



Nro. 53.

Der Gürtler.

Dieser Handwerksmann hat seinen Namen von den messingenen Gürteln, die er ehemals, wie noch jetzt, als seine vornehmste und häufigste Waare, aus seiner Werkstätte liefert. Er macht aber auch ausserdem allerlei Arten von Beschlägen zu Gürteln und Wehrgehängen, vielerlei Ketten von Messing, Kupfer und stählerne Drath, die zuweilen verguldet oder versilbert werden, Haarnadeln, Brust- oder Schnürmeter-Rock- und Mantelhaken, Hutbeschläge, Schuh- und Riemenschnallen, metallene auf Silberart verfertigte Löffel, Schalen, Messer- und Decangefäße, Knöpfe, Buckeln, Spangen, Rinken, Nägel, aus Zinn, Messing, Eisen und Silber, theils gegossen, theils geschlagen, getrie-

ben, geschmelzt, versilbert, vergolbet, mit silbernen Platten belegt, auch blau angelauten und geschwärzt. Ja er schlägt und schneidet aus geschlagenem Messing schöne Buchstaben und Wappenschilder, Mützenbleche, Bleche an den Patronentaschen, zierliche Muscheln zu grossen und kleinen Halsbändern für grosse und kleine Hunde, zu Kutschen, Pferdegeschirren; er macht auch, wo kein eigener Clausurmacher wohnet, Clausuren und Gesperre, Ecken und Buckeln an die Bücher, sowohl glatt, als geblümt, geschlagen, gegossen, getrieben, durchgebrochen, aus Eisen blau angelauten, theils aus ganzem, theils aus geschlagenem Messing, versilbert oder vergolbet, oder wie es nur immer verlangt werden mag.

Zu so vielerlei Arbeiten brauchet der Gürtler gar viele Werkzeuge, als: zum Gießen, Formflaschen, u. dgl.; zum Ziseliren, das Sautinn, welches eine zinnerne Platte ist, auf welcher die runden Scheiben zu den Messingblechen mit dem Sauer, einem an dem einen Ende ausgehöhlten und schneidenden stählernen Cylindere, angeschlossen werden, die Anken, viereckigte Stücke Stahl mit halbkugeligten Vertiefungen, worinnen die Knopfsplatten mit dem Vertiefstempel gerundet werden; die Knopfstangen, in deren runde Vertiefung Muster vertieft eingeschnitten sind, und zu welcher der Stanzstempel und der Stanzhammer gehören.

Die übrigen Werkzeuge des Gürtlers sind die Krabbürste; das Erhellungsblech, ein gegitterter Durchschlag, worinnen die Farbe der vergoldeten Knopfsplatten erhöhet wird; das Lötblech, den Unterboden der Knöpfe damit an die obere Platte zu löthen; das Krabblech, worinnen er die Knöpfe polirt; das Drehrad; die Stockscheere, zur Zerschneidung des Bleches; allerlei Stenzen; einen besondern Feuerbeerd, um die Metalle zu schmelzen, zu mischen und verschiedne Feuerarbeiten dabei zu verrichten; Hammer; Messer; Zangen; u. s. f.

Das Messingblech zu treiben, ist eine eigene Arbeit des Gürtlers. Er verrichtet solche auf eine gedoppelte Art: entweder gibt er dem Bleche die beliebige Gestalt mit einer Stanze, d. i. mit einem stählernen Stempel, oder er entwirft auf dem Bleche eine Zeichnung, und treibt die Stellen, die erhaben werden sollen, auf dem Ritze mit Wunzen aus freier Hand in die Höhe. Die letztere Manier kann der Gürtler nur alsdenn anwenden, wenn er zeichnen gelernt und seinen Geschmack gebildet hat, auch über dieses einen erfinderischen Kopf besitzt. Die erstere Art, oder das Treiben in Stenzen, ist bloß mechanisch und daher nicht schwer; denn der Gürtler schneidet das Blech nur zu, legt es mit der polirten Seite auf die Stanze, befestiget beides mit einer Schraubenzange auf einem Klotze, legt eine kleine Bleiplatte auf das Blech, und schlägt mit dem Hammer so lange darauf, bis sich die ganze Figur auf dem Bleche erhöhet darstellt. Durch besondere Handgriffe kann er sich diese Arbeit in manchen Fällen erleichtern; und dieses vorzüglich bei Verfertigung der messingenen Knöpfe, die entweder einen messingenen oder hölzernen Boden bekommen, und entweder glattrund, oder getrieben sind. Er hauet vor allen Dingen die Platte zu denselben mit dem Sauer auf dem Sautinn aus. Soll die obere Platte glatt bleiben, so legt er sie auf

