

Vom Rasirmesser (1836 A.D.)

Das Rasirmesser dient zum Scheeren des Bartes. Es ist eine außerordentliche feine Säge, die folglich den feinsten Stahl erheischt.

Ein Rasirmesser ist gut, wenn es den Bart glatt abschneidet, ohne Schmerzen zu verursachen, wenn es nicht leicht stumpf wird und mehrere Monate lang benutzt werden kann, ohne die Schneide zu verlieren.

Die Fehler eines Rasirmessers beruhen fast immer in der Ungeschicklichkeit oder Unwissenheit des Barbiers. Wird es zu gerade gehalten, so legt sich die Schneide um, und das Messer wird stumpf; wird es zu schräg gehalten, so gleitet es über die Haut hin, ohne die Barthaare wegzunehmen. Führt man es nach zwei parallelen Linien über den Bart hin, so schneidet es nicht und verursacht heftige Schmerzen. Bevor man also die Geschicklichkeit des Messerschmieds tadelt, welcher das Barbiermesser gemacht oder abgezogen hat, oder bevor man die Schuld der Qualität des Metalles beimißt, thut man wohl, zu untersuchen, ob man sich zu rasiren verstehe, und wir theilen deshalb in diesem Betreff einige Bemerkungen mit, die hier nicht am unrechten Orte sein dürften.

Da durchs Mikroskop betrachtet, die Klinge des Rasirmessers ziemliche Aehnlichkeit mit einer Säge hat, so folgt daraus, daß dann die Barthaare nicht abgeschnitten werden, wenn man es perpendikulär zu seiner Klinge führt und daß man weit leichter zum Ziele gelangt, wenn man den Heft mit Leichtigkeit ergreift und das Instrument ungefähr so spielen läßt, wie der Schenkel eines Zirkels in seinem Scharnier. Es gehört dazu eine große Geschmeidigkeit in der Hand und eine gewisse Elasticität, die man vor Allem zu erlangen suchen muß.

/.../

Die Erfahrung lehrt uns noch, daß die Barthaare sich weit leichter abscheeren lassen, wenn man eben aus dem Bette oder aus einem warmen Bade kommt. Die Transpiration hat sie weicher gemacht, und das Rasirmesser haftet dann weit besser auf ihnen. Warum ahmt man dieses nicht künstlich nach, indem man mit warmen Wasser den Bart befeuchtet, den man scheeren will, um dadurch die Haare weicher zu machen. Aber für diesen Zweck ist es nicht ausreichend, sich das Antlitz mit etwas lauem Wasser zu reiben und sich eines weichen Dachspinsels zu bedienen. Das Wasser muß einen hohen Temperaturgrad besitzen und man taucht alsdann in dasselbe eher ein grobes, als ein feines linnenes Tuch, reibt kräftig die Barthaare und wiederholt dieses mehrmals nach einander. Dann erst mag man die Seife mit einem Dachspinsel auftragen, die jedoch am zweckmäßigsten in heißem Wasser aufgelöst sein muß; und größerer Sicherheit halber kann man auch das Rasirmesser ins heiße Wasser tauchen.

Diese Vorschriften und viele andere, welche die Erfahrung täglich bestätigt, haben uns notwendig geschienen, ungeachtet der Geringfügigkeit des Gegenstandes, auf welchen sie sich beziehen. Es ist eine bekannte Sache, daß nichts leichter zu verfertigen ist, als ein Rasirmesser, und doch fragt sich jedermann, warum es so wenig gute Rasirmesser gibt. Eben so gut könnte man die Frage aufwerfen, warum es so wenig Menschen gibt, die einander ähnlich sind.

Manche haben, z. B. eine feine Haut und sehr harte rauhe Haare; bei andern hat die Sensibilität das Extrem erreicht, und das Nervensystem ist äußerst reizbar. Manchmal ist die Haut uneben, chagrinartig, und das Rasirmesser kann nur holprig über dieselbe geführt werden, mit Gefahr, Schnitte zu verursachen. Bei dem einen ist das Haar hart und Widersteht dem Messer im Hohen Grade, bei andern ist es weich und weicht der Schärfe. Alle diese Umstände, welche von der Natur herrühren, werden dem Messerschmiede beigemessen, weil es bequemer ist, zu tadeln, als die Ursache des Uebels aufzusuchen.

