

Fachtechnische Beilage

der Sattler- und Portefeuller-Zeitung

Nummer 2

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

12. Februar 1910

Inhalt: Etwas vom Fachzeichnen. — Der englische Promenadensattel. — Aus der Geschirrinindustrie. — Lederschnitt und seine praktische Anwendung. — Etwas vom Lederschnitten. — Aus der Lederwarenbranche. — Bandagen für Riemenmaschinen. — Kleine Notizen. — Gebrauchsmuster und Patente. — Fachtechnischer Briefkasten. — Briefkasten der Redaktion.

Etwas vom Fachzeichnen.

Durch die Verfeinerung in der Produktion, welche in den letzten Jahrzehnten, namentlich in unseren beiden Hauptgewerben, der Sattlerei und der Portefeullerindustrie, enorme Fortschritte gemacht hat, ist die Ausbildung im Zeichnen für jeden Arbeiter, der in seinem Beruf etwas Nennenswertes leisten will, eine unbedingte Notwendigkeit. Mancher Arbeiter wird schon Gelegenheit gehabt haben, seine mangelnde Kenntnis in dieser Hinsicht zu bedauern. Nicht, dass er als der schuldige Teil bezeichnet werden kann; die primitiven Verhältnisse unserer Volksschulen und die ungenügende Unterstützung der Fortbildungsschulen tragen zu meist an diesem Umstande die grösste Schuld. Aber auch die Arbeitgeber, welche jede Minute des Tages ausnützen wollen, die keine Zeit für die genügende Ausbildung des Lehrlings haben, sind mitschuldig an dieser Misere. Zum Teil haben sie aber auch die Folgen dieses Systems zu tragen.

Wenn in der heutigen Zeit der Arbeiter es nicht versteht, selbst der einfachsten Arbeit schöne Formen und ein gefälliges Aussehen zu geben, so wird er bald achtlos beiseite geschoben. Mag das Material noch so einfach sein, so wird doch sein Wert erhöht, wenn Geschmack in Farbe und Form daran gewendet wird, sowie auch das beste und teuerste Material seinen Wert verliert, wenn nicht die Eleganz der Ausführung in Schnitt und Muster das fertige Produkt unterstützt. Aus diesem Grunde ist eine gründliche Ausbildung im Geschmack, in der Linienführung und Form, sowie Farbenzusammensetzung eine unbedingte Forderung der Gegenwart. Wo dieses in der Lehre und in der Schule versäumt wurde, sei man bestrebt, im vorgerückten Alter dieses nachzuholen.

Die Zeit ist vorüber, wo durch übermässiges Anbringen von Metallverzierungen das Augenmerk von der Form und Fläche abgelenkt wurde. Im Vordergrund steht heute die glatte Fläche und die einfache Linienführung, wenig gestützt durch Verzierungen. Wo heute noch eine Verzierung angebracht wird, darf sie den Gesamteindruck nicht stören. Wenn es heute unseren Arbeitern nicht mehr möglich ist, praktischen Unterricht im Zeichnen zu nehmen, so stehen doch viele Hilfsmittel zur Verfügung, die den ungemeinen Vorzug besitzen, wenig oder gar nichts zu kosten. Besonders ist allen denjenigen Kollegen, die in der Lage sind, etwas Gesehenes nachzuzeichnen, zu empfehlen, das Studium gut illustrierter Zeitschriften nicht ausser acht zu lassen. Ferner trägt der Besuch von Museen, insbesondere aber der der Kunstgewerbemuseen und Fachaussstellungen wesentlich zur Bildung des Geschmacks bei. Die ständigen Ausstellungen, die unsere Schaufenster der Grosstadt uns kostenlos bieten, sind bei ihrem stets wechselnden Charakter wert, nicht achtlos daran vorbeizulaufen. Auch gibt es einige gute Fachschulen in unserem Berufe, deren Besuch auch den Gehilfen empfohlen werden kann. Insbesondere kann die Offenbacher Fachtechnische Lehranstalt als mustergültig empfohlen werden. Alle diese Bildungsmittel müssen in Anspruch genommen werden, wenn man mit der Mode gehen und die Mode nach eigenem Können und Geschmack beeinflussen will. Für heute noch ein Wort zum

Fachzeichnen für unsere „Fachtechnische Beilage“.

Es soll nicht unsere Absicht sein, eine Kritik an den bisher uns eingelieferten und zum Abdruck gebrachten Abbildungen zu üben. Dafür ist die Zeit noch zu kurz und steht anderen Federn das Urteil darüber zu. Uns soll heute die Technik in der Anfertigung der Zeichnungen beschäftigen.

Sofern unsere Mitarbeiter fertige Abbildungen haben, deren Nachzeichnungen grössere Schwierigkeiten ergeben, so sende man uns diese Abbildungen ein, die dann auf photographischem Wege und durch weitere Behandlung zum Klischee hergestellt werden. Sobald es sich aber um eigene Entwürfe handelt, um sogenannte Strichzeichnungen, so beachte man dabei folgendes Verfahren. Wir wollen noch bemerken, dass im Interesse der Billigkeit die Strichzeichnungen uns angenehmer sind, da ihre Herstellung zum Klischee die Hälfte der Kosten erfordert, als andere Abbildungen. Dann lassen sich aber auch solche Zeichnungen sehr vorteilhaft zur Geltung bringen, insbesondere, wenn der Zeichner in der Lage ist, die richtige Anbringung von Licht und Schatten vollständig zu beherrschen.

