Fachtechnische Beilage

der Sattler- und Portefeuiller-Zeitung

Nummer 12 | Erscheint alle 4 Wochen. Einsendungen für die Fachbeilage sind zu richten an P. Blum, Berlin SO. 16, Brückenstr. 10b | 18. November 1910

Inhalt: Zur Sattelausrüstung: Offizierspacktaschen. — Aus der Automobilbranche: Automobil-Zubehörteile. Aus der Lederwarenbranche: Vulkan-Fibre. — Der Kirschknopf. — Der Würfelbecher. Ein Arbeitskasten. — Uhrenständer mit Schale aus Leder. — Gestepptes Herrentresor mit Zahltasche, Goldauszug und Gliederverschluss. — Aus der Treibriemenfabrikation: Riemenverbindemaschine. — Kleine Notizen. — Gebrauchsmuster und Patente. — Fachtechnischer Briefkasten. — Briefkasten der Redaktion.

Zur Sattelausrüstung.

Offizierspacktaschen. Für die feldmarschmässige Ausrüstung einer Truppe ist die Packtasche ein unentbehrliches Montierungsstück. Die zum persönlichen Gebrauch notwendigen Gegenstände, wie Wäsche, Putzzeug, Mundvorrat usw. müssen in ihr untergebracht werden. Die Offizierspacktasche unterscheidet sich von der für Mannschaften dadurch, dass sie räumlich kleiner, von besserem Leder und gediegener in der Ausführung ist. Sie werden vorzugsweise in Londoncouleur oder Kaiserbraun verlangt, und muss das Leder gleichmässig stark und in der Farbe rein sein, wenn die fertige Tasche Qualitätsware vorstellen soll. Die Ausführung ist, bis auf einige untergeordnete Kleinigkeiten, überall dieselbe. Die Tasche kann offenkantig genäht oder auch eingefasst werden. Wir entscheiden uns bei dieser Beschreibung für das letztere; damit soll jedoch nicht gesagt sein, dass es das bessere sei. Im Gegenteil, wenn das Leder recht fest in der Textur ist, so dass es sich gut aufputzen lässt, so kann die Tasche ohne weiteres offenkantig genäht werden. Bei weichem und faserigem Leder kommt man indessen am besten mit Einfassen weg.

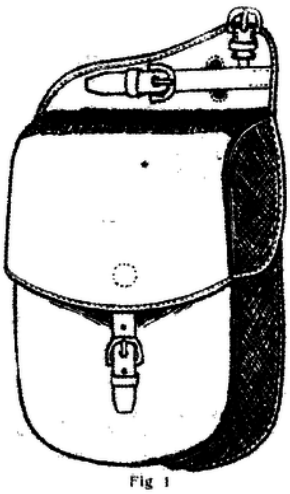


Fig 1

Wenn sämtliche Teile geschnitten sind, so wird zunächst das Unterteil dubliert. Ist das Leder stark genug, so ist die Dublierung nur bis unter die Deckelnaht erforderlich. Sobald es getrocknet, wird das Unterteil fertiggemacht. Das Kapploch für die Packtaschenkrampe wird umnäht und aufgeputzt, die Schnallen und Strupfen aufgesetzt. Alsdann nimmt man das Vorderteil vor, und wenn hier die Schnallkappe für die Deckelstrupfe aufgesetzt ist, wird es mit dem Seitenboden zusammengeködert. Die Höhe für den letzteren beträgt 6—8 Zentimeter, die Länge richtet sich nach dem Umfang des Vorderteiles. Für den Köder verwendet man gleichfalls das Taschenleder. Sobald die Ködernaht fertig ist, wird die Tasche gewendet und gut ausgerieben, die überstehenden Enden vom Seitenboden abgeschnitten und die obere Kante aufgeputzt. Im weiteren Verlauf wird das Vorderteil mit dem Unterboden mit langen Stichen zusammengeheftet

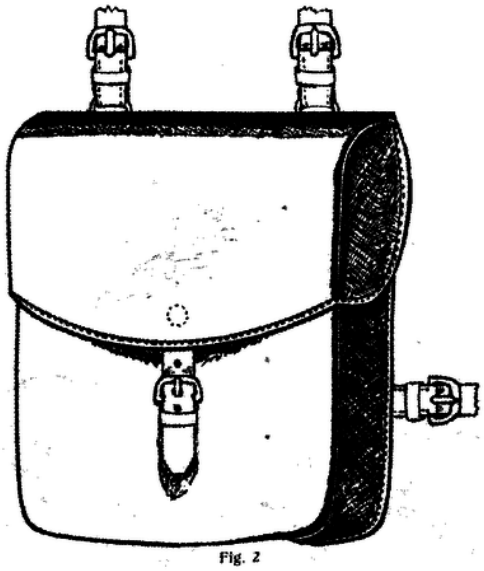


Fig. 2

und darauf das Ganze ringsum eingefasst. Es bleibt jetzt noch der Deckel übrig. Das Ködern und Ausreiben geschieht in derselben schon vorbeschriebenen Weise. Die Kante wird dann gleichfalls eingefasst und schliesslich mit starkem Faden auf das Unterteil festgenäht. Beistehende Figur 1 veranschaulicht eine Hälfte der Vorderpacktasche nach der gegebenen Beschreibung in ¼ natürlicher Grösse.

In den neuesten Aenderungen auf dem Gebiet der Ausrüstung finden wir die Vorderpacktasche dahin ergänzt, dass sie zugleich die Eisentasche mit aufnimmt. Die letztere wird aus einem Stück gewalkt und auf dem Vorderteil der Packtasche, vor dem Ködern, derartig aufgenäht, dass sie von dem Deckel zur Hälfte verdeckt wird.