Von den Rasirmessersteinen

Diese Steine gehören den Kieselthonschiefern an, welche schwärzliche, röthliche oder violette über einander liegende Schichten bilden. Die Sorte, welche sich am besten für feine Klingen, besonders für Rasirmesser eignet, ist chamoisgelb und hat ein so feines Korn, daß man es mit dem Auge gar nicht bemerkt. Gewöhnlich sind diese Steine auf der einen Seite weiß, auf der andern schwarz, aber selten ist die schwarze Seite zum Abziehen brauchbar, weil sie entweder zu hart oder zu weich ist. Zuweilen bemerkt man auf der gelben Seite einzelne schwarze Stellen, aber sie sind der Güte des Steins nicht im Mindesten nachtheilig.

Wir erhalten diese Steine aus der Brüchen von Schloß-Salm in der Gegend von Malmedy. Sie geben den Instrumenten eine vortreffliche Schneide und werden beim Gebrauche mit Olivenöl befeuchtet; wenn das Oel einige Zeit darauf gestanden hat, so gerinnt es, und dann muß man es mittelst eines Bimssteins und Wasser abschleifen.

Von dem Abziehen auf den Wetzsteine

Bei dem Abziehen des Rasirmessers hält man den Stoß der Klinge mit dem Daumen und dem Zeigefinger, während die anderen Finger ohne Anstrengung und Beschwerde den Stiel halten, so daß der Rücken und die Schneide des Messers den Stein gleichmäßig berühren. Man läßt die Schneide vorausgehen und zieht schräg ab, d. h. so, daß die Spitze des Messers bei dem Hin- und Herführen ein X bildet. Da der Rücken der Klinge aufliegt, so ist es nicht schwer, denselben Neigungswinkel beizubehalten; außerdem muß sich der Arbeiter hüten, daß er nicht an der einen Stelle stärker aufdrückt, als auf der andern.

Nach 7 bis 8 Strichen muß man den Faden, welcher sich auf der anderen Seite der Schneide gebildet hat, entfernen, was auf folgende Weise geschieht: Man läßt den Rücken der Klinge vorausgehen, doch ohne daß er den Stein berührt, und nimmt so, indem man in entgegengesetzter Richtung abzieht, den Faden durch schwaches aufdrücken der Klinge ab, wobei man den Rücken ein wenig in die Höhe hebt. Wenn das Rasirmesser aus dem harten Stahle besteht und gut gehärtet worden ist, so genügt das einfache Abziehen in den entgegengesetzten Richtung vollkommen zur Entfernung des Fadens; besteht die Klinge dagegen aus weichem Stahle, so ist der Faden weit zäher, und man muß das Messer drei- bis viermal auf dieselbe Weise abziehen.

Da man bei dem letzten Abziehen die Neigung der Klinge sich plötzlich verändert hat, so ist dadurch auf der einen Seite eine weit stärkere schiefe Fläche entstanden, als auf der andern, und man muß deshalb das Messer nochmals abziehen, darf jedoch dabei nicht zu stark aufdrücken, weil sonst wieder ein Faden entstehen und die ganze frühere Arbeit umsonst sein würde. Um die Güte des Messers zu prüfen, fährt man damit über den Nagel, wie wir es bei dem Federmesser angegeben haben. Wir können es überhaupt Messerschmied nicht genug empfehlen, sich an dieses Prüfen auf dem Nagel und auf der Haut zu gewöhnen, es ist das sicherste und einfachste Mittel, welches ihm jederzeit zu Gebote steht.

Die Oberfläche der Streichriemen wird gewöhnlich mit einer eigenthümlichen Masse überzogen, welche in der Regel aus Schiefer besteht. Man wäscht nach dem englischen Vorschrift den Schiefer aus, stößt ihn in einem Mörser zu feinem Pulver, siebt dieses durch ein feines Sieb, feuchtet es zuerst mit ganz reinem Wasser, dann mit Oel an, bis es die Consistenz des Talgs hat, und streicht es dann auf das vorher gereinigte und gehörig zubereitete Leder. Gewiß eignet sich ein Schiefer, welcher viel Kieselerde enthält, am besten zu diesem Zwecke.

