

Fachtechnische Beilage

der Sattler- und Portefeuller-Zeitung

Nummer 10

Erscheint alle 4 Wochen. Einsendungen für die Fachbeilage sind zu richten an P. Blum, Berlin SO. 16, Brückenstr. 10 b

28. September 1910

Inhalt: Aus der Sattelfabrikation: Anfertigung eines englischen Herrensattels. (Schluss) — Militär-Offizierzaum. — Aus der Geschirrbbranche: Die Schweifpauze — Aus der Wagenbranche: Der Wagentambour — Aus der Militäreffektenfabrikation: Infanterie-Patrontasche M. 09. — Aus der Lederwarenbranche: Das Anbringen von Uhren in ff. Lederwaren. — Ein praktisches Reisschreibzeug. — Die Tasche „Edelstein“. — Kleine Notizen. — Gebrauchsmuster und Patente. — Fachtechnischer Briefkasten. — Briefkasten der Redaktion.

Aus der Sattelfabrikation.

Anfertigung eines englischen Herrensattels. (Schluss.) Das Anschneiden des Kissenbodens ist bereits beschrieben worden. Man nimmt nun das Zeicheneisen und fährt mit diesem auf der vorgezogenen Linie noch einmal nach, wobei man die Ecken und Bogen vervollständigt. Alsdann heftet man beide Kissenteile aufeinander und schneidet sie nach der vorgezeichneten Linie aus. Die Kammer rechnet man vorn 10—12 und hinten 3 Zentimeter. Von diesen zwei Punkten ab muss die Kammernaht einen schwachen Bogen nach unten beschreiben. Die Zeichnung für die Wulste und die Karos macht man auch auf dem Kissenteil. Mittels der Vorschlagahle schlägt man alsdann durch beide Teile durch. Wenn das geschehen ist, so geht man an das Schneiden der Vorstösse. Bei schwachem Schweinsleder müssen sie, wenigstens über die Mitte, mit Schafleder unterklebt werden. Die Vorstösse müssen so lang sein, dass die Enden von der grossen Tasche verdeckt werden, die Breite richtet sich nach der Grösse des Sattels. Figur 1 und 2 zeigen uns die Form der Vorstösse; 1 ist der vordere, 2 der hintere Vorstoss. Beim Annähen der Vorstösse muss man stets dort, wo das Kissenteil einen Bogen nach aussen beschreibt, am Vorstoss etwas zugeben. An den übrigen Stellen kann er straff gehalten werden. Die Kissenteile können auch, soweit die Vorstösse an denselben reichen, nochmals mit einem schmalen Streifen Leinwand unterklebt werden, weil diese Stellen besonders zu halten haben. Was das Zuschneiden von Flanell anbelangt, so muss man auch hier stets sorgsam verfahren. Durch unpassend geschnittenen Flanell wird oftmals das ganze Kissen verhumzt. Bei normalen Kissen gibt man vorn am Flanell 3 und um den Sitz 4 Zentimeter zu. Jedoch ist damit nicht viel gesagt. Wenn zum Beispiel der Sattel bestellt ist, und man kennt das Pferd, so wird man sich im Kissenpolster danach richten. Bei schlecht genährten Pferden oder bei solchen mit schmalen Rücken wird man die

oder auf ein Brett. Man schlägt zunächst vorn und hinten in der Mitte einen Nagel. Alsdann zieht man den Flanell soweit nach der Seite, bis sich die gewünschte Kammerbreite ergibt. Auf jeder Seite heftet man so einige Stellen und näht hierauf in den schon vorgeschlagenen Stichen durch. Die letzte Arbeit ist nun das Ausfüllen des Kissens. Dasselbe geschieht durch einen Einschnitt, welcher auf der Abbildung in der Mitte des Kissenbodens ersichtlich ist. Als Regel diene, dass jedes Kissen hinten etwas stärker gepolstert wird als vorn. Deshalb wird der Flanell auch hinten schon immer reichlicher geschnitten. An der Kammer entlang muss die Polsterung stets flach sein und nach den Seiten zunehmen. Im allgemeinen muss man sich beim Ausfüllen von Fall zu Fall richten, das heisst, jedes Kissen muss so gepolstert werden, wie es der Pferderücken verlangt, bald stärker, bald schwächer, nach einer Schablone lässt sich das nicht machen.

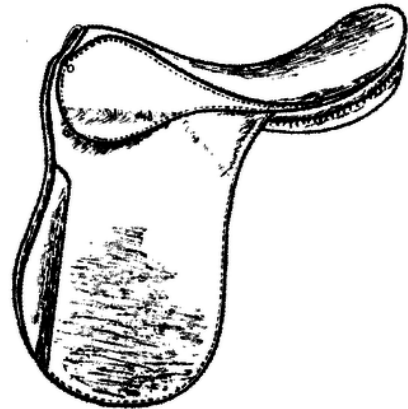


Fig. 4

Die Herrichtung der einzelnen zum Sattel erforderlichen Teile ist mit der Anfertigung des Kissens beendet, und bleibt jetzt noch das Zusammenstellen des Sattels. Man beginnt hier mit dem Annähen der Strupfen und Strupfentaschen. Zum Aufnähen der Strupfen muss guter, starker Garnfaden verwendet werden, da ein Abreissen der Strupfen leicht schwere Folgen haben kann. Nachdem wendet man sich an die grossen Taschen. Dieselben werden zuerst mit der Zubusse zusammengelassen. Alsdann mit den plattierten Nägeln jederseits geheftet. Auch hinten heftet man sie in ihre richtige Lage. Nun nagelt man erst die Zubusse fest. Alsdann die grossen Taschen vorn über die Sturzfeder. Zuletzt befestigt man sie hinten. Bei letzterem ist zu empfehlen, an Stelle der vielen Nägel ein bis zwei Schrauben auf jeder Seite einzuziehen. Jetzt werden noch die vordere Strupfe und die untere Strupfentasche aufgenagelt und darauf das Kissen eingezogen. Letzteres wird vorn in der Kammer mit ein paar wollunterlegten Nägeln eingenaht. Alsdann straff nach hinten gezogen und in der Mitte mit einer starken Ahle angesteckt. Darauf mit einem starken Garnfaden um das After angeschleift. Das Kissen muss, nachdem es eingezogen ist, noch einmal mit der Vorziehhahle bearbeitet werden, damit noch etwaige Mängel im Polster verschwinden. Die Anfertigung des Sattels ist damit beendet und wird derselbe die Form und das Aussehen haben, wie ihn Figur 4 darstellt.

