



Nro. 46.

Der Nadler und Hest- oder Stecknadelmacher.

So unbedeutend auch der Werth einer Stecknadel ist; so hat es doch viel Mühe und Nachsinnen gekostet, bis man die Kunst erfunden hat, Messing zu machen, ihn zu Drath zu ziehen, und Nadeln daraus zu machen. Ein eigener Handwerker beschäftigt sich fast allein mit Verfertigung derselben, und hat davon den Namen des Nadlers oder Nadelmachers erhalten.

Seine Materialien sind Messing- und Eisendrath, stählerner und Silberdrath. Der Messingdrath ist von verschiedener Dicke, blank und schwarz, in Bunde oder Ringe, die aus vielen Enden oder Adern bestehen, gewunden; welches von dem Drath.

zieher auf der Messinghütte geschieht, von wannen ihn die Nadler zu ihrem Gebrauche bekommen, da sie ihn denn zu ihren Absichten, vermittelst des Zieheisens, noch dünner ziehen.

Der blanke Nadeldrath wird in Schäft- und Knopfdrath eingetheilet: jener wird zu dem Körper der Nadeln, dieser zu den Knöpfen derselben genommen. Der schwarze Messingdrath hat keine Politur, und muß von dem Schmutz und Rost, der ihm von der Drathmühle anhängt, durch Weinslein gereinigt werden. Der stärkste ist fingerdick, der feinste, wie eine Knitnadel, (Strickstock). Man macht Ketten; Haaken und Desen, (Heste und Schlingen), und allerhand Gitterarbeit daraus.

Den stählernen Drath braucht der Nadler selten; er macht daraus Fischangeln, Psriemen und dergleichen gehärtete Sachen.

Leonischen Silbertrath verarbeitet er zu unächten Uhrketten u. s. f. Köpfe und Böden zu den Vogelbauern, die der Nadler versertiget, werden von dem Drechsler gemacht.

Tagstangen zu den Haaken der Malzdarren macht der Schlosser aus Eisen, und der Nadler wickelt den Drath darauf.

Die hölzernen Rahmen zu Gitterstrickereien liefert der Tischler. Leinöl braucht der Nadler zum Schwärzen der Haarnadeln; zum Durchziehen des Draths aber Rübenöl oder Baumöl. Mit Weinslein siedet er die gelben Haaken und Desen, und scheuert sie darauf in einem hölzernen Fasse blank. Zum Verzinnen der Nadeln bedient er sich der Zinnplatten, oder des Salmiaks und Weißsütes, das aus englischem Stangenzim und Wisnuth zusammengesetzt ist.

Die vornehmsten Werkzeuge, deren weiter hin gedacht wird, sind die eichene Werkbank mit gedoppelten Regeln; das Zieheisen; die Hiebe oder Winde; eine hölzerne Spule oder Walze mit einer Kurbel zum Umdrehen; der Visirring; (Schießflinge, Probireisen); das Lichtholz; die Schrotscheere; das Schaftmodell; das große Zuspißrad mit dem Spitzring; das Knopfrad; das Knopfholz; die Nadelknopfscheere; die Wippe; der Schraubestock; der Umboß; der Plöckhammer; mancherlei Feilen, Zangen, Bohrer, Zirkel, Klopfen; eine Knopfscheere; eine Krucke oder Kessel, ein Faß zum Nadelspielen: ein hölzernes Gefäß, worein er die Schäfte, Knöpfe und Nadeln legt; ein Sieb; ein Zuber (Schaff, Selte) zum Scheuern der Nadeln; Beutel, Schauffel, Schwingnapf, Löffel zum Verzinnen; und andere kleine Werkzeuge mehr.

Die gewöhnlichsten Waaren, die der Nadler aus seiner Werkstätte liefert, sind Nadeln, und alles, was aus Drath unter dem Hammer und mit der Zange gezwungen werden kann. Dahin gehören denn alle Gattungen von grossen, kleinen und mittlern Kopf- und Nähadeln, Schneidernadeln mit einem runden Dehr, Kürschneradeln mit einem länglichten Dehr, Spitz- Paß- Strick- Strumpfwiebernadeln, u. dgl. Ferner: Ketten, Haaken und Desen, Angelhaaken, (Angeleisen) Messketten, Kardätschen, allerhand Drathstrickerei, als Malzdarren, Kornsegen, Weberlämme, Sie-

be, Vogelbauer u. s. f. Endlich auch Bienenkappen, Kragbürsten, Fensterkörbe, Pfeifenröhren, Mückengitter, Fliegenschranke, Drathkörbe, mancherlei Gitter vor Thorwegen, Kellerthüren und Kellerlöchern, Kirchenfenstern u. s. w. Mit Vorfertigung der Hecheln und Mausfallen giebt sich kein zünftiger Nadler ab; sondern überläßt solche Arbeiten gerne den bekannten Zechel- und Mausfallenmachern.