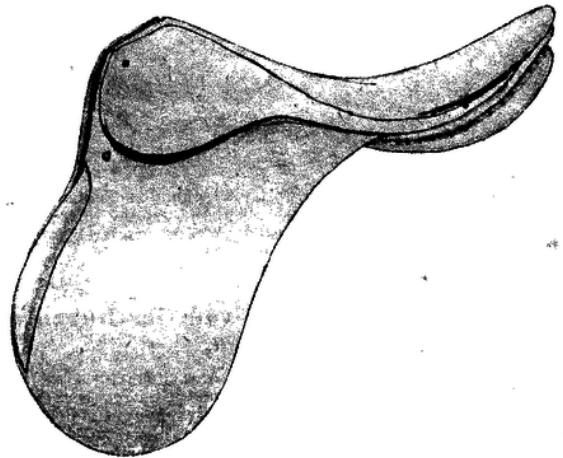
Vor allen Dingen ist gutes Zeichenpapier notwendig. Die Zeichnung wird zuerst in Bleistift fix und fertig hergestellt. Dann wird die Zeichnung mit flüssiger schwarzer chinesischer Ausziehtusche nachgezogen. Hierzu bedient man sich der Zeichenfeder, welche in den verschiedensten Ausführungen zu haben ist. Sobald die Zeichnung gut trocken ist, wird die Bleistiftzeichnung wegradiert, so dass nur noch die Tusche auf dem Papier haftet. Auch lassen sich Bezeichnungen, wie Figur 1 oder a, b, c mit dieser Tusche an die richtige Stelle anbringen. Da solche Zeichnungen genau in derselben Grösse zum Abdruck gelangen, so achte man darauf, dass, wenn irgend möglich, die Zeichnung nicht grösser ist als die Spaltenbreite der Beilage. Die in der heutigen Nummer zum Abdruck gebrachten Zeichnungen sind zumeist Strichzeichnungen. Der Pferdekopf, sowie die in der „Fachtechnischen Beilage“ Nr. 1 gebrachten Zeichnungen 1, 2, 3 sind Strichzeichnungen. Die Kofferabbildungen selbst sind auf photographischem Wege hergestellt. Wir geben uns der Hoffnung hin, dass diese Zeilen die bisher entstandenen Schwierigkeiten beseitigen werden.

Der englische Promenadensattel.

Es dürfte von vornherein feststehen, dass es ausgeschlossen ist, dass ein Kollege, der noch nie auf Sättel gearbeitet hat, auf Grund einer fachtechnischen Beschreibung über die Anfertigung eines Sattels in den Stand gesetzt wird, ein solches Stück anfertigen zu können. Nach meiner Auffassung soll die „Fachtechnische Beilage“ der „Sattler- und Portefeuller-Zeitung“ dieses Kunststück auch gar nicht vollbringen. Es kann sich nur darum handeln, die nicht auf diesen Artikel arbeitenden Kollegen über den Werdegang eines Sattels mit einigen Strichen zu informieren und dann in späteren Arbeiten auf Einzelheiten des Sattelbaues näher einzugehen.

Dieser Sattel, so wie ihn die Abbildung zeigt, leicht und elegant, wurde zuerst von den Engländern angefertigt; die Deutschen machten ihn früher etwas schwerfälliger, doch seit Jahrzehnten wird er schon in Deutschland ebenso gut und leicht hergestellt. Es ist der am meisten, bei den Offizieren und beim Zivil, gebräuchlichste. Weil er nun in England zuerst so gemacht wurde, hat er die Bezeichnung englischer Sattel beibehalten.

Derselbe besteht aus dem Holzbaum oder auch Lederbaum, den kleinen und grossen Taschen, dem Sitz und dem Kissen. Der Holzbaum wird von dem Baummacher angefertigt, eine Industrie, die sich von der Sattlerei abgezweigt hat, denn früher machten die Sattler die Bäume selbst. Um ihm eine bessere Fassung zu geben, wird er durch zwei Längsurte und eine Quergurte angespannt und Leinwand darüber genagelt, damit das Polster nicht durchfällt. Der After, d. i. der hintere Teil des Baumes, wird durch Lederwülste nach vorn verlängert, um den kleinen Taschen eine bessere Lage zu geben. Dann legt man eine dünne Lage Wolle auf und spannt Flanell glatt darüber, welcher an der unteren Seite des Baumes festgenagelt oder an der Kante festgenäht wird. Jetzt näht man die Taille ab, dadurch wird der Sitz nach vorn verschmälert und dann füllt man Wolle nach und verzieht sie gut. Alsdann beginnt der Anschnitt, d. i. das Anpassen der kleinen und grossen Taschen an den Baum. Diese sind



aus braunem Rindleder. Bei guten Sätteln wird der Narben nach unten genommen, bei den geringeren nach oben. Bei den ersteren wird dann noch Schweineleder darüber geklebt. Vorher muss man erst die Kniewulsten auf die grossen Taschen nähen; diese klebt man so auf, dass, wenn sie ausgefüllt sind, dieselben 3 bis 4 Zentimeter hoch sind.

Dann wird das Schweineleder, welches vorher auf der Aasseite rau gekratzt wird, mit Mehlkleister darüber geklebt und der Schweineledersitz über den gepolsterten Baum geheftet. Wenn die Taschen trocken sind, wird das überstehende Schweineleder abgeschnitten und dann werden diese ringsum genäht und aufgeputzt. Bevor die grossen Taschen mit Leder überzogen werden, müssen sie auf einem gewölbten Klotz genagelt werden und, dann überklebt, so trocknen. Nun werden die kleinen Taschen wieder an den Baum geheftet, an der oberen Kante der Taschen entlang wird ein Strich auf dem Sitz gezogen, an Taschen und Sitz werden in kleinen Zwischenräumen Punkte gemacht und dann der Sitz abgenommen; was unterhalb des Striches ist, fällt fort.

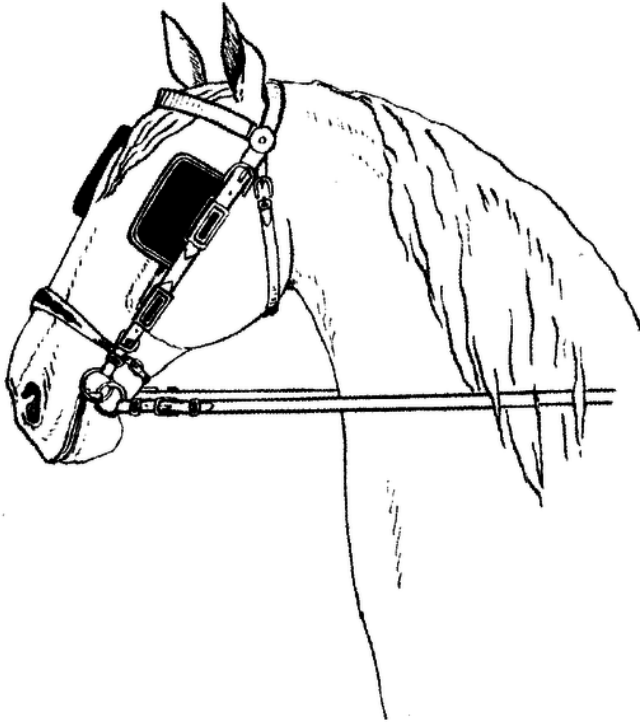
Alsdann näht man zwischen Sitz und den kleinen Taschen einen doppelten Köder, reibt ihn gut aus und spannt den Sitz mit den kleinen Taschen wieder über. Bevor man ködert, müssen erst die Anziehlleder zum Überspannen des Sitzes an den kleinen Taschen genäht werden, und zwar an der Rindlederseite durchs halbe Leder. Ist der Sitz nun schön stramm drüber, dann näht man an jeder Seite, an der Quergurte, zwei Sattelstrippen auf, die dritte wird daneben genagelt, nach vorn zu. Die grossen Taschen werden dann mit einem Verbindungsstück, genannt Zubusse, am Baum befestigt.

