

mittelft des Hebels, durch die Achse, fest an die sich herum drehende Stahlscheibe an, so bewegt er sich, mit der Hülse, gegen die Stahlscheibe, von ihr ergriffen, aber in entgegengesetzter Richtung um, und erhält so die verlangten Eindrücke schnell und leicht. Um dieselben Vertiefungen auch auf dem convexen Boden des Fingerhutes hervorzubringen, bedient man sich eines kleinen Amboses, mit einem concaven Gesenke, nach der Form des Fingerhutes, welches eben so auf seinem Boden gehauen ist, wie die beschriebene Stahlscheibe auf ihrer Stirn. In solches schlägt man den Fingerhut, mittelft eines darein passenden Stempels stark hinein, wodurch ebenfalls diese Vertiefungen eingepreßt, oder eingeprägt werden.

Ganz auf die jetzt beschriebene Art werden die messingenen Schneiderfingerhüte gegossen, abgedreht und gelocht.

Weil sich das bloße Messing, bey dem Gebrauche mit der Nadel leicht durchsticht, so verfertigt man eine Sorte von Schneiderfingerhüten, welche von innen aus Messing, von außen aber aus Eisen bestehen, und wegen ihrer größern Dauerhaftigkeit sehr beliebt sind. Bey ihrer Anfertigung wird folgendergestalt verfahren. Erst schneidet man aus gewöhnlichen, dünnem Schwarzblech, mittelft einer, an der Werkstatt befestigten Blechscheere, Streifen von der Form und Größe der Fig. 2., D., auf Tab. 20., welche mit ihren beyden Enden zusammengelegt, die abgestumpfte Kegelform des Fingerhutes haben, und auch genau auf denselben passen. Um dieß letztere noch vollkommen zu bewerkstelligen, werden die Bleche über einen eisernen Dorn, welcher ganz genau von der äußern Gestalt des Fingerhutes ist, in einen kleinen Ambos mit mehrern horizontalen, halbconischen Gesenken, fest zusam-