

Werk

Titel: Al-Anax

Jahr: 1819

Kollektion: Wissenschaftsgeschichte

Digitalisiert: Niedersächsische Staats- und Universitätsbibliothek Göttingen

Werk Id: PPN345284372

PURL: <http://resolver.sub.uni-goettingen.de/purl?PPN345284372>

OPAC: <http://opac.sub.uni-goettingen.de/DB=1/PPN?PPN=345284372>

LOG Id: LOG_1082

LOG Titel: Ambrakia

LOG Typ: section

Übergeordnetes Werk

Werk Id: PPN345284054

PURL: <http://resolver.sub.uni-goettingen.de/purl?PPN345284054>

OPAC: <http://opac.sub.uni-goettingen.de/DB=1/PPN?PPN=345284054>

Terms and Conditions

The Goettingen State and University Library provides access to digitized documents strictly for noncommercial educational, research and private purposes and makes no warranty with regard to their use for other purposes. Some of our collections are protected by copyright. Publication and/or broadcast in any form (including electronic) requires prior written permission from the Goettingen State- and University Library.

Each copy of any part of this document must contain these Terms and Conditions. With the usage of the library's online system to access or download a digitized document you accept the Terms and Conditions.

Reproductions of material on the web site may not be made for or donated to other repositories, nor may be further reproduced without written permission from the Goettingen State- and University Library.

For reproduction requests and permissions, please contact us. If citing materials, please give proper attribution of the source.

Contact

Niedersächsische Staats- und Universitätsbibliothek Göttingen
Georg-August-Universität Göttingen
Platz der Göttinger Sieben 1
37073 Göttingen
Germany
Email: gdz@sub.uni-goettingen.de

jüdisches Lehren auch Genua gehörte. Fast ohne Schwertreich fiel das Land in die Hände der Franzosen, auf das Ludwig XII. als Herzog von Orleans von seiner Großmutter her, einer Tochter des ersten mailändischen Herzogs, sehr scheinbare Ansprüche hatte. Als päpstlicher Legat in Frankreich, wozu Papst Alexander VI. den Cardinal von Amboise ernannt hatte, arbeitete er an einer Reformation der Dominikaner und Franciscaner, und als Minister bot er alles auf, seines Königs Macht in Italien groß zu erhalten, weil er dies als das sicherste Mittel zur Besteigung des päpstlichen Stuhls, dem höchsten Ziele seines Ehrgeizes, ansah. Ludwig XII. vereinigte sich mit Ferdinand dem Katholischen zur Eroberung und Theilung des Königreichs Neapel, wurde aber von diesem schlauen Bundesgenossen mit List und Gewalt verdrängt, und Amboise sah seine Hoffnung auf die päpstliche Krone nach Alexanders VI. Tode vereitelt, indem die Italiener, noch feiner als er, Pius III. wählten, dem gar bald der berühmte Julius II. folgte. Dies vermehrte die Feindschaft zwischen diesem Papste und den Franzosen, und bewog den Cardinal von Amboise, daß er ein Schisma veranlaßte, und durch ein Concilium, welches zuerst zu Pisa, dann zu Mailand und endlich zu Lyon gehalten wurde, zur päpstlichen Würde zu gelangen suchte; allein das Unglück des französischen Heeres in Italien vereitelte seine Pläne, und am 25. Mai 1510 starb er zu Lyon, zur großen Betrübniß seines Königs, der nun niemand hatte, welcher die verwickeltesten Geschäfte übersehen und leiten konnte. Amboise war arbeitsam, sanft, wohlwollend, in Geschäften gewandt und erfahren, aber kein ausgezeichnetes Genie, beschränkt in seinen Maafregeln und durch sein eitles Streben nach dem päpstlichen Stuhle zu mancherlei Mißgriffen verleitet. Wohlthätig für das Reich waren seine Bemühungen, die Justiz zu reformiren, und die Abgaben zu vermindern, daher er ein Vater des Volks genannt wurde. Sein eigenes Interesse vergaß er aber so wenig, daß er vielmehr ein unermessliches Vermögen sammelte, und zwar nicht immer durch die löblichsten Mittel. Auf dem Todtette empfand er darüber Gewissensbisse, und bat den König um Vergebung und zugleich um Erlaubniß darüber verfügen zu dürfen, die ihm auch gewährt wurde. Seinem Neffen, George Amboise vermachte er 2 Millionen in Golde und ein meublirtes Landhaus; dem zweiten Neffen, Karl Chaumont, dem Grandmaitre und Statthalter von Mailand 150,000 Dukaten, einen Becher 200,000 Dukaten werth, und 100 Goldstücke, jedes zu 500 Ecus, und 5000 Mark schwer Silbergeschirr; dessen Sohne seine Erbgüter und andern noch viele Legate; die Kirchen und Mönche wurden auch nicht vergessen. Der Cardinal hatte 8 Brüder und eben so viele Schwestern, die sämtlich in hohem Ansehen stunden. Von den Töchtern wurden 3 Äbtissinnen, und die übrigen in die vornehmsten Häuser des Königreichs verheirathet. (S. La vie du Card. d'Amboise par des *Montagnes*, Paris. 1631. 8. Hist. de l'administration du Card. d'Amb. par Mr. *Baudier*, ib. 1634. 4. Vie du Card. d'Amb. par le *Gendre*, Rouen 1724. 4.; Amst. 1726. 12. Let-