Als besondere Neuerung haben wir seit jüngster Zeit noch die Hinterpacktasche zu verzeichnen. Allerdings kommt dieselbe nur unter gleichzeitiger Verwendung des neuen Offizierbocksattels in Betracht, welcher vorderhand nur für Kavallerie eingeführt ist. Die Tasche ist in Figur 2 veranschaulicht. Die Art der Ausführung und die Verarbeitung des Leders ist analog derer der Vorderpacktasche. Auf der vorgeführten Zeichnung ist Unterteil und Deckel aus einem Stück bestehend. Man kann indessen auch, wie bei der Vorderpacktasche, den Boden besonders schneiden und den Deckel darauf aufnähen. Die Tasche wird auf der rechten hinteren Seite des Sattels angebracht und zu diesem Zwecke mit ein paar Ringkappen und Traggürteln versehen. Z.

Aus der Automobilbranche.

Automobil-Zubehörteile. (Antwort auf Frage 18.) Figur I zeigt uns eine Pneumatikhülle, welche sehr einfach und praktisch ist. Die Anfertigung ist eine leichte und geschieht folgendermassen. Man schneide einen Streifen Segelleinwand, dessen Länge 10 Zentimeter länger wie der äussere Umfang des Pneumatiks ist. Die Breite schneide man so, dass dieselbe 10 Zentimeter breiter wie der Umfang der Pneumatikstärke ist, letzteres zu dem Zweck, damit die Enden gut übereinander schliessen. Nun lege man in einem Abstand von 15 Zentimeter je eine Falte nach beiden Seiten und steppe dieselben ab. Die Kanten müssen nun gesäumt werden, ist dies geschehen, so bringe man die Haken zum Schnüren an und die Hülle ist fertig. Hier will ich noch bemerken, dass bei sämtlichen in diesem Artikel angegebenen Massen die Naht- sowie die Saumbreiten extra berechnet werden müssen.

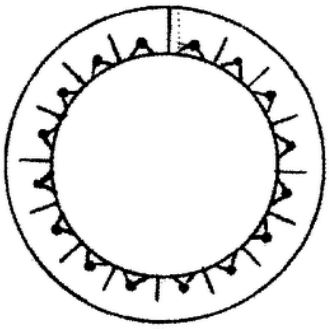


Fig. 1

Figur II zeigt uns das Modell einer Pneumatikhülle, welche aus fünf Teilen besteht. Das Vorderteil a, das Hinterteil c und der Abschlussstreifen e müssen viermal geschnitten werden. Das vierte Teil von a, das vierte Teil von c, das vierte Teil von e sowie der äussere Boden b und der innere Boden d müssen je um 10 Zentimeter verlängert werden, damit beim Einschnallen des Pneumatiks die Teile 1 und 4 gut über-

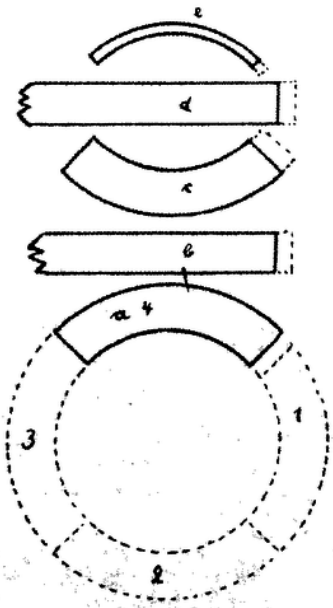


Fig. 2

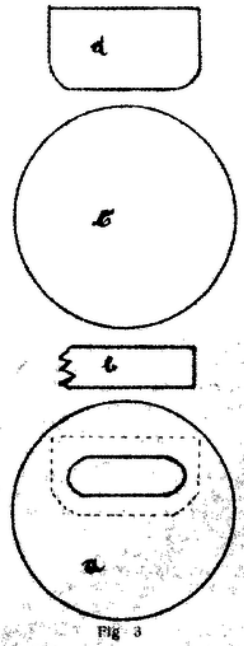


Fig 3

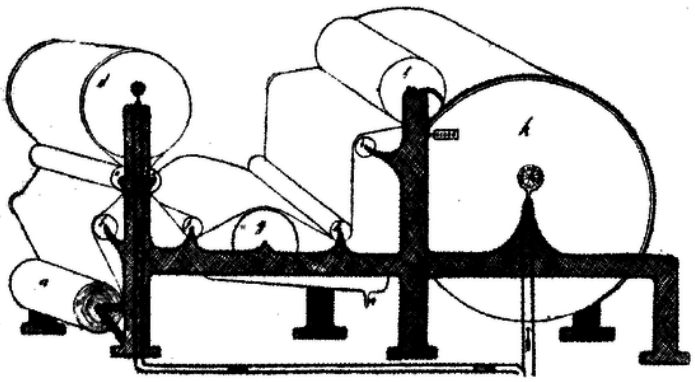
einandergreifen. Der äussere Boden b entspricht der Länge des äusseren Umfanges des Pneumatiks, der innere Boden d hat dieselbe Länge wie der innere Umfang. Der Abschlussstreifen e hat eine Breite von 5 Zentimeter.

ist die Hülle nach diesem Modell zugeschnitten, so müssen die Teile folgendermassen zusammengenäht werden. Man nähe a1 an a2, a2 an a3 und a3 an a4, mit den Teilen c und e verfahre man ebenso. Den inneren Kreis an a empfehle ich, mit farbigem Leder einzufassen, die Teile a an b mit Leder zu ködern. Jetzt nähe man die Teile b an c, c an d und d an e. An den Teilen a1 bis a4 setze man je zwei Strippen auf, die dazu gehörenden acht Schnallkappen setze man auf den inneren Boden d. Die Hülle ist nun fertig.

Für Automobilbesitzer, welche grössere Reisen unternehmen, empfehle ich, den inneren Raum, welcher in Fig. II durch den Boden d begrenzt wird, durch eine Pneumatikschlauchtasche auszufüllen. Das Modell zu dieser Schlauchtasche ersieht man in Fig. III. Das vordere Teil a hat eine Oeffnung, welche durch die Klappe d geschlossen wird, diese ist mit Leder einzufassen, ist die Tasche zugeschnitten, so nähe man das vordere Teil a an den Boden b und den Boden b an das hintere Teil c. Die dadurch erhaltene Tasche wird mit vier Gürteln in den umhüllten Pneumatik eingeschnallt. (Fortsetzung folgt.)