Militär-Offizierzaum. Den Kollegen in den Garnisonstädten wird nachstehende Arbeit nicht unwillkommen sein. Unsere Zeichnung zeigt

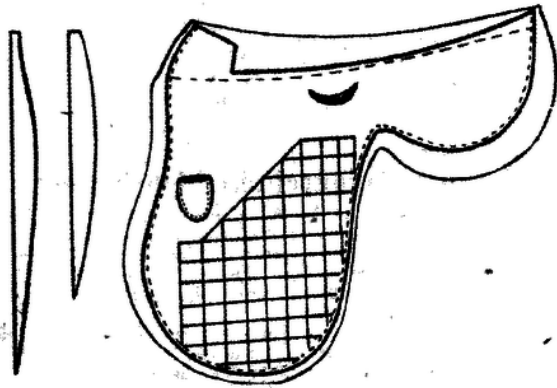
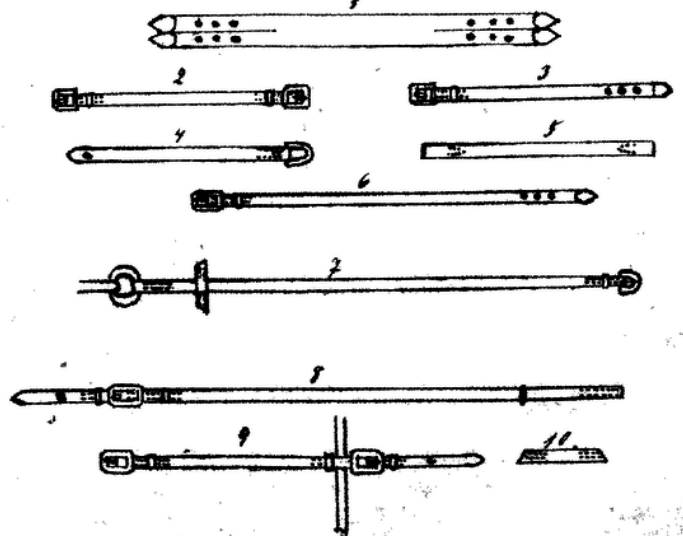
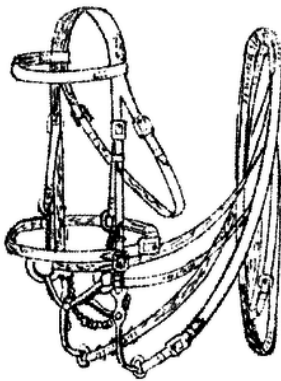


Fig. 1 Fig. 2

Fig. 3

Polsterung immer etwas stärker machen. Dementsprechend muss auch der Flanell grösser geschnitten werden. Um die Flanken braucht nicht mehr als Nahtbreite zugegeben werden. Desgleichen soll in die Kammer nicht mehr Flanell geschnitten werden, als man braucht. Ueberflüssiger Flanell in der Kammer verursacht Belästigungen für das Rückgrat. Das Zugeben darf also nur an den Vorstössen entlang stattfinden. Hat man den Flanell geschnitten, so können die Vorstösse und gleichzeitig die Ortschaften aufgenäht werden. Figur 3 zeigt einen linken Kissenboden mit den Karos und der Wulstnaht, die äussere schwache Linie zeigt den Flanellschnitt. Der Flanell wird zuerst in der Kammer mit der Maschine verkehrt zusammengenäht. Alsdann beginnt man mit dem Einheften in den Kissenboden. Zur Erleichterung dessen macht man sich zunächst einen Stich vorn und hinten in der Mitte, ferner an den hinteren Ecken, und vorn an beiden Enden des Vorstosses. Im weiteren heftet man den Flanell ringsum mit langen Stichen an. Wo sich Falten bilden, müssen dieselben gut verteilt werden und vor allem gerade liegen. Das Einnähen geschieht dann am besten mit der Maschine. Die Handnaht, welche früher viel angewendet wurde, ist immer mehr in Verfall gekommen. Nach dem Einnähen dreht man das Kissen um und reibt die Naht von innen so gut als möglich aus. Nun beginnt man mit dem Abwulsten. Hierbei muss man bestrebt sein, die Vorstösse recht fest zu machen. Die Flanken werden ohne Haarfüllung abgewulstet. Zum Abkariieren, welches jetzt an der Reihe ist, füllt man die Seiten mit Rehhaaren, oder besser noch mit Wolle, gleichmässig und nicht zu fest aus. Den Flanell streicht man nach oben und vorn glatt und steckt ihn dort mit ein paar Nadeln an. An der hinteren Reihe beginnt man nun mit dem Abnähen. Dabei hat man darauf zu achten, dass die Karos alle gerade liegen. Ein sauber abkariertes Kissen wird nie seinen Eindruck verfehlen, wenn man den Sattel von unten betrachtet. Zum Abnähen der Kammer heftet man das Kissen auf den Kissenrahmen





uns einen Dienstzaum für Offiziere der Infanterie und Kavallerie, die Husaren ausgenommen. Der Zaum hat ein besonderes Trensenbackenstück, in welches unten die die Trense tragende Kette eingezogen wird. Dieses Trensenbackenstück wird in die obere Schnalle des Kandarenbackenstückes mit eingeschallt. Die Enden sämtlicher Strüppen sind mit Metallspitzen versehen.

