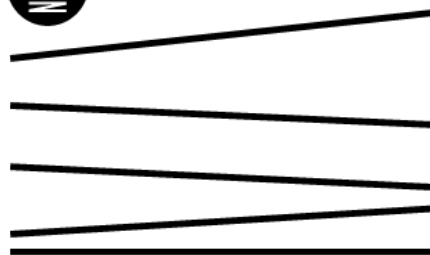


Digitaliseret af | Digitised by



**DET KGL.
BIBLIOTEK**

Royal Danish Library

Forfatter(e) | Author(s):

Titel | Title:

oversat ved K. L. Rahbek.

Gallerie for de fornemste Kunster og

Haandværk : en lærerig og undervisende

Billedbog for Ungdommen

Udgivet år og sted | Publication time and place: København : Fr. Brummer, 1805

Fysiske størrelse | Physical extent:

60 s., [22] tav.

DK

Materialet er fri af ophavsret. Du kan kopiere, ændre, distribuere eller fremføre værket, også til kommercielle formål, uden at bede om tilladelse. Husk altid at kreditere ophavsmanden.

UK

The work is free of copyright. You can copy, change, distribute or present the work, even for commercial purposes, without asking for permission. Always remember to credit the author.





15. - 234.

DET KONGELIGE BIBLIOTEK



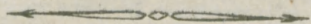
130020834421



G a l l e r i e

for de fornemste

Kunster og Haandværk.



En

lærerig og undervisende Billedbog

for

U n g d o m m e n.

Oversat ved

Prof. K. L. Rahbek.

Kiøbenhavn, 1805.

Trykt paa Fr. Brummers Forlag, hos J. Brenm.



I n d e x.

	Side
I. Apothekeren	1
II. Bageren	2
III. Bildhuggeren	5
IV. Bødkeren	6
V. Bogbinderen	7
VI. Bogtrykkeren	11
VII. Bliffenflageren	29
VIII. Garverne	21
IX. Grovsmedden	28
X. Kobberstikkeren	31
XI. Kobbertrykkeren	37
XII. Maleren	40
XIII. Muurmesteren	42

	Side
XIV. Papiirmageren	44
XV. Nebflageren	49
XVI. Skomageren	50
XVII. Skrædderen	51
XVIII. Slagteren	53
XIX. Smedkeren	57
XX. Steenhuggeren	58
XXI. Sommermanden	59





I.Apotheker en.

Under det Navn Apothek, forstaaes en Bod, hvori mangehaande Lægemidler mod udvortes og indvortes Sygdomme forfærdiges, og salholdes. Eieren af en saadan Bod kaldes en Apotheker. Hans Forretning bestaaer fornemmelst i at holde Apotheket i den nødvendige gode Stand, og sørge for, at de mangehaande Lægemidler vedbørlig foresindes, og efter Regjeringens Forskrift tillaves og forfærdiges.

De Lægemidler, der i Apothekerne sælges, ere efter Omstandighedernes Beskaffenhed simple, eller blandede og sammensatte af flere. Derfor maa Apothekeren forstaae Skillekunsten, som bestaaer i den Kunst, at opløse alle naturlige Legemer i deres forskiellige Stoffe. Naar denne Opløsning skeer med Metaller, kaldes den

Reensning eller Luttring; ved andre Legemer indbefattes det under Navnet Chymie. De forskiellige Grader i denne Kunst ere: Calcineringen eller Forkalkningen, som skeer ved Ild og at brænde Legemerne, Opløsningen, Forhøining, Forsaadnelse, Drypning, Størkning.

Da ved de forskiellige Lægemidler meget beroer paa deres vedborlige Tilberedelse, og en liden Forseelse ofte kan medføre den største Skade for Menneskers Sundhed og Liv, kan man deraf see, hvor nødvendigt det er, at Apothekeren maa være en erfaren og tyns dig Mand i sit Fag.

Apothekervægten, som over heele Tydskland er lige, afviger deri fra anden Vægt, at Pundet kun har 12 Unzer, eller 24 Lod.

II.

B a g e r e n .

Bagerhaandværket er en for det menneskelige Liv meget nødvendig Haandtering, for saavidt det forsyner os med en af Livets nødvendigste Fornødenheder, Brød.





Bagerne bage midlertid ikke blot Brød, men ogsaa Simler, Kager, o. d. l., og efter deres Bagerier faae de da og hver sin egen forskjællige Benævnelse, som Brødbagere, (Kage) Kuffenbagere, Postebagere, Sukkerbagere. Ogsaa de egentlige Bagere, som bage Brød og Simler, deele sig i Henseende til deres Bagværk i to Klasser. De, som bage Grov : eller Rugbrødet, kalde sig Rugbrødsbagere, og de, som forfærdige deres Bagværk af Hvedemeel, kaldes Franske bagere. Dog ere og disse to Klasser mange Stæder i eet Lag, saa at de samme Bagere ikke alleene bage grovt, men ogsaa fiint Brød, baade Rugbrød, og Hvedebrød, Simler og Kager.

At tilberede Brødet udkræver følgende Forretnings-ger. Først bliver Kornet sigtet i et saakaldet Skakfold, som er et Slags Sigte, og renses fra Støv og ureen Sæd, hvorpaa det maadelig bestaanles med reent Vand, paa det den altfor tørre Skal ved Malingen ikke skal blive til Klid. Hverpaa bringes Kornet til Mølle, hvor Mølleren leverer Bageren fiint, mellem : og grovt Meel, hvoraf det første bruges til Fiinbrød, det andet til Grovbrød, og det grove i Almindelighed kun til at føde Creaturer. Melet sigtes derpaa i et saakaldet Deig-

trug, og renses derved fra alt Ureent. Hermed be-
 gynder den egentlige Vagning. Melet synes nemlig
 nu med Suurdeig, og man kommer i Forhold til
 fent Vand derpaa, for at faae en Deig af Melet.
 Herpaa bliver Deigen æltet i Deigtruget, og saalæn-
 ge arbeidet paa forskjellige Maader, indtil Deigen er
 ganske klar, og der ikke er mere vandigt paa den at
 see. Naar dette er skeet, bliver Deigen kastet paa Laas-
 get af Deigtruget, hvor Vageren afdeeler og afveier
 den efter de større og mindre Brød, og slaar hver
 enkelt Deel op til eet Brød, i det han paa underførsel
 Meel giver det Form af et Brød med Hænderne. Det
 paa denne Maade slaaede Brød bliver nu bragt paa
 Vagebretterne i det varme Bagers, hvor Deigen fors-
 medelst Varmen og Suurdeigen maae gøres. Un-
 der Ætningen bliver midlertid Vagerovnen heedet med
 tørt Ved, der giver en klar Lue. Naar dette Ved er
 udbrændt, kastes tynde og lange Splinter af samme
 Ved i Ovnen; naar disse ligeledes ere udbrændte, sam-
 ler man Kullene med den saakaldte Donskrylle midt i
 Vagerovnen, hvor igien nogle Splinter maae brandes,
 til endelig Ildstedet og Ovnen's heele Hvalving ere
 tilstrækkelig giennemhedede, hvorpaa Ovnen ved Dons-
 krykken renses fra alle Kul, og med Sukkeren (en





lille Staal med Vand) fra Aften. Nu bringes Brødene paa Bagebretterne, hvor de paa en Skuffe med en lang Stang radevis og i vedbærlig Orden skydes ind i den heedede Ovn, efterat de først ved den saas kaldte Pensel ere strøgne med Vand. Dugabet og Trækullerne lukkes nu, og aabnes igien efter nogen Tid, og Brødene tages ud igien med Forskuffen, hvorpaa de atter stryges med Vand, og da ere reent færdige. Smaa Brød ere paa en halv Time bagte i Ovnen, da derimod de større maa blive een, halvanden, og to Timer i Ovnen.

III.

Bildhuggeren.

Bildhuggerkunsten indbefatter den Kunst, at fremstille mangehaande Gjenstande paa forskiellig Maade legemlig og Naturen tro. Hertil hører ikke blot at forfærdige heele Figurer og Statuer, men og mangehaande Entværk, Sitrater af Bygninger og Værelser, og Monumenter. En Bildhugger er altsaa den Kunstner, der

af Træe og mangehaande Steenarter forstaaer at udhugge og udskiare Figurer, Billedstøtter, Mindesmærker, Støtter, og alle Slags architectoniske Zirkater. De gamle Grækere og Romere udmærkede sig saa ganske særdeles i denne Kunst, at deres Kunstværker i dette Slags endnu i vore Tider ansees, som de første og fuldkomneste Mønstre. Dædalus, en gammel meget duelig græsk Bildhugger, opfandt først den Kunst, at give sine Billedstøtter mere Liv og Sandhed ved det, han bildede dem med aabne Øine, udbredte Hænder, og udarbejdede Fødder, og i mangehaande naturlige Bevægelser; hvilket gav Anledning til det Sagn, at han havde forfærdiget levende eller vandrende Billedstøtter.

IV.

B ø d f l e r e n.

Bødkeren er den Haandværker, der af Træ forfærdiger mangehaande vandtætte Kade, der deels bruges i Huusholdningen, deels til mangehaande Forretninger og Systemer i det borgerlige Liv. Hertil høre alle Slags









Træfæde, Lønder, Kar, Bøtter, Spande, Kander og deslige.

Bødterne deles nogle Stæder igien to Klasser: det første Slags, som Tydsken kalder *Grosbinder*, forfærdige kun større Kar, Viinfæde o. s. v., hvormod det andet Slags kun forfærdiger smaa Arbejder af hvid- eller Rødbøg, hvorfor de ogsaa paa Tydsk kaldes *Weisbinder*. I Sæstæderne og Viinegnene skælnes sig fra disse to Slags endnu en tredje Klasse, der kalder sig *Kypere*, og forfærdige store Viinfæde og Drehoveder, og tillige dermed forbinde Kundskab om de forskellige Viinsorter, og den Videnskab, at berede Viinene; de kaldes derfor ogsaa *Viinkypere*.

V.

Bogbinderer.

