

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. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 15.03.2025

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

St. Gallen
19. Dezember 1885



Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung

Praktische Blätter für die Werkstatt
mit besonderer Berücksichtigung der
Kunst im Handwerk.

Herausgegeben unter Mitwirkung Schweiz. Kunsthandwerker u. Techniker.

Bd. I
Nr. 37

Erscheint je Samstags und kostet per Quartal Fr. 1. 80
Inserate 20 Cts. per 10spaltige Petitzeile.

Wochenspruch:

Selig die Flamme des Geistes, die nicht blos leuchtet, auch wärmt.
Friedr. Halm.



Das Treiben in Eisen.

Das Treiben der Metalle ist in den Gewerben vielfach in Gebrauch. Es bezweckt die Herstellung hohler, oder theilweise hohler Körper aus einem ebenen Blechstück. Im engeren Sinne versteht man unter getriebener Arbeit die Darstellung von Ornamenten und Figuren, welche aus einem Stück Blech aus freier Hand mit Hilfe sehr einfacher Werkzeuge erhaben ausgearbeitet werden. Hauptsächlich ist es die Zeit der Renaissance, in welcher getriebene Arbeiten von der hervorragendsten Bedeutung geschaffen wurden, jene Epoche des 15., 16. und 17. Jahrhunderts, wo man in der Kunst auf die Antike zurückgriff und die Kunst aus den Banden mittelalterlicher Mystik freimachte, wo der gesteigerte Luxus kunstliebender Fürsten und reicher Bürger die Handwerker ansporete, kunstvolle Techniken auszuüben.

Das Treiben erfordert eine außerordentliche Gewandtheit und künstlerisches Verständniß des Arbeiters, denn eine einfache Vorzeichnung der Konturen auf dem Bleche muß als Richtschnur dienen und eine harte Unterlage für das Blech, ein Hammer und kleine Stahlstäbchen von 5—10 cm Länge sind die Werkzeuge, mit denen diese wahrhaft künstlerischen Erzeugnisse hervorgebracht werden.

Was nun diese Werkzeuge betrifft, so besteht die harte Unterlage aus einer Halbkugel von Eisen oder Stein; auf

diese wird eine dicke Bleiplatte und auf diese das zu treibende Blech unverrückbar aufgelegt; nachdem dies geschehen, zeichnet man am besten mit Hilfe einer Reißnadel die Konturen auf und greift dann zum Hammer und den kleinen Stahlstäbchen, welche den Namen „Punzen“ führen. Die Punzen werden auf die zu bearbeitende Fläche aufgesetzt und mit dem Hammer mehr oder weniger tief eingetrieben, so daß an der betreffenden Stelle eine Vertiefung entsteht, die von der andern Seite des Bleches aus als eine Erhöhung erscheint.

Die Aufsatzfläche der Punzen ist verschieden geformt und unterscheidet man nach der Gestalt der Lauf- oder Arbeitsbahn folgende Punzen:

- 1) Die Lauf- oder Einziehpunzen. Die Bahnen derselben haben stumpfe Meißelform und sind meistens polirt. Die Bahnen sind entweder gerade, an den Kanten etwas abgerundet oder halbrund.
- 2) Die Setzpunzen. Dieselben haben meist flache Bahnen von ovaler, herzförmiger, dreieckiger oder auch anderer Form. Theilweise ist die Bahn abgeschragt.
- 3) Die Mattpunzen. Diese haben meist eine ovale, ebene oder etwas konvexe Bahn, welche mit größeren oder kleineren Spitzen (Kauhigkeiten) versehen ist.
- 4) Haarpunzen. Diese haben verschieden geformte, mit feinen Streifen versehene Arbeitsbahnen.
- 5) Perlpunzen. Diese besitzen konkave, halbkugelförmige Arbeitsbahnen.
- 6) Kupfer. Diese sind mit Arbeitsbahnen versehen, welche aus einem Cylinderabschnitt gebildet sind.

Schweizerische Handwerksmeister! werbet für Eure Zeitung!

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

Als erste Manipulation des Treibens wird man mit Hilfe stumpfer Punzen die hauptsächlichsten Partien auf-treiben. Da es sich nicht vermeiden läßt, die Tiefe der Formen häufig 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 Auf-treiben und Niederlegen die richtigen Verhältnisse in den Höhen und Tiefen erzielt, so werden die Konturen mit den Lauspunzen eingezogen und schließlich glatte Stellen mit den glatten Seppunzen niedergesetzt.

Es ist selbstverständlich, daß das Blech je nach der Höhe des zu treibenden Reliefs in richtiger Stärke gewählt werde und daß man von vornherein ein Material zur Anwendung 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, deshalb muß es ab und zu von seiner Unterlage abgenommen und vorsichtig ausgeglüht, eventuell auch gebeizt werden, um das gebildete Oxid zu entfernen, weil dieses sich bei der Bearbeitung in das Metall eindrücken würde und so verhindern würde, daß die Lauffläche der Punzen zur Geltung käme. Auch die Punzen müssen von Zeit zu Zeit abgezogen und besonders darauf geachtet werden, daß sich kein Grad und keine Rauheiten an den Seitenflächen ansetzen.

Wenn es sich darum handelt, völlig plastische Figuren, wie Pokale, Becher, Kelche, Vasen zc. mit getriebenen Arbeiten zu versehen, so müssen die Hauptformen den Gegenständen schon vor dem Treiben gegeben sein. Dann füllt man sie mit dem Treibkitt (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 Röhren zc. zusammengefügt werden. Besonders trifft dies letztere zu, wenn es sich darum handelt, größere Menschen- und Thierfiguren zu treiben. Dann werden die einzelnen Theile wie Arme, Beine, Oberleib, Kopf zc. zuerst in ihren rohen Formenumrissen mit Holzhämmern auf entsprechenden Sperrhörnern vorgearbeitet, dann mit Punze und Hammer ausgearbeitet und schließlich zusammengefügt.