Die Masse desselben sind folgende:
 1. Kopfstück, 68 Zentimeter lang und 21 Zentimeter gespalten. 2. Kehriemen, 25 Zentimeter lang. 3. Kehriemenstruppe, 30 Zentimeter lang. 4. Trensenbackenstück mit Ring, Länge 26 Zentimeter. 5. Stirnband, im Lichtmass 32 Zentimeter lang. 6. Nasenband, Länge 75 Zentimeter. 7. Trensenzügel, vorn in die Trense eingnäht und hinten mit Schnalle versehen. Halbe Länge 125 Zentimeter. 8. Kandarenzügel, Hälfte 110 Zentimeter lang. Hinten

mit Keilverbunden und mit Schieber versehen. 9. Kandarenbackenstück, von Schnalle zu Schnalle 22 Zentimeter und die Struppe gleichfalls 22 Zentimeter lang. 10. Martingalschieber, welcher auf den Trensenzügel aufgeschoben wird. Sämtliches Riemenzeug wird 17 Zentimeter breit geschnitten.

K. H.

Aus der Geschirrbbranche.

Die Schweitpauche. Nachstehender Artikel behandelt eine Pausche mittlerer Grösse. Die erste Arbeit ist die Anfertigung des Modells, was folgendermassen geschieht. Man nehme einen Bogen Papier von entsprechender Grösse und zeichne die Hilfslinien a, b, c und d. Die Entfernungen der Hilfslinien a b und b c sind von den später aufzusetzenden Kappen abhängig; in diesem Falle 20 Millimeter. Die Hilfslinie d hat eine Länge, dem Umfange gemäss, von 12 Zentimeter. Nachdem man die Hilfslinien nach angegebener Weise gezeichnet hat, zeichne man die Schnittlinie e, und zwar 6 Zentimeter vom linken Ende breiter werdend bis zum oberen Ende der Hilfslinie d (Fig. 1). Ist dies geschehen, so lege man das

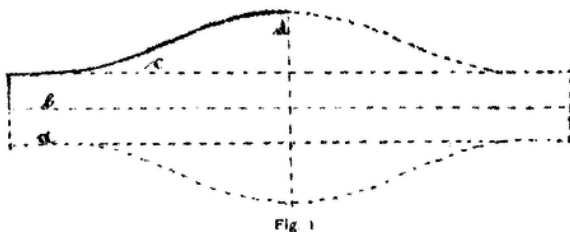


Fig. 1

Papier genau in Hilfslinie b zusammen und schneide nach dem ersten Viertel das zweite. Dann lege man das Papier genau in Hilfslinie d zusammen und schneide nach der ersten Hälfte die zweite. Das Modell ist nun fertig. Um dasselbe recht klar zu machen, habe ich nur das erste Viertel desselben gezeichnet, die übrigen drei Viertel hingegen nur markiert. Bevor das Leder ausgeschnitten wird, empfiehlt es sich, dasselbe nass zu machen und nach allen Seiten hin auszudecken, was den Vorteil hat, dass die Pausche beim Füllen nicht ungleich stark wird. Ist das Leder geschnitten, so biege man dasselbe zusammen, wie in Fig. 2.

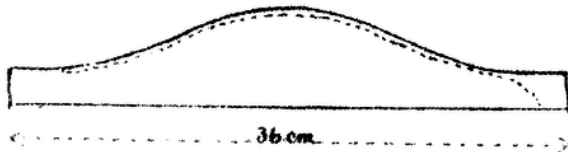


Fig. 2

Das Nähen der Pausche kann jetzt erfolgen. Man fange 30 Millimeter vom Ende an und nähe soweit, dass nur eine Oeffnung zum Füllen bleibt. Das Füllen geschieht nach folgenden Angaben: Man führe einen Trichter in die zum Füllen freigelassene Oeffnung ein und schütte ein wenig von dem zum Füllen bestimmten Material in denselben. Dann stosse man mit einem Füllstock, der aus einem 3 Millimeter starken Draht hergestellt ist, das eingeführte Material fest. Das Ganze wiederhole man solange, bis die Pausche fertig gefüllt ist. Auch ist es ratsam, beim Füllen die Pausche etwas krumm zu halten, was ihr späteres Biegen erleichtert. Ist die Pausche fertig gefüllt, nähe man die zum Füllen offen gelassene Stelle zu. Das Biegen der Pausche kann jetzt erfolgen; man nehme einen runden Klotz von 5 Zentimeter Durchmesser, spanne das eine Ende in einen Schraubstock; ist solcher nicht vorhanden, so benutze man einen Rosskopf. Nun biege man die Pausche über den Klotz, und zwar so, dass man die beiden Enden der Pausche mit der linken Hand festhält, mit der rechten Hand nehme man einen Hammer, klopfe damit auf die Naht, so dass die Pausche die gewünschte Form erhält. Die Innenseite der Pausche reibe man vorher mit Talg ein, damit sich die etwa bildenden Falten leichter ausreiben lassen. Nun biege man die Enden etwas nach unten und hefte dieselben mit zwei Stichen zusammen, damit die Pausche die gegebene Form behält.

Bevor die Pausche verputzt wird, muss dieselbe gut trocken sein. Dann ziehe man mit einem Kantenzieher die Kanten ab, die noch scharfen Ecken verputze man mit Glas oder Sandpapier. Nachdem die Kante geschwärzt ist, reibe man dieselbe mit einem Putzholz blank und glatt. Die Pausche ist jetzt fertig.

Das Putzholz will ich noch etwas näher beschreiben. Man nehme ein hartes Stück Holz von 15 Millimeter Durchmesser und schneide beide Enden spitz zu, mit einer runden Feile mache man auf dem einen Ende einen Kerb von 4 Millimeter Durchmesser, auf dem anderen Ende einen solchen von 6 Millimeter und benutze je nach der Stärke des Leders das eine oder das andere Ende. Als Füllungs-material gebrauche man zu schwarzem Leder Leinsamen, zu farbigem Leder Kleie oder Sägespäne.

R. S., Berlin.

Aus der Wagenbranche.

