Natur und Kunst

ein gemeinnütziges Lehr- und Lesebuch für alle Stände

Donndorff, Johann August Donndorff, Johann August

Leipzig, 1793

LXXVIII. Wie die Fischangeln gemacht werden.

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

LXXVIII.

Wie die Fischangeln gemacht werden.

So klein und unbedeutend auch dieses Werkzeug zu seyn scheint, so ist doch die Verfertigung desselben mit mehr Mühe verbunden, als man denken sollte, und zu bewundern ists, was für eine große Menge davon ein einziger Arbeiter in einem Tage liefern kann. Die Werkstätte des Angelhakenmachers ist eine dicke, niedrige und sehr feste Tafel, die so gestellt wird, daß man auf beyden Seiten darauf arbeiten kann. Bey dem einen Rande ist der so genannte Stockambos, und sein Steg. In der Mitte dieser Werkstätte befindet sich ein Viereck, welches aus 4 hölzernen Leisten, die auf die Tafel genagelt sind, bestehet, und einen Zoll in der Höhe haben. An der andern Seite ist das Stockholz. Jede Seite der Werkstätte ist mit einem ledernen Schurzfelle 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 Klötze, als einer zum Schneiden, der andere zum Plattschlagen, und der dritte zu den großen Angel-

haken. Die Verfertigung der Haken besteht aus sieben, auf einander folgenden Operationen, als:

1) den Drath der Länge nach zu schneiden,
2) ihm den Einschnitt zum Wiederhaken zu geben,
3) ihn spitzig zu feilen,
4) ihn zu krümmen,
5) ihn platt zu schlagen,
6) zu härten, und
7) ihn zu verzinnen.

Der Drath, so wie ihn der Arbeiter kauft, er mag dick oder dünne seyn, bekömmt von ihm weiter keine Zubereitung. Er hält das Bündel feinen Drath an sich, stützt das Ende des Draths an die Leere auf dem Schneideklotze, legt ihn auf die Abschrote, und mit einem einzigen Schlage des Hammers schlägt er den Drath in der Länge ab, die durch die Entfernung der Leere von dem Abschrote bestimmt ist. Um dem Haken in einer gehörigen Entfernung von der Spitze den Widerhaken zu geben, nimmt der Arbeiter, der sie alle in das Viereck der Werkstätte gelegt hatte, in seine linke Hand ein wohl zusammengelegtes Bündel, und schiebet einen davon mit dem Daumen in die auf der Platte des großen Stockamboßes, der sich auf dem Klotze zu den großen Angelhaken befindet, dazu bestimm-

bestimmte Rinne. Dieser Drath gehet einige Linien in ein dazu bestimmtes Loch hinein, und wird auf diese Art wohl befestiget, indem ein Drittel seiner Dicke über der Platte des Stockamboses sich befindet. Hierauf steckt der Arbeiter das Ende eines besondern Messers in das Hintertheil des Steges, und legt die Schneide des Messers glatt auf den Drath, der bearbeitet werden soll. Nun legt er die Schneide schief auf den Drath, indem er das Messer mit der rechten Hand führt, und einen Einschnitt darin macht, dessen abgelöster Theil zum Widerhaken die flache Ecke des Messers ein wenig erhöhet. Ist dies geschehen, so läßt der Arbeiter seinen Drath in die Schürze fallen, und schiebt so gleich mit dem Daumen einen andern auf den Stockambos, um auf gleiche Art den Widerhaken zu machen. Wenn die Haken dicke sind, und das Messer nicht Gewalt genug hat, den Einschnitt zum Widerhaken hoch genug zu erheben, so ziehet der Arbeiter den Klotz zu den großen Haken herbey, und stellt auf selbigen den großen Ambos vor sich hin. Dieser ist dem vorigen gleich, aber nur stärker, weil er mehr aushalten muß. In die Rinne und in das Loch desselben legt er seinen dicken Drath, nimmt einen Kaltmeißel, legt ihn schief auf den Drath, und schlägt mit dem Hammer darauf, bis er den dritten Theil

von der Dicke des Draths in die Höhe hebt; und da alsdenn dieser dicke Drath sich drehet, so schlägt er ihn auf dem Kopfe des Stockamboses mit dem Hammer wieder gerade. Wenn die Widerhaken gemacht sind, und der Arbeiter sie wieder in das Viereck der Werkstätte gelegt hat, so wendet er sich auf die Seite des Schraubenstocks, und nimmt diese Dräthe nach einander mit dem Schiebekolben bey dem Ende, das dem, woran der Widerhaken ist, gegen über steht. So dann legt er sie auf die untere Kerbe seines Schraubenstocks, macht daselbst die Spitze mit der Feile platt, indem er den Widerhaken in die Höhe hält; darauf macht er sie auf der obern Kerbe des Schraubenstocks spitzig, rund, und vermindert die Dicke des Draths von der Spitze an, bis an den Widerhaken, den er aber nicht berühren darf. Die Spitze des Angelhakens muß sehr sauber seyn, und wird mit einer besondern Feile bearbeitet. Um den langen Stiel dieser Feile, welcher 13 Zoll lang ist, fest zu halten, legt der Arbeiter um seinen Arm einen etwas langen Riemen, in welchen er den Stiel steckt, und ihn dem Vorderarme parallel hält, wodurch der Hand das Gewicht der Feile erleichtert wird. Will er große Haken zuspitzen, so hält er sie in einem Feilkloben, und läßt die Feile, so wol in Ansehung der Spitze als des Widerhakens,

welcher,

welcher, wenn er mit den Meißelstößen aufgehoben worden, stumpf ist, mit zwey Händen gehen. Um die kleinen und mittlern Haken zu krümmen, nimmt der Arbeiter in die eine Hand ein gabelförmiges Eisen, steckt in die Oeffnung desselben den Drath, den er mit der andern Hand in den Schiebekolben hält, indem er die Spitze und die Schramme herausgehen läßt, und giebt ihm, mit einer halben Umwendung der Hand, die Krümmung, worauf er den Spannring des Schiebekolbens los- und den Haken in die Schürze fallen läßt. Ein einziger Arbeiter kann in seinem Tagewerke 2000 von den kleinen, und 200 von den größern Haken verfertigen. Größere Haken können mit dieser Gabel nicht gekrümmt werden, sondern man muß sich dabey einer stärkern bedienen, die recht fest in den Kloß zu den großen Angelhaken hineingesteckt wird, und indem der Arbeiter seinen dicken Drath in die Spalte dieser Gabel gehen läßt, ergreift er ihn beym Stiele, und giebt ihm verschiedenemal die Krümmung, die er haben soll. Kleine Haken müssen gehärtet werden, und das Verzinnen derselben geschiehet wie bey andern ähnlichen Arbeiten. Es giebt Angeln, die oben Löcher haben, um die Angelschnur dadurch zu ziehen, und zu befestigen, auch welche, die zwey Haken haben, die zuweilen nicht weit

von

von einander stehen, zuweilen aber auch einander entgegen gesetzt sind. — Zu Nürnberg verfertigt man wenigstens 100 Sorten von Fischangeln, theils verzinnt, theils unverzinnt, auch von Meßingdrath. Die größten sind 6 bis 8 und mehrere Zoll lang, die kleinen aber nur $\frac{1}{3}$ Zoll lang, und letztere nicht verzinnt, sondern schwarz. Für das Tausend der kleinsten bekommen die Arbeiter nebst dem Drath 10 Kr. Macherlohn, und sie sind im Stande, täglich 7000. zu verfertigen. Die Fabrikanten verkaufen nachgehends das Tausend solcher Angeln für 32 Kr.