Das Kissen, meistens aus Schaffleder und Flanell bestehend, wird zugleich mit den Taschen am Baum angezeichnet und nachher ausgeschnitten. Am Kissensboden, welcher mit Leinwand verstärkt ist, wird vorn, soweit die Kniewulst reicht, ein Schweinelederstreifen, genannt Vorstoss, angehängt, dann der Flanell eingenäht, das Kissen umgedreht und der Vorstoss zusammengezogen, jedoch muss Polster dazwischen sein, so dass

der Vorstoss eine schöne, runde, bis 2 Zentimeter starke Wulst gibt. Nun werden die Flanken mit Wolle abgeheftet, die Kissenkammer abgenäht und die Trachten fest mit Wolle ausgefüllt. Alsdann wird das fertige Kissen in den Sattel gebracht, vorn im Kopf eingenagelt und hinten am After eingenaht. F. K.

Aus der Geschirrintdustrie.

Fahrzaum für leichtes Droschkengeschirr. Die Scheuklappen sind eckig und mit einer Blindnaht versehen. Mit Ausnahme der Backenstücke, die durch zwei längere gepresste Schlaufen geziert werden, sind alle Teile



von einfachem Leder. Auch alle übrigen, schmalen Schlaufen sind gepresst. Aufsatzzügel fällt weg. Das Stirnband ist rot oder grün zu beuähen. Der Nasenriemen ist mit einem Zierstück aus Lackleder doubliert. Beschlag und Trense sind vernickelt.

Reinigen und Auffrischen von Geschirren und Reitzzeugen.

Um die Dauerhaftigkeit und das gute Aussehen von Geschirren und Reitzzeugen zu erhöhen, ist eine ständige und sachgemässe Behandlung derselben unbedingt erforderlich. Zwar ist dies hauptsächlich die Arbeit des Kutschers oder des Reitknechts, indessen muss auch jeder Sattler sich damit auskennen. Nicht selten kommen derartige Sachen zwecks einer gründlichen Reinigung in die Werkstatt. Ueberhaupt ist es wohl angebracht, bei grösseren Reparaturen ein Auffrischen mit vorzunehmen. Geschirre, welche zu einem derartigen Zweck gebracht werden, sind zunächst in alle Teile auseinanderzuschneiden. Mittels eines Schwammes wäscht man Staub und Schmutz mit lauwarmem Wasser ab. Nach dem Abwaschen müssen die Lederteile vollständig trocknen. Nun können auch Reparaturen vorgenommen werden, sofern sich welche nötig machen. Darauf folgend ist das ganze Geschirr zu schwärzen. Letzteres ist wohl nicht immer absolut nötig, indessen werden sich stets Stellen finden, welche heller geworden sind. Diese müssen doch geschwärzt werden, und dann ist es am einfachsten, wenn alles überfahren wird. Geeignete Schwärzmittel sind Blauholz oder Blauholzextrakt abgekocht und Eisen-schwärze. Nachdem auch die Schwärze überall gut getrocknet, kann das ganze Lederzeug eingefettet werden. Das letztere ist eigentlich das hauptsächlichste, was zur Erhaltung des Geschirrs notwendig ist. Bekanntlich hat das Geschirrlleder von vornherein einen ziemlichen Prozentsatz Fettgehalt. Nachdem es in Gebrauch kommt und den verschiedenen Witterungseinflüssen ausgesetzt ist, trocknet das Fett naturgemäss aus. Das ausgetrocknete Leder neigt dann leicht zum Springen und Reissen. Um dies zu verhüten ist ein öfteres Nachfetten unbedingt erforderlich. Das Lederfett soll gleichmässig und nicht zu dick aufgetragen werden, damit es überall gut einzieht. Ueberhaupt sind Fettmittel zu vermeiden, welche unrein sind, weil solche auf dem Leder leicht klebrig werden. Wenn also das Geschirr diese Prozedur hinter sich hat, so dürfte in bezug auf das Leder das meiste geschehen sein. Man wende sich nun an den Beschlag. Ist dieser schwarzlackiert, so wird er einfach mit dem Fetttappen mit abgerieben. Bei weissen oder gelben Beschlägen dagegen sind chemische Mittel, wie Putzpulver, Putzpomade usw. anzuwenden. Ausgenommen davon sind silberplattierte Beschläge. Die schwache Plattierung hätte unter chemischen Putzmitteln nur zu leiden, und genügt daher ein kräftiges Abreiben mit dem Putzleder. Die Oebisse, welche ja meistens stahlpoliert hergestellt sind, müssen mit Putzstein rostfrei und mit einem trockenen Lappen sauber abgerieben und schliesslich leicht eingefettet werden. Das

letztere ist das beste, um ein abermaliges Rosten zu verhindern. Wenn nun die Arbeit in allen Teilen so weit gediehen, kann das Geschirr wieder zusammengestellt werden. Sollte die Schwärze nicht genügend decken, so ist am besten mit Appretur nachzuhelfen. Auf jeden Fall ist aber zu vermeiden, das Geschirr mit Lack zu streichen. Letzterer zieht nicht ein, sondern bildet auf dem Leder eine feste Kruste, welche bald brüchig wird und dabei das Leder in Mitleidenschaft zieht.

