



Nro. 49.

Der Huf- und Waffenschmied.

Dieser Handwerksmann hat seinen Namen von den Hufeisen, womit er Pferde beschlägt, und von den Waffen, oder Geräthschaften des Acker- und Feldbaues, die von ihm gefertigt werden. Im gemeinen Leben heißt er geradweg Schmidt oder Grobschmidt, weil er das Eisen auf eine sehr einfache und ungekünstelte Weise verarbeitet.

Das Eisen ist das vornehmste Material des Schmieds. Er bekommt es von den Eisenhämmern oder Eisenhändlern in langen Stangen von verschiedener Dicke. Alle Stangen, die breiter, als dick sind, werden Schabloneisen genennet; die übrigen sind unter

unter dem Namen des ordinären oder gewöhnlichen und Krauscisens bekannt, und werden zu kleinen Geräthschaften verarbeitet. Bekanntlich findet sich das beste Eisen in Schweden, wovon aber in unsern Gegenden keines verarbeitet wird. Unsere Schmiede behelfen sich mit teutschem Eisen, das fast in jedem Kreise Deutschlands gefunden wird; das beste aber liefert Steiermark. Wenn auch das beste Eisen glühend gemacht wird; so sehen sich doch kleine Schlacken darauf, die, wenn sie noch auf dem erwärmten Eisen sitzen, Zunder genennet werden: Erkalte heißen sie Sammerschlag. Die sogenannten Schmidtsklöße oder grosse Stücke Schlacken, die man vor den Essen und Werkstätten der Schmiede zuweilen liegen sieht, sammeln sich unter der Glut der Esse von der Unreinigkeit des Eisens und von den Kohlen.

Ausser dem Eisen braucht der Schmidt auch Stahl, der meistens aus Eisen gemacht wird, um daraus scharfe und schneidende Werkzeuge zu verfertigen. Das Eisen sowohl als der Stahl werden durch Kohlen erwärmt und glühend gemacht; man nimmt dazu Holzkohlen, unter welchen die von Fichten- und Buchenholz die größte Hitze geben, ingleichen auch Steinkohlen, die schneller und stärker hizen, aber auch eigene Erfahrung beim Gebrauche voraussetzen.

Das wichtigste Stück in der Werkstätte des Schmids ist die Esse, welche, wo viele Arbeit vorfällt, ein doppeltes Feuerlager und einen doppelten Blasebalg hat. Zwischen beiden Vertiefungen zum Auswärmen ist der Löschtrög, der immer mit Wasser angefüllt ist, um vermittelst des Kohlwisches die Kohlen damit zu benehen, und deren Hitze in dem Innern zusammen zu halten. Mit dem Kohlhacken leget der Schmidt die Kohlen zurechte, und mit dem Kohlspieße lockert er sie auseinander.

Die meisten Arbeiten werden auf dem Ambos gemacht. Der grosse hat eine verstellte Bahn, und wiegt gemeinlich zehn bis elf Zentner. Er steckt in dem Ambosstocke, der mit einem eisernen Ringe gebunden ist, um das Aufspalten des Stocks zu verhindern: Dieser hat auf einer der schmalen Seiten ein viereckiges Loch, wovon bei dem Arbeiten allerlei Schrotmeißel zum nöthigen Gebrauche gestellet werden.

Das nothwendigste Werkzeug des Schmids ist der Hammer, wovon er mancherlei Arten zu verschiedener Grösse hat. Die stärksten, die oft dreissig bis vierzig Pfund wiegen, heißen Possel, und werden zur Bearbeitung der stärksten Stangen gebraucht. Kleinere Hammer, womit das Eisen gehämmert, durchlöchet und verzieret wird, sind der Fünfhammer, der Splinthammer, oder Handhammer, der Schlichthammer, der Schrothammer, der Falzhammer, der Schienenstempfel, der Hufstempfel, der Spizhammer, der Mutterhammer, der Senkhammer, der Zweck- und Sternhammer, der Eschhammer, der Zeichenhammer, der Klopshammer u. s. w.

Eben so mancherlei sind die Zangen, um das Eisen damit anzufassen und zu halten; dahin gehören die Feuer- und Wärmzangen, die Stock und Rodzangen, die Dehr- oder Ziehzangen, die Blech- und Maulzangen, Hufeisenzangen u. d. gl.

Audere Werkzeuge des Schmids sind noch das Nagelisen, der Dorn, die Nagelbocke, das Sperrhorn, der Schraubestock, der Radbohrer, die Feilen, Meißeln und Raspeln u. s. f.

Alle diese Werkzeuge können bei jedem Schmide beaugenscheiniget und deren Gebrauch gezeiget werden.

Weil man von dem Schmide fordert, daß er ein Pferd gut zu beschlagen verstehe, so bedient er sich hiezu des Beschlagzeugs. Mit der Sauklinge nimmt er das alte Eisen und die Nägel an dem Hufe ab; mit dem Werkmesser wirket er den überflüssigen Huf aus und paßt das Eisen gehörig auf; mit der Raspel glättet er den beschneidenden Huf; mit dem Hufhammer schlägt er die Nägel in den Huf; mit dem Niederisen niedret er die Nägel um, und schlägt das Ueberflüssige ab; mit der Hufzange ziehet er die Nägel, wenn sie sich umbiegen, wieder aus, oder nimmt auch alte Nägel ab; mit dem Maulgatter bändiget oder premset er wilde Pferde in dem beordneten Nothstalle; mit der Nasenbürste reiniget er die Nase des Pferdes; mit dem Schieferisen hauet er die Spitzen der Schieferzähne ab; mit dem Laseisen läßt er dem Pferde zur Aber. Diese Werkzeuge liegen immer auf einem Tische in Bereitschaft, um sie, wenn ein Pferd beschlagen oder sonst bedient werden soll, bequem auf die Gasse tragen zu können. Viele Schmide unternehmen es auch, kranke oder sonst beschädigte Pferde zu kuriren, und heißen dann Kopfärzte (Pferbedoctores:) Sie säuberten dem kranken Pferde Arzeneien ein, oder schmiereten es und legen ihm allerhand Salben und Pflaster auf. In wohl eingerichteten Staaten dürfen sie aber nur der gleichen Kuren erst nach ausgestandener Prüfung ihrer Kenntnissen, Geschicklichkeit und Erfahrung vornehmen.