Einige Messerschmiede bedienen sich statt des Schiefers des fein gepulverten Mangans oder Braunsteins, woraus sie jedoch ein großes Geheimniß machen. Sie bestreuen zwei gleich große gefettete Leder mit unfühlbarem Manganpulver und reiben sie dann auf einander, bis sich der Ueberzug allenthalben vollkommen gleichmäßig vertheilt hat.

Vom Schmieden

Die Art und Weise, wie ein Rasirmesser geschmiedet wird, rührt von der Qualität des Stahls her, den man dazu anwendet.

Nimmt man zum Rasirmesser Gußstahl, so braucht er nicht gegerbt zu werden, und das Schmieden beginnt einfach am Ende der Stange.

Um am Ende der Stange zu schmieden, muß man berücksichtigen, daß der Gußstahl nicht schweißwarm gemacht werden kann, ja daß er manchmal nicht einmal eine Weißglühhitze verträgt. Man muß also große Vorsicht anwenden, wenn man eine stählerne Klinge ohne Umgebung schmieden will.

/.../

Wendet man Cementstahl an, so macht sich das Gerben nothwendig, und die Franzosen nennen diese Arbeit forgeage en bobèche (das Schmieden in der Tülle), weil zwei Stangen geschmiedet und zusammengeschweißt werden, von denen die eine die andere zum Theil umgibt.

Das Schmieden in der Tülle ist weit leichter, den man kann dem durch die Tülle geschützten Stahl die ganze nöthige Wärme geben und auch folglich weit mehr härten. Dieses Verfahren wird sehr häufig in der Frankreich angewendet, während die Engländer ihre Klingen lieber am Ende der Stange schmieden und im Schmieden des Gußstahles eine Geschicklichkeit besitzen, die ihnen niemand streitig machen kann.

Das sogenannte Schmieden in der Tülle besteht darin, daß man eine Stange guten Stahl zwischen zwei Stangen geringeren Stahl legt. Für diesen Zweck nimmt man eine Stange gewöhnlichen Stahl, den man in die Breite auszieht und dann auf sich selbst umbiegt, so daß zwischen beiden Oberflächen ein leerer Raum bleibt, welcher die Stange guten Stahl aufnimmt. Der schlechtere Stahl bildet die Tülle und der andere den Kern.

/.../

Man bringt den Stahl mit seiner Tülle ins Feuer, dergestalt, daß derjenige Theil, welcher die Schneide bildet, stets oben erhalten wird. Man muß vermeiden, daß das Feuer nicht zu viele Zwischenräume darbiete. Das Feuer muß mit Kohlen unterhalten werden, die frei von fremden Stoffen sind, um Oxydation zu vermeiden. Man hält anfangs das Feuer schwach und vermeidet, die Bälge in zu rasche Bewegung zu setzen. Besonders nimmt man darauf Rücksicht, daß das Feuer keinen Hammerschlag bilde, was häufig der Fall ist, wenn die Temperatur desselben nicht hoch genug gesteigert ist. Es darf an der Ziehkette der Bälge nur langsam und schwach gezogen werden, und man muß die Bälge langsam niedergehen lassen, indem man sie in kleinen Zwischenräumen wieder etwas in Thätigkeit setzt. Man muß den Stahl oft betrachten und sich in Acht nehmen, daß er nicht schmilzt. Sollte man gewahr werden, daß er dazu geneigt sei, so müßte man ihn sogleich aus den Feuer nehmen, mit Sand bedecken und ihn sodann ins Feuer bringen.

Ein Zeichen, daß das Stück hinlänglich warm sei, besteht darin, wenn die Funken sich vervielfältigen und wenn man einen geringen Grad des Kochens vernimmt. Als dann ist es Zeit, das betreffende Stück aus dem Feuer zu nehmen.