Bogbinderen er den Haandværksmand, der paa en nem Maade indbinder trykte Bøger, og Skrifter, og betjænder dem, saa de blive mere bequemme til at bruge og opsætte. At binde Bøger ind udfordrer mange Slags

Arbeid. Fremfor Altting maa Bogen, der skal indbin-
 des, collationeres, eller eftersees Ark for Ark, for
 at see, om ikke noget Ark skulde fattes. Er Papiret i den
 Bog, der skal indbindes, kun Trykpapir, maa nu Bo-
 gen først planeres. Dette skeer paa følgende Maade:
 heele Bogen bliver arkviis udbredt, saa at Arkene kom-
 me til at ligge paa Rab efter hinanden. Herpaa kommer
 man Planeervandet, som bestaaer af en Blanding
 af Hornslim og Alun, i en Træskaal, og sugter Papiret
 dermed, ved at trække fibre til fem Ark ad Gangen igien-
 nem Bandet. De paa denne Maade sugtede Ark blive
 da lagte paa et skraaliggende Bret, at Bandet kan løbe
 af, og naar heele Bogen er trukket igjennem Planeer-
 vandet, saa bliver Bogen bragt mellem to Pressbrætter
 i den saakaldte Planeerpresse, og deri presset med
 Skruer, for at presse Bandet ud. Arkene blive, medens
 de endnu ere vaade, varlig skilte fra hinanden, og ved
 Planeerkrydset, der er en lang Stav, som foroven
 har et Træræ, og altsaa danner et Kors, paa Haars-
 snorer hængt om Vinteren til fuld Tørre i en varm Stue,
 om Sommeren paa et lustigt Post. Naar Arkene ere
 fuldkommen tørre, blive de med Planeerkorset igien tagne
 af Haarsnorerne. Da de hist og her klæbe sammen, saa
 blive de forsigtig aabnede eller skilte fra hinanden, udstrøg

ne, og derpaa lagte til Fals paa Marmorstenen. Naar Bogen er trykt paa Skrivpapiir, falder Planeringen bort, da dette Papiir alt er tilstrækkelig liimdrænket, og altsaa Planeringen vilde være overflødig. Herpaa bliver hvert enkelt Ark paa Falsbrettet vedborlig faldet, i det man lægger det sammen efter Sidetallene, og med Falsbeenet stryger alle Bræklinger lige; er Bogen forsynet med Kobberstik, Landkort, o. d. l., blive disse tillige paa tilhørende Sted indklæbede med Liim eller Klister. Den falsede Bog bliver derpaa presset i Haandspresen mellem to Pressebræder, og staaer da et Par Timer, hvorpaa den bliver banket med en Hammer, at Bogen kan blive saa smal og tynd som mueligt. Naar Bogen vedborlig er banket, bliver den bragt i den saakaldte Hæstelade at hæste, hvor Bogen efter sit Format ved Hæstningen faaer flere eller færre Traade paa Ryggen. Er Bogen hæstet, saa bliver den ombanket, da Ryggen ved en Hammer bliver drevet rund ud, saa at den udgior en Halvcirkel, og for det Bogens Ryg kan beholde den Form, bliver den maadelig bestrøgen med Liim. Naar Liimen er tør, bliver Bogen presset mellem to Pressebræder i Bestæringspresen, saa at af den forreste Side af Bogen, netop staaer saameget Papiir ud over Pressen, som deraf skal skræres bort, hvorpaa da

Bogen bestikres med den saakaldte Bogbinderkniv, hvis rundskærende Skive skærer ind i Papiret. Naar Bogen efter foregaaende rigtig Afmaaling er vedberlig beskaaret foran og oven og neden, bliver Snittet farvet, eller efter Omstændighederne forgyldt, o. d. l., og naar Farven er tør, poleres den glat med en Agat. Nu faaer Bogen først sit egentlig bestemte Bind, alt efter som det skal være et blot Papbind, eller et Skindbind. Efter Bindets Bestaenhed blive de paa Bogen befaestede Papper beklædt med Papiir eller Skind, og forsynede med de forlangte Zirater.

Den Kunst, paa nysbeskrevne Maade smagsfuldt at indbinde Bøger, er en Opfindelse af nyere Dage; thi i ældre Tider vidste man endnu intet deraf. Tilforn, da man endnu ikke havde opfundet Papir og Bogtrykkers kunsten, bleve de Tavler, paa hvilke man vilde skriftlig bevare Noget, lagte i Hølder ligesom Fruentimmernes Bister, saa at man kunde slaae dem op og i igien, ligesom disse; derfor blev ogsaa disse Bøger kaldet Høldbøger. Man fæstede vel og bag paa disse Steen, Etsenbeens, eller Trætavler Ringe, hvorigiennem man stak Jernstolke, hvorved disse Tavler holdtes sammen, som et Heelt. Man begyndte siden at skrive paa lange Strimler Vask eller Linned; disse Strimler bleve oprul-





fel
E
ho
er
sa
m
i
ti
B
B
tr
sa
ti
de

B
L
hu

lede over en Stof, der var beskæftet ved den ene Ende af Strimmelen. Efter Opfindelsen af Pergament, som har sit Navn af Pergamum i Lilleasien, hvor det vel ikke er opfundet, men forbedret, skrev man paa dette, og sammensøiede enkelte Blade af dette beskrevne Pergament i Ryggen med Traad i Bøger, som man lagde i Futteraler eller Kapsler af Træ, Skind, og Blik, indtil man senere begyndte paa, at besætte disse Ting paa Bøgerne selv. Man lagde end videre Bøgerne mellem Brædder, som man bandt sammen; efterhaanden overtrak man disse Brædder med Skind eller Pergament, og saaledes uddannede sig lidt efter lidt Bogbinderkunsten til sin nærværende Fuldkommenhed, ved hvis Uddannelse de Tydske paastaar at have den meste Fortieneste.

VI.

Bogtrykkeren.

Bogtrykkerkunsten er en for heele det borgerlige Liv heist almeennyttig Opfindelse, som endnu ikke er fire hundrede Aar gammel, og tilhører de Tydskes Opfindelse.

seesand. Dens Oprindelse er ligesaa mærkværdig, som interessant, og fortjener vel en noiere Fortælling.

I Middelalderen havde man endnu ikke ringeste Begreb om, at man kunde mangsfoldiggjøre et Skrift ved Trykning. Den Kunst, at Skrive, og læse Skrift, gjældte den Gang for Lærdom, og kun Munkene vare i Besiddelse af denne Videnskab; thi Ridderne og Almuen var dengang saa uvidende, at de ikke engang kunde Skrive deres Navn. Bøgerne vare dengang samtlig kun Skrevne, og hvo der vilde have en Bog, maatte lade Munke-
ne Skrive sig den af, som lod sig deres ofte ulæselige og fejlfulde Afskrifter meget dyrt betale, hvilket ogsaa var en Hovedgrund, hvorfor Videnskaberne ikke kunde udbrede sig. Indtil Midten af det femtende Aarhundrede har man kun flige Afskrifter af Bøger, som da naturlige viis udfordrede overordentlig Tid og Umage, indtil man endelig begyndte at skære heele Ord moisommelig, i Træ, overstryge dem med sort Farve og trykke dem af paa Papir. Men ogsaa denne Formskæring var høist moisommelig og ufuldkommen, og gjorde endnu bestandig Bøgerne Priis meget dyr, da man med største Umage maatte indskære Ordene paa ligesaamange Tavler, som Bogen havde Sider. Endelig Aar 1440 efter Christi Fødsel faldt Johan von Sorgenloch, kaldet Gans

sestleisch til Guttenberg, hvorefter han gemeenlig kaldes Guttenberg, paa det lykkelige Indfald, at skære enkelte Bogstaver af Træ, sætte disse sammen til Stavesser og Ord, og paa denne Maade trykke dem paa Papiret, saa at man tiere kunde bruge de faaerne Bogstaver. Denne hoisfortiente Mand, der nedstammede fra en gammel og anseelig wellemerhinske Ridderfamilie fra Mainz, hvor han Aar 1401 blev fød, tilbragte mange Aar med enkelte Forsøg, og anvendte sin heele betydelige Formue derpaa, inden hans Forhavende lykkedes efter hans Onske. Med al anvende Umage og Omsorg blev midlertid Guttенbergs Opfindelse endnu bestandig meget usfuldkommen, da enkelte Bogstaver maatte trækkes paa Traade, og kun bleve strøgne med sædvanligt Blæk, hvorefter Trykken blev meget ureen og ulæselig. Guttenberg begav sig efter adskillige Forsøg af dette Slags i Aaret 1445 igien til Mainz, hvor han gjorde Kiendskab med en Guldsmed, ved Navn Johan Faust, en meget klog og forstandig Mand, ved hvis Hielp hans Opfindelse videre uddannedes.

Johan Faust tog sin Broder Jacob Faust og Peter Schoiffer, en Geistlig fra Bernsheim, der især var meget duelig i at skrive, til sine Medhielpere, og med den sidste Bistand opfandt nu Johan

Faust den Kunst, at støbe disse Bogstaver af Metal i Former. Da midlertid Bogstaverne kun støbtes af Bly eller Tin, og altsaa ingen lang Varighed havde, forbedrede Faust dem efter megen Eftertanke, i det han forfærdigede dem af en saadan Blanding Metaller, at de fik større Fasthed og Varighed. Tillige opfandt Johan Faust og en egen Bogtrykkerstvætte af Linolie og Røneg, og i Aaret 1457 bragte han med sin Medhjælper Peter Schoiffer den første Bog med Karakter, Trykkested, og Bogtrykkerens Navn ordentlig istand. Denne Bog var en paa Pergament trykt latinsk Psalter, hvis Begyndelsesbogstaver med Zirkler vare skaarne i Træ. I Aaret 1462 havde Faust alt trykt den anden latinsk Bibel, hvormed han reiste til Paris, og med sin nye Opfindelse opvakte ligesaamegen Opsigt og Beundring, som Avind og Fiendskab imod sig. Munkene havde hidtil tient sig mange Penge med at skrive Bibles; de fik sædvanlig for saadan en Afskrift 4 til 500 Guldgylde. Da nu Faust solgte sine nytrykte Bibles i Begyndelsen for 60 og tilsidst endog kun for 30 Kroner, saa blev Munkene saa forbittede paa ham, at de udfreg hans Kunst som Satans Værk, og ham selv som en Herxemester, der stod i Pagt med Satan; hvorfra ogsaa det Eventyr kommer, at Doctor Faust er levende taget og

senderrevet af Satan. Faust døde i Paris af Pesten, da han i Aaret 1446 andengang reiste derhen, og Gutenberg, som den første Opfinder af Bogtrykkerkunsten, der formedelst opkomne Tvistigheder havde skilt sig fra Faust, døde i Mainz i Aaret 1468 i største Armød.

Saameget om denne almeennyttige Kunsts Optkomst; nu vil vi end videre tilføie det Vidværdigste om et Bogtrykkeries indre Indretning og Bestaaenhed.

En Bogtrykker er i Ordets egentlige og mere indskrænkede Betydning den, der forstaaer den Kunst med enkelte Bogstaver eller saakaldte Lettrer eller Typer, der efter Forfkrift ere satte til Ord, Linier, og Colonner, og endelig til heele Ark i en Form, at trykke af paa Papiet. Inden et Skrift kan trykkes, maa det først sættes, og derfor adskiller Bogtrykkerkunsten sig i de to Hoveddeele, Sætter og Trykkerkunsten; men i Almindelighed forstaaes under Navnet Bogtrykker saavel Sætter som Trykker.

Den Blanding, hvoraf Lettrerne eller Bogstaverne til Trykning støbes, bestaaer af 5 Pund Jern, 11 Pund Spiesglas, og 25 Pund Bly, hvortil i Almindelighed endnu sættes noget Kobber eller Messing, for at give Bogstaverne desmere Fasthed, og Varighed. De, der

støbe disse Bogstaver, kaldes Skrifstøbere, og dette Skrifstøberi udgjør igjen en egen Kunst og særdeles Videnskab, der er adskilt fra Bogtrykkerkonsten.

