

pukt man auch zugleich alle drey Kanten der Messingtafel von den Giefrändern, und bereitet die Steine aufs neue, nach der beschriebenen Art, zum Gießen vor.

Fingerhutfabriken sind einige bey Stollberg; die ich sahe, war gleich in der Vorstadt. Es werden hier nur ganz eiserne und mit Messing gefütterte, dergleichen Schneiderfingerhüte gemacht. Die ganz messingenen verfertigt man auf dem $\frac{1}{2}$ Stunde entlegenen Werke Bernhardtshammer. Die Bearbeitung im Groben und Feinen ist die nehmliche, wie ich sie schon weiter oben beschrieben habe. Zuerst werden die eiserne Blechplättchen nach der bemerkten Form ausgeschnitten, und über einen Dorn, mittelst eines Hammers, conisch zusammengeschlagen, welches auf einem kleinen Handamboß und kalt geschieht. Hierauf werden sie mit der im breyartigen Zustande befindlichen Lothmischung auf den Fugen überstrichen, und mit Messingfeile bestreut, zusammengelöthet. Jetzt legt man den obern Rand darum, welcher aus einem 1 Linie breiten Blechringelchen, und zwar bey den eisernen aus Eisen, bey den mit Messing gefütterten aber aus Messing besteht. Dieser aber wird nicht zusammen gelöthet, sondern nur, wie man sich hier ausdrückt, angepreßt, oder eigentlich angeschlagen. Es geschieht solches, indem man die Ränder desselben oben um den Fingerhut zusammen legt, dann einen in den Fingerhut passenden eisernen Dorn in selbigen steckt, daß er fest darauf aufsitzt, und nun den Fingerhut in die in einer starken, an den beyden Endpunkten auf zwey Unterlagen horizontal aufruhenden, eisernen Schiene befindlichen Löcher, deren Durchmesser dem Durchmesser des Fingerhutes mit dem Rande bis auf eine Kleinigkeit gleich ist, einschlägt. Da aber hierdurch das Anpressen noch nicht so vollkommen geschieht, als nöthig ist,