



Nro. 43.

Der Kammacher und Hornpresser.

Unter gestifteten Völkern ist wohl keine Familie, die die Arbeiten dieses Handwerkers gänzlich entbehren könnte. Weil er sich hauptsächlich mit Verfertigung der Kämmе abgiebt, so hat er daher den Namen des Kammachers erhalten: außerdem macht er auch Pulverhörner; Hörner für Nachwächter, die der Klempner beschlägt und mit den nöthigen Mundstücken versehen; hölzerne Schachteln für Maler; die Platten zu elfenbeinernen Schreibtiseln; zu Schreibtischen und Dosen; Brillensutter nebst noch andern Waaren, die der Sordreher eigentlich nicht verfertigt: als Zahnbürsten von Schenkein und Schnallenbürsten.

Der wichtigste Stoff, den der Kammmacher bearbeitet, ist Horn. Am liebsten sind ihm Ochsenhörner; aber auch hier gibt es eine grosse Verschiedenheit in Ansehung der Güte derselben. Die englischen Ochsenhörner sind die besten; auf diese folgen die ungarischen, und auf diese die teutschen: die polnischen schiefen sich gerne und werden daher, wie die Büffelhörner, selten verarbeitet. Ueber dieses macht er auch aus Buchshorn, Elfenbein, Schildkrötenhäuten, Wallroszfähnen und Messing allerhand Kämmen mit weiten und engen Zähnen. Für Reiche werden die englischen und ungarischen Ochsenhörner immer theurer; es werden daher meistens nur teutsche verarbeitet.

Jedes Horn hat einen Schlauch oder knochenartigen Kern; diesen schlägt der Kammmacher mit einem Beile heraus, und zerstückt oder zerschrotet das Horn hierauf mit der Schrotsäge nach der Dicke in Schrote oder Stücke, die er wieder an einer Seite nach der Länge aufschneidet, in heissem Wasser einweicht oder in einem eisernem Kessel kocht, über dem Feuer erwärmt, mit der Hornzange gerade biegt, und während daß sie noch weich sind, auf beiden Seiten ebnet, oder aus dem Groben glatt schneidet. Wenn das geschnittene Horn, das aus der Presse gekommen, durch das lange Liegen wieder krumm geworden, so werden sie auf einem Kohlfener wider warm gemacht, in den Schraubstock zwischen zwei Eisen gespannt, wodurch sie wieder gerade werden. Die Kanten oder Ungleichheiten und Schiefer, welche an den äussern Seiten der Schrote sind, schneidet er mit dem Schnitzer weg. Auf den innern Seiten illet er sie, wenn sie noch warm sind, mit einem krumm gebogenen Eisen, das er Jler nennet; dadurch bringt er die Höcker, die sich hin und wieder befinden, weg. Nach dem Jlen erwärmet er jedes Stück Horn nochmals mit einer Zange über einem Kohlfener, und bringt es noch warm in eine Presse, wo es vermittelst einer eisernen Schraube völlig glatt und gerade gepresst wird.

In grossen Städten hat man eigene Hornrichter, die den Kammmachern in die Hände arbeiten, mit ihnen eingezinstet sind, und das Horn zu den mancherlei Arbeiten des Kammmachers vorbereiten.

Aus den Platten oder glatten Stücken Horn macht nun der Kammmacher mancherlei Kämmen: manche Platten und Abschnitte, die von Muster wegfallen, verkauft er auch an Messerschmidte, die daraus Messerschalen, Zahnhörner, Ohrenlöffel, 2c. verfertigen und solche selbst nach Gefallen beizen, auch werden die Spitzen von Hörnern, so zerschrotet oder abgeschnitten worden, an die Drechsler verkauft, die Tobaksröhren davon machen, desgleichen verfertigt man auch Schlangen davon, und verkauft solche.

Die Kämmen, es seyn gewöhnliche Haar- oder krumme Kämmen, Chignon- oder Feisfr- oder Staubkämme, müssen insgesamt zugeschnitten werden. Der Kammmacher ertert sie beschweden mit der Vertersäge, oder zerschneidet sie der Länge nach in dünnere Platten, haue sie mit einem zweischneidigen Saumesser zu, und bockschabet sie, d. i. er
scha.

schabet sie auf einem hölzernen Bocke mit dem Bockmesser, und bestößet sie mit einer Bestoßfeile durch Hülse eines Bestoßnagels, der bei dieser Arbeit in den Schraubestock gespannt wird.