Den Kunst, i Bogtrykkeriet vedberlig at ordne disse Bogstaver eller Lettrer efter det Manuskripts Formskrift, der skal trykkes, at sætte dem i Ord, Linier, og Colonner, at de saa kan trykkes, kaldes at sætte Skrifterne, og den, der i et Bogtrykkerie udøver denne Videnskab, kaldes Sætteren. Man har adskillige store, mindre, grove og finere, og Middelstrikter, som efter Bogtrykkerens indførte Kunstudtryk have deres egne Betskrifter, saasom: Petitskrift, Borchs, Corpus, Cicero, sans pareille o. s. v. Men hver enkelt Bog sættes altid kun af en dertil valgt Skrift, for saavidt ikke egne Deele af Bogen, som Fortale, Noter, o. s. v., gjøre flere Slags fornødne. Bogstaverne af een Skrift ligge ordnede efter Alphabetet i smaa Rum af en Kasse, som kaldes Skriftekassen.

Sætteren tager nu de enkelte Bogstaver udaf Skriftekassens Fag, og sætter dem i den saakaldte Vinkelhage, som han holder i venstre Haand, og i Forveien har indrettet efter Linierens bestemte Bredde, sammen til de Ord og Linier, som det for ham stulne Manuskript, der skal aftrykkes, foreskriver ham. Paa det hosføiede Kob-

Der staae paa høire Haand to Sættene for Skrifstassen med Vinkelhagen i Haanden afbildede i deres Dømt. Ved at sætte disse Ord og Linier er endnu mangehaande Omhu, Øvelse og Færdighed, og mangen Fordeel at tage i Agt, som her vilde være for vidtløst at omtale. Naar fire eller fem Linier vedbarlig ere satte i Vinkelhagen, blive disse udtagne, i det nemlig Sætteren tager Skriften, ligesom den stod i Vinkelhagen, ud af denne, og sætter den i det saakaldte Skib. Herpaa bliver den tomme Vinkelhage ligesom tilforn paa ny fyldt med satte Linier, og dermed vedblives saalange, indtil Colonne maalet viser Sætteren, at Colonnen har sin tilbørlige Længde af Linier. Naar alle Colonner af et Ark ere satte og udtagne, blive de af Sætteren indrettede i Former, og gjort fast med Jernskruer. Denne Form bliver nu bragt i Trykkerpressens saakaldte Fundament, og der fastgjort.

Bogtrykkerpressen, der ligeledes er fremstillet paa højsfæiede Robbertavle, bestaaer af en Bygning, der er sammensat af to opretstaaende Trævægge med Fodder, og Rigeler. Af de Tværtræer eller Rigeler, der holde Væggene sammen, bedækker den ene oventil begge Væggene, og kaldes Kronen, men de to andre ere mod

Midten af Væggene anbragte i nogen Graastand fra hinanden. Af disse kaldes den øverste Spindelbielken, og den nederste Underbielken. Mellem disse tvende Bielker er i Væggene indfaldet et stærkt Bret, der kaldes Broen. Mellem de to Vægge er netop i Midten af Spindelbielken en stærk Messing Skruemoder, hvori en i det mindste to Tommer tyk Skruer af Jern eller Messing løber lodret. Denne Skruer staaer i Forbindelse med en stærkere Jernspindel, som forneden hænger sammen med en Jerntap. Spindelen bliver horizontal giennemboret og sat i Bevægelse af en stærk Jernstang, der hedder Bengelen. Jernappen under Spindelen gaar igiennem den saakaldte Bøsse, (et af to Halvdeele sammensat fiirkantet Stykke Træ, som har en stor Abning, hvorigiennem den underste Tap af Spindelskruen gaar), som lader sig i et Hul af Broen bevæge op og ned. Bøssen holder forneden en stærk Messingplade fast, som hedder Digelen, og med fire Hager er forbundet med Bøssen. Denne saakaldte Digel er det just, der ved Trykningen presser Papiret mod Formen. Paa Underbielken ligger det saakaldte Løbebret, hvorpaa Vognen med Formen lader sig flyde frem og tilbage, hvilket skeer ved Rorbelen og anbragte Valzer. Ved tvende høie Binder af Messing er Dækkelen forenet med

Boguen, hvorpaa Arket lægges at trykke. Midt i Dækkelen staae de saakaldte Punkturer, hvorpaa Arket besættes, og naar Dækkelen slaes tilbage, hviler den paa den saakaldte Ralge. Paa den yderste Ende af Dækkelen er den saakaldte Ræmke forenet ved to Mes-singbaand, som da med sit indvendige Kors nøiagtig besækker de Stæder af Arket, der mellem Colonnerne skal blive hvide, at de ikke skal smudses. Naar denne Ræmke er løst af Dækkelen, lægger den sig op til en Snor af den saakaldte Imham. Ved denne Snor bliver for-medelst et ved Pressen staaende og med Snoren forenet Trin, Ræmken over Dækkelen snelles til af Trykkeren.

Naar Formen nu med Lettrerne er bragt i Funda-mentet, blive Lettrerne formedelst to Skindbatter, ud-stoppede med Krøshaar, svættede med Bogtrykkerfarve, der bestaaer af Fernis og Rørog. Papiret maae først fugtes, og nu trykkes Skriften af paa det vaade Ark, eller afstrækkes, og hænges til Torre.

VII.

Blikkenslageren.

Blikkenslageren er den Professionist, som af Blik forfærdiger adskillige Slags Kiøkkentoi, som Thekedler, Themasliner, Kaffeander, Spande, Vandkander, Trakter, Rivejern, Dørslag, Basser, Daaser, halve og heel Pottemaal, Laterner, Lyselager, Lamper, Rør, og Rensder o. s. v. Blikkenslagerens fornemste nødvendige Redskaber og Værktøi ere: 1) Loddeovnen, en cylindereformig Ovn af sort Jernblik, der efter Bestaaffenheden af, hvad den bruges til, er større eller mindre, og har i Midten et firkantet Hul, hvorigiennem Gløderne lægges, og Loddekolben lægges i Ilden. Et Rør leder Røgdampen ud af Værktøidet. 2) Loddekolben, en Kobberkolbe, der er gjort fast ved en Jernstang, og som der loddes med. Blikkenslageren lægger nemlig paa Fugerne af de Blikvare, han forfærdiger, og vil lodde sammen, saakaldet Slaglod, som er en sammensat Materie, hvorved to Metalstykker saaledes befæstes paa hinanden, at de udgiøre eet Stykke — strøer Kolophonium derpaa, og faaer det med den heede Loddekolbe til at flyde,









faa at det trænger inden i Fugerne, og naar Lodningen er bleven kold, foreener dem, og holder dem sammen. Foruden disse har Bliffenslageren endnu adskillige Saxe til at skære Bliffet, adskillige Hammere, som Poleer:, Driv:, Fallerken:, Bly:, Slæt:, Banke:, Udkeelings:, og Giennemslags Hammeren, Planeer:, og Poleerstokken, Meiselen, Tang og andre Værktsi behov.

VIII.

G a r v e r e n.

En Garver er den Haandværksmand, der bereder Dyrenes Huder paa forskjellige kunstige Maader, saa at de kan bruges, og forarbejdes til Klæder, og mans behaande Fornødenheder. Garverne deles i to forskellige Classer, og ere enten Garvere eller Feldberedere.

Garveren sysselsætter sig med at berede store Dyr's Huder, Oxehuder, Hestehuder, og Kalveskind ved den saakaldte Garverbark. Til denne Garverbark tages

især Egebark, og den besidder den Kraft, at sammen-
trække Huderne Porer, og derved give dem Fasthed.
Da nu Læderet af Garverbarken faaer en brunrød Farve,
kalder Garverne paa tydsk Rothgerber.

Naar en Hud skal garves eller beredes, maa den
for alting være gjort reent for Blod og Smuds, ved at
hænges først i rindende Vand, som siden igien maa skaf-
ves af den. Naar dette er skeet, maa den renses for
alle Haar, hvilket med det saakaldte Overlæder,
Oxelæder, skeer ved det, Huden bringes i Kalks-
kulen, en Grube, hvori der er Garverlau og
hvor gemeenslig halvtredstindstyve Huder beitses paa eens-
gang. I denne Garverlau maa Huderne ligge i
flere Uger, og tit vendes, eller slaes op, at de ikke
skal ædes af Kalken; hvorpaa Haarene blive aspillede,
og Huderne rensede for al Kalk, og strøgne, hvorfor de
blive hængte i Vand, og gjort faste paa Væsterbanken,
hvor de nogle Dage igiennem maa svømme i Vandet,
paa det dette reent kan trække Kalken ud, og de endnu
tilbageblevne Kalkdeele blive paa Botten med Skra-
ben strøgne ud paa Riødsiden af Huderne. Hverpaa
blive Huderne igien hængte i Vand, og paa Blokken
paa Narvesiden glattede med en Glættesteen, hvor-
paa de endnu eensgang stryges med Strygejernet, og ikke

blot derved ganske renses fra alt Kalk, men blive endog meget smidige. Nu komme Huderne i den første Farve, hvor de lægges i Beits. Denne Farve bestaaer af Egelau, der med heedt Vand bliver skoldet, og øst i et Farvesad, hvortil derpaa nogen suur Luud kommer. I denne Farve maae Huderne nogle Gange om Dagen omrøres med Krykker, vel ogsaa slaaes op paa Bræder, at Luden allevegne kan udbrede sig paa Læderet. Naar Huderne nogle Dage have ligget i denne Farve, blive de tagne ud, hvorpaa den gamle Bark med en Fiskekurv opstikkes af Farvesadet, og derimod ny kommes i den første Lau, hvor da Huderne andengang fastes i denne Farve, og behandles, som tilforn. Naar al Kræften af Barken er trukken i Huderne, og har farvet disse fuldkommen brune, blive de satte i Beitsgruben. Denne Grube er en i Jorden med Planker forskælet større eller mindre Grav, hvori Læderet giennembarles. I denne Grube maae Huderne i forskiellige Sæt ligge flere Uger, hvorpaa de endelig udtages, og ere beredede. Ved mangehaande anden Behandling bliver nu Læderet videre bearbejdet, alt eftersom det skal tiene til en eller anden Hensigt.

Hertil hører blandt andet: 1) Falsningen. Da Oxelæderet er for tykt, saa bliver Huden paa Falsbul,

ten, og paa Riidsiden med det saakaldte Falssejern, som Garveren tager med begge Hænder i Grebene paa begge Sider, Krabet tyndere, som kaldes at falsse. Videre hører dertil 2) Narvningen. Paa det nemlig Læderet kan faae Narver, bliver Hudens udbredt paa et Bord, og gjort fast paa Bredden af Bordet med Jernklammer, hvorpaa Læderets Narver hæves med det saakaldte Narvetræ, i det man gaar frem og tilbage af Læderet med den skurede Side af Narvetræet. Sædvanlig narves en Hud tre Gange, saa at første Gang Narvesiden, anden Gang Riidsiden, og tredje Gang igten Narvesiden ligger op. Endelig hører 3) hertil endnu Korkningen. Naar nemlig Læderet til vist Brug ikke narves, men skal korkes, saa afskrives Læderet med et Bret, som fuldkommen ligner Narvetræet, kun at paa den Side, hvor Narvetræet har Glurer, paa det andet er limet Korketræ. Det færdiggjorte Overlæder bliver da endnu glattet. Det bliver nemlig spændt i den saakaldte Slætramme, og med en rund med en Karpæg forsynet Jernstive, som hedder Slættmaanen, flættet, eller gjort tyndere paa Riidsiden. Slætrammen bestaar af en lang Bom, der med den ene Ende er gjort fast i Væggen; men med den anden ligger paa et Krydstræ. I en Rende paa Træet

ligger en tynd Stok, mellem hvilken Huden lægges, i det Stokken bindes op med Snorer; de andre Epidser og Ender af Huden blive ved Slættangen, som Garveren har bundet ved en Rem om Livet, tagne og udspændte. Naar Overlæderet er flættet, saa bliver det nok eengang narvet med et fint Narvetræ, at Narverne kan blive krusede, hvorpaa det er fuldkommen færdigt.