Der Wagentambour. Die Anfertigung des Wagentambours (Lederdecke) wird vielfach als eine sehr einfache Arbeit betrachtet. Selbst in den ausführlichsten Fachschriften findet man über diese Arbeit keine nähere Anleitung, und doch ist eine sachgemässe Anfertigung und hauptsächlich ein praktischer Zuschnitt des Tambours eine Arbeit, die gewisse Kenntnisse und Geschick erfordert. Ein Wagentambour soll vor allem eine glatte Lage haben, d. h. er darf nach keiner Seite hin Falten werfen, soll aber auch gleichzeitig ein bequemes Sitzen im Wagen ermöglichen. Beim Zuschnitt und ebenso bei der Anfertigung muss darauf geachtet werden, dass das Leder nicht zu straff ausgezogen wird, andererseits aber auch nicht zu lose und in Falten hängt. Da nun in den meisten Fällen aus einer Haut Tambourleder (Lackvachette- und Verdeckleder) zwei Tamboure geschnitten werden, so soll hier das Zuschneiden zweier Tamboure aus einer Haut Leder näher beschrieben werden.

Die Grösse und Form des Tambours ist bei jedem Wagen eine verschiedeneartige. Doch hat jeder Tambour drei Masslinien. Auf Grund dieser drei Masslinien kann man erstens die Grösse des Tambours vorher am Wagen abmessen, zweitens eine jede Haut Leder vor dem Zuschnitt auf ihre zureichende Grösse hin prüfen und drittens den Tambour fast fertig zuschneiden, ohne das grosse und unbequeme Leder am Wagen anzuhelfen. Die in Frage kommenden Masse werden bestimmt durch die obere Breite, also das Mass von einem Tambourknopf (bezw. Haken) zum anderen. Ferner durch die untere Breite des Fussbrettes und durch die Höhe, welche durch die Weite von der unteren Ecke bis zum Tambourknopf bedingt wird. Dem letzteren Masse gibt man 2-3 Zentimeter zu, damit das Leder etwas im Bogen hängt. Man zeichne nun die abgemessenen Linien auf dem Leder vor, misst aber stets von der Mitte, so dass die Breite sich gleichmässig nach beiden Seiten verteilt. Hat man das Leder durch die drei Schnitte zu der einzelnen Tambourgrösse geschnitten, so heftet man das Leder am Wagen und schneidet hier den Tambour in genauer Form zu. Es kommt öfter vor, dass bei Wagen mit breiten Sitzen auch die grössten Leder in der Breite nicht ausreichen; solche Tamboure müssen gestückt werden. Es fehlen meistens nur kleine Stücke, welche von der Fleischseite durchs halbe Leder mit Kreuzstichen oder überwendlich angenäht werden. Nachdem das Leder fertig zugeschnitten, klebt man das Futter unter. Dieses darf jedoch nur an den Kanten angeklebt werden. Das Einfassen der Tamboure wird meistens mit der Maschine ausgeführt. Tamboure von Lack- oder Lackvachetteleder werden auch noch vielfach durch Handnähte eingefasst. Zur Befestigung des Tambours am Wagen wird der eintache Tambourknopf oder Knopfriegel noch am meisten benutzt, trotzdem es mehrere Sorten Patentknöpfe bzw. Patenthaken dazu gibt. Kappe mit Ring und Aufzugstruppe näht man beim einfachen Tambour auf die Aussenseite, bei Lackledertamboure auf die Innenseite.

F. T.

Aus der Militäreffektenfabrikation.

Infanterie-Patronentasche M. 09. Lange wurde die Anfertigung von Militärausrüstungsstücken in unserem Beruf als etwas Nebensächliches angesehen. Wem waren nicht Ausdrücke wie Kommisschütze und Schuster geläufig. Jedoch die alles verfeinernde Technik ist auch hier nicht spurlos vorüber gegangen, und so manches Ausrüstungsstück erfordert immerhin etwas Geschick und Können.

Nachfolgend geben wir eine Beschreibung der neuen Infanterie-Patronentasche. Dieselbe ist aus heilem Rindleder (sogenannte feldbraune Ausrüstung) gefertigt, und bedeutend leichter gehalten, als wie dieses bei früheren Patronentaschen der Fall war.

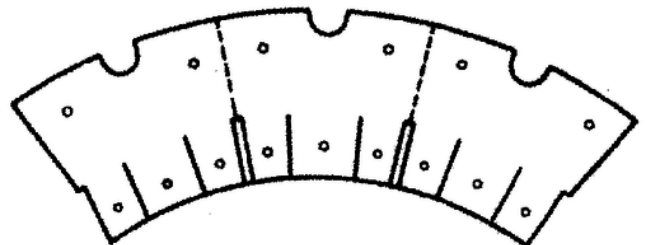


Fig. 1

Fig. 1 stellt den Schnitt des Vorderteils dar, von dessen Genauigkeit das Gelingen der Tasche in erster Linie abhängig ist. Derselbe ist für die drei kleinen Täschchen zusammenhängend. Die Herstellung der Tasche ist, weil Massenartikel, eine fabrikmässige, und wollen wir dieses bei der Beschreibung berücksichtigen.

Nachdem das Vorderteil ausgeschnitten ist, werden die unteren Teile, welche den Boden bilden, ausgeschärft und nach innen eingeschlagen, dadurch ergibt sich auf dem Boden dreifaches Leder. Jetzt nietet man die drei Bodenknöpfe ein. Die Tasche wird vollständig durchgefuechtet und gepresst. Hierzu bedient man sich einer zu diesem Zweck hergestellten Messingpresse oder einer solchen aus Eichenholz. (Die Arbeit kann auch mit einem Falzbein ausgeführt werden.) Wenn die Presse keine eingelassenen Nuten zur Aufnahme der Bodenknöpfe hat, muss das Einnieten dieser Knöpfe nach dem Pressen erfolgen.

Nachdem das gepresste Vorderteil trocken ist, wird unten im Boden ein Stück Leder eingeklebt und die sechs kurzen Bodennähte werden ausgeführt. (Maschinennaht.)

Jetzt erfolgt die Anfertigung der Deckel. Dieselben sind aus demselben Leder, wie das Vorderteil, und ebenfalls gepresst. Die beiden äusseren Seitenboden der Seitendeckel sind mit Transparentleder unternäht. (Maschinennaht.)