Analog dieser Beschreibung ist die Behandlung des braunen Leders, wie es zu Sätteln, Reitzzeugen und vereinzelt auch zu Geschirren verwendet wird. Zunächst ist es ebenfalls, nachdem es auseinandergeschnitten, von Schmutz und Schweiss zu reinigen. Ein Nachfärben gibt es hier nicht, da das Leder im Gebrauch von selbst immer dunkler wird, als die Farbe ursprünglich war. Anstatt des Einfettens benützt man bei Sätteln und Reitzzeugen die Sattelseife, welche, gut eingerieben, das Leder ebenfalls weich und dauerhaft hält. Bei stark vertrockneten Sachen ist es indessen auch besser, wenn sie erst schwach gefettet und darüber mit Sattelseife eingerieben werden. Die Herrichtung in dieser Weise genügt vollständig. Das Leder bleibt geschmeidig und erhält einen matten Glanz. Wünscht man denselben jedoch zu erhöhen, so nehme man Sattelwische, überstreiche das Leder auf der Oberseite und bürste es nachdem mit einer weichen Bürste kräftig ab. Der Glanz wird damit etwas gehoben und dauerhafter. Mit den Beschlägen, sowie den Trensen und Kandaren ist in derselben Weise zu verfahren, wie bereits bei den Geschirren beschrieben. Z.

Lederschnitt und seine praktische Anwendung.

Ausgehend von dem Artikel in unserer ersten Fachbeilage will ich versuchen, einige praktische Ratschläge und Anweisungen über die ersten Anfänge im Lederschnitt zu erteilen. Die betreffende Technik ist durchaus nicht schwierig und von jedem Kollegen, welcher sich dafür interessiert, durchaus leicht zu erlernen. Das Werkzeug, welches gebraucht wird, ist so minimal, wie schwierig zu beziehen, doch kann man sich leicht die betreffenden Gegenstände anfertigen. Das Hauptstück ist das Messer, dessen Schnittfläche in scharfem, schrägem Winkel zum Messerrücken steht; doch ist die Schneide nicht allmählich zulaufend, da man sonst leicht das Leder durchschneiden würde, sondern ganz kurz und scharfkantig. Das Messer wird stets senkrecht über die durchgepauste Zeichnung des vorher angefeuchteten Leders geführt, doch so, dass man beim Schneiden niemals in eine andere Schnittfläche hineinkommt, sondern, wie in Fig. 1 angedeutet, scharf an der äussersten Grenze absetzt.



Fig. 1

Ist so die ganze Zeichnung ins Leder eingeschnitten, nimmt man den Aufreissstift und fährt ebenfalls mit demselben in senkrechter Richtung durch die Zeichnung, damit sich die Kante schön hoch stellt. In Ermangelung eines Aufreissstiftes tut es auch eine stumpfe, dicke Rundahle. Mit dem Niedersetzzeisen oder auch einem ähnlich gebildeten Knochen wird nun der Untergrund niedergedrückt, so dass sich die Zeichnung in scharfen Umrissen hervorhebt. Nachdem nun die Konturen der Zeichnung etwas geglättet, kann man der ganzen Zeichnung oder auch nur dem Untergrund durch verdünnte Pottaschenlauge (bei jedem Seifensieder erhältlich) mit etwas Farbzusatz eine andere Tönung geben. Dies wären im wesentlichen die Arbeiten, welche nach einiger Übung wohl von jedem Kollegen auszuführen sind. Ueber das Modellieren, Punzen, Flechten usw. werde ich in einem späteren Artikel noch zurückkommen, nur will ich in kurzen Worten noch auf den Aufsatz des Kollegen J. B., Berlin: „Aus der Taschen-

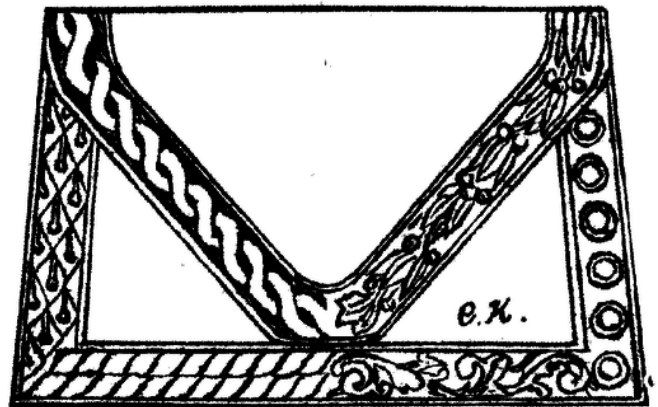


Fig. 2

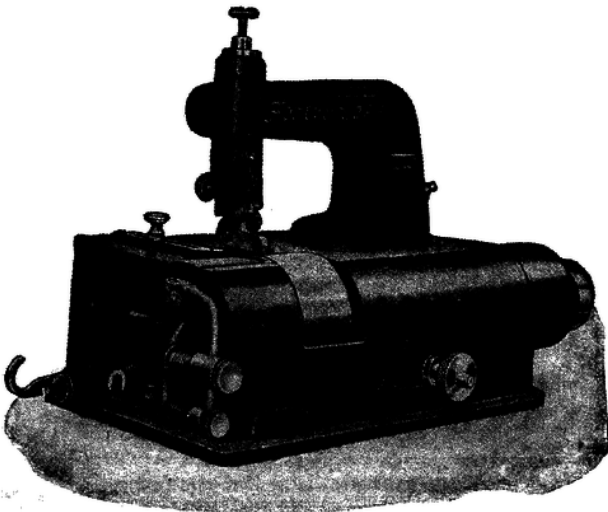
Ansicht 6 verschiedener Muster.

industrie" zurückkommen. Wie aus Figur 2 zu ersehen ist, lässt sich der Lederschnitt auch in der Taschenindustrie sehr leicht verwenden, ohne dass der Güte und Feinheit des Leders dadurch Abbruch getan wird. Diese aufgesteipten durchlochten Lederstreifen dürften wohl das kaufende Publikum wenig erfreuen, während die imitierte Flechtarbeit bei der Kombinationstasche schon eher Freunde finden wird. C. K., Offenbach.

Etwas vom Lederschärfen.

Es ist noch nicht gar lange her, dass die Technik des Lederschärfens und Abhebens als eine Handfertigkeit angesehen wurde, welche als Massstab für die Beurteilung der Tüchtigkeit eines Lederarbeiters galt, und von der Handfertigkeit des Schärfters hing es in nicht geringem Masse ab, ob der Meister und der Fabrikant bei der Erzeugung feiner Lederwaren mit Vorteil arbeitete. Das Lederschärfen war deshalb für jeden Betrieb die geschätzte und wichtigste Leistung und ausschlaggebend für die Arbeit.