Feldberederen udmærker sig derved fra den forrige, at han bereder adskillige tynde Lædersorter, Faare, og Lammeskind, ikke, som hiin med Værk, men med Allun, og gjør dem hvide. Skindene blive ved dette Slags Garveri først udvandede i rindende Vand, hvorpaa de paa Strygehommen affryges, og gøres ganske smidige. Faareskindene, hvis Uld skal nyttes, blive geschwødet, hvorved det gaaer til paa følgende Maade. Skindene blive med Uldsiden bredte ud paa Gulvet i Værkstedet, og den opad liggende Riidside bliver nu ved den saakaldte Schwöden kost bestrøget med en Grød, der laves af Kalk, sigtet Aske og Vand. Derpaa lægges Skindet sammen, dog saa, at Ulden ikke kan berøres af Kalkgrøden. Saaledes sammenslagte blive Skindene lagte i een Dynge, hvor de blive nogle Dage liggende, men vorelviis maa tages, da

Ulden gjør, at Skindene let kunde blive varme, og gaae Ild i. Ere Skindene geschwødet nok, saa at Ulden gaaer af, bliver paa Vasserbanken Kalken vasket reent ud, derpaa blive Skindene hængte paa Kanten af Vasserbanken, at Vandet kan løbe af, og nu bliver ogsaa Ulden reent afvasket, da den er blevet smuds sig ved Schwøddningen. Ulden bliver efter Schwøddningen, deels afplukket, deels affødt paa Bullen.

Nu kaldes Skindene Blossen (haarsfri), og vaskes i Vand, og bringes derpaa i Kalkbeitsen, til hvis Brug en Grav halv fyldes med Vand, og tillige i et eget Kar læbsses Steenkalk. Den læbssede Kalk kommes i Gruben, og medens den vel oprøres, bliver et Skind efter det andet udbredt, kastet oven paa Kalkvandet, og stødt ned med en Stok, at det skal synke tilbunds. Denne Indkastning og Neddukning af Skindene maa skee meget hurtig, at de kan alle komme i Gruben, inden Kalken kan sætte sig igjen, at den ved hårlig kan fordeele sig mellem dem. Naar Skindene een eller flere Dage have ligget i denne Kalkgrube, blive de optagne, og udtagne, hvorpaa endnu noget Kalkvand kommer i Gruben, og Skindene igjen ligge adskillige Dage deri; hvorved er at mærke, at de haarrede Skind længere maa blive liggende i denne Grube,

end andre, som Haarene med en Stok rives af. Det
 kommer nu an paa, om Skindene skal behandles til
 semisgarvet eller hvidgarvet; til den sidstnævnte
 Garvning tages almindelig de fæneste Skind. Naar
 Skindene komme af Kalkgruben, blive de beskaarne paa
 Buxken, og en Nat igiennem udblødte, hvorpaa de
 stryges paa Buxken og renses fra alt Kalkvand. Naar
 dette er skeet, blive Skindene i et reent Fad stødt
 eller valkede med en Træ Støder, og efter en halv
 Time kommer man Vand paa, og bliver nogle Timer
 ved at valke dem saaledes. Herefter blive Skindene reent
 udtoede, og kastede paa Gulvet i Bærstedet, at Vand
 det kan løbe af. Nu blive ti til tolv Stykker af de
 udtoede og med lunkent Vand godt udskyllede Skind
 paa eengang lagt paa Buxken over hinanden, og hvert
 enkelt Skind med Strygjernet stroget paa Nar-
 vesiden, efterat de først ogsaa ere blevne tilbørlig strøgs-
 ne paa Riidsiden, hvorved Grundhaarene overalt gaae
 af. Endelig blive de endnu to Gange udskyllede i lunk-
 kent Vand, og udbredte paa Gulvet, at Vandet kan løbe
 af, hvorpaa de rensede Skind komme i Klidbeitsen at
 beredes færdige. Denne Beits forfærdiges af Hvede-
 klid blandet med noget Salt, og beredet med lunkent
 Vand. Skindene blive derpaa gjort rene og opvundne,

og garvede færdige med Allun og Salt. Efterat hvert Skind vedbørlig er draget giennem dette Allunfod, og asorpyppet, bliver det sammenslaaet, og klappet med Hænderne, at Allunvandet skal trække ret igiennem, hvorpaa Skindene kastes i det reengiorte Klidsfad, og blive liggende der nogle Dage, indtil Allunvandet er tilgavns trukket ind, og har garvet Læderet. Nu blive de hængte paa Stænger, og naar Allunvandet reent er løbet af, blive de hængt paa Snorer til Tørre. Disse saaledes tilberedte hvidgarvede Skind blive nu bragt til et fugtigt Sted, eller sprængte med Vand, og stille op, at den ved Saltet og Allunen forarsagede Usmidighed kan tabe sig, hvorpaa de da hænges til Tørre, og tilsidst i Strygeskuffen paa Strygebommen stryges med Strygesernet.

IX.

Grovsmedden.

At smedde betyder ved en Hammer at bearbejde og udbanke Jern, der ved en vedbørlig Grad Hæde er





giort gloende. En Smed er derfor i Almindelighed den Jldarbejder, der arbejder med Hammeren i Metal, og efter sit Arbeids Beskaffenhed ved et eget Tilnavn udmærker sig fra de andre. Den altsle Slags af disse Arbeidere er Baaben, eller Grovsmedden, der og ligesvem kaldes Smedden. I de tidligere Dage, især i Middelalderen, da Krige og Fejder, og Jagt udmærkede den daværende raa Tidsalder's Aand, vare Baaben og Heste de uundværligste Fornødenheder, og en Smed i de Dage sysselsatte sig ikke allene med at skoe Heste, men han maatte især forstaae den Kunst, at forfærdige Landser, Epyd, Sværd, Pantfere, Hjelme, Skjolde, og andre beslige Baaben og Rustninger. Nuomstunder ere disse Arbejder fordeelte mellem forskiellige dertil bestemte Professionister, som Bossemagere, Sværdsegere o. s. v., og en Smeds Arbeide er blot indskrænket til, at han, foruden Hestesko, forfærdiger mange Slags Beslag og Stykker paa Vogn, og Heste, &c.

Det Værksted, en Smed arbejder i, kaldes en Smedde, og forestilles paa hofsøiede Kobber. Til Smeddens Arbeide er Jld uundgiængelig fornøden; thi derved maa først det haarde Metal blødgjøres, inden det kan bearbejdes. Dog kan Smedden hertil ikke

bruge nogen blussende Ild af opstabledt Brænde, men
 kun Heeden af Træ, eller Steen, Kul, hvilke sidste især
 give en stærkere og hurtigere Heede end de første, og
 tillige holde Heeden bedre samlet. Disse gloende Kul
 blive nu ved den store Smeddebælg oppustede til Glød,
 og holdte saaledes, medens Smedden holder Jernet,
 der skal bearbejdes, med en Jerntang i Ilden, og lader
 det blive tilstrækkelig gloende, hvorved det gøres
 blødt nok til at bearbejde. Herpaa tages Jernet ud af
 Sveisheden, og smeddet paa Ambolten med store
 Jernhammere, da det, medens det er gloende, ved
 Hamring lader sig forme i enhver Gestalt. Paa denne
 Maade blive de store Jernskinner om Bognhiulene, og
 Jernbaandene om store Tønder og Kar, samt Lænker,
 Jernklammer, Jernstænger, og andet saadant Jernstøi
 og Beslag til Hestetøi forfærdiget. Det tydske Navn
 Hufschmidt har Smedden faaet af det, at et af
 hans fornemste Arbejder bestaaer i at skoe Heste. Paa
 det nemlig en Hest desbedre kan gaae, og dens Hov in-
 gen Skade tage, bliver Hoven bestaaet med et halvbrunt
 efter Hestehoven dannet Jern, der slaas fast med Søm,
 og kaldes en Hestesko. Den forreste rundtoppsiede Deel
 af Hesteskoen kaldes paa tydsk die Zehre, de yderste Ends
 der paa begge Sider Hagerne, og den forreste Tap,





der
der

En
Die
m e
sm

D
le
be
te
de
b

d
t
a

der undertiden er anbragt midt i Jernets Bøining under nederen, kaldes Grebet.

Foruden Grovsmeddene ere endnu adskillige andre Smedde at mærke, som Ankersmedde, og paa Biergværker Biergsmedde, Hyttesmedde, Hammersmedde, Kobbersmedde, Stangjernsmedde o. s. v.

X.

Kobberstikkeren.

Den Kunst, at udgrave mangehaande Figurer, Billeder, Træer, Blomster, og andre Gjenstande i Kobber, saa at disse indgravede Gjenstande igien kan aftrykkes paa Papiir, hedder Kobberstikkerkunsten, og den Kunstner, der forstaaer, og udøver den, en Kobberstikker.

Denne Kunsts første Oprindelse er temmelig uvis, dog er saameget vist, at den er opfundet midt i det femtende Aarhundrede. Italienerne og de Tydske gjøre hinanden Æren for denne Opfindelse stridig, og de første

tillægge een af deres Landsmænd ved Navn Maso Fini guerra den. Da man midlertid har Kobbere af gamle tydske Mestere, navnlig af en Israel von Mecheln og Martin Schöns, der i det mindste ere ligesaa gamle, som den ovennævnte Italiener, saa bliver det temmelig tvivlsomt, hvilken af de to Nationer den første Opfindelse af denne Kunst med Ret er at tillægge. I Begyndelsen var denne Kunst, som hver anden i sin første Opkomst, rigtig nok meget usfuldkommen, og de Tydske, Italienerne, Engelskmændene, og Franskmandene have fælles bidraget til, at have denne Kunst til den Grad af Uddannelse og Fuldkommenhed, den nuomstunder staaer paa.

Kobberstikningen skeer paa to Maader, enten ved Gravstikken, der egentlig kaldes Kobberstik i mere indskrænket Betydning, eller ved Radeernaalen, hvor først med Stedevand de raderede Gienstande sættes ind i Kobberet, og dette kaldes Radering eller Etsering.