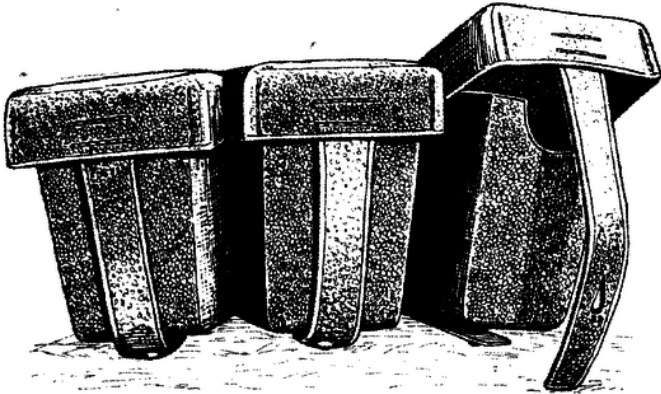


Fig. 2

Nachdem der Zuschnitt aufgeputzt und gereifelt ist, werden die Deckelstreifen mit zwei Quernähten, wie an Fig. II ersichtlich, an den Deckel genäht. Nun erfolgt das Zunähen der Ecken, und zwar nicht mit einfacher Naht, wie das früher bei ähnlichen Taschen üblich, sondern es wird eine Art Kapannaht genäht, indem man nach Ausführung der einfachen Naht den Vorderboden über den Seitenboden näht.

Wenden wir uns nun zum Hinterteil der Tasche, wie es die Fig. III zeigt. Dasselbe ist aus doppeltem Leder und geklebt. Nachdem die obere Kante sauber aufgeputzt ist, werden die drei Deckel eingeschoben und die Naht querüber ausgeführt. (Maschinennaht.)

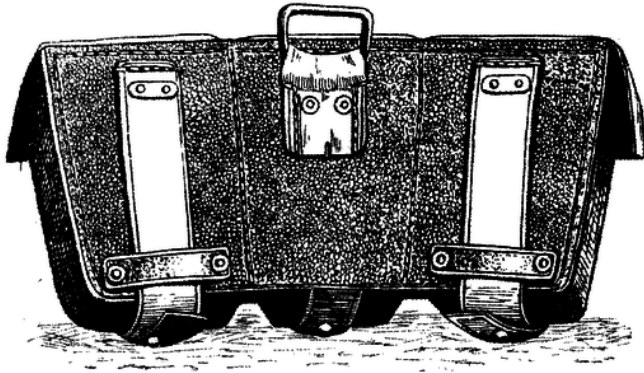


Fig. 3

Au das Hinterteil näht man nun die Trageschlaufen und die Ringkappe. Dann wird die Nietarbeit, wie an Fig. III ersichtlich, ausgeführt.

Wenden wir uns nun wieder dem Vorderteil zu. Jedes kleine Täschchen ist im Innern durch einen schmalen Streifen Transparentleder in zwei Fächer geteilt. Das Einnähen dieser Streifen muss jetzt erfolgen.

Nun beginnt das Zusammennähen der Tasche. Zunächst führt man die senkrechten Mittelnähte (Fig. III) aus. Dann näht man vom Vorderteil aus die Taschen an den Kanten zusammen, putzt die Kanten sauber auf, und die Tasche ist fertig.

Noch ein paar Worte über die praktische Bedeutung dieser Neuerung: Die alte Patronentasche diente zur Aufnahme von 45 Patronen, die neue dreiteilige kann in ihrem Innern deren 60 bergen. Da der Mann früher wie jetzt mit zwei solchen Taschen ausgerüstet ist, trägt er anstatt 90 jetzt 120 Patronen. P.

Aus der Lederwarenbranche.

Das Anbringen von Uhren in ff. Lederwaren. Eine schon seit langer Zeit geübte Mode ist das Anbringen von Uhren in Damentaschen und anderen Artikeln der ff. Lederwarenfabrikation.

Die Uhrenindustrie hat zu diesem Zwecke eine extra flache Uhr angefertigt, jedoch kann auch jede beliebige Damenuhr angebracht werden. Vorweg sei bemerkt, dass die letztere bedeutend mehr Arbeit macht als die erstgenannte; deshalb will ich mich mit ihr auch zuerst beschäftigen.

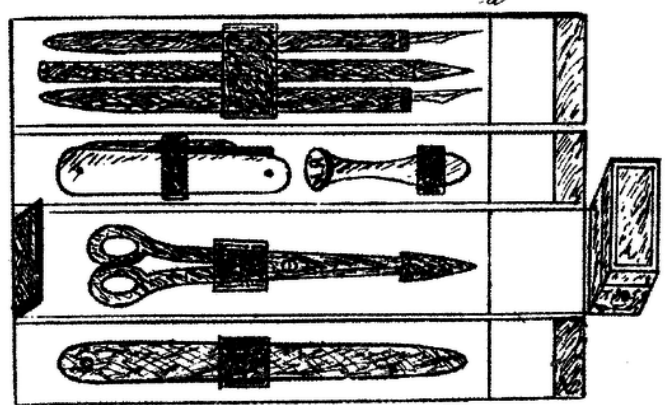
Die gewöhnliche Damenuhr kann man entweder mit einer Seidenschurte (mit Gummiband gezogene Seidentasche) oder auch mit einem Kaschet anbringen. Die letztere Art ist entschieden vorzuziehen, weil hier die Uhr völlig festsetzt, während bei der Seidentasche die Uhr sich leicht verschieben kann. Das Kaschet fertigt man auf folgende Weise an: Zuerst wird aus recht harter Pappe ein Klotz der Grösse der Uhr entsprechend angefertigt, dazu eine Matrize ebenfalls aus Pappe, aber ringsherum 1 1/2 Millimeter grösser. Das rohe Kaschet macht man am besten aus nicht zu starkem Rindleder. Man feuchtet das Rindleder gut an, legt es auf die Matrize und presst den Klotz hinein, am besten mit einem Balancier oder einer anderen Presse. Ist das Leder trocken, so wird es geschnitten, und zwar so, dass ringsherum ein 3-4 Millimeter breiter Rand stehen bleibt; ausserdem lässt man auf einer Stelle ein Riemchen stehen, zum Anbringen eines Druckknopfes, damit die Uhr herausgenommen werden kann. Als-