Bevor man es auf den Ambos bringt, thut man wohl, es in Sand zu stecken. Alsdann bringt man es mit der breiten Seite auf den Ambos und beginnt zu schmieden.

Man zieht die die Klinge mit schwachen Hammerschlägen in die Breite, wobei man die Schneide mit ganz besonderen Sorgfalt bearbeitet, um hier Risse oder den Mangel einer homogenen und dichten Beschaffenheit zu vermeiden, welcher Mangel oder Fehler sich während des Schweißens kund gibt. Das Schmieden auf der breiten Seite dauert so lange, als das kochende Geräusch vernommen wird. Sobald dieses aufhört, wendet man die Stange, und stellt sie auf den Ambos; hierauf bearbeitet man sie in die Richtung ihrer Länge, indem man die Kraft des Hammers in dem Maße vermehrt, in welchem die Erkältung beträchtlicher wird.

Man bezweckt damit, dem Metall größere Dichtigkeit zu geben, und die Risse zu entdecken, wenn dergleichen vorhanden sein sollten.

/.../

Endlich schlägt man die scharfen Ecken auf dejenigen Seite nieder, welche die Schneide bilden soll, und bringt das Stoff abermals ins Feuer.

/.../

Man schmiedet nun auf eine mäßige und vorsichtige Weise, zieht den Druck der Klinge in Gestalt einer Spitze aus und giebt ihm eine Krümmung /.../; man macht ihn weißglühend und hämmert ihn auf den Ambos, in dem man die Schneide auf einem runden Theile desselben, z. B. auf dem Sperrhorne verdünnt. Indem man nach und nach und mit der gehörigen Aufmerksamkeit den Hammer neigt, bringt man es dahin, die Schneide ziemlich dünn zu erhalten.

Bei dieser letzter Behandlung tritt nun zuweile der Fall ein, daß, wenn das Schweißen der Tülle nicht gut ausgeführt worden, der Sauerstoff sich eines Theils des Kohlenstoffs im Stahle bemächtigt und im Stück selbst eine Ausdehnung bewirkt. Daraus entsteht eine Blase, die sich immer mehr während des Ausstreckens entwickelt und das Schweißen gänzlich verhindert. Das Klügste in einem solchen Falle besteht immer darin, in die Blase zu stechen, damit die Kohlensäure entweichen könne, was oft mit einem vernehmbaren Geräusch geschieht, und dann das Stück nochmals warm zu machen, um das Schweißen zu vollenden.

Nachdem, das Rasirmesser gehörig breit gestreckt worden, muß es noch gehämmert werden, um die Spuren des Schmiedens zu beseitigen. Für diesen Zweck wird es zur Bronzefarbe erhitzt und dann mit einen gut polirten Hammer aus Gußstahl gehämmert, der eine breite Finne hat. Hier wird die Klinge so lange mit schwachen Schlägen behandelt, bis alle Spuren des Hammers verschwunden sind.

Jetzt ist es nun der Augenblick gekommen, das Zeichen des Fabrikanten auf den Druck des Messers zu schlagen, und dieses geschieht, nachdem derselbe die Kirschrotglühhitze erlangt hat, damit sich dieses Zeichen um so sauberer auspräge. Hierauf heizt man die Klinge wieder bis zur Bronzefarbe und hämmert sie bis zum völligen Erkalten.

Bei dieser letzteren Manipulation beabsichtigt man ebenfalls, die Klinge mit schwachen Hammerschlägen ganz glatt zu hämmern, und man fährt damit fort, bis die Klinge so weit erkaltet ist, daß man sie in die Hand nehmen kann. Kein Theil der Arbeit vermehrt die Güte der Klinge in einem solchen Grade, wie das Kalthämmern; es drängt die Massentheilchen des Metalls dichter zusammen und gibt ihnen eine große Geschlossenheit.

