

Der Alempner.

Der Alempner ver-
arbeitet verzinn-
tes Eisen-
blech, oder auch Messing-
blech.

Dieses zerschneidet er
mit der Stockschere,¹
deren eine Arm im Am-
boskloze² unbeweglich
steht, nach seinen Model-
len; er windet dieselben
auf dem Sperrhaken³
mit dem hölzernen
Schlegel⁴, er hämmert
sie glatt mit dem stähler-
nen Polirhammer⁵,
auf den gestählten Am-
bos (Polirstocke).⁶

Wenn er zwey Stücke
Blech zusammen löten
will; so sezet er den Kup-
fernen Keil des Lötkol-
bens⁷ in den Windofen,
daß er heiß wird. Als-
denn bestreuet er die Naht
mit gestossenem Harz,
streicht das Lot an den
Keil, an welchem es an-
sitzt. Hernach fährt er
mit dem Kolben auf der
Naht hin, in welche das
Zinn fließt und sie veste
lötet.

Zu den Verzierungen,
an seinen Arbeiten, be-
dient er sich des Hohl-
sens, das Blech zu biegen,
des Werkbleyes, in des-
sen ausgestochene Sten-
ten das Messing eingetrie-
ben wird, des Drattes
zu den Deckeln, des
Senkstocks, Furchen
zu schlagen. Er braucht
auch allerley Zangen, und
eine Siebkelle, das
Lot zu schmelzen.

Mit diesen Werkzeugen
verfertigt er Hand-

Bractearius.

Bractearius ad opera
sua laminis ferreis stan-
no obductis, & orichal-
ceis utitur.

Has Forfice¹, cujus
alterum Brachium in Ac-
motheto² fixum est, jux-
ta formas suas dissecat;
tum ope Tudis³ lignei
in Unco⁴ illas glome-
rat, & malleo Caly-
beo⁵ polit in incude
cui Chalybs⁶ est indu-
ctus.

Quodsi duas laminas
ferruminare vult, cu-
neum cupreum instru-
menti ferruminatorii⁷ for-
naci, s. camino imponit
ut candescat. Tum futu-
ram conspergit resina
comminuta, allinitque
ferrum cuneo, cui sta-
tim adhaerescit. Quo fa-
cto instrumentum ferru-
minatorium futurae ad-
movet, in quam stan-
num defluit, quo ipso
duae laminae ferrumi-
nantur.

Ad opera sua exor-
nanda utitur ferro exca-
vato, ad laminas flecten-
das plumbo in cujus orna-
menta caelata orichal-
cum impellitur; porro
filis ferreis ad operculas
& Bacillo ad laminas
sulcandas. Nec non opus
ipsi sunt forcipes varii
generis, & ligula fuso-
ria ad liquandum fer-
rumen.

His instructus instru-
mentis parat & conficit
lucernas parvas, qua ma-

Le Ferblantier.

Le Ferblantier, ou
Taillandier en Fer blanc
travaille sur la Tôle éra-
mée, ou sur le Laiton
en feuilles.

Pour découper ses
Formes il se sert de Ci-
sailles¹ dont une bran-
che est immobile & fixée
dans le Billot². Pour
les rouler sur la Bigorne,³
il se sert d'un Maillet⁴;
& d'un Marteau d'acier⁵
pour les polir sur le Tas
aceré⁶.

Lorsqu'il veut souder
deux Plaques, il com-
mence par chauffer au
Fourneau le Coin ou le
Tranchant du Fer à sou-
der⁷; il couvre la Join-
ture de Réine pilée; il
prend la Soudure avec
l'instrument auquel elle
s'attache; il la passe plu-
sieurs fois sur la jointu-
re; l'étain y coule & les
Plaques se soudent.

Lorsqu'il veut orner
ses Ouvrages de Figures
en bosses, il a ses Estam-
pes, ou différens Fers
creux dont il applique
l'empreinte avec le Mar-
teau dans le Fer blanc,
dans le Plomb ou dans
le Laiton. Il employe
le Fil d'archal pour les
couvertures, & le Siyage
pour les diverses Mou-
lures. Il faut outre
cela plusieurs sortes de
Tenailles, & une Cuiller
de fer pour fondre la
Soudure.

Le Ferblantier fait de
grosses & de petites Lan-
ternes, des Lanternes

L'Ottanajo, o Laitonajo.

L'Ottanajo, o Laito-
najo si serve ne' suoi la-
vori di piastre di lata,
o di ottone.

Secondo il bisogno le
taglia con una Forbice¹
che ha l'un de' manichi
fisso nel ceppo² e dà lo-
ro la forme che vuole;
dopo le torce con un maz-
zuolo di Legno³ nell'
Uncino⁴, indi col martel-
lo di Ferro⁵ le polisce so-
pra l'Incudine⁶.

