

Landesbibliothek Oldenburg

Digitalisierung von Drucken

Natur und Kunst

ein gemeinnütziges Lehr- und Lesebuch für alle Stände

Donndorff, Johann August Donndorff, Johann August

Leipzig, 1793

LXXVII. Wie die Chineser ihre Hornlaternen verfertigen.

urn:nbn:de:gbv:45:1-10111



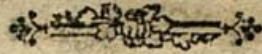
Aber den innern Bau dieser Maschine, und die Art der äußern Einwirkung, welche nach Beschaffenheit der Züge des Gegners die bewegende Kraft so modificirt, daß sie passende Gegenzüge bewirkt, hat der Künstler sehr geheim gehalten; auch ist die Einwirkung dem Zuschauer völlig unsichtbar, und auf die Walze und das Räderwerk in einer vor der Figur stehenden und das Schachbrett tragenden Kommode sind nur vor Anfang des Spiels flüchtige Blicke erlaubt; daher auch von einigen dieser Schachspieler nicht für ein wirklich mechanisches Kunstwerk gehalten wird.



LXXVII.

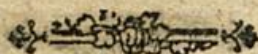
Wie die Chineser ihre Hornlaternen
verfertigen.

Die Hornlaternen sind in China eine der vornehmsten Verzierungen in den Zimmern, die die Stelle unsrer Kron- und Armleuchter vertreten, und die Chineser haben es vor allen andern Nationen in der Hornarbeit ohnstreitig am weitesten gebracht. Das Laternenhorn ist auch in China ein sehr fruchtbarer Handelszweig, viel wichtiger als in Europa; und schon das allgemeine
meine



meine Laternensfest des Landes verschafft diesen Laternen einen allgemeinen Abgang. Die schönsten kommen aus den nördlichen Provinzen des Chinesischen Reichs, wo die weißen Ziegenhörner viel gemeiner sind. Sie verfertigen große Laternenkugeln von 3 Fuß im Durchmesser, von denen man glauben sollte, daß sie aus einem einzigen Stück Horn gleichsam gegossen wären. Aus dem folgenden kann man sich einen ohngefähren Begriff von dieser Arbeit machen.

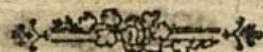
Zu dem Laternenhorn werden in China bloß weiße Hörner von Ziegen oder Schafen genommen. Die erste Arbeit ist, daß man diese Hörner einweicht, um den schwammigen Stirnknochen abzusondern, der die innere Höhle ausfüllt. Nach 14 Tagen im Sommer und 1 Monath im Winter geht derselbe los, und man darf nur das Horn an der Spitze fassen, und gegen einen harten Körper schlagen, so fällt er von selbst heraus. Hierauf werden die Hörner der Länge nach mit der Säge zerschnitten, vorher aber doch eine halbe Stunde im Wasser gesiedet, um sie zarter zu machen. Wenn sie zerschnitten sind, läßt man sie nochmals sieden, um die dicksten Hörner in 3, und die dünnsten in 2 Blätter zu spalten, die Hörner aber von ganz jungen Thieren spaltet man gar nicht. Die Hornplatten läßt man denn so lange im Wasser liegen, bis sie unter der



Presse flach gedrückt werden. Ehe man sie aber
 unter die Presse bringt, läßt man sie zweymal
 siedem, damit sie überall gleich dick werden. An-
 fangs pußt man die dicksten Stellen mit einer
 Art von Kneif ab. In der Presse kommen die
 Hornplatten zwischen zwey polirten und erhitzten
 ißicken eisernen Platten zu liegen. Wenn sie
 durch das Pressen die gehörige Gestalt erhalten
 haben, und nun mehrere bergestalt an einander
 gelöthet werden sollen, daß sie das Ansehen eines
 Ganzen haben, so muß der Arbeiter einen Ofen,
 oder ein Kohlenfeuer bey der Hand haben, um
 seine Stücke heiß zu machen, und indeß, daß
 seine Zangen heiß werden, beschabt er die beyden
 Hornstücke, die er auf einander löthen will, das
 eine von oben, das andere von unten, damit
 beyde, wenn sie auf einander gelegt werden, bey-
 nahe einerley Dicke mit dem übrigen Horn aus-
 machen. Dabey hat man sich in Acht zu neh-
 men, daß man die beschabten Ränder nicht be-
 taste, um sie nicht fettig zu machen. Glaubet
 der Arbeiter, daß seine Zange die gehörige Hitze
 hat, so probirt er solche auf einem Schilfblatte,
 um zu verhüten, daß das Horn sich nicht gelb
 brenne, weil dergleichen Flecke sich nicht wieder
 wegbringen lassen. Hinterläßt die Zange keine
 Brandspur, so löthet er die beyden Hornstücke,
 indem er sie zwischen der Zange faßt, und die
 Zangen.