Nun müssen die Zähne ausgeschnitten werden. Diese zeichnet der Kammmacher mit einem Risse sämmtlich vor, und schraubet die Hornplatte beim Ausschneiden der Zähne in einer hölzernen Kluppe (Schraubestock) fest. Die groben Zähne weiter Rämme schneidet er bloß mit einem Schneideisen, welches eine Art von Strichsäge ist, aus freier Hand und nach dem Augenmaße ein; die feinen Zähne enger Rämme aber rumpelt er mit dem Rumpel, welches eine Säge mit zweien Blättern ist, wovon das eine dem andern etwas vorspringt: dadurch sieht er sich in den Stand gesetzt, alle Zähne in gleicher Breite und in gleichem Abstände einzuschneiden. Auf diese Arbeit folget das Spitzgen der Zähne, welches bei groben und weiten Rämmen mit einer Spizfeile auf dem Finger und Unterhalter, d. i. auf der linken und rechten Seite geschieht. Der Kammmacher biegt nämlich, wenn er einen Zahn auf der linken Seite mit der Feile spizet, den benachbarten Zahn mit einem Finger der linken Hand zurücke, damit er ihm beim Feilen nicht hinderlich sey: wenn er hingegen den Zahn auf der rechten Seite spizet, so nimmt er in die linke Hand einen Unterhalter, d. i. ein Stück Horn mit einer Kerbe, und biegt mit demselben den benachbarten Zahn zur Rechten zurücke. Ehe der Kamm gefeilet wird, gründet der Kammmacher denselben mit dem Schneideisen, damit der Grund oder das Ende der Zähne gleich werde. Bei feinen Rämmen müssen auch die Zähne fein und spizig werden; und hinzu bedienet er sich einer dreieckigten englischen Zahuspizfeile. Alle Rämme werden endlich, wenn sie gespizt sind, mit einer Sandfeile auf beiden Seiten befeilet und geebnet, und mit dem Zieher gerunet. Die feinen werden mit der Schneid- oder Handsäge nachgeschnitten, damit der Grund gleich wird.

Die letzte Arbeit an einem Kamm ist das Glätten und Poliren; welches gemeinlich die Weiber und Töchter der Kammmacher besorgen.

Hiebei wird der Kamm mit einem Sandmesser auf beiden Seiten glatt geschabet, mit Schachtelhaln oder mit gestossenem und mit Wasser angefeuchtetem Bimsstein abgerieben, auf dem Filzholze oder auf weiße Tuchenden mit Tripel oder Kreide polirt, und endlich mit Baumöl bestrichen, damit er haltbarer werde, und sich nicht so leicht splittere, mit dem Riß oder dem eisernen Hacken der vornen breit und scharf ist, werden die Rämme abgerissen oder Linien gezogen.

Der schlechtere Abgang des Horns bei Rämmen heißt Zorn, oder Kammspäne; sie werden zum Düngen der Felder, der Weinberge, Gärten und Drangerien gebraucht. Der bessere Abgang heißt Zornblumen, wird nach dem Gewichte verkauft, und zu künstlichen Blumen verbraucht.

Schildkrötenchalen werden, schon in Platten zerschnitten, verkauft und mit den gewöhnlichen Handgriffen zu Kämmen verarbeitet: der Kammacher muß aber ihrer Härte und Sprödigkeit wegen sehr behutsam verfahren, darf sie nicht mit dem Haumesser zu hauen und an der Zahnseite schärfen, sondern muß feinere Werkzeuge hierzu nehmen: Statt der Schildkrötenchalen wird auch häufig gebeiztes Horn verarbeitet, und jeder Kammacher hat bei dem Beizen seine eigene Manier und Kunstvortheile.

Elfenbein wird meistens zu Kämmen verarbeitet. Der Kammacher schneidet das untere hohle Stück (die Söhlung) eines Elefantenzahns weg, weil er es nicht brauchen kann, und verkauft es an Drechsler, zerstückt den übrigen Zahn nach der Dicke mit einer besondern Säge in runde Klöße, und diese wieder nach der Länge in dünne Tafeln oder Platten. Statt des Behauens, welches das harte und spröde Elfenbein nicht verträgt, bestößt er jede Platte mit einer Bestoßseile, schärft sie an der Zahnseite ab, und verfährt übrigens mit der fernern Bearbeitung, wie bei Hornkämmen. Weil indessen die Elefantenzähne meistens gelblich sind, so benimmt er dem gelben Elfenbeine seine Farbe dadurch, daß er es über Kohlfener hält, worauf Schwefel angezündet ist. Bei Wallroßzähnen ist diese Künstelei nicht nöthig, als welche, wie bekannt, weiß sind und bleiben.