Inden en Kobbertavle kan raderes eller stikkes, maa først en rigtig Tegning af de Gienstande, der skal stikkes i Kobber, gøres paa tyndt Papiir. Kobberpladen selv maa først, naar den kommer fra Kobbersmeden, paa en egen Maade af Kobberpladesliberen fint af-

Ribes, gribes med Pimpsteen, og ved et Poler-,
 staal poleres ganske glat, som et Speil, da ellers
 enhver liden Ridse eller Punkt i Pladen vilde trykke sig
 af med, og udfæmme Kobberpladen. Kobberpladens
 polerede Overside bliver derpaa over en jævn Kulild gans-
 ke tyndt overtrukken med et eget Slags Fernis, der be-
 redes af Bors og nogen Harpir, og som Kobberstik-
 kerne kalde Grunden, ligesom de kalde at overdrage
 Pladen med denne Fernis, at grunde eller grunde-
 re den. Men da nu Kobberet skinner igiennem den
 tynde Grund, og man ved Arbeidet hverken vilde kunde
 erkiende Tegningen eller det Stukne selv vedborlig der-
 paa, bliver den grundede Plade roget, saa Grunden
 bliver sort. Tegningen bliver derpaa paa Bagsiden af
 Papiret fiint gnedet og strøget med Rødkridt, og med
 den rødfarvede Bagside lagt paa den grundede Plade,
 og sat fast paa Hjørnerne med noget Bors, saa Tegningen
 ikke kan flyde sig. Kobberstikkeren trækker nu med en
 Radeernaal paa Tegningen Trækkene og de ydre Contour-
 rer af de mangehaande derpaa værende Gienstande, nøje
 efter, ligesom de ere tegnede, hvor da sølgelig disse Træk
 af Radeernaalen fra Tegningens rødfarvede Bagside tryk-
 ke sig rødt af paa Kobberpladens sorte Udfægrund, saa

at Gienstandene fremstille sig røde paa Pladen, nøiagtig som de staae paa Tegningen. Denne Fremgangsmaade kalder Kobberstikkeren at giennemtegne, eller giennembause, ligesom den til Giennemtegning rødfarvede Tegning hedder en Bause. Efter den nu paa Kobberpladen varende saaledes behandlede Tegning, bliver nu Kobberpladen videre bearbejdet med Radeernaalen, i det Kunstneren med denne spidse Naal bringer Tegningens Træk giennem den tynde Vetsgrund paa Kobberet, og nu ved Linier og Punkter, og vedbortlig kunstig Angivende af Skyggerne og de lyse Steder eller saakaldte Lys, udfører dem videre. Er Kobberpladen paa denne Maade fuldbragt ved Radeernaalen, bliver om de fire Sider af Kobberpladen fastgjort en to Finger bred hoi Kant af Bøx, at nu Vets vandet kan kommes derpaa, uden at løbe af. Skedevandet, eller det saakaldte Vets vand ædes nu ind i de Stæder af det blanke Kobber, som tilforn med Radeernaalen Fernissen eller Vetsgrund den blev bortkræbset af, og dette kaldes at ætse. Har Vandet ætset tilstrækkelig, saa bliver det øst af, og over en sagte Kulild bliver den sorte Vetsgrund smeltet af Pladen, hvor da det forhen raderede maa vise sig indgravet i Pladen. Tit maa dog denne Kobberplade for at faae den rette Holdning og Fordeeling af de stær-

lere og svagere Skygger, sæses flere Gange, i det man bestryger eller dækker de Stæder, der ikke igien skal angribes af Stetevandet, med saakaldet Dælfærnis.

Naar Etsegrunden er bortsmeltet af Kobberpladen, lader Kunstneren Kobbertrykkeren trykke Pladen nogle Gange af, hvor dette første Afstryk af Pladen hedder Etsetrykket, efter hvilket nu den raderede Plade udbedres og ganske fuldendes ved Gravstikken, og den saakaldte Kolde Naal.

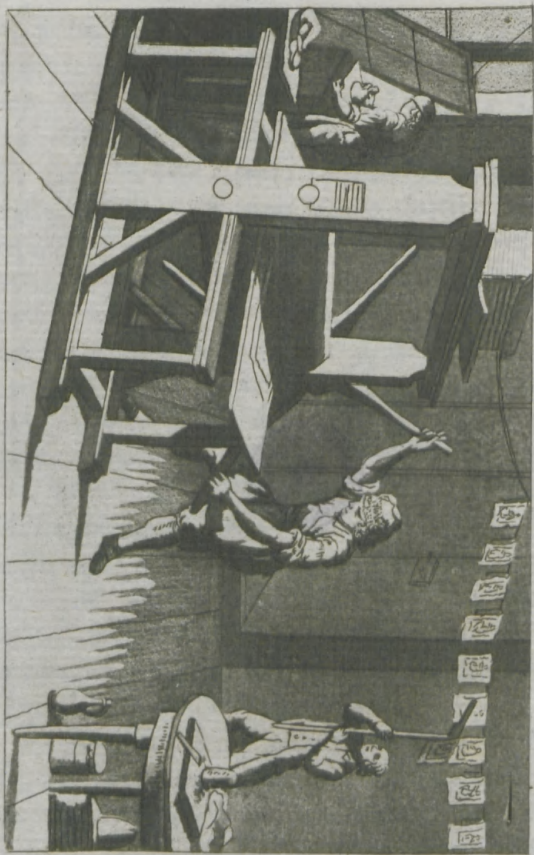
Paa hofsviede Kobber ere de nyseævnte Behandlinger af en Kobberplade fremstillede. I Forgrunden ligger den blankpolerede Kobberplade over Gløder, og bestryges med Etsegrunden; de paa Bordet liggende Navnesiedre tiene til at stryge Etsegrunden jevn paa den heede Plade, medens den endnu er flydende. Ligeovers for denne Figur ved Vinduet sidder Kobberstikkeren for den saakaldte Blændramme, for ikke at hindres af Solen, og at faae lige Lys, og arbejder paa Pladen med Gravstikken. Kobberpladen ligger paa en halvrund Læderpude, for at kunde under Stikningen desbedre vendes og dreies paa alle Sider. Ved Siden af Kunstneren ligge adskillige Gravstikker og Radeernaale, og ved Siden staaer et Planspeil, hvori den foreslittede Tegning,

der stilles efter, præsenterer sig, da Kobberstikkeren, naar Tegningen ikke netop er stukket lige til Bause, maa stikke Alting forkeert, saa at f. Ex. Raarder og Sværd maa stilles paa høire Side, og alt, hvad Figurerne skal gjøre med høire Haand, fremstilles leithaandet paa Kobberpladen, da saa, naar Pladen afstrykkes, Afstryket viser Alt, hvad der er stukket forkeert, i den rette Gestalt. Derfor maa ogsaa Skriften paa Kobberpladen stedse stilles forkeert. I Baggrunden bliver Kobberpladen, hvorpaa nu Borranden er sat fast, øst over med Skedevand, som da maa blive saa længe staaende paa den raderte Plade, til det har ædt sig dybt nok ind i Kobberet, hvilket da rigtig nok Kunstneren maa forstaae.

Naar en Kobberplade ikke skal raderes, men i Ordets egentligste Betydning stilles med Gravstikken, blive Contourerne af Tegningen paa den, som foromtalt, grunde Plade blot med Radeernaalen foreraderet, hvorpaa Udsiggrunden efter eengang svag Etsering smeltes af, og Kobberpladen nu strax med Gravstikken fuldkommen udsæres.

Man har i øvrigt endnu forskellige andre Maader, at stikke i Kobber paa; dertil hører navnlig den geschabte eller den saakaldte sorte Kunst, hvor den hele polerede Kobberplade ved egne dertil bestemte





Ser
derp
pole
En
hvo
lge
som
El
re
der
kun

N
st
pa
F
ag

Jernrasper, Fiile, og andre Bærtsi gøres ru, og derpaa ved forskiellige Instrumenter geschabt og stykkevis poleres, alt efter som stærkere og lysere Stæder skal sees. En anden Maade er den saakaldte Crayonmaneer, hvor Stillet ligner en Sortkridestegning, og hvortil ligeledes bruges egne Instrumenter, og Smaashiul, ligesom til den punkterte Maneer. Noget andet Slags er den tuskede eller Aquatinta-Maneer, hvor Kobberstillet ligner en Tuskegning, og hvor der hverken bruges Gravstille, eller Radeernaal, men kun Penselen anvendes paa en egen Grund af Pladen.

XI.

Kobbertrykkeren.

Naar en Kobberplade paa foromtalte Maade af Kobberstikkeren er stukken eller radert, maa den nu afstrykkes paa hvidt Papiir, som da kaldes Kobbertryk.

Kobbertrykkeren vidster den Plade, der skal afstrykkes, for Alting peent af, hvorpaa han stærker den olieagtige Kobbertrykkesvæerte derpaa i enkelte Punkter,

stryger disse med Valler udfra hinanden, og river dem ind i de Linier og Skræffinger, der ere stukne ind i Pladen; hvorpaa heele Pladen sees ganske sort. Herpaa bliver Farven med en reen Linned, Klud igien gnedet af Kobberpladen, og paa Viskebrettet renset for al Smuds, saa at den sorte Farve kun bliver i de indætsede eller indgravede dybe Stæder, hvorpaa Pladen er færdig til Afstrykning, dog maa den ved hvert nyt Afstryk behandles paa denne Maade, og rives ind med Farve.

Det Papiir, en Kobberplade skal afstrykkes paa, maa først Kiøres til efter Pladens Storhed, og, ligesom Papiret i Bogtrykkerierne, fugtes; og nu bliver Pladen bragt under Kobbertrykkerpressen, som er afbildet paa hofsaiede Kobber. Det lange Bret under Valsen kaldes Løbebrettet, fordi det formedelsk en om den øverste Vals slynget Rem, lader sig skyde frem og tilbage mellem begge Valserne i Pressen. Paa dette Løbebret lægges et Stykke Pap, eller Filt, der netop er saa stort, som Kobberpladen, der skal afstrykkes; paa dette Stykke Pap lægges endnu nogle Blade blødt Makulatur, og paa disse først Kobberpladen, saaledes, at den stukne og med Farve indgnedne Side ligger opad. Nu lægges et Blad af det fugtede Papiir over Pladen, og dette dækkes igien med nogle Blade blødt Makulatur. Derpaa

blive begge Trykkerpressens Valsfer, hvoraf den øverste er overtrukken med Maltum, ved Hielp af den paa den anden Side i Form af et Kors anbragte Haspel, dreiet af alle Kræfter, hvorved da Løbebrettet sættes i Bevægelse, Rydes igiennem mellem begge de bevægelige Valsfer, og Afstrykket af Pladen forfærdiges. Afstrykket tages derpaa af Løbebrettet, Pladen svartes paa ny, og behandles som tilforn, indtil alle bestilte Afstryk af Pladen ere færdige, hvilkke da enten hænges op paa Snorer at tørre, eller hvis de ere smaa, bredes ud paa et reent Bord, og naar de ere tørre, pressede i en Træpresse. Naar Pladen er fuldkommen afstrykt, maa den med en Filtballe med Bomolie renses fra al i Skrafferingerne tilbagebleven Farve, og igjen til Fremtidsbrug gøres blank.