Aus der Lederwarenbranche.

Vulkan-Fibre. Da die Vulkan-Fibre seit einer Reihe von Jahren in der Reiseartikelindustrie grosse Verwendung gefunden hat, so wird es gewiss auch viele Kollegen interessieren, einmal etwas über die Herstellung derselben zu erfahren. Die Vulkan-Fibre ist eine Papiermasse und wird dieses Papier aus einer amerikanischen Pflanzenfaser und in jeder beliebigen Farbe hergestellt. Zur Fabrikation wird ferner eine Säure verwendet, Chlorzink. Dieses wird entweder in Pulver- oder Kristallform geliefert. Dieses Chlorzink wird nun in grossen Kesseln gekocht und kommt dann, nachdem es abgekühlt ist, zur Maschine. Nachdem die Maschine in Bewegung gesetzt ist, wird das Papier, welches mit a gezeichnet ist, über die Walzen b und c geleitet und geht dann über einen Zylinder d, der mit Dampf erhitzt ist. Nach diesem geht das Papier über die Walzen e und f und läuft nun über die Walze g. Diese dreht sich in einem unter der Walze angebrachten und mit aufgelöstem Chlorzink gefüllten Behälter m, um das über die Walze laufende Papier auf einer Seite anzufeuchten. Nach diesem läuft das Papier wiederum über die Walzen h und i und wickelt sich nun auf den Zylinder k auf, welcher mit Dampf angewärmt ist und einen Umfang von 5 Meter hat. Auf diesem Zylinder wird nun das mit Chlorzink angefeuchtete Papier vollständig zersetzt und verbindet sich zu einer festen Masse. Ueber dem Zylinder k ist noch eine ziemlich

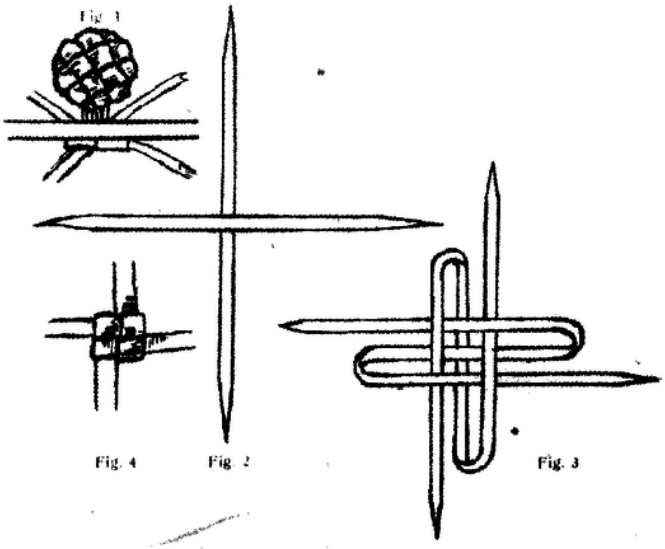


2 Zentner schwere Kupferwalze l angebracht, welche durch beständigen Druck das Papier aufeinander presst. Zu einem Millimeter Stärke braucht der grosse Zylinder 20 Umdrehungen, die durch einen an der Seite befindlichen Zählapparat angezeigt werden. Ist nun die Stärke der herzustellenden Platte erreicht, so wird die Maschine zum Stillstand gebracht, nachdem zuvor die Walze l durch an der Maschine befindliche Hebel ausgehoben ist, um keine Druckstellen zu hinterlassen. Hierauf wird die Platte mit einem Messer durchschnitten und dann auf einen hinter der Maschine befindlichen Tisch gezogen, wo sie nochmals in drei Teile zerschnitten wird. Jedes dieser Teile wird nun in einer Ecke mit dem Datum gestempelt. Die Walzen b, c, e, f, h und i dienen dazu, um das Papier in der nötigen Spannung zu erhalten. Nachdem nun die Platten soweit fertig sind, werden sie mit Wasser abgewaschen und kommen dann in den Dampfraum, wo sie ein Schwitzbad durchmachen müssen, damit die in der Platte befindliche Säure wieder ausgeschwitzt wird. Der Fussboden dieses Dampfraumes ist konisch angelegt und in der Mitte ist ein Loch, in dem sich die von den Platten abtropfende Säure wieder sammelt. Ist nun die Säure ausgeschwitzt, welches — je nach der Stärke der Platte — mehrere Tage dauert und wobei das in die Platte gestempelte Datum als Massstab gilt, so kommen sie zum nochmaligen Abwaschen. Nach diesem werden sie nun an die Luft zum Trocknen gebracht, wo sie so lange bleiben, bis die vorgeschriebene Stärke erreicht ist, denn die Platte ist, wenn sie von der Maschine kommt, doppelt so stark. Dies Trocknen an der Luft wird nur noch durch wiederholtes Abwaschen unterbrochen. Ist nun die Platte soweit fertig, so kommt sie in eine Presse, die mit Dampf erwärmt ist, wo sie durch grossen Druck gepresst und endlich ihre gerade Fläche bekommt, denn durch das Trocknen an der Luft hat sich die Platte natürlich sehr verzogen. Nach einer Einreibung mit Petroleum oder anderen Oelen ist die Platte zum Verkauf fertig.

Da bei der ganzen Fabrikation viel Chlorzink verwendet wird und dieses für den Arbeiter sehr schädlich ist, so würde dieses bei unvorsichtiger Anwendung schwere Krankheiten nach sich ziehen. Es wird daher in solchen Betrieben meistens mit Gummihandschuhen sowie Schutzbrillen gearbeitet.

