

13. Waffenverzierungen

- Literatur Alison, George C., Der englische Büchsenmacher, Leipzig, 1832, AlGe
Durdik, Jan, Alte Feuerwaffen, Hanau, 1977, DuJa
Fischer, Auktionshaus, Auktionskatalog, Luzern, 1992 - 2006, FiAu
Glancsay, Stephen V., Master French Gunsmith Design, Winchester Press, NY, 1970. GISt
Krämer, Oskar, Rezepte für die Metallfärbung, Saugau, 1990, KrOs
Lenk, Torsten, Steinschloss-Feuerwaffen, Hamburg, 1973, LeTo
Meek, James B., The Art of Engraving, Montezuma, Iowa, 1973, MeJa
Rettelbusch, Ernst, Stilhandbuch, Stuttgart, 1979, ReEr
Schöbel, Johannes, Prunkwaffen, Militärverlag DDR, 1983, ScJo
Streubel, Curt, Handbuch Gravierkunst, Fachbuchverlag Leipzig, 1990, StCu

Künstlerische Ausschmückung der Feuerwaffen

Es mag als komisch erscheinen, dass todbringende Waffen mit Verzierungen versehen wurden und zum Teil heute noch werden. Seit der Bronzezeit gibt es jedoch jahrtausendealte Belege dafür, dass der Mensch nicht nur sich selbst, sondern auch seine Waffe zu schmücken bemüht war. Die Waffe war stets ein Symbol der Männlichkeit und des Reichtums des Besitzers, wie es zum Beispiel heute Autos oder Häuser sind.

Geschenkte Feuerwaffen sollten erstens dem Beschenkten Freude machen, zweitens zeigen, dass der Schenkende Geschmack und Reichtum besitzt, und drittens aufzeigen, dass der Schenkende den Beschenkten hoch einschätzt. In den vermögenden Schichten der Feudalherrschaft dienten die verzierten Waffen neben ihrem eigentlichen Zweck auch der Repräsentation und Wertschätzung.

Das Jagen und das Scheibenschiessen waren in erster Linie den Wohlhabenden vorbehalten. Daher war es selbstverständlich, dass viele dieser Waffen durch Jagd- oder Liebesszenen ausgeschmückt wurden.

War man stolz auf eine einmalige Kriegswaffe, so wurden auch dort Verzierungen angebracht, wie zum Beispiel bei vereinzelt Handbüchsen oder bei eindrucksvollen Bronzekanonenrohren. Eine schön verzierte Offizierspistole war zum Beispiel ein echter Schmuck, der sich in den exklusiven Uniformen der Offiziere fortsetzte. Der einfache Landser musste sich jedoch mit preiswerten, unverzierten Waffen begnügen.

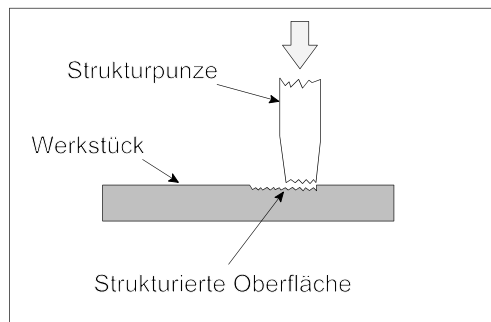
Flächenpunzierung

Die Oberfläche oder der Hintergrund eines Motivs konnte durch das Anbringen einer Struktur wesentlich verschönert werden. Hierzu wurden Einprägungen mit Körnern oder Strukturpunzen, welche spezielle Formen oder spezielle Strukturen an den Stirnseiten aufwiesen, in das Werkstück eingeschlagen. Die Struktur wurde meist eingeschwärzt.

Anwendung bei Feuerwaffen:

Bei den frühesten Waffen wurden Läufe und andere Metallteile mit Flächenpunzierungen verziert.

Abb. 13 – 3a



Hilfsmittel:

Gehärtete Strukturpunzen mit verschiedenen strukturierten Oberflächen

Schmiedehammer

Abb. 13 – 3b



Um 1660: Spanische Schnapphahn-pistole

Strukturpunzierung des Hintergrunds eines Reliefs

Privatsammlung
Bildquelle: KuPe

Abb. 13 – 3c



Um 1870: Lefauchaux-Doppelflinte

Strukturpunzierung des Hintergrunds

Privatsammlung
Bildquelle: KuPe

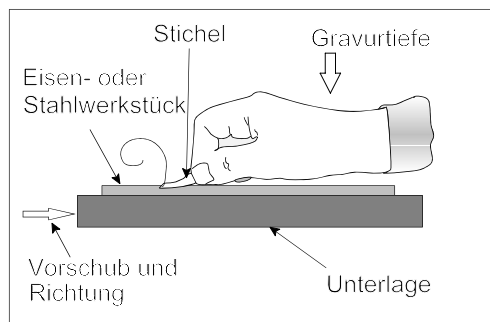
Stahlstich

Feine Linien werden mit einem Stichel spanabhebend in Eisen eingestochen. Der Stahlstich hat schärfere Kanten, und sein Untergrund ist härter. Herstellverfahren wie beim Kupferstich. Auch hier wird die gestochene Vertiefung meist eingefärbt. Er eignet sich daher für den Abzug einer grösseren Anzahl von Drucken besser als der Kupferstich.