Der Schmide muß, wie die übrigen Eisenarbeiter, das Eisen in der Esse wärmen oder glühen, damit es unter dem Hammer ausgedehnet werden könne. Zum eigentlichen Schmieden wird es roth- oder weißglühend gemacht: Stücke Eisen aber, die zusammen geschweisset werden sollen, werden zur Schweißhitz gebracht, welche der höchste Grad der Glühung ist, der zunächst an die Schmelzung grenzet.

Das gewärmte Eisen wird bei grossen Stücken von mehreren Arbeitern zugleich geschmiedet; der Meister hält das Eisen mit der Zange, und gibt mit dem Vorschlaghammer den übrigen Arbeitern die nöthigen Zeichen, wo und wie sie schlagen sollen; da denn die Funken häufig davon springen. Meister und Gesellen sind bei der Arbeit, und wenn sie ausgehen, mit einem starken Schurzelle bekleidet, an welchem rechts und links einige Taschen angebracht sind, um das nöthige kleine Handwerksgeräthe hineinzu stecken.

Soll ein Stück Eisen nach der Länge oder Breite zerschrotet werden, so bedient sich der Schmide hiezu des Schrotmeißels, den er auf das rothglühende Eisen setzt, und sodann von den Gesellen mit Posskeln darauf schlagen läßt.

Mit der Finne der Hammer wird ein Stab nach der Länge oder Breite ausgedehnt: Soll aber ein Stück Eisen eine runde Gestalt bekommen, so wird es unter dem

dem Schlagen beständig um seine Achse gedrehet. Durch Hülfe des Gesenks entstehen vermittlest des Senthammers sechseckigte Stangen.

Der Stahl wird auf gleiche Weise, wie das Eisen, geschmiedet: Beide Metalle werden auch oft gehärtet. Das glühende Eisen wird nämlich im Wasser abgelöscht; die Stahlhärte aber entsteht durch Ablöschung in Salz, Hornspänen und Heringlake.

Wenn nun Eisen oder Stahl unter dem Hammer spröde werden, so macht sie der Schmidt durch das Ausglühen wieder geschmeidig.

Die vornehmsten Arbeiten des Schmids sind Beschläge an Karren, Pflügen, Wagen und andern Uckergeräthe, an Kutschen und Kisten, Kärste, Beile, Aerte, Siebeln und Sensen, die verstählt werden, Heugabeln, eiserne Rechen, Grabscheite, Mistgabeln, Ketten, Gitterwerke, Radshuhe, Nägel, Hammer, Schaufeln, Feuerhacken, Zangen, Ofengabeln, Keise, Schrauben, Hacken, Futterklingen, Bratenweizer, Bratspieße, Roste, Feuerböcke u. s. w.

In Kriegzeiten nimmt man auch Schmide zum Dienste eines Kriegsheeres an, welche Fahnen Schmide heißen, und alles besorgen müssen, was an Schmidarbeiten bei der Reuterei vorfällt, oder bei Kutschen, Wagen, Karren, Stücklavieren und dgl. nöthig ist, oder ausgebeffert werden muß.

Das uralte Handwerk der Schmide wird in zwei bis drei Jahren erlernt, wenn der Lehrling ein Lehrgeld bezahlen kann; ohne dasselbe aber muß er vier bis fünf Jahre in der Lehre stehen. Ein Gesell oder Schmidknecht muß drei Jahre wandern, und bekommt von einem Meister, wenn er keine Arbeit erhält, eine Wegzehrung. Das Meisterstück eines Schmids besteht in der Verfertigung eines Paares Hufeisen, einer Mistgabel und einer Aert; an einigen Orten auch in Beschlagung eines Rades und Pferdes, wobei er aber zu den Hufeisen kein Maas nehmen darf, sondern solche nach dem Augenmaasse verfertigen und aufschlagen muß: In Nürnberg ist der Gebrauch bei dem Meisterstück eines Huf- und Waffenschmids, ein Pferd neu zu beschlagen; wozu ihm ein beschlagenes Pferd vorgeführet wird, dem er einen vorder und einen hintern Fuß aufheben, und mit den Augen das Maas zu vier Hufeisen nehmen muß, worauf das Pferd wieder weggeritten und wenn die Hufeisen fertig, nachmals vorgeführet, die alten weggenommen, und die neuen aufgeschlagen werden, die sogleich recht und passend seyn müssen; zum Waffenschmide Meisterstück wird ein Zimmermanns Breitbeil verfertigt.

In Regensburg ist das Meisterstück eine Querart und eine Bundart vor Zimmerleute: Die vorkommenden Fehler, wenn die Hufeisen zu groß oder zu klein sind, werden, wie bei andern Handwerken, mit Geld gebüßt, oder müssen noch 3 Jahre wandern, bis sie sich getrauen dasselbe zu machen.

An den meisten Orten machen Schmide und Wagner eine Zunft aus, wo denn auch die Kundschaften von einem geschwornen Schmidt und Wagnermeister unterschrieben werden.