Wie sehr man noch vor wenigen Jahren Wert darauf legte, dass der angehende Lederarbeiter sich mit der Kunst des Schärfens gründlich vertraut machen müsse, erhellt aus der Tatsache, dass die Obermeister einer bedeutenden Innung erstlich in Erwägung zogen, ob auf die Aufstellung einer Schärmaschine in der Fachschule nicht verzichtet werden solle, weil sonst die jungen Lehrlinge leicht die Lust am Erlernen der Schärkunst verlieren könnten. Auch Werkstätten gibt es heute noch, in welchen Handschärfer ihre Kunst ausüben, trotz der kolossalen Fortschritte im Bau von Schärmaschinen, die in den letzten zehn Jahren zu verzeichnen sind. Aber solche Werkstätten werden in dem Masse von der Bildfläche verschwinden, als sie ihre Konkurrenzfähigkeit gegenüber modernen Betrieben verlieren, die sich die neuen Errungenschaften der Maschinenteknik zunutze machen und damit nicht nur in bezug auf Menge, sondern auch auf Güte der erzeugten Arbeit weit Besseres leisten, als ihre am Altergebrachten hängenbleibenden Kollegen.



In der Portefeulles- und Lederwarenindustrie, in der Koffer-, Taschen- und Etnisfabrikation, sowie in der Grossbuchbinderei und Albumfabrikation hat seit einigen Jahren die Lederabschärmaschine in immer wachsendem Masse Eingang gefunden und die Handschärerei durch ihre grössere und schönere Leistung mehr und mehr ersetzt. — Nicht auf einmal ist dieser Umschwung vor sich gegangen, denn auch eine Maschine hat ihre Entwicklung und muss vervollkommen und verfeinert werden in dem Masse, wie die Ansprüche wachsen, die die Praxis an sie stellt. Noch vor fünf Jahren konnte es vorkommen, dass ein geschickter Schärfer eine Probe seiner Fertigkeit vorlegte mit der Frage, ob etwas derartiges wohl auch auf der Schärmaschine geleistet werden könne. Heute hat sich das Blatt gewendet, denn heute werden auf der Schärmaschine Arbeiten geleistet, die von Hand unmöglich nachgemacht werden können. Nicht allein hinsichtlich der Schönheit und Gleichmässigkeit der Schärfung, sondern besonders auch wegen der ausserordentlichen Schnelligkeit, mit der die Maschine die Arbeit verrichtet.

In dem Masse, wie die Leistungsfähigkeit der Schärmaschine erkannt und ausgenutzt wurde, ist es in der Portefeulles- und Lederwarenindustrie möglich geworden, Ledersorten zur Herstellung verschiedener Erzeugnisse zu verwenden, die zuvor wegen der Schwierigkeiten, die sie beim Schärfen boten, beiseite gelassen oder doch nur zu den teuersten Artikeln verarbeitet wurden. Nicht nur die schwer zu schärfenden Ledersorten, wie zum Beispiel gepresste Schafleder, Krokodil- und Eidechsenleder, sondern auch imitiertes Leder und Kunstleder, denen die Handschärerei völlig hilflos gegenübersteht, lassen sich auf der Fortuna-Schärmaschine ohne jede Schwierigkeit bearbeiten, und die grosse Leistung dieser Maschine, welche derjenigen von fünf bis sechs geübten Handschärfern gleichkommt und dabei nur die Bedienung eines jungen Mannes oder eines Mädchens erfordert, hat es namentlich ermöglicht, dass in der Lederwarenindustrie billige Artikel von schönster, vorteilhaft ins Auge fallender Ausführung erzeugt werden können. Aber auch bei den guten und feinsten Erzeugnissen der Lederindustrie leistet diese Schärmaschine schätzenswerte Dienste, weil sie mit absoluter Sicherheit und ohne Beschädigung des Materials die schwierigsten Schärfungen auszuführen gestattet und so das Risiko einer Beschädigung oder eines gänzlichen Verlustes teurer Stücke vermindert. Am augenfälligsten wird diese Tatsache bei sorgfältig, oft mit grossen Kosten gepuzten oder bemalten Buchdecken, wo ein einziger Fehlschnitt beim Schärfen beträchtlichen Schaden anrichten kann, weshalb gerade an solchen empfindlichen, sorgsam zu behandelnden Stücken die Fortuna-Schärmaschine mit ihrer sicheren Leistung von grossem Vorteil ist.

Gleichzeitig dient aber auch diese Maschine zum Spalten des Leders und zum Abheben, beispielsweise bei der Herstellung englischer Tresors. Auch für die Verwertung von grösseren und kleineren Abfallstücken leistet die Fortuna-Maschine nützliche Dienste, indem sie deren Weiterverwendung nach vorhergegangenen Spalten auf passende Stärke ermöglicht. — Geschäfte kleineren Umfangs, welche die Leistungsfähigkeit dieser Maschine selbst nicht in vollem Umfang auszunützen vermögen, können trotzdem von derselben Vorteil ziehen dadurch, dass an allen Plätzen mit einigemassen

entwickelter Lederindustrie besondere Schärstanstalten sich aufgetan haben, welche unter Benutzung dieser Schärmaschine das Schärfen der zugeschnittenen Lederteile im Lohn besorgen und so auch die Grundlage für die Weiterverarbeitung der zugeschnittenen Teile schaffen, indem sie das Risiko der Beschädigung des Materials und den Arbeitern die zeitraubende Handschärerei ersparen.

Es ist zweifellos, dass durch die Aufnahme der Lederabschärmaschine „Fortuna“ in der Lederindustrie neue Absatzmöglichkeiten geschaffen und die Aufnahme des Wettbewerbes für fortschrittliche Betriebe erleichtert worden ist.

Über 6000 Fortuna-Maschinen sind derzeit in allen Industrieländern der Welt in Betrieb, davon weitaus der grössere Teil in den europäischen Industriestaaten. In der Portefeulles- und Reiseeffektenfabrikation Deutschlands sind ungefähr 100 Maschinen im Gebrauch, davon allein im Offenbacher Gebiet 67.