tres du roy Louis XII. et du Card. d'Amb. Bruxelles. 1712. Vol. IV. 12.) (*Baur.*)

Ambora, s. Mithridatea.

AMBOSSE, sind die diejenigen Werkzeuge aller Metallarbeiter, welche beim Schmieden, Strecken, Schlagen und Treiben der Metalle die festen Unterlagen oder Unterstützungen derselben ausmachen. — Nach der Verschiedenheit der Arbeiter selbst, welche sich der Ambosse bedienen, nach Verschiedenheit des zu schlagenden Metalls, der Größe und Dehnbarkeit, der ihm zu gebenden Gestalt zc. ist auch die Größe und Gestalt der Ambosse verschieden. Hammerschmiede, Grobschmiede, Ankerschmiede, Hufschmiede und Waffenschmiede haben die größten; die Grobschmiede z. B. 11 bis 12 Centner schwere Ambosse nöthig. Schlosser und Kupferschmiede gebrauchen kleinere; Nagelschmiede noch kleinere. Die kleinsten sieht man in der Werkstatt des Uhrmachers, vornehmlich des Kleinuhrmachers, des Gold- und Silberarbeiters, Juweliers zc. — Die obere Fläche oder Bahn des aus Eisen verfertigten Ambosses, welche horizontal zu stehen kommt, muß sehr glatt und eben, bei den meisten gut verstäht, auch wol polirt seyn. Gewöhnlich bildet sie ein Rechteck. Ganz kleine Ambosse sind ganz von Stahl. Große Ambosse werden theils von Roheisen gegossen, theils aus geschmeidigen Eisenstücken geschmiedet. Auf teutschen Hammerhütten sind meistens die gegossenen im Gebrauch. Die Bahn derselben wird durch Schleifen immer eben erhalten; s. Amboss-Schleifmaschine. — Gegossene Ambosse kosten weniger, lassen sich im Stocke besser befestigen, und werden auch weit schwerer gemacht, welches beim Schmieden sehr vortheilhaft ist. Ihre Länge ist 16 bis 18 Zoll, die Breite der Bahn $3\frac{1}{2}$ Zoll, das Gewicht $3\frac{1}{2}$ bis 8 Centner. Oft erhalten sie eine doppelte Bahn, des Umwendens wegen, wenn die eine Bahn unbrauchbar geworden ist. — Der Amboss der Grobschmiede steckt nur ein paar Zoll tief in dem Ambossstocke; schon sein großes Gewicht macht ihn auf diesem Stocke unbeweglich. Gewöhnlich hat die Bahn nach der einen Seite hin ein vierkantiges Loch, in welches man kleine Schrotmeißel mit ihrer Angel stecken kann, um darauf Eisen zu zerhauen oder zu schroten. — Die Ambosse auf Kupferhammerwerken sind von verschiedener Art. Die Bahn desjenigen, worauf der Breithammer schlägt, ist länglich viereckig, gut gestählt und steht senkrecht in einer starken Eisenplatte — Ambosschale, Chavette oder Schabotte genannt — umgeben von dem runden starken eichenen Klotze, welcher Ambossstock heißt. Dieser steckt in der Erde; er ragt aus derselben nur einige Zoll hervor. Seine Stelle hat dieser Amboss, worauf die großen gegossenen Kupferstücke oder Hartstücke dünner geschlagen, auch mit dem Schrotmeißel in kleinere Stücke zertheilt werden, unter dem Breithammer des Hammerwerks; er ruht da auf einem Holzverbunde in der Erde. — Der Amboss unter dem Tiefhammer des Kupferhammerwerks ist so groß wie der vorige; er hat aber seine Richtung in der Chavette so, daß er mit dem Horizont einen spitzen Winkel macht. Man muß nämlich die zu den