Die Stecknadelmacher unterscheiden sich von den Nähadelmachern, und erkennen diese so wenig für zünftig als diejenigen, die in den Nadelfabriken arbeiten.

Will nun der Nadler eine Stecknadel (Kopfnadel, Spennadel, Spindel) verfertigen; so sucht er zuerst den Schäftdrath aus, glühet und bestreicht ihn mit Baumöl, und zieht ihn mittelst der Siebe oder des Haspels durch einige Löcher des Ziehseisens, um ihn fein genug, gleich dick, steifer und glänzender zu machen. Nun siedet er ihn mit Wasser und Weinslein, um ihn zu reinigen, zieht ihn mit einer Zange durch die Drathliste des Riehtholzes, und richtet ihn dadurch, d. i. er steckt ihn gerade; hierauf zerschneidet er den Drath mit der in einem Klose befindlichen Schrottschere in das Schaftmodell zu Stücken, die die doppelte Länge der künftigen Nadeln haben: Er durchschneidet aber allemahl ein ganzes Pack solches Draths, welches etliche hundert Stücke ausmacht. Die abgeschrittenen Stücke wirft er in eine hölzerne Schüssel, um sie auf beiden Seiten spizen zu können. Hierbei legt er etwa 15 Schäfte zwischen die vordern Finger der linken Hand neben einander hin, drückt sie mit dem Daumen dieser Hand fest, und nimmt noch den mit einem Leder versehenen Daumen und Zeigefinger der rechten Hand zu Hülfe, um sie recht fest halten zu können. So hält er sie an den herumlaufenden Spizring, wirbelt sie im Anhalten herum, und schleift sie an beiden Seiten spizig zu. Der Spizring wird, wie ein Schleiffstein, durch das Spizrad umgedreht, und ist ein bloßer Sandstein, wenn eiserne Stecknadeln gespizt werden; zu messingenen Nadeln aber eine stählerne Scheibe, deren runde Oberfläche wie eine Feile ausgehauen ist. Der Nadler tritt mit dem rechten Fusse das Spizrad, und hat auf jeder Seite vor dem Spizringe eine hölzerne Schüssel; aus der einen ergreift er die Schäfte, die gespizt werden sollen, und in die andere legt er die gespizten. In einigen Orten läßt sich der Spizer das Rad durch einen Jungen oder Gehülfen drehen, wie es der Zimmgießer macht.

Sollen die Nadeln recht fein gespizt werden, so muß sie ein anderer Arbeiter noch auf feinem Steinen und Spizringen poliren.

Die gespizten Schäfte werden nun vor dem Schaftmodell mit der Schrottschere zu zween Nadeln zerschritten, und können jetzt mit dem Kopfe oder Knopfe versehen werden. Die Knöpfe macht der Nadler aus dem Knopfdrathe, der allezeit feiner seyn muß, als der Schäftdrath; er spinnet nämlich den Knopfdrath auf dem Knopftrade auf einen andern Drath, der so dick ist, wie die Schäfte, in Schraubengänge, drehet das Rad mit der rechten Hand, und leitet unterdessen mit der linken, mittelst des Knopfholzes, den Drath auf die Spindel. Hernach zerschneidet er die Röllchen oder Gewinde mit der Knopfschere zu Knöpfen, und glühet sie, um sie geschmeidiger zu machen.

wachen Wüßlingt der Schnitt, daß die Knopfsenden krumm werden, so heißt dieß ein Pfaffenschnitt, und die Knöpfe taugen alldann nichts.

Die Knöpfe werden auf den Schäften durch die Wippe befestiget. Diese ist ein stählerner Umboß, der in der Mitte eine kleine Grube, und von derselben bis zum Rande eine kleine Rinne hat. Ueber diesem hängt in einem Gerüste ein Stempel mit einer gleichen Grube und Rinne die genau auf die untere Grube und Rinne des Umboßes passen. Der Stempel ist mit einem Bleigewichte beschwert, und fällt durch das Niedertreten eines Schenkels oder Steigbügels auf den untern Umboß.

Der Stampfer (so heißt der Arbeiter, der die Knöpfe auf die Schäfte stampft) stößt mit der Spitze eines Schafts in einen Haufen Nadelknöpfe, spießt einen Knopf auf, schiebt ihn in aller Geschwindigkeit an das stumpfe Ende des Schafts, legt den Knopf in die Grube des Umboßes, den Schaft aber in die Rinne, und läßt den obern Stempel sechs bis siebenmal schnell hinter einander herunterfallen, wodurch der Knopf gerundet und auf dem Schafte so stark befestiget wird, als ob er aufgelöthet oder angegossen wäre: Ist die Nadel fertig, so wirft er sie in ein auf dem Werkische befindliches Gefäß. Ein Nadlergeselle, der seine Profession gut versteht, kann in einem Tage 8 bis 15000 Knöpfe auf die Schäfte aufstampfen.