Dass an der Verbesserung der Maschine ständig gearbeitet wird, beweist, dass es gelungen ist, durch Anbringung einer Abhebevorrichtung an der Führung das Schärfen und Spalten von Lederstücken aus dem Vollen heraus zu ermöglichen; ausserdem ist eine Spezialmaschine auf den Markt gebracht worden, mit welcher das Schärfen und Spalten nicht nur in einer Breite von 34 Millimeter wie bisher, sondern in einer Breite bis zu 50 Millimeter ausführbar ist, was für manche besondere Zwecke einen grossen Vorteil und eine namhafte Zeitersparnis bedeutet.

Aus der Lederwarenbranche.

W. Auf dem Gebiete der Zigarren- und Zigarettenindustrie ist, mit Ausnahme des zur Verwendung gelangenden Ledermaterials, seit Jahren nichts Neues auf den Markt gekommen. Die vor zehn bis zwanzig Jahren beliebten Stickerereien und Photographieausschnitte auf den Klappen sind fast ganz verschwunden und durch Marken- und Billettaschen (zusammengesetzte Klappen) ersetzt. An dem Bügel angebrachte Feuerzeuge und Zigarrenabschneider haben beim Publikum aus begreiflichen Gründen keine Gegenliebe gefunden. Dieser Mangel an praktischen Neuheiten hat es mit verschuldet, dass dieser Teil der Lederwarenindustrie arg zurückgegangen ist. Auch soll der Einfluss der Zigaretten- und vor allen Dingen der geschmackvollen Zigarettenbehälter aus Pappe oder Blech, die gleichsam als Verpackung, direkt aus der Fabrik, dienen, nicht verkannt werden. Es wäre deshalb zu begrüssen, wenn die Interessenten ihr Augenmerk mehr als bisher auch auf die Zigarren- und Zigarettenindustrie richteten, um erstens diese zu heben und zweitens einen kleinen Ersatz zu haben, wenn die Damentaschenbranche einen Rückgang erleidet. Dies gilt auch für die Industrie weicher Sachen und Tresors.

Es ist daher doppelt zu begrüssen, wenn seit einiger Zeit eine Zigaretten- und Zigarettenindustrie gekommen ist, die sich wegen ihrer Einfachheit und Eleganz bald viele Freunde erwerben wird. Wir meinen das Zigarettenetuis ohne Falte, d. h. das Aussehen wird unvermittelt über den Rahmen eingeschlagen. Zur Verständlichmachung diene folgende Beschreibung:

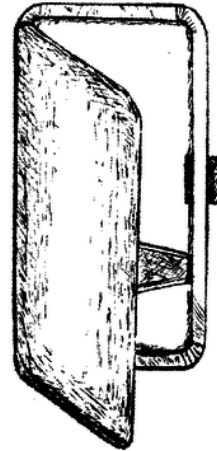


Fig 1
Damenzigarettes

Am besten eignet sich ein Eisenrahmen. Das Futter wird genau nach dem Aussehen des Rahmens geschritten und an den Kanten abgestossen. Das an den Kanten geschärft und mit gutem Kleister angeschnittene Aussehenleder wird auf eine Matrize, wie für sonstige Zigaretten- und Zigarettenetuis üblich, gelegt. Dann kommt eine dünne Lage Watte, die höchstens die Grösse des Innenrahmens haben darf, und das oben bezeichnete Futter darauf. Der nach der Mitte zu flachbauchig gewölbte Klotz, der genau die Grösse und Fassung des Eisenrahmens haben muss, wird nun eingepasst und die geschärftete Kante des Leders hochgestellt. Ist dies an den vier

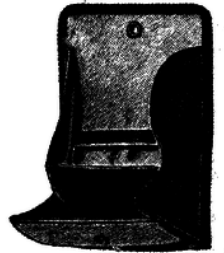


Fig 2
Sportresor

Seiten geschehen und die Ecken gut stramm gezogen, so wird der Klotz abgenommen, der Rahmen aufgelegt und das geschärftete Leder auf die obere Seite des Rahmens, wie bei jedem Einschlag, behandelt. Mit dem Fingernagel wird die überstehende Kante nach der unteren Seite des Rahmens verrieben. Statt der Innenklappen kommen glatte oder geschweifte, höchstens 10 Millimeter breite Bänder, die mit kaltem Leim befestigt werden, zur Anwendung. Notwendig ist, dass diese Bänder zirka 5 Millimeter von beiden Enden scharf gebrochen werden, um so einen bequemen Platz für die Zigaretten zu erhalten. Im übrigen besteht dieselbe Arbeitsmethode, wie bei allen anderen Rahmensachen.

Als Innenmaterial eignet sich am besten dünnes Kalbleder oder auf Affchenpapier fest aufgezoogenes Schafleder; für aussen kommt hauptsächlich Kapsafian, Ecrasse, sowie echtes oder imitiertes geglättetes Krokodil- oder Eidechsenleder in Betracht. Der Arbeitslohn beträgt pro Dutzend 8 Mark.

Die Abbildung Nr. 2 veranschaulicht einen Sportresor, in dessen Geldbecken sich ein besonderer Verschlussdeckel befindet, der die Zahltasche zu einer Doppelzahltasche macht. Das Muster ist dem Lederwarenfabrikanten E. G. Grosse, Berlin, unter Nr. 387 510 gesetzlich geschützt.

In der Zigaretten- und Zigarettenindustrie ist eine praktische und schöne Neuheit zu verzeichnen. Die älteren Kollegen werden sich gewiss noch der früher viel angefertigten kaschierten Zigarettenetuis erinnern. Die neue Tasche ist auch eine kaschierte Tasche, nur mit dem Unterschied, dass das Kaschet nicht wie früher eine Wölbung hat, sondern so viel Wölbungen, als die Tasche Zigaretten aufnehmen soll. Für diejenigen, welche die Anfertigung von Kaschets nicht kennen, sei ein solches kurz beschrieben.

