen Technik eine größere Anzahl Jünger zuzussühren, anderntheils ersordert der große Zeitauswand, welchen das Treiben benöthigt, einen entsprechenden hohen Preis sür das fertige Kunstwerk und es seht Vielen andem nöthigen Muth, sich an die langwierige Arbeit heranzuwagen, da das Vertrauen mangelt, daß für dieselbe auch Abnehmer vorhanden sind.

Nun, beide Erwägungen, so viele Wahrscheinlichteit

ihnen auch innewohnt, dürfen nicht als Hinderniß auftreten. Biele tragen ein genügend fünftlerisches Verständniß
in sich, um sich an die Treibarbeit heranzuwagen und sic zu überwältigen; aber dieses Verständniß schlummert häusig unbewußt und muß erweckt werden. Gelingt das erste Stück nicht, so doch das zweite und britte und für gute Arbeiten sinden sich auch Abnehmer, welche in völliger Bürdigung der fünstlerischen Arbeit selbst hohe Preise gern bezahlen. ("Itsch. f. Maschinenb. u. Schloss.")

Gewerbliches Bildungswesen der Schweiz.

Der Ausbau des gewerblicheinduftriellen Bildungswefens hat im Laufe der letten zwei Jahre in unserem Baterlande erfreuliche Fortschritte gemacht. Die schwierige Lage, in welche unfere Induftrien und Gewerbe immer mehr eingezwängt werden, und die unverfennbaren Erfolge, welche die uns umgebenden Induftrieftaaten mit ihren zweckmäßigen und großartigen gewerblicheinduftriellen Bildungsapparaten erzielen, erleichtern, wie es scheint, bei uns die allmälige Berwirklichung der schon seit Jahren von einsichtigen Behörden und Korporationen, wie von Ginzelnen empfohlenen Beftrebungen auf dem Gebiet des gewerblich-induftriellen Bildungswesens. Die letzte Landesausstellung verfehlte nicht, auch nach diefer Richtung bin unfer Bolt aufzuklären und gab eine Fulle von Impulfen, aus denen im vorigen Jahre, Dank dem Zusammenwirken aller Parteien, der Beschluß der eidgen. Rathe betreffend Forderung der gewerblichen und induftriellen Berufsbildung durch den Bund refultirte. Durch die nunmehr vom Bunde zu gewährenden regelmäßigen und außerordentlichen Beitrage werden die bereits beftehenden gewerblich-induftriellen Bildungsanftalten mehr und mehr in den Stand gefetzt, ihre forgfältig den lokalen Bedürfnissen angepaßten Programme zu verwirklichen. Und die durch die Bundesunterftugung in's Leben gerufene Bunbestontrole ermöglicht es bei tattvollem Borgehen, mehr als bies fonft thunlich gemefen, einer unfruchtbaren Berfplitterung der Rrafte vorzubengen, vereinzelte Beftrebungen in einen Bufammenhang miteinander zu bringen, wo ein folder förderlich und münschenswerth erscheinen muß, und endlich mannigfaltige und dienliche Belehrung und Anregung gu geben, wo folche bisher entbehrt wurden. Der Schwerpuntt der bisherigen kantonalen und kommunalen Birkfamfeit dürfte trogdem feineswegs verschoben werden; wir würben es unter ben beftehenden Berhältniffen geradezu für eine bedeutende Befährdung unferes gewerblicheinduftriellen Bildungswesens betrachten muffen, wenn der in den einzelnen Inftituten treibende, ausgestaltende Idcengehalt gelähmt oder gar verdrängt würde durch eine von Dben einzuführende, uniformirende Schablone. Wenn bagegen, Dant der Bundestontrole, da oder dort auftauchende unreife oder auf Berkennung der thatfachlichen Berhaltniffe beruhende, völlig unzweckmäßige Projette in bas richtige Licht geftellt und dadurch nutflose, aber theure und das gewerbliche Bildungswesen in weiten Rreisen disfreditirende Experimente verhütet werden, fo ift dies nur ein großer Bortheil. Mag es nun auch möglich sein, daß in den erften Jahren in der Ausführung des Bundesbeschluffes betreffend Unterftugung ber gewerblichen und induftriellen Berufsbildung da und dort eine gewiffe Unficherheit oder scheinbare Ungleichheit zu Tage trete, fo foll nicht vergeffen werden, daß ber gegenwärtige Bilbungsapparat ein überaus vielgeftaltiger und in organisatorischer Beziehung vielfach noch gar lockerer und lofer ift und daß eine sichere Tradition in der Taxirung dieser mannigfaltig sich abstufenden Organismen erft aus den Erfahrungen fich herauszuarbeiten hat.