dann wird das Kaschet mit dem gewünschten Leder bezogen. An der Stelle, wo der Ring der Uhr sitzt, macht man einen kleinen Ausschnitt, damit die Uhr bequem liegt. Das Aussenleder wird da, wo die Uhr hinkommen soll, in der Grösse des Zifferblattes geschärft und eingeschlagen; hat man zur Verzierung einen Metallring, so braucht das Leder nur geschnitten zu werden. Das Futter wird ebenfalls eingeschlagen und das fertige Kaschet aufgefüllt, und zwar die knappe Hälfte der Rundung, damit die Uhr eventuell bequem gewechselt werden kann. Auch der Druckknopf muss jetzt angenäht werden. Sind diese Vorarbeiten erledigt, so wird Aussenleider und Futter mit Leim zusammengeklebt. Die Uhr sitzt sicher und fest, d. h. bei genauer Arbeit. Ein Verlieren ist unmöglich.

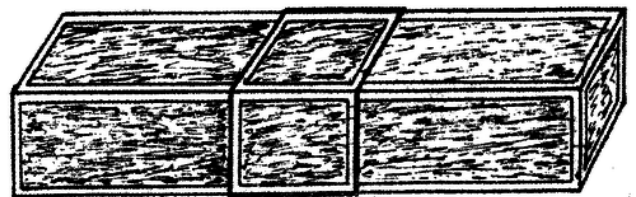
Das Anbringen der anderen Uhr ist wesentlich einfacher. Das Glas dieser Uhr ist in einem abnehmbaren Metallring befestigt. Dies wird zunächst abgenommen. In das Aussenleider mitsamt dem Futter wird ein Loch in der Grösse des Zifferblattes geschnitten oder, wenn ein Locheisen vorhanden ist, mit diesem geschlagen. Die Uhr wird nun mit Fischleim oder mit in heissem Essig aufgelöster Hausenblase auf das Futter aufgeklebt. Ist die Uhr festgeklebt, so wird das Glas aufgesetzt. Gewöhnlich wird die Uhr innen mit einer kleinen Klappe verdeckt. Taschen mit Uhren sind ein teurer, aber doch gern gekaufter Geschenkartikel. J. B., Berlin.

Ein praktisches Reiseschreibzeug. Das hier abgebildete Schreibzeug ist geschlossen 27 Zentimeter lang, 6 1/2 Zentimeter breit und 4 Zentimeter hoch. Gutes, haltbares Leder, Rind- oder Schweinsleder, sollte hierzu Verwendung finden.

Das Schreibzeug ist fest gearbeitet. Als Einlage dient feste graue Pappe, nicht zu stark, die an den Längsseiten nach innen ein wenig abgeschragt werden kann, damit sich das Ganze gut zusammenlegt. Das Schreibzeug enthält Federhalter, Blei, Federmesser, Petschaft, Papierschere, Falzbein und Tintenfass. Der Teil, auf welchem die Schere angebracht ist, bildet den Boden; links auf demselben wird eine Seitenwand aufgebracht. Hierzu nimmt man am besten Holz, da man dann die Seitenwand am Boden festnageln kann. Wird Pappe genommen, so muss man dieselbe mittels eines rechtwinklig gebogenen Blechstreifens am Boden befestigen. Jetzt schärft man das Aussenleider, klebt die Pappen fest auf und schlägt ringsherum ein. Dann werden die Steppbretter gemacht. Auf der rechten Seite sind drei kleine Klemmtaschen für Briefmarken und Federn. Die Öffnung der Täschchen ist nach rechts. Die Täschchen bestehen aus einem Seidenbretchen, um welches die Lederteilchen, welche



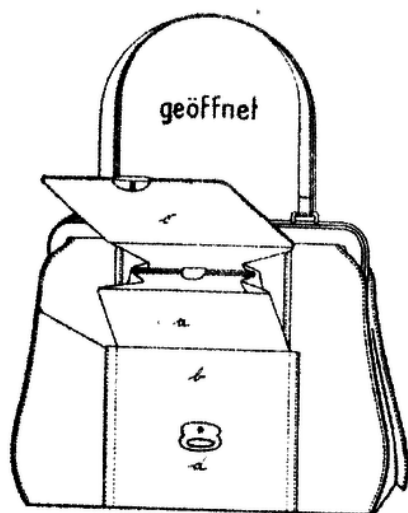
die Taschen bilden, auf drei Seiten umgeschlagen werden. Nachdem man das Aussenleider abgestrichen, klebt man die Lederscharniere ein. Sind diese trocken, so werden die Steppbretter und dann die Markentäschchen aufgeklebt. Das Tintenfass wird vor dem Beziehen mittels Kattunstreifens an eine dünne Pappe gehängt, damit es bei der Benutzung aufgestellt und im anderen Falle ungelegt werden kann. Die Pappe geht bis zu der Linie a, die durch das Ganze sichtbar ist, ebenso die kleinen Täschchen. Nachdem das Tintenfass fertig bezogen und aufgeschnitten ist, wird die dünne Pappe, an der das Tintenfass hängt und die ebenfalls mit Schafleder bezogen ist, aufgeklebt, und zwar so, dass das Tintenfass etwas nach innen liegt, so dass man auf dasselbe am Boden noch die zweite Seitenwand aufklebt, die natürlich vorher mit Leder bezogen ist. Jetzt ist das Schreibzeug fertig bis zum Verschluss. Dieser wird folgendermassen gemacht:



Man legt das Schreibzeug zu und schliesst einmal dünne Schrenz herum. Um diese Schrenz spannt man einen etwa 6 Zentimeter breiten Lederstreifen, kaschiert einige Male (etwa dreimal) Schrenz darauf, bezieht diesen Schluss mit Aussenleider und hat so eine feste Schlaufe, die auf dem Schreibzeug hin und her geschoben werden kann und das Ganze fest zusammenhält. (Siehe die Abbildung No. 2.)