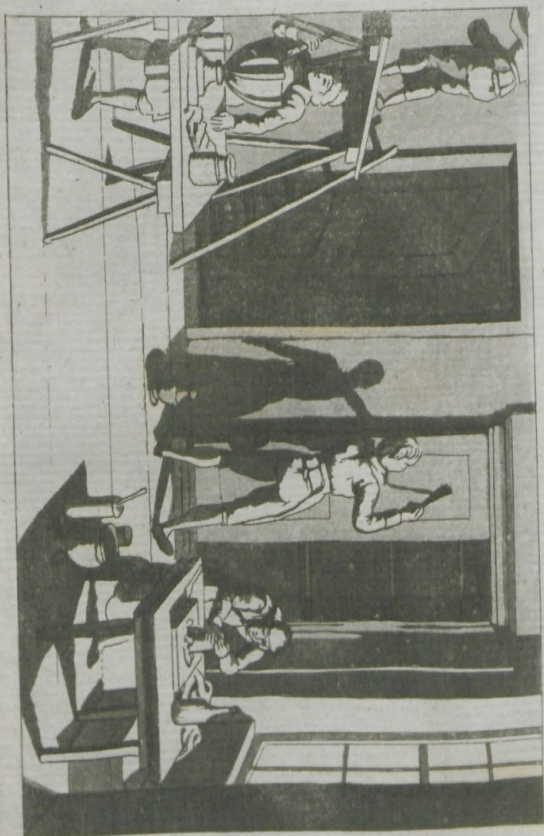
Meget ofte trykkes Kobberpladerne varme, d. e. Kobberpladen lægges paa en Jernrist, hvorunder vedligeholdes en jævn Kullid, og paa den varmede Plade indgnides Farve, og medens den endnu er varmet, aftrykkes, hvorved Olien i Farven bestandig holdes flydende, og et bedre Afstryk tilveiebringes.

XII.

M a l e r e n.

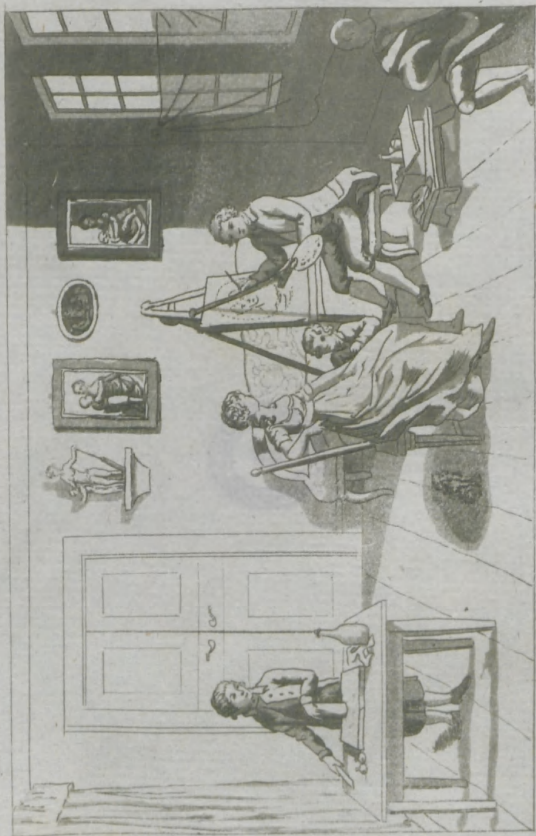
Malerkunsten bestaaer egentlig deri, trolig at fremstille den udvortes Skikkelse af adskillige Gienstande i Naturen med de dem egne Farver og Glatteringer. Men i Særdeleshed forstaaer man derunder den Kunst, vedbørlig at behandle de mangehaande Farver, blande dem, smelte dem i hinanden, og efter visse Regler lægge dem paa med Pensler.

De Gienstande, der kunne males, ere overmaade mangfoldige, og enten heele Egne og Landskaber, eller enkelte Figurer, eller blotte Portraiter, derfor deelees Malerkunsten især i følgende Hovedinddelinger: Landskabs-, Historie- og Portraitmaleriet. Alle disse Gienstande kan nu igien males paa forskjellige Maader, paa Træ, Papiir, Lærred, Steen, Glas, Kobber, og deslige; thi man maler dem enten med Vandfarver, der blot opløses i Vand med Gummi, og rives, eller med Oliefarver, som behandles ved Olie og Fernisser, eller og med Pastelfarver, der bears beides til tørre Stifter, og tørre lægges paa. Ogsaa









Maade
 Hører i
 riet.
 Jordsfa
 egen S
 og en
 især t
 Kunst
 Fres
 M
 Slags
 i det
 mi, f
 game
 ter i
 Krav
 Por
 trait
 farv
 som
 denn
 en
 rive

Maaden af dette Maleri er igien forskjellig. Hertil hører især Frescomaleriet, og Miniaturmaleriet. Frescomaleriet bestaaer i den Kunst, med Jordfarver at male paa vaad Kalk, hvortil behøves en egen Indsigt i Farvernes sande Natur og Beskaffenhed, og en egen Duellighed. Dette Slags Malerie bruges især til at male Løfter, og især udmærke sig i denne Kunst Italienerne, der ogsaa have givet den Navnet *Fresco*, som betyder frisk.

Miniaturmaleriet udmærker sig fra de øvrige Slags Malerkunst derved, at alle Gienstande kun males i det Smaa, og overmaade fint, med Saft, eller Gummi, farver med fine Punkter, paa Elfenbeen eller Pergament. Dette Maleri anvendes især til smaa Portraitter i Medaillons, paa Daaser og Ringe o. s. v., og kræver megen Kunst, Nøie og Flid.

Paa hofsiede første Kobbertavle er fremstilt en Portraitmaler, der paa Staffeltet maler Portraitet af et for ham siddende Kruentimmer i Olier farve. Ved Siden af ham staaer en Kasse med Farve, som han bringer paa den saakaldte Palette, og fra denne med Penselen paa Maleriet. Ved Siden staaer en Dreng, der paa Farvesteenen med Løberen river de fornødne Farver færdige. I Forgrunden sid-

der en Træfigur, som ved adskillige Led kan bringes, i hvad Stilling man behager, og som Maleren ved sine Arbejder betiener sig af til rigtig at tegne Stillsingerne, og Foldernes Fald.

Paa den næste Kobbertavle fremstilles ligeledes et Slags Maleri, men som er ganske forskiølligt fra det ovennævnte, og mere bestaaer i at stryge Vægge, Vogne, og andet Vosskab. Dette er et Arbeid, som i al Fald forsaavidt kan regnes til Malerkunsten, som det beskæftiger sig med Farverne og deres Blandinger, hvorvel den ingen særdeles Kunst fordrer, saafremt ikke ellers Værelsernes Vægge males med ordentlige kunstige Sitrater, Colonner, Figurer, Blomster o. s. v.

XIII.

M u u r m e s t e r e n.

Muurmestere ere de Haandværkere, der forstaae den Kunst, af brændte eller saakaldte Muursteen og af Brudsteen at bygge Mure, og heele større eller mindre Bygninger, Hvælvinger, og deslige.





Mesteren maa forstaae at tegne, og først kunde giøre en rigtig Tegning paa Papiret af en forehavende Bygning, for at kunde derefter bestemme Bygningen selv, og Arbeidet derved. Over Svende og øvrige Arbeidere er en anden Svend, som kaldes Muurpøser. Denne maa ligeledes forstaae Bygningskunsten, og have Planen til den forehavende Bygning fuldkommen inde, paa det han vedbørlig kan anviser Svendene deres Arbeider, og bestemme disse. Han dirigerer paa denne Maade istæden for Mesteren, der ikke bestandig kan være tilstæde, hele Bygningen, og er paa høfseiede Kobbertavle forestilt i Forgrunden med Maalestøcken i Haanden. En Hovedsag hos Murerne er: at de tillige maa forstaae at opreise de fornødne gode og faste Stillader til deres Arbeid, hvorpaa da de saakaldte Handlangere bære Svendene Bygningsmaterialier, Ralk, Sten, og hvad de til Bygningen videre behøve, til, og maa borttrøbbe Gruset, paa det Svendene uhindrede kunne forrette deres Arbeider. Bygningen af Babels Taarn, og nogle andre lignende store Bygninger fra Oldtiden, bevidne denne Videnskabs høie Værd.

Papiirmageren.

Papirets Opfindelse skyldes vi de gamle Egypter, som endelig, efterat de lang Tid havde strevet paa Linned, opdagede den Kunst, af en Plante, der kaldtes Papyrus, at gjøre Papir. Denne Papiirplante, hvoraf ogsaa Papiret har sit Navn, er et Slags Siv, der vorer hyppig paa Nilsens Bredder, og hvis trekantede Stilk forneden er saa tyk, at man neppe kan omspænde den med een Haand. I Begyndelsen betiente Egypterne sig blot af den indvendige Bark eller Bast af denne Plante at skrive paa, indtil de mærkede, at Løgene ved Plantens Rod lod sig løse af i tynde Hinder, hvoraf de nu gjorde Papir, i det de lode disse Hinder tørre i Solen, og sammensatte, og præssede de enkelte Smaablade. Midt i det fjerntende Aarhundrede blev dette ægyptiske Papir fortrængt af Bomuldspapiret, som Chineserne opfandt, og forfærdigede af adskillige Plantedeelte, og Bomuld. Fra Chineserne kom den Kunst, at gjøre dette Bomuldspapir til Perserne, fra hvilke Grækerne fik det, ved hvem det kom til Italien, og derfra til





Tydsland. Senere gjorde man Forsøg i Spanien blot af Traadene af Bomuldselapper eller Klude at gjøre deslige Papir, indtil endelig i det tolvte Aarhundrede vort nærværende Linnedpapir blev opfundet, og fortrængte Bomuldsapiret.

Dette Papir, som nu almindelig er i Brug, gøres af Pialter, eller Klude i Papirmøllen. For altting maa Kludene paa Klude loftet vedbørlig sorteres, og skilles fra hinanden; thi jo omhyggeligere Pialterne udsøges, og eet Slags tages til hver Sort Papir, jo bedre bliver ogsaa Papiret. De ganske fine Klude af Kammerdug og andre Linnedsorter give ogsaa det fineste eller saakaldte Postpapir, hvorfra de ogsaa hedde Postklude. De noget grovere Klude af fint Linned kaldes Herreklude, da det saakaldte Herrepapir gøres deraf. Kludene af fint indenlandsk Linned give Conceptpapiret, og hedde Conceptklude. Klude af mellemfint indenlands Linned og Cattun give Trykpapir, og af Kludene af det groveste Linned, som man kalder Maturklude, gøres det groveste og Nattpapir, og Papir, ligesom af uldne Klude ogsaa gøres Trætpapir.