Die gelben Nadeln werden hierauf, um ihnen einen größern Glanz zu geben, und sie von allem Schmutze zu reinigen, mit Bier oder Weinstein gesotten, und in der Scheuertonne mit Essig geschuert: Im Scheuersacke werden sie zuletzt mit Säe gespannt oder Kleie getrocknet.

Das Verzinnen der messingenen Nadeln geschieht mit Weinstein, etwas Quecksilber und Zinnplatten, worinnen man sie weiß siedet; das Salz des Weinstein löset hiebei etwas weniges von dem Zinne auf, und überzieht die Nadeln überall damit: Oder man schmelzet gebrühtes Zinn mit Salmiak, und schüttelt die Nadeln darinnen herum. Nachher scheuert und trocknet man sie.

Das Versilbern der Nadeln wird durch eine stark gesättigte Silberlösung und Weinstein, worinnen man sie herumschüttelt, bewerkstelligt: Am besten aber macht man sie aus übersilbertem Drathe.

Man macht auch, wiewohl selten, Stecknadeln aus Eisen, siedet sie weiß, und verzinnet sie. Die eisernen Saarnadeln und Trauernadeln werden in Leinöl gekocht, und dadurch mit einem Firniß überzogen, der sie einigermaßen vor dem Roste bewahret.

Die gefertigten Stecknadeln werden auf Papier gesteckt, welches zu dieser Absicht auf der Kloppe gefalzet und mit einem Steckkamme durchlöchert wird: Man packt sie hierauf in Briefe, und verkauft sie in unbeschreiblicher Menge als eine der gemeinsten und wohlfeilsten Fabrikwaaren. Haaken und Nesen werden auf Papier angenähet, und sodann Brief- oder Packweise, wie die Stecknadeln, verkauft.

Die Nähnadeln macht der Nadler nicht, sondern die Nähnadelmacher, die eine eigene Kunst ausmachen und zu den Eisenarbeitern gerechnet werden.

Drathgitter werden geflochten; es können aber nicht alle Nadler mit dieser Arbeit umgehen, sondern die meisten beflüssigen sich, nur eine besondere Art von Nadlerwaaren mit Fertigkeit zu machen, und andere in Menge damit zu versehen.

Die meisten Steck- und Nähadeln in Teutschland werden in Nürnberg, besonders aber in der Fleischhauerischen Fabrik, wie auch in Schwobach, Fürth, Wiza, und Aken verfertigt.

Das Härten der Adeln ist das größte Geheimniß derselben, wie auch das Eisen in Stahl zu verwandeln, wozu das Schmalkalder und Fichtenberger das beste ist, oder überhaupt ein solches, das aus einerlei Bergwerk kommt und nicht aus alten zusammenschmelzten Stücken besteht. Herr P*** ein sehr geschickter Nadelfabrikant in N. hat seine große Nadelfabrik, bis auf einigens wenige selbst verfertigt, die mit einem Pferde gezogen und so herumgedreht wird. Friederich der Einzige fand sie, vor mehr als 24 Jahren, als er mit dem Fürsten von Dessau incognito in N. war, seiner Aufmerksamkeit würdig, und versprach dem Eigenthümer dreißig tausend Gulden und ein eigenes Haus, wenn er mit nach Berlin gehen und eine Fabrik errichten wollte, er schlug es aber ab, ob man ihm gleich durch einen Prozeß mit seinem Nachbar, der diese Fabrik neben seinem Hause nicht dulden wollte, das Leben sauer gemacht, und ihm über neun tausend Gulden Prozeßkosten verursacht hatte, dergleichen Auerbietungen wurden ihm mehrere gemacht; so ist auch oft tausend und mehrere Gulden geboten worden, bloß die Kunst das Eisen in Stahl zu verwandeln zu zeigen, welches aber nicht zu erfahren. Von einer Nadelfabrik leben viele hundert arme Leute, die dabei durch Arbeiten ihr Brod verdienen, und es ist ein großes Stück für eine Stadt, dergleichen nützliche Bürger zu besitzen.

Das Nadelmacherhandwerk ist frei, ungeschlossen und geschenkt, wird in 3 bis 4 Jahren erlernt und eben so lang darauf gewandert. Zum Meisterstück macht ein Nadler im Reiche verschiedene Gattungen von Stecknadeln, und an einigen Orten noch ein Drathgitter dazu.

Zu den Vorrechten der Nadler gehöret, daß sie mit sogenannter kurzer Waare und allem, was sie mit Hammer und Zange verfertigen können, als Knöpfen, Ringen, Schnallen, Glocken, Schellen, Fingerhüten, Bleistiften, Siegellat, Messern, Spiegeln u. s. f. an einigen Orten auch, wenigstens auf Märkten und Messen, mit Bändern und Galanteriewaaren handeln dürfen; welches in den meisten Fällen besser, als ihrer Hände Arbeit, lohnet.