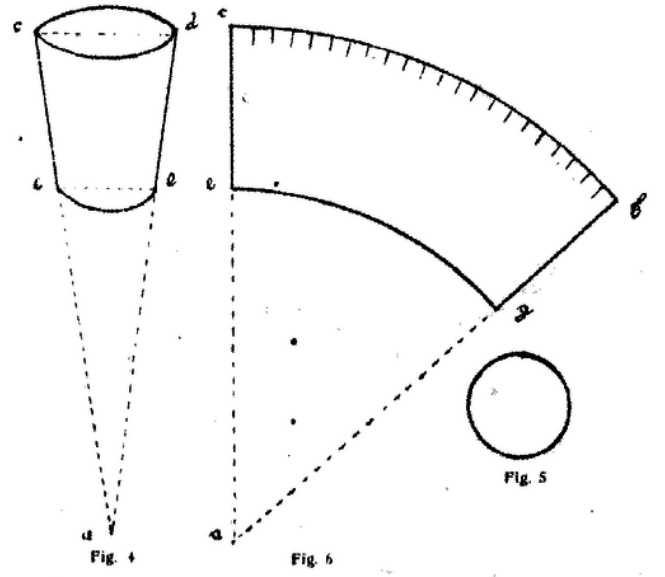
Ausser der Reiseartikelbranche wird die Vulkan-Fibre noch zu Isolierzwecken, ferner zu vielen anderen Sachen, zum Beispiel Zahnrädern, Streichholzschachteln, Serviettenringen, Schuhlöffeln, Klaviertasten und vieles mehr verwendet. C. H., Stuttgart.

Der Kirschknopf. In neuerer Zeit, wo der bequeme Druckknopf einen leicht handlichen Verschluss bildet, ist der sogenannte Kirschknopf fast aus dem Gedächtnis gekommen. In vielen Fällen jedoch dürfte dieser Knopf, wenn er sauber ausgeführt, sich besser dem Aeusseren der betreffenden Lederwaren anpassen, als ein sonstiger Verschluss, und wollen wir hier kurz die einfache Herstellung dieses Knopfes beschreiben. Man schneidet zwei Riemchen von 15 Zentimeter Länge und einer Breite von 5—6 Millimeter. Das Leder darf nicht zu dick sein und muss die Qualität sonstiger Flechtriemchen besitzen. Die Kanten werden leicht gefärbt und aufgeputzt. Man lege nun die beiden Riemchen kreuzweise, wie es Abbildung 2 zeigt, übereinander und verschlinge die Enden in der Weise ineinander, wie es Figur 3 zeigt, und ziehe dann die Enden in der Form



zusammen, dass das kleine Viereck (Figur 4) entsteht. Hierauf schlage man die Ecken nochmals nach der gegenüberliegenden Seite zusammen, so dass noch ein solches Viereck entsteht. Dann drehe man die Geschichte um und ziehe die vier Enden mit Hilfe einer runden Ahle durch die gegenüberliegende Schlinge und der Kirschknopf (Figur 1) ist fertig. Bei einiger Uebung erhält man einen schönen runden Knopf bei entsprechender Nachhilfe durch leichtes Drücken und Klopfen. Die Befestigung eines solchen Knopfes geschieht auf eine sehr einfache Weise. Man schlägt mit einem kleinen Locheisen ein Loch und zieht alle vier Riemchen hindurch und legt unten, genau wie Figur 4, ein Viereck und schneidet die Enden ab. B.

Der Würfelbecher. Die Grundzeichnung zu einem Würfelbecher ist, wie aus Figur 4 zu ersehen, ein Kegelstumpf. Um diesen Kegel zu erhalten, zeichne man den oberen Durchmesser c d, dann den unteren b e. Ist dies geschehen, so ziehe man eine gerade Linie von Punkt c bis b und verlängere dieselbe bis zum Kreuzungspunkt a. Die Punkte d, e und a müssen ebenfalls miteinander verbunden werden. Nun schlage man mit



der Hälfte von b e einen Kreis, man erhält so den Boden (Fig. 5). Das Modell des Würfelbechers ersieht man aus Fig. 6. Man zeichne eine gerade Linie, die der Linie a b bis c in Fig. 6 entspricht. Dann setze

man den Zirkel in Punkt a ein und schlage die Bogen b g und c f. Die Länge des Bogens c f entspricht dem oberen Umfange des Würfelbechers, welcher folgendermassen berechnet wird. Der Umfang eines Kreises ist $3^1/_7$ mal so gross wie der Durchmesser oder $^{22}/_7$. Man nimmt also den 7. Teil des oberen Durchmessers in den Zirkel und trage ihn 22mal von Punkt c aus ab, so erhält man Punkt f. Die Begrenzung des Bogens b g erhält man, indem die Punkte a und f verbunden werden.

R. S., Berlin.

Ein Arbeitskasten wird im Bilde Fig. 7 vorgeführt. Bodengrösse 26 × 18, Deckel 28 × 20½, Höhe 6½ Zentimeter. Aussen rot longrin, innen kariert Glanzspaltschafleder. Zu dem Kasten werden 2 Millimeter starke Pappelholzbretter oder ebenso dicke graue Pappen verwendet. Am oberen Rande werden halbrunde Leisten, 1 Zentimeter Durchmesser, angeleimt. Das an den Kanten abgeschärfte Leder muss für die Längsteile an den beiden Enden, sowie oben und unten, zwecks Umschlag zirka 1 Zentimeter grösser sein. Die Seitenteile werden genau nach Fasson an den beiden Seiten abgeschärft, oben und unten dagegen, wie die Längsteile, grösser gehalten. Der Deckel, 282 Millimeter lang, 200 Millimeter breit, ist ebenfalls aus Pappelholz oder Pappe, an den Kanten halbrund abgeschrägt, wattiert, wird vorn und an den beiden Seiten eingeschlagen, doch ist vorher in der Mitte der vorderen Kante des Leders ein Zapfer anzusteppen. Auf der hinteren nicht eingeschlagenen Kante wird ein Ledersteg geklebt. Der innere Deckel ist ringsherum um 2½ Millimeter kleiner wie der äussere. Auf Lederschrenz wird Moiré gespannt und ringsherum eingeschlagen. In der Weise, wie es uns das Bild zeigt, werden die Riemchen angesteppt, der Innendeckel an den Kanten mit Leim angeschmiert und aufgeklebt. Dann wird die fliegende Kante des Deckels eingeklebt.