Anwendung bei Feuerwaffen:

Bei Waffen findet der Stahlstich Anwendung an Läufen, Schlossplatten, Beschlägen.

Abb. 13 – 13a



Hilfsmittel:

Stichel mit verschiedenen Schnittformen

Bewegliche Gravierunterlage

Abb. 13 – 13b



Um 1640: Radschlossbüchse Frankreich

Stahlstich von Figuren und Ornamenten auf Schlosplatte

Privatsammlung
Bildquelle: KuPe

Abb. 13 – 13c



Um 1880: Afghanisches Perkussionsgewehr

Ornamentgravuren auf Schlosplatte und Hahn

Privatsammlung
Bildquelle: KuPe

Materialeinsetzende Verzierungsherstellung

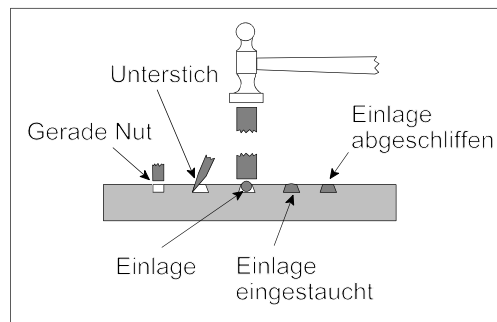
Tauschierung

Die Tauschierung wurde bereits von den Ägyptern angewendet. Ein Metall, zum Beispiel Messing, wird in die Vertiefung eines Arbeitsstückes, zum Beispiel Eisen, durch eine formschlüssige Verbindung, das heisst ohne zu kleben oder zu löten, eingesetzt. Die seitlichen Ränder besitzen seitliche Vertiefungen, in welche das eingesetzte Stück durch Stauchen eingetrieben wird. Das einzusetzende Stück sollte daher weicher als das Grundstück sein. Meist wird Silber, Gold oder Messing als Einsetzmaterial verwendet. Das Motiv wird oft erst nach dem Einsetzen aus dem Einsetzmaterial herausgearbeitet. (Vorsicht, es gibt Verzierungsmethoden, welche eine Tauschierung vortäuschen.)

Anwendung bei Feuerwaffen:

Tauschierungen wurden bei exklusiveren Waffen für die Darstellung des Büchsenmacher-signets oder -namens, sowie für Linienverzierungen auf dem Lauf benutzt.

Abb. 13 – 24a



Hilfsmittel:

Nut- und Spitzmeissel
Treibpunzen
Ziselierhammer
Feilen und Poliermittel

Abb. 13 – 24b



1737: Steinschlossbüchse

Signatur von Johann Florian Muoser aus Bürglen in Gold auf dem Lauf

Privatsammlung
Bildquelle: KuPe

Abb. 13 – 24c



Um 1850: Perkussionspistole Italien

Namen des Büchsenmachers auf der Schlosspatte

Privatsammlung
Bildquelle: KuPe

Verzierung mit oberflächenveredeltem Damast

Eine sehr schöne und kunstvolle Verzierungsmöglichkeit für Feuerwaffen besteht darin, einen Damastlauf zu verwenden. Bei der Herstellung von Damastläufen werden vorerst zwei oder mehrere Eisenstangen oder Streifen, welche aus Stählen verschiedener Härte hergestellt wurden, der Länge nach zusammenschmiedet und je nach Ausführungsart mehrfach gefaltet und wieder zusammenschmiedet. Das entstandene Band wird über einem Dorn in Längsrichtung zu einem Rohr verformt und mit einer überlappenden Längsnaht zusammenschmiedet. Das erhaltene Rohr wird im glühenden Zustand über einem Dorn in der Längsrichtung verdreht, die beiden Enden abgesägt, innen sauber gebohrt und aussen sauber überschliffen. Die Aussenkontur kann in einem Ätzverfahren abgeätzt werden. Beim härteren Material wird dabei mehr als beim weicheren abgeätzt. Damit entsteht eine sehr schöne Struktur auf der Laufoberfläche, welche zusätzlich durch das chemische Einfärben der Oberfläche noch mehr zur Geltung gebracht werden kann. Anfänglich wurden Damastläufe vorwiegend an Prunkwaffen, später, im ausgehenden 18. Jahrhundert, wegen ihrer grossen Festigkeit und des daraus resultierenden geringeren Gewichtes vor allem an Jagdwaffen eingesetzt. Siehe auch Teil 6, Rohre und Läufe. (Siehe auch Kapitel 6, Damastläufe, Seite 137.)