Das Feilen

Es ist ein fehlerhaftes Verfahren, das Rasirmesser anzulassen, um es zu befeilen, und man hat dabei keinen weiteren Vortheil, als daß man sich Feilen erspart; dagegen aber den großen Nachtheil, den Nutzen des Kalthämmerns wiederum ganz aufzuheben. Wir geben demnach den Rath, jedesmal die Klingen kalt zu feilen, wenn man Instrumente erster Qualität herstellen will, denn es ist sehr schwer, ihnen die Eigenschaft wieder zu geben, welche sie durchs Anlassen verloren haben.

Der Rücken wird gewöhnlich rund gefeilt, alsdann kommt man zur Schneide und zur Spitze. Der bauchige oder der schneidende Theil muß von der Spitze bis zum Druck sehr regelmäßig sein. Alles dieses bietet keine Schwierigkeit dar, und wir glauben bei diesen Einzelheiten, die jedem Messerschmiede bekannt sind, nicht länger verweilen zu müssen.

Ein Rasirmesser hat gewöhnlich vom Einschnitte des Drucks bis zur Spitze 3 Zoll (7,62 cm) Länge. Seine Breite ist verschieden, aber es ist bei den Messerschmieden ein angenommener Satz, daß die Breite des Rückens den vierten oder oder

höchstens den dritten Theil dessen Breite betragen müsse. Die Engländer und die Spanier fertigen sehr breite Rasirmesser; in Frankreich sind die Klingen nicht über 12 Linien ($\frac{8}{8}$ Zoll) breit und selten unter 7 Linien (zwischen $\frac{4}{8}$ und $\frac{5}{8}$ Zoll). Die meisten Arbeiter bohren die Klinge erst, wenn sie gehärtet ist, um nicht ihre Beschäftigung verändern zu müssen. Damit ist offenbar der schlimme Uebelstand verbunden, daß man Gefahr läuft, die Klinge während des Durchbohrens zu zerbrechen, und daß man sie anderen Theils wegen der Härte des Metalls nicht mit dem Bohrer behandeln kann. Ja, man ist sogar fast immer genöthigt, das Ende des Drucks, welches aus feinem Stahl besteht, rothglühend zu machen. Ist dieses geschehen, so legt man unter die zu durchbohrende Stelle einen kleinen, schon durchgebohrten Stahlblock und gerade über diesen Block setzt man den Durchschlag, auf welchen man einen senkrechten Schlag giebt und somit das Durchbohren bewirkt.

Das Schärfen des Rasirmessers

Das Rasirmesser dient zum Abnehmen des Bartes, und es gehört große Aufmerksamkeit dazu, es so herzustellen, daß das Abnehmen des Bartes gut damit bewerkstelligt werden kann. Es muß eine Regelmäßige Schneide haben, die in ihrer ganzen Länge einen kleinen hervortretenden Bogen bildet; die Spitze muß abgerundet sein; die Schragfläche des Rückens muß scharf und ganz gerade geschliffen sein, und von dem Rücken der Schragfläche bis zur Schneide muß die Klinge hohl geschliffen sein, damit die Schneide so dünn werde, daß sie sich biegt, wenn man sie auf den Fingernagel drückt, und zwar wenigstens in der Ausdehnung einer guten Linie (2,1 mm).

In Deutschland bildet man Rasirmesserschneiden, welche sich auf dem Nagel in einer Ausdehnung von drei Linien (6,3 mm) biegen, dergestalt, daß sie beim Rasieren einen Klang von sich geben. Es wird indessen das Rasiren dadurch um nichts erleichtert, und wenn sich die Schneide nur um eine Linie auf die Seite biegen läßt, so ist dieses schon ausreichend. Von der äußersten Feinheit des Randes hängt das gute Rasieren ab, nicht aber von dem starken Hohlschliff des hinter der Schneide liegenden Theiles, so daß die Schneide sich drei Linien lang umlegen läßt. Angenommen aber, jemand wünsche sich solche Schneide, so will ich weiter unten das Verfahren, sie zu bilden, angeben.

Man muß verschiedene Schleiffsteine haben, um die Rasirmesser gut zu schärfen, weil das Hohlschleifen derselben unentbehrlich ist.