Die Innenbekleidung wird folgendermassen angefertigt. Von weisser Holzpappe werden je zwei Streifen, Höhe 6 Zentimeter, obere Länge 27½, untere Länge 25½ Zentimeter, zwei Streifen 6 bezw. 20, bezw. 17½ Zentimeter, geschnitten. Diese Streifen werden in der Weise mit Leder bezogen, dass nur die Einschlagkanten mit Kleister angeschmiert werden, also hohl gespannt bleiben. Die Längsteile werden oben und an den Seiten eingeschlagen, die Seitenteile nur oben. In der Mitte des hinteren Teils wird ein Riemchen zur Aufnahme des Fingerhutes angesteppt. Dann werden die Seitenteile, an deren Kanten ein zirka ¾ Zentimeter breiter Lederstreifen frei geblieben ist, angeschmiert und eingeklebt. Es ist darauf zu achten, dass die Ecken gut verrieben werden, hierauf werden die Längsteile eingesetzt. An der rechten Seite ist ein 8 Zentimeter langes, schmales Atlasband einzukleben, damit der Deckel beim Offenstehen des Kastens nicht hintenherüber fällt.

Der Boden, 25½ × 17½ Zentimeter, aus Lederschrenz, wattiert, wird mit Leder bespannt, ringsherum eingeschlagen, durch Streifen verziert, dann an den Kanten nur angeschmiert und eingeklebt. Der Behälter für Rollengarn an der linken Seite ist aus Lederschrenz mit Leder bezogen. Ein 20 Zentimeter langer und 5½ Zentimeter breiter Schrenzstreifen wird mit Leder fest aufgezogen, und zwar so, dass das Leder den Streifen auf der einen Seite ganz, auf der anderen mindestens bis zur Hälfte bedeckt. Dann wird 23 Millimeter von der Längsseite hochgebrochen und eingepasst. Als Stütze dienen zwei mit Leder bezogene Pappstücke. Der Behälter an der rechten Seite zur Aufnahme von Knöpfen, Stricknadeln usw. wird in derselben Weise angefertigt, nur ist in der Mitte noch ein Scheid anzubringen.

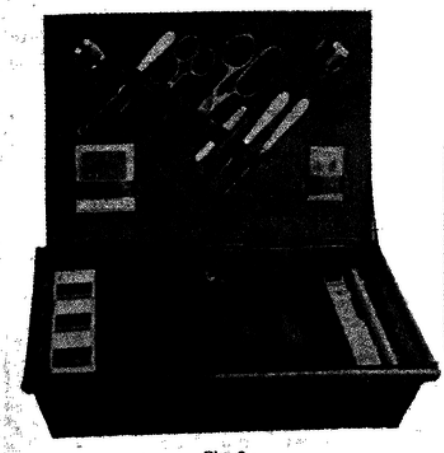


Fig. 7

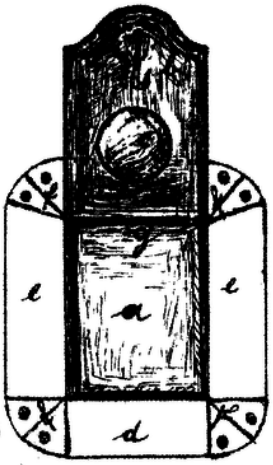


Fig. 8

Uhrenständer mit Schale aus Leder für die Reise. Das Aussenleder, wie es die ganze Fläche der Figur 8 zeigt, ist aus einem Stück, welches ringsherum geschärft wird. Auf den Feldern a, b, d und e wird dünne weisse Holzpappe fest aufgezogen. Dabei ist zu beachten, dass die obere Kante von e nicht rechtwinkelig, sondern im stumpfen Winkel geschnitten wird, damit beim Hochstellen keine Stauung des Leders eintritt. Die Fläche b wird bis zu der durch Punkte markierten Linie eingeschlagen. Auf a wird eine Lage Watte gespannt und die ganze Fläche, mit Ausnahme von b bis zur markierten Linie, mit Spaltleder in der Weise bezogen, dass a hohl gespannt bleibt. Vorher wird das Spaltleder an den Ecken f, an denen die Unterteile der Aufreissschlösser befestigt werden, mit Kattun unterlegt, um so das Ausreissen zu verhindern. Die Unterteile selbst werden vor dem Aufziehen resp. -spannen angemacht. Der Einschlag ringsherum ist ganz schmal, die innere Kante mit einem schmalen Hohleisen abgestrichen. Die Oberteile der Aufreissschlösser, mit Leder bezogen, werden nun angebracht. Das Rondell b reicht bis zur Linie g. Es wird wie folgt hergestellt: Genau nach Fasson geschnittene Strohpappe wird nach den Kanten zu abgeschrägt und ein wenig abgerundet. Das Feld c, auf welchem die Uhr aufliegen soll, wird wattiert und das Ganze mit Leder wie aussen fest aufgezogen und ringsherum eingeschlagen. Hierauf wird der Haken angenietet und das Rondell mit Leim aufgeklebt. Werden nur die Aufreissschlösser in den Ecken zugemacht, so steht die Rückwand b aufrecht; das übrige bildet eine rechteckige Schale zur Aufnahme der Uhrkette, Ringe usw.