Hvert Slags Klude bliver efter Sorteringen flaaet i Stykker paa Møllen ved Kludestæreren, hvorpaa de lægges i Blod i Truge, og naar de have faaet en vis

Grad Forraadnelse, stampes smaa i Stampen. Disse
 smaastampede Klude kaldes halvfærdig Massa, som
 kommes i Stroppen. Med dette Gad bliver det nu
 bragt i Tøihuset, hvor denne Deig, der endnu ikke hols
 der sammen, i store Dynger pakkes ind i Kassen, hvor
 hvert Lag stampes fast med Støderen. Nu maa
 Massen i Tøihuset først fuldkommen tørres, hvorpaa det
 i den saakaldte Hollænder fuldkommen knuses, og
 gøres til fuldfærdig Massa. Naar denne er knust
 nok, bliver den øst i den saakaldte (Rechen) Kasse, hvor
 den giennemarbejdes, og æltes til en Deig. Af denne
 Kasse kommer Deigen i den store Bøtte, som nedefra
 kan varmes ved en Kobberkedel (Blase). Ved Bøt-
 ten staae to Arbejdere, som kaldes Øseren og Gaut-
 scher. Øseren øser med en Messingform saameget
 Tøi af Botten, som der behøves til eet Ark. Tøiet
 sætter sig strax paa Formens Traadbund, og dækker den-
 ne, i det Øseren nogle Gange ryster Formen over Bøt-
 ten, og lader Vandet løbe af giennem Formens Traad-
 gitter. Derpaa tager Øseren Formen af Rammen, og
 flyder den til Gautscheren, der holder denne øste Form
 mod den saakaldte Uffel, (en Støtte med nogle Sku-
 rer), at Vandet kan løbe fuldkommen af, hvortil og
 kun behøves saa Øieblikke, og strax lægges nu Formen

saaledes paa et Stykke Filt, at den formede Massa bliver
 fladdende derpaa, og den tomme Form kan gives Oieren
 tilbage, der midlertid har ogsaa nok en Form, hvormed
 forholdes som tilforn. Paa det første Ark lægges igjen
 et Stykke Filt, hvorpaa det andet Ark kommer, og dette
 vedbliver saalange, til et Stod af 181 Ark ligger mel-
 lem Filt-dækkerne over hinanden, hvilket Stod kaldes et
 Pauscht. Men for nu at faae Vandet reent af, og
 gjøre Papirmassen tættere mellem Filterne, kommer
 Pauschten i Pressen. Efter Pressningen tager Læg-
 ger en hvert enkelt nu fortykket Ark frem under Filt-
 dækkenen, lægger det paa Læggestolen, og stryger
 det med den saakaldte Schleppe ud fra hinanden.
 Denne Schleppe er af Træ, og har Skikkelse af et langt
 smalt Bret, der er overtrukket med Bydletøi, og paa
 den ene Ende har et rundt Greb. Paa denne Maade
 blive Arkene enkelt udstrøgne, og lagte ovenpaa hinan-
 den, indtil der er lagt tre Riis. Nu bliver Papiret
 stobviis bragt paa Tørrehuset eller et Loft, hvor Papiret
 med et Trækryds ophænges paa lange Stænger, der ligge
 mellem Lægter, eller paa Snorer af Hestehaar, som
 man kalder Trappel, saa at hvergang tre Ark komme
 over hinanden. Naar Papiret her er fuldkommen tør-
 ret, saa er Træk- og Tryk-papiret færdigt, saa at det

første kun behøver at falses, det er, at lægges sammen til ordentlige Ark. Trykpapiret maa midlertid ligesom Skrivpapiret endnu bankes og presses. Skrivpapiret bliver først endnu trukket giennem Liimvand, og glettet med Slagstampen, at Blækket ikke skal slaae igiennem, naar man skriver paa det, og derpaa bliver hvert enkelt Ark falsket, eller lagt midt over, og lagt sammen i Ark. Hver Bog bliver for sig stampet i Slagstampen, hvorpaa flere Bøger nogle Tider presses i Pressen.

Paa samme Maade gøres ogsaa af gammelt Papiir nyt, ligesaa godt som af Klude, ligesom man efterhaanden har opdaget, at der af alle slags Planter traade lader sig gjøre Papiir. I nyere Tider har man i Engelland endog begyndt at gjøre Papiir af Straa, som gjør meget ypperlig Tjeneste.





Re b
 Hamp
 og dre
 hvorp
 slag
 og lig
 meget
 Rebs
 lig h
 paa l
 udgis
 Bygt
 her

Rebflageren.

Rebflageren er en Professionist, der af Hør og Hamp forfærdiger Seglgarn, Snorer, Reeb og Tong, og dreier dem sammen ved egne Maskiner. Den Plads, hvorpaa Rebflageren forfærdiger sine Reb, kaldes Rebslager, eller Reber, banen, og er en lang smal og lige Plads. I store Gøstader, hvor der gøres meget stort og stærkt Skibstougværk, anvises gjerne Rebflagerne en stor fælles Plads dertil, hvor de samtlig have deres Baner ved Siden af hinanden, som paa langs ere adskilte fra hinanden ved Træer, der udgiøre en Slags Alleer, og ved Enden have en egen Bygning for hver Rebslager, at giemme sine Redskaber og Materialier i.

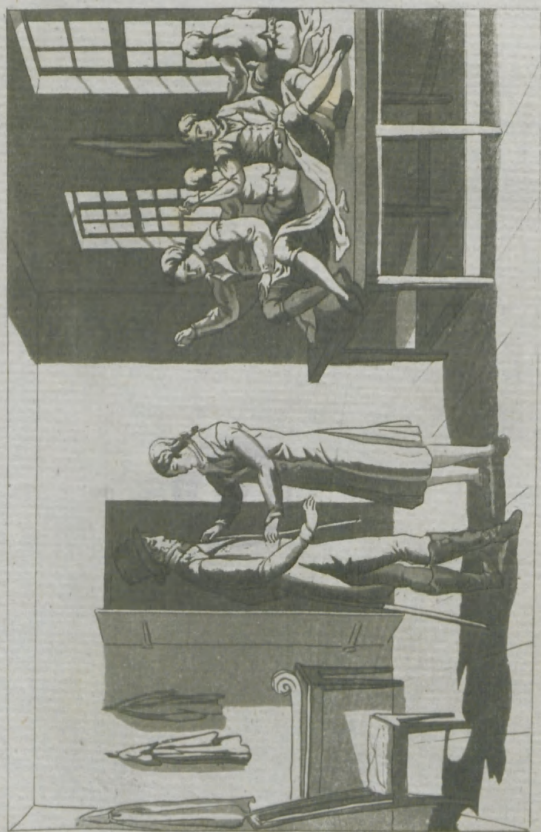
S k o m a g e r e n .

S k o m a g e r e n er, som bekendt, den Professionist, som forstaaer at giøre Føddernes Beklædning, Sko og Støvler. Skomageriets første Opkomst strækker sig til Alderdommens tidligste Dage; thi saa lidet det end er at bevise, at Adam og Eva har gjort sig en Beklædning til Fødderne, saa er dog saameget vist, at alt i de ældste Tider Østerlands Beboere ved hine Egnes glødhede Sand meget snart vare nødte til, paa nogen Maade at beklæde deres Fødder, og derved beskiærme dem for den heede Sand. I Begyndelsen bestod denne Fødbeklædning kun af Dyreskind, som man slog om Fødderne, eller af et Stykke Træ eller et Bret, som var skaaret efter Formen af Fodsollen, og med Baand eller Remmer bundet under Fødderne. Slige Soller bar man endnu i Abrahams Tid, og Moses og Josva synes alt at have haft Sko, der bedækkede hele Foden. Judith havde saa kostelige Sko, at de endog blændede Solophernes. Ogsaade gamle Grækere og Romere betiente dem i Begyndelsen af blotte Soller, som de gjorde fast med Remmer.









meget
Papyr
ste glo
I
saaman
til Sk
Begynd
første
stigt A
rig opre

Stræ
mand, t
esterfom
kalder en
der, for

Det Tei, de Gamle gjorde deres Sko af, var meget forskielligt. Egypterne flettede deres Sko af Papyrbladene, Spanierne af Rardus, og de gamle Tydske gjorde sig Træsko.

Paa denne Maade var Nøden ogsaa her, som ved saamangen anden nyttig Opfindelse, den første Aarsag til Skoenes eller Fodklædningens Opkomst, og kunde i Begyndelsen enhver let gjøre sig dem selv, indtil deres første Simpleshed tabte sig, og Skoene forbrede saa kunstigt Arbeid, at endelig Kong Carl den Niende i Frankrig oprettede Skomagerlauget.

XVII.

Skrædderen.

Skrædderen er, som bekendt, den Haandværksmand, der forfærdiger de forskjellige Klædemon, og alt eftersom han syer Mandfolk, eller Fruentimmer, klæder, kaldes en Mandsskrædder, eller en Fruentimmer, skrædder, som ere forskjellige, skøndt de høre til eet Laug.

I tidligere Dage forfærdigede Menneffene, som nuomstunder mange raa Folkeslag endnu gjøre, selv deres Klæder, da de gemeenlig kun bestod af en let Legemsbedækning mod Veirets Strængthed og udbortes Veffadigheiser, og tit kun bestod af Dyrestind. Ogsaa efter denne Tid var Klædernes Form saa høist simpel, at man strax gjorde dem af det heele. Men jo mere Folkeslagene vante sig til Beqvemmelighed og Luxus, og forøgede deres Fornødenheder, jo mere opsøgte de ogsaa alle Midler til at pryde Legemets Udbortes ved kunstig arbejdede Klæder, som ikke enhver kunde forfærdige selv; men kun den, som forstod Kunsten med det fornødne Modens Snit, og Sammensætningen af enkelte Deele, og paa denne Maade dannede sig en nuomstunder meget uundværlig Profession, som kaldes *Strædderhaandværket*, og som befatter sig eene med at gjøre Klæder,





XVIII.

S l a g t e r e n .

Slagteren er den Haandværksmand, der slagter de til Slagtning bestemte Creature Menneskene til Føde. De dertil bestemte Slags Creaturer ere Oxer, Svin, og Faar; alle andre vilde og tamme Creaturer, som nydes af Menneskene, komme ikke Slagteren ved.

Slagteren maa midlertid ikke blot forstaae, at slagte og udhugge Creaturerne, men og at indkøbe dem. Da de Creaturer, der ere bestemte til at slagtes, ikke først ordentlig kan veies paa Vægten, og ligesaa lidet Riødets større eller mindre indvortes Godhed kan tages i Oiesyn, maa Slagteren ved Øvelse og Erfaring skaffe sig vedborlig Dygtighed til at kunde blot ved at føle, ved visse Greb, og ved at løfte paa et Creatur, erkiende dets Vægt og Værdi.

Det fornødne Slagteqvæg kiope Slagterne enten af Prangerne, der reise om i de græbrigeste Egne, opkiope Creaturerne der, og da drive det i Flokke til andre Egne til Salg; eller de reise ogsaa selv omkring paa Landet, for selv fra første Haand at indkøbe Qvæget hos

Forpagtere og Landmænd, hvorved det da altid kommer an paa, at Slagteren forstaaer sin Profession med rigtig at vurdere Creaturerne.