das Loch einer Nute, setzt den Vertiefstempel darauf, und schlägt mit dem Hammer darauf, da sich denn die Figur der Nute in die Platte eindrückt. Dies geschieht, der Bruchigkeit des Messings wegen, nach und nach in immer tiefern Nuten; und der Unterbogen wird auf gleiche Weise bearbeitet.

Beide Schalen werden mit einem Schleifsteine auf dem Umkreise abgeschliffen, das Dehr aus Messingdrath gebogen, mit einem Durchschlag ein Loch für dasselbe in die untere Platte geschlagen, das Dehr dadurch gesteckt, einige Duzend Knöpfe in das Löthblech gesetzt, welches Schlagloth und Borax in die halben Schalen gestreut und auf Kohlen geschmolzen. Den Rand der obern Hälfte benezt der Gürtler mit Speichel, sireniet Schlagloth und Borax darauf, setzt sie auf die untere Hälfte, und löthet beide auf Kohlen zusammen. Knöpfe, die einen hölzernen Unterbogen bekommen, werden dem Drechsler übergeben, der die obern Platten damit verzieht.

Auf eine ähnliche Art macht der Gürtler getriebene und durchbrochene Knöpfe.

Arbeiten die er vergolden, versilbern oder mit Firniß überziehen will, muß er vorher reinigen; dies geschieht entweder mit Scheidwasser, oder mit Weinstein und Küchensalz; und dann schuert er dergleichen Arbeiten in einem Sacke mit Sägespänen. Im übrigen verfährt er beim Vergolden und Versilbern, wie die Gold- und Silberarbeiter; aber aus seinem Goldfirnisse macht er ein grosses Geheimniß, und ein jeder Gürtler hat mehrere Compositionen desselben: Indessen kann man dergleichen Goldfirniß auch in den Apotheken verfertigen lassen.

Ganz silberne Knöpfe werden, wie die messingenen, in Nuten und Stenzen getrieben; zu denselben gießt sich der Gürtler einen Silberzain, schlägt ihn zu Blech, und sticht mit dem Hauer Scheiben aus. Zuletzt siedet er sie in Weinstein weis, und polirt sie mit dem Gerbestahl.

Waaren, wozu der Gürtler keine Stenzen hat, muß er aus freier Hand ziseliren oder treiben; und hiebei kann er seine größte Geschicklichkeit zeigen. Er befestiget das Blech mit der rechten Seite auf einen Kitt von Pech und Ziegelmehl, und entwirft die Zeichnung auf der unpolirten Seite mit einer stählernen Radirnadel, und arbeitet sie alsdann weiter aus; oder er durchsticht mit einer Nadel die Züge der Zeichnung auf dem Papier, und drückt sie auf das Blech mit zerstoffener Kreide ab. Dann treibt er die Figur mit dem Hammer und verschiedenen Bunzen in den Kitt, in welchem sie sich erhaben eindrücken. Hierauf macht er den Kitt, von dem Bleche mit Talg über einem Kohlfener los, füllet die Vertiefungen auf der unrichten Seite wieder mit Kitt aus, und bringt die noch unformlichen Figuren auf der rechten Seite mit Bunzen zur Vollkommenheit.

Das Ueberflüssige schneidet er nach dem Treiben ab, und polirt, oder vergoldet, versilbert u. s. f. das Blech.

Das Gürtlerhandwerk ist ein zünftiges und geschenktes, welches in 4 bis 6 Jahren erlernt wird. Die Gesellen müssen 4 Jahre wandern, und beim Meisterwerden ein vollständiges Beschlää zu einem Pferdegeschirre auf 6 Pferde von Messing verfertigen. Zu den Freiheiten der Gürtler gehöret noch, daß sie, wie die Nadler, mit allerhand sogenannter kurzer Waare handeln dürfen.