H. W.

Gestepptes Herrentresor mit Zahltasche, Goldauszug und Gliederverschluss, 11 Zentimeter lang, 6½ Zentimeter hoch, Ueberschlag, Vorder- und Rückteil nebst Klappe eingeschlagen. Aussenleder Saffian, Separation aussen havanna Spalt-, innen schwarz Glanzspaltschafleder. Die Separation ist zweiteilig. Zu je einem Stück werden fünf rechtwinkelig geschnittene schwarze Lederteile, 3 Millimeter höher und breiter als Modell b, auf ebensolche grosse Stücke weisser Gaze aufgezogen, verschränkt gelegt, beschwert und dann zwischen Pappdeckel getrocknet. Die havannafarbenen Aussenfalten müssen für den oberen Einschlag ½ Zentimeter höher sein als die schwarzen Lederteile. Das vordere Teil wird auf schwarzen Kattun aufgezogen, die übrigen fünf auf den mit Gaze bezogenen schwarzen Lederteilen und dann oben eingeschlagen. Sind diese zwischen Pappen völlig getrocknet, so werden sie innen längs der Kante und des Einschlags abgestrichen und zwei Teile, havannafarben auf havannafarben, zusammengesteppt. Mit einer Schablone, die 2 Millimeter kleiner als Modell b ist, werden die zusammengesteppten Teile angeschmiert und so zusammengeklebt, dass das Kattunteil nach vorne kommt. Ist dies geschehen, so wird die Separation nach Modell b geschnitten, ringsherum mit einem zirka 1 Zentimeter breiten, ganz dünnen Lederstreifen eingefasst, 2 Millimeter von der Kante gesteppt und der Gliederverschluss angeschlagen.

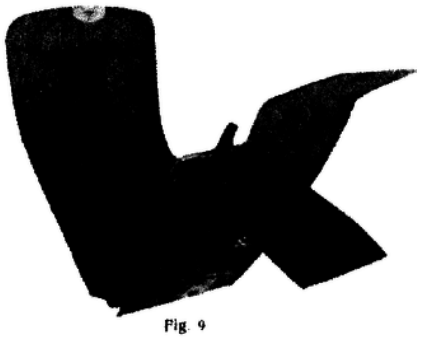
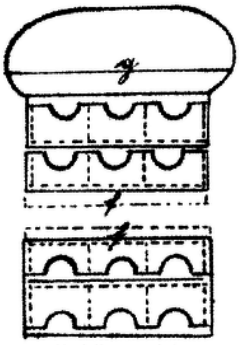


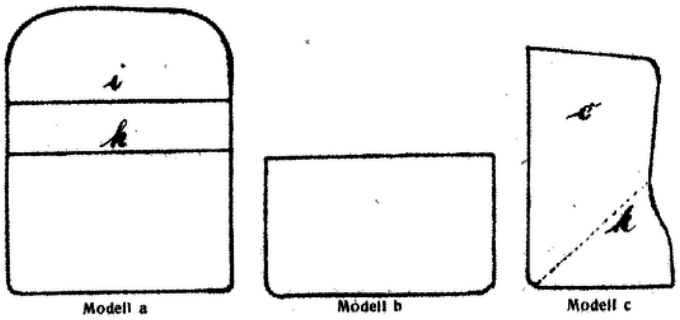
Fig. 9



Modelle e und d

Der Goldauszug. Ein Stück schwarz Glanz-Spaltleder nach Modell e wird auf der Rückseite bis zur Linie g mit einem 3 Zentimeter breiten, ganz dünnen Lederschrenz fest aufgezogen. Ein Steg von 9 Millimeter bleibt frei, das übrige wird mit weisser Gaze aufgezogen, ebenso das Stück Leder (Modell d). Die Riemchen aus Saffianleder sind, wie e und d zeigen, zu schneiden, ringsherum zu streichen und die Kanten zu färben, schmal an den Kanten anzuschmieren, aufzukleben und abzusteppen. An der unteren Kante von e wird dann ein 6½ Zentimeter breiter Kattunschwanz angeklebt.

Das Saffianleder der Klappe e bis zur Linie g muss an den Seiten und oben zwecks Einschlags 7 Millimeter und unten 20 Millimeter grösser sein. An dieser Kante wird ein Stück havannafarbenes Spaltleder, welches an den Seiten 5 Millimeter grösser als Modell e ist, angehängt, worauf das Leder e mit den aufgesteppten und abgestrichenen Riemchen aufgezogen wird. Die Klappe wird über Blech, die Seiten, die vorher beschnitten, einfach eingeschlagen. Desgleichen wird mit dem Teil d verfahren. Dann wird d und e mit einem einfachen Eisen am Einschlag entlang abgestrichen und an den Kanten zusammengesteppt.



Modell a Modell b Modell c

Das Rückteil a muss ringsherum mindestens 8 Millimeter grösser sein und zum Einschlag geschärft werden. Das Rondell, durchgehend aus schwarz Glanzspaltleder, wird mit dünnem Lederschrenz so aufgezogen, dass der 25 Millimeter breite Steg h freibleibt. Dies genau nach Modell a geschnitten, wird auf der Rückseite des Aussenleders fest aufgezogen.

Die Backen. Schwarz Glanzschafleder in der Grösse des Modells c wird auf weisser Gaze aufgezogen, genau geschnitten, dann auf havanna

Schafleder aufgezogen, eingeschlagen, und, wenn trocken, innen und aussen abgestrichen.

Nachdem der Einschlag des Rückteils (Modell a) angeschmiert, werden die Backen (Modell c) sowohl an der unteren Kante wie an den beiden Seiten genau angelegt, das Ganze, mit Ausnahme der unteren Kante, über Blech eingeschlagen, wenn trocken den Einschlag entlang mit einem einfachen Eisen abgestrichen und, wieder mit Ausnahme der unteren Kante, 3 Millimeter vom Rande ringsherum gesteppt. Die Backen c sind dann, wie die markierte Linie k zeigt, hochzubrechen. Die Separation wird an den Kanten schmal angeschmiert und auf dem in vorher geschilderter Weise hergestellten Rückteil mit Backen aufgeklebt, an den Seiten eingefasst und abgesteppt. Der untere geschärfte, aber noch nicht eingeschlagene Rand des Rückteils (Modell a) wird hierauf eingeschlagen und aussen abgesteppt.

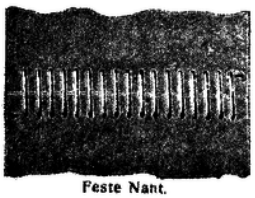
Befestigung des Goldauszuges. Das Kattunteil des Goldauszuges (Modell e) wird an seiner unteren Kante schmal angeschmiert und vorn an der Separation aufgeklebt.