Nun ist man mit einem einzigen Schleiffsteine nicht im Stande, eine breite Klinge so gut hohl zu schleifen, wie eine schmale; während die breite Klinge zu hohl geschliffen würde, dürfte es die schmale zu wenig werden. Deshalb ist zu einer Rasirmesser Klinge von 1 Zoll Breite ein Schleiffstein von 9 Zoll Höhe erforderlich, und man hat für ein Rasirmesser von 6 Linien Breite einen Schleiffstein von 4 Zoll Höhe nöthig. Nach diesen beiden Beispielen kann man alle andern Höhen beurtheilen. Es kann übrigens zu zwei Rasirmessern von gleicher Breite ein Schleiffstein von verschiedener Höhe nöthig sein, weil die Stärke des Rückens oft verschieden ist. Ist der Rücken um 1 Linie dicker, so muß man schon einen Schleiffstein wählen, welcher um einen halben Zoll niedriger ist.

Um einen Rasirmesser so zu schärfen, wie es in Deutschland gewöhnlich ist, muß es zuerst so geschliffen werden, wie es die französischen Messerschmiede zu schleifen pflegen; nämlich ein Rasirmesser von 1 Zoll Breite wird auf einem Schleiffsteine von 9 Zoll Höhe geschliffen und wenn die Schneide desselben gehörig vollendet ist, schleift man es auf einem andern von 6 Zoll Höhe hohl, ohne jedoch im Geringsten die schon vollendete Schneide zu berühren. Diesen Schleiffstein vertauscht man endlich mit einem andern von 4 Zoll Höhe und schleift es so weit hohl, als man will, jedoch immer mit der Rücksicht, daß man sich der auf dem ersten Schleiffsteine gebildeten Schneide nicht weiter, als bis eine halbe Linie nähert, denn man würde sonst die ganze Arbeit verderben.

Die Zusammensetzung

Die Zusammensetzung eines Rasirmessers ist höchst einfach, weil es nur aus drei verschiedenen Stücken besteht, nämlich aus der Klinge, dem Heft und den Nieten. Letztere sind gewöhnlich mit einer Rosette verziert.

Sobald man die Rosetten ausgeschnitten hat, bohrt man die beiden Löcher in den Heft; hierauf nimmt man ein Stückchen Eisendraht, bildet an dem einen Ende desselben einen Kopf und schiebt an denselben eine Rosette. Wäre die Rosette convex oder mit einem Prägstempel geformt, so würde man eine kleinere darunter legen, so daß sie zwischen den Heft und der eigentlichen Rosette zu sitzen kommt, um zu verhüten, daß letztere zerdrückt werde. Man schlägt hierauf den so gebildeten Niet durch den Heft und den Druck der Klinge, sodann setzt man abermals eine oder zwei Rosetten auf, schneidet ab und nietet um. Dasselbe Verfahren wiederholt sich mit denselben Umständen am untern Ende des Heftes. Endlich zieht man das Rasirmesser ab, um es in den Zustand zu versetzen, daß man damit rasiren kann.

"Die Kunst des Messerschmiedes"

oder

gründliche Anweisung, alle Arten schneidende Instrumente, den heutigen Anforderungen entsprechend, zu schmieden, zu schleifen, abzuziehen, zu polieren und mit den einfachsten, wie mit den elegantesten Schalen, Heften oder Griffen zu versehen, nebst nützlichen Notizen über die Erzeugung der verschiedenen Stahlsorten und Stahllegierungen, so wie über die Behandlung derselben im Feuer und beim Härten, und endlich über die Darstellung der feinsten Polierpulver;

aus längerjähriger praktischer Anschauung geschöpft von M.H. Landrin, Civilingenieur und Mitglied mehrerer gelehrten Gesellschaften.

Frei aus französischen übersetzt von Dr. H. Leng und nach dessen Tode beendet und herausgegeben von Dr. H. Schmidt.

Mit 9 Steindrucktafeln,

Weimar, 1836.

Facsimile Th. Schäfer-Verlag, Hannover 2000, ISBN:3887464133

Auszug "Vom Rasirmesser" - Zweites Buch, Erster Theil, Erster Abschnitt, Fünfter Artikel, Seiten 298-300.