Den vom Tischler angefertigten Klotz reibt man mit trockener Seite gut ein, um ein Festkleben zu verhindern. Dann wird das erste Papier (man verwendet dazu ganz dünnes Packpapier oder starkes Zeitungspapier) angefeuchtet und um den Klotz gespannt. Alsdann wird ein Papier mit recht geschmeidigem, nicht zu heissem Leim möglichst gleichmässig angeschmiert, darauf geklebt und mit einem nicht zu heissen Glättkoben festgeglättet. Das Glätten bezweckt auch eine gleichmässige Verteilung des Leims. Dieses Aufkleben usw. wird nun so oft wiederholt, bis die gewünschte Stärke erzielt ist. Um eine grössere Festigkeit und Elastizität zu erhalten, wird nach der Hälfte der aufgeklebten Papiere einmal Kattun dazwischen gebracht. Die Kaschets müssen gut austrocknen, möglichst Tag und Nacht. Alsdann wird alles, was über den Klotz steht, mit scharfem Messer abgeschnitten und die Kanten mit Sandpapier verputzt. Um ein Werfen der Kaschets zu verhindern, empfiehlt es sich, ein Stück Zeitungspapier in das fertige Kaschet innen einzukleben. Ist das Kaschet so weit fertig, so wird das Aussenleder fest aufgeklebt oder auch gespannt (nach Geschmack), dann das Futter über den Klotz gemacht und die Falte gebrochen. Es empfiehlt sich, Doppelfalte zu brechen. Da das Anfertigen der Kaschets sehr zeitraubend ist, würde es sich vielleicht auch empfehlen, einen Versuch mit gedruckten Aluminiumschalen zu machen. Die fertige Tasche sieht recht gut und geschmackvoll aus und entspricht dem Zweck: Das Zerdrücken der Zigaretten zu verhindern. J. B., Berlin.

Bandagen für Riemenscheiben.

Das Bekleiden der Riemenscheiben hat den Zweck, die Friktion zwischen der Scheibe und dem Riemen zu erhöhen oder auf diesem Wege der Scheibe eine gewölbte Form zu geben. Ferner erreicht man mit dieser Massnahme, dass die Scheibe einen grösseren Durchmesser erhält. Das Auflegen einer Bandage ist billiger, als wenn der Betrieb längere Zeit ruhen muss, um die oft sehr fest sitzenden Scheiben auszuwechseln. Die Schwungräder an mechanisch betriebenen Balancierpressen müssen auch zumeist bandagiert werden.

Um eine Scheibe gewölbt zu bandagieren, legt man zuerst einen schmäleren Streifen Leder auf die Scheibe auf. Sobald der Streifen festsetzt, werden die Kanten mit einem scharfen Hobel abgeschragt. Ehe man die Bandage schneidet, muss man den Umfang der Scheibe wissen, den man am einfachsten dadurch erhält, indem man den Durchmesser der Scheibe mit 3,14 multipliziert. Die Breite des Leders kann etwas grösser sein, als die innere Breite der Scheibe, zumal wenn man kein nassgestrecktes Leder verwendet. Das Leder kann sich beim Spannen leicht schmälern oder auch krumm ziehen, und infolgedessen würde bei ungenügender Breite die Scheibe nicht voll gedeckt werden.

Das zugeschnittene Leder wird auf der Fleischseite tüchtig geraut und dann der Narben mit der Ziehklänge abgezogen. Zum Verbinden der beiden Enden bedient man sich der sogenannten Bandagenverbinder. Diese sind 1/2 bis 2 Zentimeter breite, dem Harrisverbinder ähnliche und an den Enden abgeschragte Verbinder, welche man auf der Fleischseite des einen Endes dicht nebeneinander schlägt, so dass die Platten auf die Scheibe zu liegen kommen. Sobald die Verbinder dicker sind als das Leder, so empfiehlt es sich, dieselben abzuschleifen oder zu feilen, damit die Verbindungsstelle sich nicht bemerkbar macht. Da bei dünnem Leder die Zähne der Verbinder sehr oft durchkommen, so müssen diese nach dem Durchschlagen abgefeilt werden; ferner empfiehlt es sich, die Scheibe mit einem Pickhammer oder mit einem Meissel aufzurauhen, um die Haltbarkeit der Bandage zu erhöhen.

Der Bandagenspanner besteht aus dem eigentlichen Spanner, einer Knarre zum Drehen, und zwei Zahuplatten. Diese beiden Platten schlägt man jetzt auf die Narbenseite der beiden Enden rechts nach dem Winkel ein, und zwar so, dass die beiden Haken des Spanners noch eingehakt werden können, wenn das Leder um die Scheibe gelegt ist. Ist dieses geschehen, so dreht man mittels der Knarre die Schraube an, bis das Leder fest genug sitzt, schneidet das Ende, an welchem keine Verbinder sitzen, so ab, dass es sich an das andere Ende lückenlos anschliesst, und schlägt mit einem Hammer das Ende auf die Verbinder auf. Hierauf dreht man den Spanner zurück und löst die Zahnplatten mittels eines Prieems. Die entstandenen Löcher werden zugeklopft, eventuell die Löcher vorher mit kleinen Stückchen Leder verslopft. Ist die Riemenscheibe ziemlich gross, so muss man an dem Ende des Leders, wo keine Verbinder sitzen, in einiger Entfernung von der Zahnplatte eine zweite anbringen. Wenn die Schraube zu Ende ist, ohne dass das Leder fest genug sitzt, schlägt man die Enden provisorisch zusammen, schraubt ganz zurück und hängt in die Reserveplatte den Haken ein, um von frischem anzudrehen. Um das Leder recht fest zu ziehen, empfiehlt es sich, während des Anspannens dasselbe immer mit warmem Wasser anzufeuchten. Sind die Scheiben sehr breit, so muss man auch mehrere Spanner haben, da die Zahnplatten in der Regel nur 130 Millimeter lang sind.

Bevor man das Leder um die Scheibe legt, wird die Scheibe und das Leder mit Bandagenkitt mittels Pinsel oder Auftragbürste eingeschmiert, womit man sich heissen muss, da es sehr schnell trocknet. R. S.

Kleine Notizen

Pariser Neuheiten. Zurzeit gehen die verschiedensten Moden in Damentaschen nebeneinander. Die Pariser Modedame trägt fast zu jedem Kleide eine andere Tasche. Es ist klar, dass hauptsächlich die Farbe der Tasche eine grosse Rolle dabei spielt. Man fertigt daher jetzt vielfach die Tasche aus dem Stoff des Kleides, was für die Lederwarenfabrikation nicht gerade angenehm ist. Die Lederwarenfabrikanten suchen daher ein möglichst grosses Sortiment farbiger Taschen auf den Markt zu bringen.