Das Vorderteil b wird ringsherum geschärft, mit Kattun gespanntem Lederschrenz, die obere Kante bleibt offen, hohl gespannt aufgezogen, auf der Separation eingeschlagen und gesteppt. Genau nach Modell wird das Vorderteil zum Zwecke des Anbringens des Zug- und des Reissschlosses ausgeschnitten, beides angebracht und die offengebliebene obere Kante des Vorderteils zugeklebt. Dann werden die Aussenkanten ringsherum abgestrichen und die Oberteile der Schlösser angebracht. Auf diese Weise wird das hier beschriebene Herrentresor, bestehend aus 29 Leder-, 13 Kattun- und 4 Papierteilen zum Arbeitslohn von 7.35 Mk. pro Dutzend in der Heimindustrie hergestellt. H. W.

Aus der Treibriemenfabrikation.

Riemenverbindemaschine. Auf der im Oktober dieses Jahres in Berlin stattgefundenen Ausstellung in der Treibriemenfabrikation wurde durch verschiedene Firmen der Versuch gemacht, die Handnaht und Verbindung der Treibriemen durch Maschinenarbeit zu ersetzen. Insbesondere erregte die von der Maschinenfabrik Moenus, Frankfurt a. M., ausgestellte Nähmaschine die Aufmerksamkeit der Besucher und stand im Mittelpunkt des Interesses. Diese Maschine näht mit wirklichen Nähriemen von bestimmter Länge aus Transparentleder, und ist das Problem der Nachahmung der Handnaht vollauf gelöst. Auch waren eine Reihe anderer Maschinen für die Treibriemenfabrikation ausgestellt, die fast alle wesentliche Verbesserungen gegenüber den bisher im Gebrauch befindlichen aufweisen. So sahen wir gut funktionierende Schneide-, Streck-, Schärf- und Aufwickelmaschinen und Pressen. Für die Rundschnurrfabrikation, sowie für das Schneiden der Nähriemen standen eine grosse Auswahl an Maschinen zur Ansicht. Wir werden in der nächsten Nummer der „Fach-Beilage" noch auf verschiedene Maschinen zurückkommen und wollen uns heute auf die von der Falkenauer Maschinenfabrik hergestellte Riemen-Nähmaschine „Ideal" beschränken. Eine Riemennähmaschine ist es eigentlich nicht, und ist der obenbezeichnete Ausdruck Riemenverbindemaschine nach unserer Auffassung richtiger gewählt. Die Handhabung der Maschine ist eine äusserst einfache. Die Verbindung der einzelnen Riementeile kann auf zweifache Art geschehen, und zwar durch eine lösbare und eine feste Naht. Die feste Naht wird in Figur 1, die lösbare Naht in Figur 2 und 3 dargestellt. Bei der Herstellung der festen Naht werden die Enden zusammengestossen. Die Enden werden zwischen zwei Klemmbacken geschoben und mit dem Messer rechtwinklig geschnitten. Durch Drehung einer Handkurbel wird eine der Stärke des Riemens entsprechende Spiralnadel in Bewegung gesetzt, welche die Löcher sticht. Hierauf wird mittels Drehung der Kurbel eine Drahtspirale durch die Löcher gezogen, dann der Draht abgeschnitten und die Enden verstochen. Die nun hochstehende Spiralnaht wird jetzt mittels der Klemmbacken flach gedrückt und erhält dann das Aussehen wie in Figur 1. Die lösbare Naht wird auf dieselbe Art ausgeführt, nur dass die Spirale durch das eine Ende des Riemens gezogen wird und die Gegenseite gleichfalls eine derartige Verbindung erhält wie in Figur 2. Nachdem die Drahtnaht flach gedrückt wurde, werden die beiden Enden mit ihren Drahtösen ineinander geschoben, ein Riemchen aus Transparentleder durchgezogen und die Verbindung ist hergestellt. In der Besprechung

Fig. 1



Feste Naht.

Fig. 2

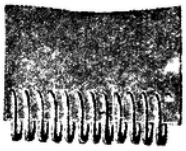
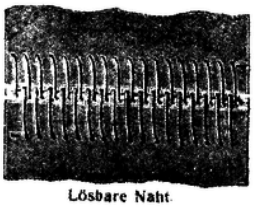


Fig. 3



Lösbare Naht.

der Vorteile dieser Maschine glaubt die Firma darauf verweisen zu dürfen, dass diese Art der Riemenverbindung die sogenannten Uebersätze überflüssig macht, dass dadurch Leder erspart wird und auch der Stoss vollständig verschwindet. Dem Urteil von Fachkollegen nach wird diese Naht, oder richtiger gesagt Verbindung, nur bei Riemen aus Gurten (Kameelhaarriemen) angewendet werden können, da Leder eine derartige kurze Durchziehung von Draht nicht aushalten kann und nach kurzem Gebrauch an den durchgelochten Stellen ausreissen wird. Die Maschine wird aber in jeder Fabrik mit vielen einfachen Riemen unbedingt von grossem Nutzen sein, indem sofort ohne grosse Sachkenntnis jeder Arbeiter in der Lage ist, in wenigen Minuten eine sich notwendig machende Reparatur selbst vornehmen zu können. Für Fabriken, welche mit Feuchtigkeit und Dämpfen viel zu rechnen haben, werden Spirale aus Messing verwandt. B.