Keßeln bestimmten Schalen welche auf diesem Amboße geschlagen werden sollen, an denselben und zugleich an eine Sabel ansehen können. Ein solcher Amboß hat 3½ Centner am Gewicht. — Die Bahn des gewöhnlichen Kupferschmiedamboßes ist gleichfalls länglich viereckig; er ist oben 1 Fuß lang, 8 bis 10 Zoll breit und 7 Zoll hoch. Mit einer Angel steckt er in einem Klotze, auf welchem neben dem Amboße die Stockschere und der Schrotmeißel angebracht ist. Oft befindet sich daselbst auch noch ein Bret mit Gelenken, welches man mit einer Stütze nähern und entfernen kann. Außer diesem sogenannten Kaltamboße hat der Kupferschmied noch verschiedene andere Arten von Amboßen, z. B. den Stockamboß, Beiamboß, Gelenkamboß, Halsamboß, das Kreuz Eisen etc. — Auf Messingwerken hat der Amboß zu flacher Arbeit eine runde Bahn, derjenige zur Vertiefung der Bleche eine länglich viereckige flache. Beide stecken in der Erde in einem Amboßstocke und zwar auf einem Kreuzverbunde von Holz, damit sie sich nicht in die Erde senken können. — Die größern und kleinern Amboße des Nagelschmieds sind dem Amboße des Grobschmieds ähnlich, aber nie so groß, wie dieser. Die größern stecken nicht tief in dem Amboßstocke, weil schon ihr eignes Gewicht ihnen eine feste Lage gibt. Die kleinern haben unten eine Angel, womit sie in dem Amboßstocke befestigt werden. Der Blockmeißel, womit man die fertigen Nägel von dem Stabeisen abhaut, steckt auf der einen Seite des Amboßstockes; der Nutzer, worin das Nagel Eisen mit ruht, auf der andern. — Auch der Amboß des Schlossers ist von dem Amboße der Grobschmiede bloß in der Größe unterschieden; denn der größte Schlosseramboß wiegt nur 2 Centner. An der einen schmalen Seite des Amboßes ist das dem Schlosser so unentbehrliche Sperrhorn angeschweißt, um welches er beim Schmieden oft Eisen biegen muß. In ein auf der Bahn befindliches Loch können verschiedene Instrumente mit ihrer Angel hinein gesteckt werden, z. B. die Sprenggabel, die Unterlage zu Gesenken etc. Außer diesem Amboße gebraucht der Schlosser auch noch einen Stockamboß und ein besonderes Sperrhorn. — Der Feilhaueramboß gleicht zwar ebenfalls, was seinen eigentlichen Körper betrifft, dem gewöhnlichen Schmiedeamboße; aber zur Aufnahme der zu hauenden Feile befinden sich noch besondere Theile daran; s. Feilhauer. Der Amboß des Großuhrmachers ist nicht minder dem Schlosseramboße ähnlich; seine Bahn ist immer gut verstäht. Der sehr kleine, blanke, stählerne Amboß des Kleinhuhnmachers hat in seinem Körper an zwei gerade gegenüberliegenden Stellen Einschnitte, welche in das Maul des Schraubstockes passen, um ihn da so fest einspannen zu können, daß er durch das Schlagen nicht ausweiche. Einen geköpften Amboß mit rundem oder halbrundem Kopfe zum Hohl schlagen von Blechen und dgl. gebrauchen die Uhrmacher und Goldschmiede gleichfalls. (Poppe.)