Man sieht, die Technik des Treibens, so einfach sie auch ist, bietet ganz eminente Schwierigkeiten, verlangt besonders hervorragende Intelligenz des Arbeiters und erfordert einen außerordentlich großen Zeitaufwand.

Die beiden letzten Punkte sind es wohl hauptsächlich, welche daran Schuld haben, daß so außerordentlich wenig Schlosser sich dieser künstlerischen Thätigkeit zuwenden. Einestheils ist das künstlerische Verständniß noch nicht völlig in unsere Gewerbstreife eingedrungen und die kurze Spanne Zeit, seitdem wir hier in Deutschland überhaupt erst wieder ein Kunsthandwerk emporblühen sehen, genügt nicht, um dieser schwierigen Technik eine größere Anzahl Jünger zuzuführen, andertheils erfordert der große Zeitaufwand, welchen das Treiben benötigt, einen entsprechenden hohen Preis für das fertige Kunstwerk und es fehlt Vielen an dem nöthigen Muth, sich an die langwierige Arbeit heranzuwagen, da das Vertrauen mangelt, daß für dieselbe auch Abnehmer vorhanden sind.

Nun, beide Erwägungen, so viele Wahrscheinlichkeit

ihnen auch innewohnt, dürfen nicht als Hinderniß auf-treten. Viele tragen ein genügend künstlerisches Verständniß in sich, um sich an die Treibarbeit heranzuwagen und sie zu überwältigen; aber dieses Verständniß schlummert häufig unbewußt und muß erweckt werden. Gelingt das erste Stück nicht, so doch das zweite und dritte und für gute Arbeiten finden sich auch Abnehmer, welche in völliger Würdigung der künstlerischen Arbeit selbst hohe Preise gern bezahlen. („Ztschr. f. Maschinenb. u. Schloss.“)

Gewerbliches Bildungswesen der Schweiz.

Der Ausbau des gewerblich-industriellen Bildungswesens hat im Laufe der letzten zwei Jahre in unserer Vaterlande erfreuliche Fortschritte gemacht. Die schwierige Lage, in welche unsere Industrien und Gewerbe immer mehr eingezwängt werden, und die unverkennbaren Erfolge, welche die uns umgebenden Industriestaaten mit ihren zweckmäßigen und großartigen gewerblich-industriellen Bildungsapparaten erzielen, erleichtern, wie es scheint, bei uns die allmähliche Verwirklichung der schon seit Jahren von einsichtigen Behörden und Korporationen, wie von Einzelnen empfohlenen Bestrebungen auf dem Gebiet des gewerblich-industriellen Bildungswesens. Die letzte Landesausstellung verfehlte nicht, auch nach dieser Richtung hin unser Volk aufzuklären und gab eine Fülle von Impulsen, aus denen im vorigen Jahre, Dank dem Zusammenwirken aller Parteien, der Beschluß der eidgen. Räte betreffend Förderung der gewerblichen und industriellen Berufsbildung durch den Bund resultirte. Durch die nunmehr vom Bunde zu gewährenden regelmäßigen und außerordentlichen Beiträge werden die bereits bestehenden gewerblich-industriellen Bildungsanstalten mehr und mehr in den Stand gesetzt, ihre sorgfältig den lokalen Bedürfnissen angepaßten Programme zu verwirklichen. Und die durch die Bundesunterstützung in's Leben gerufene Bundeskontrolle ermöglicht es bei taktvollem Vorgehen, mehr als dies sonst thunlich gewesen, einer unfruchtbaren Zersplitterung der Kräfte vorzubeugen, vereinzelte Bestrebungen in einen Zusammenhang miteinander zu bringen, wo ein solcher förderlich und wünschenswerth erscheinen muß, und endlich mannigfaltige und dienliche Belehrung und Anregung zu geben, wo solche bisher entbehrt wurden. Der Schwerpunkt der bisherigen kantonalen und kommunalen Wirksamkeit dürfte trotzdem keineswegs verschoben werden; wir würden es unter den bestehenden Verhältnissen geradezu für eine bedeutende Gefährdung unseres gewerblich-industriellen Bildungswesens betrachten müssen, wenn der in den einzelnen Instituten treibende, ausgestaltende Ibeengehalt gelähmt oder gar verdrängt würde durch eine von Oben einzuführende, uniformirende Schablone. Wenn dagegen, Dank der Bundeskontrolle, da oder dort auftauchende unreife oder auf Verkennung der thatsächlichen Verhältnisse beruhende, völlig unzureichende Projekte in das richtige Licht gestellt und dadurch nutzlose, aber theure und das gewerbliche Bildungswesen in weiten Kreisen diskreditirende Experimente verhütet werden, so ist dies nur ein großer Vortheil. Mag es nun auch möglich sein, daß in den ersten Jahren in der Ausführung des Bundesbeschlusses betreffend Unterstützung der gewerblichen und industriellen Berufsbildung da und dort eine gewisse Unsicherheit oder scheinbare Ungleichheit zu Tage trete, so soll nicht vergessen werden, daß der gegenwärtige Bildungsapparat ein überaus vielgestaltiger und in organisatorischer Beziehung vielfach noch gar lockerer und loser ist und daß eine sichere Tradition in der Taxirung dieser mannigfaltig sich abtufenenden Organismen erst aus den Erfahrungen sich herauszuarbeiten hat.