Kleine Notizen

Nachfärben blass gewordener Leder. Um Leder so nachfärben zu können, dass die Farbe vollkommen gleichmässig ausfällt, muss es erst wieder vollständig aufgeweicht werden. Man verwendet dazu am besten warmes Wasser, teils weil dieses das Leder gründlicher erweicht, teils weil durch die Wärme etwaig vorhandenes überflüssiges Fett gelöst und durch Aussetzen usw. entfernt werden kann. Das nun folgende Färben wird mit dünnen Lösungen von Anilinfarbe ausgeführt. Da ja das Leder die Grundfarbe schon hat, können diese Lösungen wesentlich schwächer als die gewöhnlich zum Färben benutzten Farblösungen sein; auch ist es Hauptsache, dass sie gut geklärt und durchgeseiht sind. Es ist überhaupt besser, den Farbauftrag öfter zu wiederholen, als die Farbe auf einmal zu stark aufzutragen. Man vermeidet dadurch am besten, dass das Leder unschön und fleckig wird. Die dünne Farbe dringt auch besser in die Oberfläche des Leders ein und ein Abfärben ist weniger zu befürchten, als wenn die Farbe zu stark genommen wird. Nach dem Färben wird das Leder abgewaschen und je nach Art auf diese oder jene Weise von neuem wieder zugerichtet. In vielen Fällen genügt auch bloss ein Appreturauftrag, durch welchen das Abfärben des Leders verhütet und ein schwacher Glanz erzielt werden soll. Als ein solcher Auftrag kann die bekannte Wachsschmiere, eine Mischung von Talg, Wachs und Tran gelten. Nach dem Trocknen wird das Leder mit einem wollenen Tuche einfach wieder abgerieben. Auch folgende Kaseinlösung wird häufig als Mittel gegen das Abfärben angewandt: Man erwärmt ½ Liter Wasser, setzt, sobald es zu kochen anfängt, ¼ Liter Salmiakgeist zu, und löst in dieser Flüssigkeit 50 Gramm Kasein auf. Die Lösung wird solange gut umgerührt, bis alles aufgelöst ist. Dann wird das Ganze noch mit klarem Wasser auf sechs Liter verdünnt. Die Lösung kann, wie die Wachsschmiere, sofort nach dem Färben auf das noch feuchte Leder dünn und gleichmässig aufgetragen werden. Nach dem Trocknen lässt sich das Leder wie anderes Leder zurichten. „Häute und Leder".

Gebrauchsmuster und Patente

Patentschau. Vom Patentbureau O. Krueger u. Co., Dresden, Schlossstr. 2. Abschriften billigst, Auskünfte frei.

Angemeldete Patente: Kl. 34g. O. 6939. Matratze mit mehrfach abgefederter Netzfläche. Rich. Otto, Vohwinkel. — Kl. 63a. S. 29 973. Verfahren zur Anfertigung und zum Einbau der Trachten in Reitsättel. Philipp Speckhardt, Nieder-Beerbach. — Kl. 63b. W. 30 279. Elastische Aufhängung des Wagenkastens. Frederik Walton, London. — Kl. 33d. B. 54 171. Tornister, dessen Kastenseitenwände durch Stäbe aus leichtem Material verstärkt sind. Johann Carl Wilh. Berger u. Lucien Weidmann, Basel.

Erteilte Patente: Kl. 63b. 228 184. Durch Zurückschieben der Deichsel selbsttätig wirkende Wagenbremse. Bengt Ericksson Jemshögsby, Schweden. — Kl. 56b. 227 465. Sattelbaum mit Sitz aus elastischen Quer- und Längsstäben. Fritz Schmidtmann, Düsseldorf.

Gebrauchsmuster: Kl. 56a. 433 944. Zugkummet mit Pneumatikeinlage. Joh. Peter Ries, Flaxweiler, Luxemburg. — Kl. 56a. 434 485. Reitpeitsche. Paolo Malfatti, Rom. — Kl. 33b. 436 995. Damentasche in gebogener Form. Lacar Weissberg u. B. Borchardt Nachf., Berlin. — Kl. 34e. 436 470. Gardinen- und Portierenring. Herm. Stuphorn, Dortmund. — Kl. 34g. 435 957. Kissenmatratze mit Spiralfederspannung. Moritz Kahle, Leutewitz b. Dresden. — Kl. 56a. 435 559. Nachgiebiges Zwischenglied für Pferdegeschirr. Wilh. Gewiess, Rotenburg, Hannover.

Fachtechnischer Briefkasten

20. **Tresorbranche.** Um welche Summe muss der Lohn per Gros bei dreiteilig gefütterten Stepptresors höher sein, als wie bei zweiteiligen gleicher Art?

20a. Wie hoch ist die Lohndifferenz per Gros zwischen Gliedverschluss und kurzem Verschluss für gesteppte Tresors?

20b. Ist für Anmachen von Aufreissschlössern, ovales Oberteil mit zwei Stifte, ein höherer Lohnsatz als für gewöhnliche Zugschlösser berechtigt? Wenn ja, wieviel per Gros? W. H., Berlin.

21. **Reisedecken.** Auf welche Weise stellt man Schlafdecken für Reisende aus sämischem Leder her? A. B., Offenbach.

22. **Krücken.** Welche Fabrik liefert elastische Krücken ohne Polsterung, oder welches Polster muss man anwenden, damit es weich bleibt? R. K., Hüttensteinach.

23. **Treibriemen.** Gibt es besondere Vorschriften über das Auflegen der Treibriemen während des Betriebes und bei stillstehendem Betriebe, und wo kann man dieselben beziehen? O. Sch., Zeitz.

Besondere Vorschriften dürfte es kaum geben, als dass die Unfallverhütungsvorschriften allgemein das Auflegen von Treibriemen während des Betriebes wegen der damit verbundenen Gefahr verbieten. Das Auflegen bei stillstehendem Betrieb ist eine Frage der Praxis und dürften darüber keine Vorschriften bestehen. B.

Die Antworten auf obige Fragen zu geben, ist Sache unserer Mitarbeiter und Kollegen. Leider müssen wir feststellen, dass sehr selten aus den Kreisen unserer Leser einmal eine Antwort einläuft. Auch ist die Benutzung des Fachtechnischen Briefkastens recht schwach, weshalb wir die Kollegen auffordern, sich recht lebhaft an der Fragestellung und Beantwortung derselben zu beteiligen. Die Redaktion.

Briefkasten der Redaktion

Die nächste Nummer der „F.-B." erscheint am 16. Dezember. Artikel mit Zeichnungen sind bis zum 2. Dezember, alle anderen Artikel bis zum 7. Dezember erbeten.

Redakteur und Verleger: Peter Blum, Berlin. Druck: Vorwärts Buchdruckerei und Verlagsanstalt Paul Singer & Co., Berlin SW. 68, Lindenstrasse 69.