Volendo congiungere
due piastre insieme mette
ad infocarsi al focone il
Saldatojo⁷, ch'è un in-
strumento di ferro, alla
cima del quale è un conio
di rame; sparge di raso
polverizzata la parte che
vuol saldare, poi tocca
dolcemente con questo co-
nio infocato una massa di
saldatura, e questa vi si
attacca, indi fa scorrere
questa materia lungo le
commisure, e così restano
le due piastre soldate.

Adorna i suoi lavori
servendosi di un ferro sca-
vato per piegare le piastre
di piombo. L'ottone for-
zato ad ontrare nelle for-
me cavate ne riceve l'im-
pressione: di fili di ferro
si vale a fare gli orli, e
del regolo a solcare le pi-
astre. Abbisogna ancora di
fornelli, e crociuoli per
fondervi la Saldatura.

Con tali instrumenti fa
lucernette manuali, altre

laternen, Stockla-
ternen, Zauberlaternen,
Sprachrohr, Lampen,
Leuchter, Trichter, He-
ber, Feuerzeuge, Seis-
her (Durchschläge) Reib-
eisen, Büchsen, Fla-
schen, Ofenröhren, Rin-
nen, Handtömer,
Thee- und Kaffeeger-
äthe. Er macht auch
bleyerne Röhren aus
Noßbley, welches zusam-
mengerollt und gelötet
wird.

Wenn er Kupfer oder
Messing löten will, muß
er die Naht mit Salmiak
bestreuen. Das Messing-
blech verzinnt er auf ei-
ner Seite mit Salmiak
und Schnellzinn, welches
er mit Weßl verwischt,
dabey er die rechte Sei-
te des Messings mit Krei-
de überstreicht. Das
Schnellzinn (Lot) wird
aus Zinn und Blei, je-
des beynabe gleich viel,
zusammengeschmelzt.

Dieses geschenkte
Handwerk wird in vier
Jahren erlernt.

nu geruntur, itaque ma-
jores, quæ baculo sunt
impositæ, præterea lu-
cernas magicas, lâmpa-
des, candelabra, infun-
dibula, siphones, ignita-
bula, cola, Radulas, la-
genas, tubos fornacum,
canales, fitulas, vasa de-
nique ad parandam her-
bam sinicam ac fabas
Arabicas necessaria. Tu-
bos etiam plumbeos con-
ficit e plumbo convolu-
to & ferruminato.

Quodsi cuprum aut
orichalcum ferruminat,
futuram sale Ammoni-
aco conspergat necesse
est. Laminas orichalceas
stanno obducit in altero
latere ope salis Ammoni-
aci & ferruminis, quod
stippa pertergit, dum
dextrum orichalci latus
creta illinit. Ferrumen e
stanno ac plumbo aqua-
li ferre quantitate colli-
quatur.

Qui huic arti operam
dant, quatuor annorum
spatio illam discunt, &
in super xenis donantur.

magiques, des Porte-
voix, des Lampes, des
Chandeliers, des Enton-
noirs, des Siphons des
Boîtes à Fusil, des Pas-
soires, des Rapes, des
Flacons, des Tuyaux de
Fourneau, des Goutier-
res, des Seaux, & des
Bouilloirs pour le Thé
& pour le Caffé. Il
fait aussi des Tuyaux
de Plomb avec des Lames
roulées & soudées en-
semble.

Pour souder le Cuivre
ou le Laiton, il faut au
lieu de Résine répandre
sur les jointures du sel
Ammoniac; & pour en
étamer les Feuilles, il
faut les couvrir d'un
côté de sel Ammoniac &
de soudure qu'on frotte
avec des Etoupes, & de
l'autre les frotter de
Craye. La Soudure est
un composé d'Etain &
de plomb fondus &
mêlés par portions à-
peu-près égales.

Ce Métier demande un
Apprentissage de quatre
ans, & les Compagnons
qui voyagent, ont le
droit de Passade.

più grandi che appiocarsi
ad un bastone, Lanterne
magiche, lampadi, cande-
lieri, gratugie, cassette,
tubi per stufe, condotti,
vasi per farvi il Te, od il
Caffé &c. Fa ancora ca-
nali di piombo con pia-
stre di questo metallo ton-
te, e saldate.

Valondo saldare o il
rame, o l'ottone gli è
necessario di spargere la
parte che vuol saldare di
sale armoniaco. Se vuol
stagnare l'ottone da una
parte si serve de sale ar-
moniaco, e della saldatur-
a ascingandola con la
stoppa, avendo primape-
rò incrostata di creta l'al-
tra parte. La Saldatura
è un misto di stagno e
di piombo quasi in egual
parte.

Questa professione do-
manda quattro anni di
scuola.