Ambossschale, Chavette, Schabotte, s. den vorherg. Art.

Ambos-Schleifmaschine, heißt diejenige Maschine, worauf man schnell und gut die Bahn der Amboße und der großen Hämmer blank und glatt schleifen

kann. Gewöhnlich schleift man die Bahn solcher Amboße und Hämmer auf einer horizontalen grobkörnigen Sandplatte mittelst eines an eine Wasserradwelle gesteckten Krümmzapfens und der daran befestigten Korbstange, wodurch der Amboß oder Hammer hin und her geführt wird. Da dies aber sehr langsam und unvollkommen von statten geht, so ist folgende Methode zweckmäßiger. Man legt den Amboß auf der vordern Seite mit seiner Bahn an die Seite eines vertikal umlaufenden Schleiffsteins, und drückt ihn mittelst eines hinterwärts zwischen zwei Säulen gelegten starken Baums oder einer starken elastischen Stange an den Stein. Ein solcher Sandstein läßt sich mit wenigen Kosten an das Ende einer Wasserradwelle befestigen. — Man kann aber auch die Maschine so einrichten: man steckt auf einen in das Gebäude hineinragenden Theil der Wasserradwelle einen Schleiffstein oder grobkörnigen Mühlstein, und verkeilt ihn so fest darauf, daß er ohne Schwanken und recht rund umläuft. Unter ihm befindet sich das Lager für den Amboß. Dieses aus starken Bäumen und Bohlen bestehende Lager ist ohngefähr so wie der Klotz einer Bohrmühle oder Sägmühle eingerichtet; nämlich der in den beweglichen Theil desselben fest eingekleitete Amboß, dessen Fuß unterwärts gerichtet ist, läßt sich mit dem beweglichen Theile oder Rechenwerke unter dem Steine leicht hin und her schieben. Derselbe bewegliche Theil ist auch so eingerichtet, daß er sammt dem Amboße durch Keile leicht höher und niedriger gestellt werden kann, damit die obere Fläche des Amboßes sich dem Steine näher rücken lasse, wenn es nöthig ist. (Poppe.)

Ambos-Schmiede, sind diejenigen Schmiede, welche große und kleine Amboße von allerlei Art verfertigen. In einigen Orten versteht man darunter auch Arbeiter, welche nicht bloß Amboße schmieden, sondern auch andere grobe Eisenwaaren liefern, z. B. Sperrhafen, Wellzapfen, Kurbeln, Walzen, Hämmer, Pumpenstangen und dgl. (Poppe.)

Ambosstock, s. Ambos.

AMBOSAT, hießen bei den teutschen Lanzknechten die Gefreiten der neuern Zeit, vielleicht von dem italienischen Worte Lancia spezzata, weil sie kurze oder halbe Piken führten. Sie wurden von den Soldaten selbst gewählt und jeden Monat verändert. Ihre Bestimmung war: die Wünsche und Bitten der Soldaten an den Fähnrich zu bringen, der sie nachher den Oberbefehlshabern vortrug. (v. Hoyer.)

AMBOTEN, Kirchspiel in Rurland im Wiltenischen Distrikt am Windauflusse, zeichnet sich durch schöne Gegenden aus, welche von den vielen daselbst befindlichen Anhöhen gebildet werden. Am Ufer der Windau sind Kalksteinbrüche, und im Flusse findet man viele Ammons-hörner und andere merkwürdige Verfeinerungen. Die Güter dieses Kirchspiels gehören alle dem Adel. Es sind nachstehende: Amboten, Ahswicken, Alschhof, zwei Höfe Affiten mit einer Filialkirche, Bachusen, Bahen mit einer Pribattkirche und Pfarre, Brinkenhof, Groß- und Kleinbahnen, Groß- und Kleinfelden, Nürgen, Elsfemme, Gröfen, Jagemann, Lehnen mit einer katholischen Kirche und Pfarre, Meldfern, Mescheneek, Murgerkaul, Nigranden mit einer Filialkirche, Groß- und Kleinnikrazen, Nobangen, Pleppen, Rauden, Schmai-