Zangenarme durch Anschließung des Zangenritzes
schließt. Anfangs verrichtet er die Löthung nur
sanft, indem er zwischen jedem Zangendruck
einige Linien Abstand läßt. Hat irgend eine
Stelle die Gestalt nicht recht bekommen, welche
man ihr zu geben Willens war, so macht man
die Löthung an diesem Orte wieder los, um das
übel gelöthete Stück vor oder rückwärts zu rücken.
Um die Löthung dauerhaft zu machen, werden
die Hornplatten angefeuchtet, damit sie weich
werden, und sich überall gleich anschließen. Mit
jedem Zangendruck rückt man das Blatt ein
wenig weiter, damit die Zange nicht eine Stelle
treffe, welche man schon flach gemacht hat. Die
Zange rückt beständig fort, und der letzte Druck
trifft immer ein wenig auf die vorhergehenden
mit. Auf diese Art erweicht die Hitze der Zange
das Horn, in Verbindung mit dem Wasser,
welches sich in die Zwischenräume der Löthung ge-
setzt hat, und macht, daß beyde Stücken an
einander gelöthet werden, und ein Ganzes aus-
machen. Um die Spuren der Löthung wegzus-
chaffen, bedient man sich des Schabe- und Po-
lireisens, und den Beschluß macht man mit ge-
wissen Baumblättern, die man Nifoukin-
he nennt, und welche die Stelle des Schafthalms
vertreten. Um endlich demselben die Politur zu
geben, bedient man sich eines Pulvers aus 4
Thei-



Theilen ungelöschten Kalks, welchen man viele
 Jahre lang aufbehalten hat, und dem man noch
 einen Theil gebrannter Steinkohlenerde zusetzt,
 um ihm die Fettigkeit zu benehmen. Die weiße
 Farbe des Horns hat ihren Grund in den dazu
 ausgesuchten weißen Hörnern, ihre Durchsichtig-
 keit aber in der Dünne der Hornplatten. Um
 vollkommen schöne Horn tafeln zu bekommen,
 werden die Hörner von einerley Weiße gewählt.
 Was bisher gesagt ist, betrifft vornämlich die
 flachen Hornstücke. Sollen sie eine gewölbte
 oder runde Form haben, wie bey den Kugel-
 laternen, so ist dergleichen Arbeit schon mit meh-
 rern Schwierigkeiten verbunden. Eine solche
 Balllaterne besteht aus zwey Halbkugeln, die
 in einander geschoben sind, und deren Ränder
 einander gegen über liegen. Die Horn tafeln
 werden dazu nach Pappenmodellen zugeschnitten,
 und über einem Kopf von hartem Holze gewölbt.
 Die Art und Weise, die Hornstücke an einander
 zu löthen, ist eben dieselbe, wie sie vorher be-
 schrieben worden. Zwen große Hornlaternen,
 von drey Fuß im Durchschnitte, mit ihren An-
 hängseln von Selbe, kosten in China bis 60
 Taels, welches 140 Thaler ausmacht.



LXXVIII.

Wie die Fischangeln gemacht werden.

So klein und unbedeutend auch dieses Werkzeug zu seyn scheint, so ist doch die Bere- fertigung desselben mit mehr Mühe verbunden, als man denken sollte, und zu bewundern ist, was für eine große Menge davon ein einziger Arbeiter in einem Tage liefern kann. Die Werk- stätte des Angelhakenmachers ist eine dicke, nie- brige und sehr feste Tafel, die so gestellt wird, daß man auf beyden Seiten darauf arbeiten kann. Bey dem einen Rande ist der so ge- nannte Stockambos, und sein Steg. In der Mitte dieser Werkstätte befindet sich ein Viereck, welches aus 4 hölzernen Leisten, die auf die Tafel genagelt sind, besteht, und einen Zoll in der Höhe haben. An der andern Seite ist das Stockholz. Jede Seite der Werkstätte ist mit einem ledernen Schurzfelte versehen, das an den Rand angenagelt ist, und welches der Arbeiter vorthut, wenn er arbeitet. Noch befindet sich auf der Werkstätte ein Ambos mit Backen, und verschiedene Gabeln, drey verschiedene Klöße, als einer zum Schneiden, der andere zum Platt- schlagen, und der dritte zu den großen Angel-
Dritter Band. D. q haken.