Eine praktische Tasche ist die sogenannte „Skating“-Tasche. Die Tasche ist unten viereckig, oben spitz, so dass sie zwischen Daumen und Finger getragen werden kann, indem man den einen Henkel, den die Tasche besitzt, über das Handgelenk streift.

Eine neue Stanzmaschine „Idéal“ scheint sich in der Portefeullerfabrikation einzuführen. Dieselbe hat den Vorteil, dass der Zerschneider

alle Vorteile, die das Handzuschneiden besitzt, an der Maschine anwenden kann. Durch einen beweglichen Stanzhebel, der sich bis zum äussersten Ende des Stanzklotzes führen lässt, ist der Zerschneider in der Lage, das zu bearbeitende Fell vorher nochmals auf Fehler und dergleichen nachsehen zu können.

England. Das Neueste in der Phantasieartikelbranche ist ein Gürtel, der über dem Damenpaletot getragen wird. Dieser Gürtel soll sich schon einer allgemeinen Beliebtheit erfreuen und viele Aufträge aus London und den grösseren Städten Englands zeitig haben. Desgleichen findet eine Handgelenkmanschette für alle Arten von Sport gute Aufnahme, bei denen die Hand besonders angestrengt arbeitet. Ferner sind in Geldtaschen für Damen etliche gute Neuheiten auf den Markt gekommen.

Treibriemenleder. Nach den Mitteilungen verschiedener Fachblätter ist es gelungen, ein neues Chromtreibriemenleder herzustellen, welches im Aussehen als in der Qualität grosse Ähnlichkeit mit dem auf dem Wege der vegetabilischen Gerbung hergestellten Treibriemenleder haben soll.

Zur Vorsicht gemahnt ein Todesfall eines Sattlermeisters in Johanngeorgenstadt, der eine Nähnaedel in den Mund genommen, die er bei der Reparatur eines Pferdegeschirrs benutzt hatte. Eine Blutvergiftung, die dadurch entstand, führte zum Tode.

Automobilreifen aus Leder. Ein französischer Erfinder hat den Versuch unternommen, an Stelle des gebräuchlichen Gummi Leder aus Java-Büffelhäute zu verwenden. Da diese Versuche in anderen Ländern Nachahmung finden, so ist anzunehmen, dass sich dieselben bewährt haben.

Gebrauchsmuster und Patente

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

Angemeldetes Patent: Kl. 63b, L. 26 964. Zusammenlegbarer Wagen. Anthony W. Loshbough, Detroit, V. St. A.

Gebrauchsmuster: Kl. 33b, 401 856. Koffer aus Korkmasse mit Furnierverkleidung. Industrie für Holzverwertung, A.-G., Altenessen, Rhld. — Kl. 56b, 404 492. Sich beim Sturz des Reiters öffnender Steigbügel mit einem federnden Hebel zum Steckstift. Emil Reinland, Stolp i. Pomm. — Kl. 63b, 404 495. Baumfederung für Dogcart und Gig. Joseph Richter, Ahlen i. W. — Kl. 56a, 405 211. Stranghaken für Gespanne. Xaver Bernthaler, Wasseralfingen. — Kl. 56a, 405 525. Strang- und Brustblattstössel. Karl Kluge, Angermünde.

Angemeldete österreichische Patente: Kl. 56a, A. 433—09. Kummelste. Frantisek Jos. Nejedlo u. Frantisek Jos. Pavlista, beide Handelsleute in Kgl. Weinberge b. Prag. — Kl. 28b, A. 6782—07. Verfahren zur Herstellung von imitierten Schlangen- bzw. Krokodilhaut o. dgl. Sidney Herbert Knight, Schuhwarenhändler in Hastings, Neu-Seeland, u. Charles Lawis Lightband, Handelsreisender in Wellington, Neu-Seeland.

Fachtechnischer Briefkasten

4. **Nähriemen.** Welches ist das beste Verfahren zum Härten der Nähriemen? S. L., Magdeburg.

Man härtet die Spitzen der Nähriemen, indem man die äusserste Spitze mit der Biegezange und mit der anderen Hand den Riemen fasst. Dann zieht man die Spitze straff und hält sie dicht über eine offene Gasflamme, indem man die Spitze langsam hin und her bewegt, bis sie steif und hart ist. Hält man die Spitze lose über die Flamme, so runzelt sie zusammen und ist nicht zu gebrauchen. D.

5. **Bügel.** Bitte um Angabe von Firmen, welche Bügel für Damenhandschalen und Tresors liefern. O. G., Potsdam.

Wilh. Bolle, Berlin, Prinzessinnenstrasse; Robert Linder, Berlin, Annenstr. 48. B.

6. **Zementleim.** I. Aus welchen Teilen besteht der sogenannte Zementleim und kann derselbe für Personen, die damit arbeiten, gesundheitsschädlich wirken? II. Welches Verfahren muss angewendet werden, um mit Zementleim Ledertreibriemen garantiert dauerhaft zu kitteln? F. A., München.

7. **Leder färben.** Ich habe einen Posten Tresors „aus einem Stück“ anzufertigen. Die Rückseite des Leders soll orange gefärbt werden und einen leichten Glanz bekommen. Aus welchen Bestandteilen muss die Farbe zusammengesetzt werden? N. R., Berlin.

Kollegen, welche die Fragen zu 6 und 7 beantworten können, werden gebeten, diese an die Redaktion der „F. B.“ einzusenden. B.

Briefkasten der Redaktion

An unsere Mitarbeiter. Die nächste Nummer der „F. B.“ erscheint am 11. März. Artikel mit Zeichnungen müssen spätestens bis zum 24. Februar, alle anderen Artikel und Notizen, Fragen usw. bis spätestens den 2. März an die Redaktion der Fachbeilage eingesandt werden. Später einlaufende Arbeiten müssen für die nächste Nummer zurückgestellt werden.

G. K., Charlottenburg. Ihr Artikel über Faltenbrechung für Taschen und Tresors erscheint in nächster Nummer.

O. D., Berlin. Ihre Frage ist in dieser Form nicht zu beantworten, da es Markttaschen in den allerverschiedensten Ausführungen als auch im Material gibt.

Für die Automobil- und Wagenbranche wird ein Mitarbeiter für die „Fachtechnische Beilage“ gesucht, um auch diese Branche berücksichtigen zu können. Meldungen sind an P. Blum, Berlin, Brückenstrasse 10b, erbeten.