Da das Ganze lange, glatte Flächen aufweist, so empfiehlt es sich, neben dem Kantenstrich auch noch einen sogenannten Spiegelstrich zu streichen. H. W.-f.

Die Tasche „Edelstein“, die den Namen der Firma trägt, hat auf der Vorderseite eine flache Vortasche, die durch 2 Nähte geteilt ist. In dem dadurch entstandenen Falz b ist das Portemonnaie a verschiebbar angebracht. Das Tresor ist durch einen Kattunstreifen an der Tasche befestigt, dass es nicht weiter herausziehbar ist, als wie auf der Zeichnung ersichtlich.



Ist das Portemonnaie a in seinem Falz b zurückgeschoben und die Klappe c des Tresors nach vorn heruntergeklappt und durch das Schloss d gehalten, dann hat die Tasche das Aussehen einer gewöhnlichen Tasche mit Vortasche und Klappe.

Die Tasche wird von der Firma in den verschiedensten Ausführungen hergestellt, und variiert der Preis zwischen 66 Mk. und 210 Mk. per Dutzend.

Die Herstellung ist die einer gewöhnlichen Trapeztasche. Das Portemonnaie besteht aus zwei zusammengestepten Separationsteilen. Das Gefach, das durch die Spiegelnaht entsteht, wird als Geldfach verwendet und mit einem Gliederschluss versehen. Das Aussehen des Portemonnaies ist das eines sogenannten halb-englischen. Da der Boden des Tresors in dem Falz bleibt, also nicht sichtbar ist, werden selbstverständlich nur die Seiten eingeschlagen und der Boden nur durchgestept.

Am Vorderteil des Tresors ist der Kattunstreifen befestigt, der vor dem Zusammensetzen der Vortasche und des Oberteils der Tasche auf letzterem aufgestept wird. Dann wird das Oberteil mit dem losen Tresor auf der Mitte wie das einer gewöhnlichen Tasche auf der Vortasche aufgeklebt. Hierauf werden die beiden Nähte, die den Falz bilden, abgestept und die Tasche auf gewöhnliche Weise eingeschlagen, nachdem vorher das Ziehschloss angemacht worden ist.

Das Tresor muss selbstverständlich sehr dünn gehalten sein, da sonst das Ganze sehr plump aussieht. Die Vorteile dieser Tasche bestehen darin, dass man bei Gebrauch des Portemonnaies dasselbe sofort zur Hand hat, ohne wie bisher die Tasche ausräumen zu müssen.



Kleine Notizen

Die Existenz der kleinen Handtasche scheint durch die neueste Mode der Damenkleider stark bedroht. Die neuesten Modelle zeigen wieder Taschen, und zwar begnügt man sich nicht wie früher mit einer, sondern es werden auf der Vorderfront gleich zwei geräumige Taschen angebracht, die sehr leicht den nötigen Kleinkram, wie Puderbüchsen, Spiegel, Taschentuch usw., aufnehmen können. Diese neue Tasche ist auf die Tunika, welche jetzt wieder auflebt, aufgesetzt und nicht in das Kleid eingeschnitten. Es kann aber sicher damit gerechnet werden, dass mit dem Verschwinden der Tunika (Überwurf) auch die Taschen im Kleide wieder verschwinden werden und die Handtasche wieder zu Ehren kommt.

Knabensattel. Die No. 16 des „Zentralblattes für Sattlerei und Tapeziererei“ brachte eine bunte Sonderbeilage, welche ein isländisches Pony, ausgerüstet mit einem gefälligen Knabensattel, darstellt. Herr H. Luczynski, der Zeichner dieses Bildes, hat in dieser Beilage wirklich etwas Gutes mit einfachen Mitteln geleistet. Insbesondere gefällt das Lebenswahre, was diesem Bilde innewohnt. Der Sattel ist aus Wildleder oder kann auch aus sämisch gegerbtem Schafleder hergestellt werden, und ist des besseren Aussehens halber und um die Polsterung weicher zu machen in hübschen Zeichnungen bunt ausgenäht. Um einen sicheren Sitz des jungen Reiters zu ermöglichen, ist eine starke Wulst am After und vor der Knielage angebracht. Ferner wird ein Herabfallen des Knaben unmöglich gemacht, indem am Kopf und am After des Sattels bis zur Taillenhöhe ein Bügel führt, durch den ein Riemen um den Leib des Reiters gezogen ist. Selbstverständlich lassen sich solche Sicherungen nur an solchen Sätteln anbringen, die mit einem Holzbaum hergestellt werden.

Die Perltasche scheint nach „Luxus und Bedarf“ sich immer mehr die Gunst unserer Damenwelt zu erobern. Ursprünglich war Amerika der Hauptabnehmer dieser Tasche. Nach und nach kam sie auf dem alten Kontinent zur Einführung und verhielten sich nur die nordischen Länder direkt ablehnend. Da jetzt auch hier das Eis gebrochen ist, so rüsten die Fabrikanten für die kommende Saison und suchen neue Muster in Form und Farbenzusammenstellung auf den Markt zu bringen.

Gebrauchsmuster und Patente

Angemeldete Patente: Kl. 33b. L. 29 298. Verschluss für Taschenbügel u. dergl. Hermann Lehmann, Offenbach a. M. — Kl. 33b. B. 51 279. Briefftasche mit Alarmvorrichtung, die durch einen auf dem Boden der Kleidertasche ruhenden Rahmen beim Anheben ausgelöst wird und durch eine Feststellvorrichtung gesperrt werden kann. Vertr.: Dr. D. Landenberger, Patentanwalt, Berlin SW. 61. — Kl. 33d. P. 23 806. Befestigungsvorrichtung für die Teile des Kochgeschirrs am Tornister. Jakob Paul und Mathias Müller, Mannheim, Kirchenstr. 26. — Kl. 33d. W. 31 740. Tornister mit eingebauter Panzerung. Vertr.: Fr. Meffert und Dr. L. Sell, Patentanwälte, Berlin SW. 68. — Kl. 45h. D. 22 144. Hundemaulkorb. Johann Wigbold Dalmeyer, Heidelberg, Baden, Kronprinzenstr. 27.