Abb. 13 – 31a



Um 1740: Kombinationsdamast Laufende

Steinschlosstromblon
von I. V. Boessel, Zella

Privatsammlung
Bildquelle: KuPe

Abb. 13 – 31b



Um 1740: Kombinationsdamast Laufmündung

Steinschlosstromblon
von I. V. Boessel, Zella

Privatsammlung
Bildquelle: KuPe

Verzierungen in Holz, Bein und Horn

Schaffformen und Holzwahl

Eine relativ einfache Möglichkeit zur Erzielung einer schmucken Feuerwaffe besteht in der Auswahl einer sehr schönen Holzsorte, wie zum Beispiel Wurzelmaser. Eine elegante Formgebung des Schaftes und eine optimale Behandlung seiner Oberfläche können das Aussehen einer Waffe zusätzlich wesentlich verbessern. Eine Feuerwaffe kann damit ohne zusätzliche Verzierungen ihre Schönheit zur Geltung bringen.

Anwendung bei Feuerwaffen:

Bei den meisten Feuerwaffen für den täglichen Gebrauch wurde in erster Linie der französische Gewehrkolben verwendet. Bei Prunkwaffen jedoch hat der Schäfte seiner künstlerischen Kreativität oder jener des Bestellers volle Aufmerksamkeit geben können.

Abb. 13 – 32a



Um 1590: Radschlossmuskete Strasbourg

Geschwungene, aussergewöhnliche Schaffform

Besitzer unbekannt
Bildquelle: WiFr, S. 6

Abb. 13 – 32b



Um 1714: Schnapphahnschloss- flinte, König Philip V.

Einfache, geschwungene Schaffform

Privatsammlung
Bildquelle: KuPe

Abb. 13 – 32c



1854: Perkussionsdoppelflinte

Ausgewählte Holzmaserung
J. J. Dotter, Würzburg

Besitzer unbekannt
Bildquelle: DuJa, S. 137

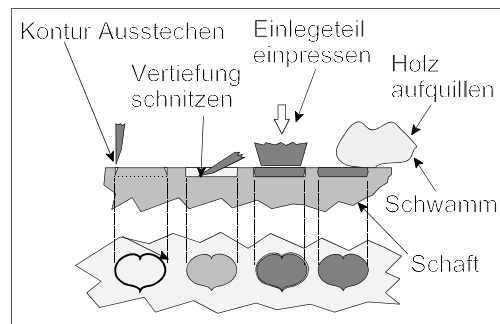
Einlegearbeiten, Intarsien in Holz

Im Gegensatz zur Möbelschreinerei wurden bei Feuerwaffen Intarsien mit verschiedenen Holzsorten eher selten angewendet. An Repräsentationswaffen waren jedoch Einlegearbeiten in Bein, gefärbtem Horn, Elfenbein, Perlmutter, Ebenholz, Silber oder gar Gold sehr beliebt. Eine ins Holz eingeschnittene Vertiefung wurde an die Kontur des Einlegeteiles so angepasst, dass dieses in die Vertiefung satt eingepresst werden konnte. Oft wurde das Einlegeteil in der Vertiefung noch zusätzlich durch Stifte oder Leim festgehalten. Nach dem Einpressen kann ein allfälliger, kleiner Spalt mit Dampf oder heissem Wasser zugequillt werden. Nach der Fixierung wird die Einlegearbeit noch fein überschleift. Die Einlegeteile stellten in ihrer Form oft einfache Ornamente dar und waren zusätzlich noch mit Gravuren geschmückt.

Anwendung bei Feuerwaffen:

Seit den frühesten Prunkwaffen bis heute werden gerne Einlegearbeiten in Elfenbein, Bein, Horn, Gold, Silber, Ebenholz, Perlmutter und anderen Werkstoffen in den Schäften von Prunkwaffen eingesetzt.

Abb. 13 – 37a



Hilfsmittel:

- Einlegeteilbereitstellung:
 – Sägen, Feilen, Messer
 Holzvertiefung herstellen:
 – Verschiedene Schnitzmesser
 Einsetzarbeit:
 – Presse, Punzen, Hammer
 – Feuchter Schwamm
 – Schleifpapier

Abb. 13 – 37b



Um 1580: Luntentbüchse Deutschland

Beineinlage mit Gravuren

Privatsammlung
 Bildquelle: KuPe

Abb. 13 – 37c



Um 1640: Barockjagdbüchse Deutschland

Einlegearbeit von Initialen in Bein

Privatsammlung
 Bildquelle: KuPe