Med mindre Creaturer, som Kalve og Lam, erfare Slagterne Vægten ved at tage dem paa langs med begge Hænder, løfte dem op, og saaledes ligesom veie dem med Armene, hvorved de da, som man pleier at sige, have Vægten saa godt i Haanden, at det altid træffer ganske nøie paa nogle faa Pund nær. I nogle Egne, hvor Mesteren ikke selv reiser om at kobe ind, men sender en Svend ud til det, maa denne erstatte Mesteren Skaden, naar han har taget over et Par Pund feil i Vægten af det indkøbte Kød. Endnu større Øvelse hører der til ved saadant Slagtevæg, som for sin Størrelse ikke saaledes kan løstes i Været og veies i Hænderne, f. Ex. Hornkvæget. Med dette maa Slagteren blot vide at hielpe sig ved Greb; som er visse Kiendtegn, Slagteren skaffer sig ved at tage og finde paa Creaturerne, og hvoraf han ved Indkøbet erkiander, hvor kødfuldt og fast Creaturet er, og deraf, hvad det veier. Disse Greb ere forstiaellige ved et hvert Slags Slagtevæg. Ved Hornkvæget bestaaer det fornemmelig i, at Slagteren prøver efter Brysket, og efter Forboven mellem Forkellen, saa bag Forboven efter

Nyrerne, Sagsstykkerne o. s. v.; ligeledes bærer han sig ogsaa ad med Sviin, som han heller ikke kan løfte, men kun bedømme efter Diesynet.

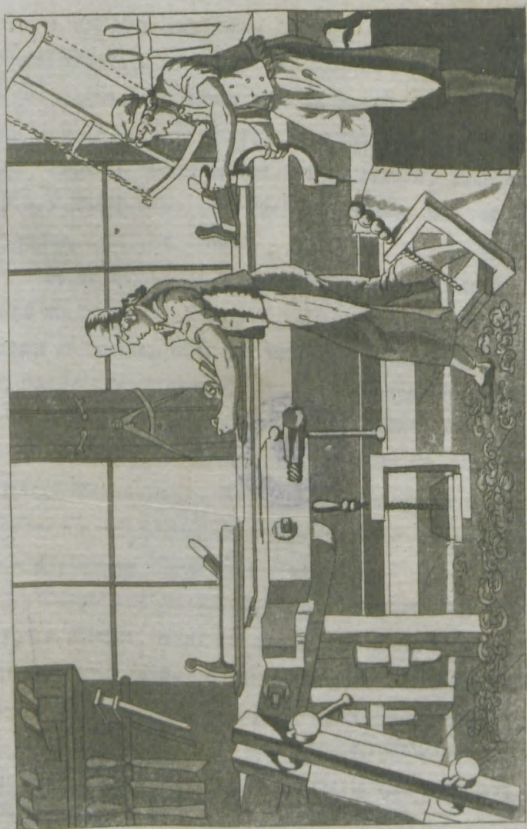
Slagtningen, eller Maaden, hvorpaa de Creaturer, der skal spises, tages af Dage, fordrer ligeledes en egen Færdighed og Øvelse, paa det Creaturet hverken paa en grusom Maade skal martres, eller ved Ubehændighed for meget skamferes. Slagtningen er forskillig, og skeer paa to Maader, ved nogle Slag med Bagen af Øren for Panden, ved de større Creatureer, og med Slagterkniven. Naar et Nød skal slagtes, binder man ham et Tong om Benene, et andet fast Tong slaes om Hornene paa ham, og med dette Tong bliver Hovedet ved en stærk Jernring, der er gjort fast i Steengulvet i Slagterhuset, draget ned til Jorden, som paa hofsæiede Robber er foreskift. Slagteren stiller sig herpaa med Øren bagvendt for Creaturet, og maa nu meget nøie passe Dieblisset til at faae et godt Slag; da et forulykket Feilslag meget let gjør Creaturet rasende, saa det river sig løst, løber bispert deraf, og kan gjøre megen stor Skade. Slaget gøres med Bagen af Øren med begge Hænder, og af alle Kræfter mellem begge Hornene paa Nødet, saa det bliver ganske døvet deraf, hvorpaa man undertiden slaar nogle Slag endnu, saa Nødet

styrter til Jorden, hvorpaa man med Slagterkniven
 skærer Struben over paa det, og saaledes dræber det.
 Andre Creature, som Sviin, Kalve, og Lam blive ikke
 slagte, men blot kastede om, og medens nogle af Slag-
 terens Folk lægge dem paa Knæ derpaa, og holde det
 fast, tage af Dage ved et Stik i Halsen, eller hængte
 op ved Bagbenene, og ligeledes slagtede ved at skære
 Struben over paa dem.

Naar Creaturet er dræbt, bringes det paa Slag-
 terbænken, og udslagtes, efterat først, medens det
 endnu er varmt, Skindet vedborlig er trukket af, hvil-
 ket dog ikke skeer med Sviin, der strax skoldes med ko-
 gende Vand. Ved Udslagningen kommer det fornem-
 melig an paa, at Slagteren forstaaer sig paa de for-
 skjellige Slags Riib, Fedt, Talg, og deres vedborlige
 Anvendelse til Væsker og andet Brug, paa det alting
 med Fordeel og Nytte kan bruges.

Slagterens største Dygtighed bestaaer i vel at ud-
 hugge Riibet, naar det bringes til Salg i Slagterbo-
 derne; derved forstaaes den Færdighed, af Riibet netop
 efter Maal paa Huggeblokken at hugge saa meget,
 som der begiæres, saa at den forlangte Vægt altid træf-
 fer, og ikke forhugges, hvortil rigtig nok udkræves stor
 Færdighed og Øvelse.





Slagtervægten, hvorefter Riødet udveies og sælges i Slagterboden, er i nogle Lande tungere end Krammervægten. I Almindelighed holder der et Pund 36 Lod, formodentlig fordi man ved Riødet maae tage Hensyn paa Benene med.

XIX.

S n e d k e r e n.

Snedkeren er den Haandværksmand, der af Træ forfærdiger mangehaande Voksab, og Bygningssager, som Borde, Bænke, Stole, Skabe, Commoder, Dørre, Bindueskarne, Skilderierammer, fremdeles Paneler og Gulve i Værelser, Trapper, Liigkister o. d. l. Nogle af disse forfærdige kun ganske sædvanligt og almindeligt Arbeid, andre derimod meget kunstigt og kostbart, i det de forstaae den Kunst, at forfærdige mange Slags Bygningsting og Voksab af fremmede Træarter, og med mangehaande Virater at meddeele disse indenlandiske og fremmede Træarter alle slags Farve og Beits, og indlægge de forskjellige Voksaber med andre Træsorter, eller

med Sølv, Guld, Perlemoder, Skildpadde o. d. l. Dette Slags Snedkere kaldes Kunstsnedkere, og af en duelig Snedker fordrres overhoved, at han skal tegne, og forstaae de forskjellige Ordners architectoniske Regler. Snedkerens fornemste Værktøi ere Sæg, adskillige Slags Høvle, Meiseler, Tritboer, Zinkel o. s. v.

XX.

Steenhuggeren.

Brud- og Kvadersteenen brydes i Steenbruddene efter et forefæret Maal, men dette iagttagne Maal uagtet ere disse brudne Steene saa raa og ufuldkomne, at de, før de bruges, først maa af egne dertil bestemte Arbejdere hugges lodret. En saadan Arbejder kaldes nu en Steenhugger. Han arbejder blot til Bygningskunstens Brug, og sysselsætter sig egentlig med regelmæssig at tilhugge de til mangehaande store Bygninger, Hvalvinger o. s. v. bestemte Brudsteene af det Grove; men tillige forstaaer han og den Kunst, at hugge adskillige

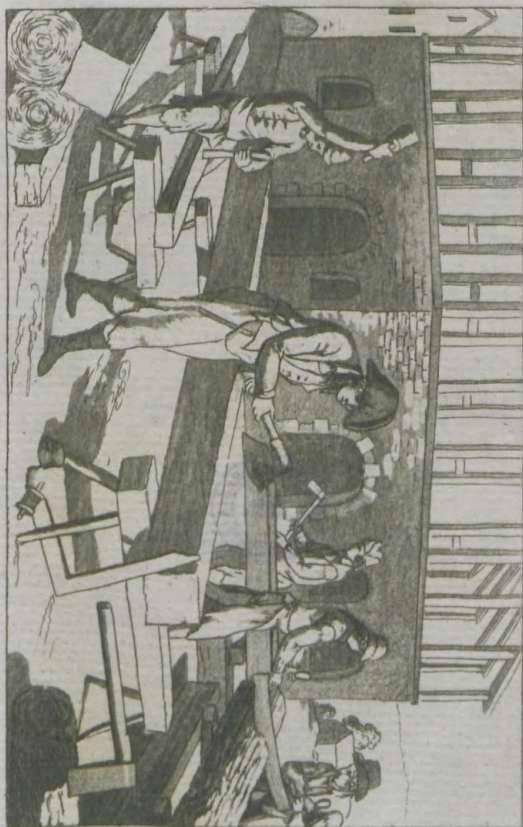
l.
og
eg,
ste
ad.
v.

ter
tet
e,
ei
en
n.
ng
st.
en
ge









architectoniske Zirater, og Led af Bygningskunsten, som
Seuler og Gesims, o. s. v. af Marmor og Sten.

Stenene hugges først efter Retholten, som
er en lang tynd Stav, eller en Slags Lineal, og uds-
maales nøje med Vinkelmaal og Stangcirkel,
og derpaa ved adskillige Jern, spidse, og bredskærende
Hamre, og lignende Værktøi videre bearbejdes.

XXI.

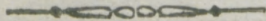
T o m m e r m a n d e n.

Tommermandskunsten er en væsentlig Deel af
Bygningskunsten, og bestaaer i den Videnskab, kunstig
at forbinde det fornødne Træværk til hele Bygninger,
Broer, o. s. v., og nøiagtig efter en egen Tegning
oprette hele Bygninger af det Bygningstemmer, som
dertil maa tilhugges. En duelig Tommermand,
især Mesteren, maa selvfølgelig for al Ting rigtig kunne
tegne, og forstaae Bygningskunsten, paa det han af
hver Bygning, der skal opføres, kan gjøre en rigtig
Tegning paa Papiret, og opføre Bygningen selv, efter
Bygningskunstens Regler.

Med den brede Sommermandsøxe blive de
raa Træstammer først vedborlig tilhugne efter Vinkels
maal, og lavede til Bygningstømmer, hvorpaa da dette
Bygningstømmer efter Mesterens eller Bygherrens An-
givende, og efter Tegningen nøie afmaales, og ved
Trætappe og Indsnit vedborlig forbindes med hinanden,
og kunne sammensættes.

Paa hosføiede Kobberplade ere nogle Sommerfolk
sysselsatte med at hugge Bygningstømmeret til, og deraf
sammensætte Skroget af en fuldstændig Bygning med
tilhørende Tag, saa Mureren kun behøver at flæde
det med Muursteen; thi alle Sparrer, Bræddevægge,
Vieller, Trælofter, og andet Træarbeid, der er at
finde i en Bygning, gøres af Sommermanden.

Sommerfolkene's fornemste Værktøi er: Gaug,
Øre, Meisel, Trækølle, Vinkelmaal, og andre Maal.



e
ls
e
s
b
l,

e
f
b
e
/
t

.
y.