Gebrauchsmuster: Kl. 33b. 428 549. Anschlagbügel für Posttaschen. Albert Witz jun., Metz, Gartenstr. 10. — Kl. 33b. 428 579. Musikinstrumentenfutteral aus Geflecht. Paul Gallrein, Markneukirchen in Sachsen. — Kl. 33b. 428 754. Spring- und Schnapp-Verschluss mit überstemtem Feder-Schliesshebel und selbstwirkender Rücksprunghülse für alle Arten Etuis, Koffer u. dergl. Alfred Herm. Otto, Markneukirchen in Sachsen. — Kl. 33b. 428 783. Bügel für Hand- und Reise-Taschen, Portemonnaies u. dergl. mit Vexierschloss. Otto Zastrow, Gostyn. — Kl. 33b. 428 962. Damenhandtasche mit elektrischer Lampe. Amandus von Rönn, Barmen, Gertraudenstr. 46. — Kl. 33b. 429 454. Portemonnaie. Helene Behrend, geb. Staude, Charlottenburg, Kantstr. 87. — Kl. 33b. 430 001. Schutzvorrichtung für Brief- und Banknotentaschen gegen Verlust und Diebstahl. Oskar Becker, Plauen i. V., Forststr. 93. — Kl. 33d. 429 763. Büchertasche mit einer an der Seite angebrachten Brotbüchse. M. Brossmann, Striegau i. Schl. — Kl. 47d. 429 104. Lederriemen aus längs hintereinander gesetzten Bahnen. Conr. Heucken u. Cie., Aachen. — Kl. 47d. 430 064. Riemenverbinder. Theodor Althoff, Hagen i. W., Bergstr. 56. — Kl. 52a. 431 896. Bandstahlriemen zum Nähen von Treibriemen und Pferdegeschirren. Anton Schuckart, Wiesbaden, Querfeldstr. 7. — Kl. 56a. 430 336. Geschirrtteil für Zugtiere. F. Keidel, Oldenburg, Grossh., Friedrichstr. 2. — Kl. 56b. 430 326. Ungefähr U-förmig gebogenes, gekrüppeltes Verstärkungsseisen für Sattelbäume. G. Kröck, Sattelbaumfabrik, Potsdam. — Kl. 56a. 429 398. Mit dem Zaumzeug zu verbindende Vorrichtung zum Anhalten durchgehender und zur Bändigung wildgewordener Pferde. Gottlieb Salewski, Königsberg i. Pr., Neue Reiferbahn 7. — Kl. 56b. 428 576. Vorrichtung zur Verhütung von während des Reitens auftretenden Unfällen. Vertr.: B. Kaiser, Patentanwalt, Frankfurt a. M. 1.

Fachtechnischer Briefkasten

Alte Anfragen.

14. Flechtarbeiten. Wie kann man die Spitzen der Riemen für feinere Flechtarbeiten am besten steifen?
P. R., Duisburg.
Die Riemen werden durch verdünnte Natronlauge gezogen, eventuell muss dieser Vorgang wiederholt werden.
W. B.

16. Fleckenentfernung aus fertigen Lederwaren.
a) Woher entstehen die weissen Flecken in dem schwarzen Futterleder der Handtaschen?
b) Wie entfernt man die dunklen Druckstellen aus hellen Lederwaren?
c) Wie entfernt man die kleinen Regenflecke aus Krokodil- und Eidechsenleder?
d) Kann man starke Oelflecke aus braunen Rindleder-Handtaschen entfernen, oder wie schwärzt man das Leder, dass es nicht abfärbt?
E. G. in Fr.

Antworten:

a) Das Futterleder ist zumeist mit Alaun gegerbt und schlagen diese Salze sehr leicht aus und lassen sich diese Flecken dauernd schwer entfernen. Vorübergehend erzielt man ihre Beseitigung durch Abwaschen mit Benzin oder Schwefeläther.
b) Die Beantwortung dieser Frage ist äusserst schwierig, da es wesentlich darauf ankommt, wie stark diese Druckstellen und wodurch sie entstanden sind. Leichte Druckstellen beseitigt man am besten dadurch, dass man das Leder mit lauwarmem Wasser anfeuchtet, damit die Druckstellen aufgeweicht werden, eventuell reibt man die blanken Stellen mit Essig ab.
c) Echtes Krokodilleder kann durch Regentropfen kaum Schaden nehmen, und entstehen diese Flecken nur auf Imitationen. Echte Krokodil- und Eidechsenleder reibt man mit einem Wachslappen ab, Flecken auf imitierte Leder lassen sich nicht entfernen.
d) Oelflecken aus fertigen Lederwaren zu entfernen hält sehr schwer. Wenn man die bekannten Mittel, wie Benzin, Schwefelkohlenstoff, Kleesatz usw. anwendet, entstehen sehr leicht neue Flecken, weil der Narben oder die Farbe des Leders zerstört wird. Sofern es die Fläche, auf der sich die Flecken befinden, zulässt, legt man starkes weisses Löschpapier auf und fährt mit einem heissen Bügeleisen darüber. Allerdings ist auch hier Vorsicht am Platze, damit das Leder nicht verbrennt.
B.

17. Kleister. Wie verhütet man das Sauerwerden eines Kleisters, welcher aus Kartoffelmehl hergestellt wird?
L. G., Berlin.
Sämtliche Kleisterarten, wie aus Mehl, Stärke und dergleichen, lassen sich am besten dadurch konservieren, indem man dem Wasser, womit der Kleister gekocht werden soll, 1 Proz. Boraxwasser oder auch Alaun zusetzt. Bei sehr heissem Wetter kann die Dosis etwas verstärkt werden. In neuerer Zeit gibt man ein gleiches Mass Salizylsäure zu.
W.

Briefkasten der Redaktion

An unsere Mitarbeiter. Die nächste Nummer der „F.-B.“ erscheint am 21. Oktober. Artikel mit Zeichnungen sind bis zum 7. Oktober, andere Artikel bis zum 12. Oktober erbeten.