

# Fachtechnische Beilage

## der Sattler- und Portefeuille-Zeitung

Nummer 4

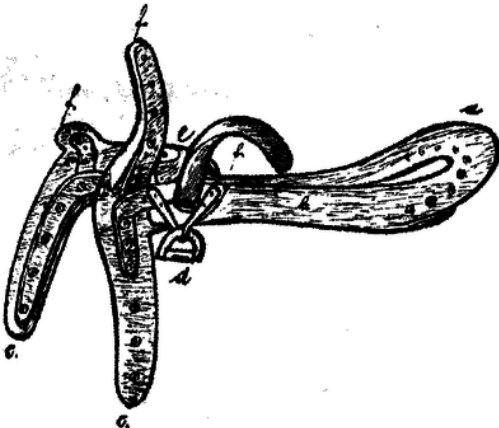
Erscheint alle 4 Wochen. Einsendungen für die Fachbeilage sind zu richten an P. Blum, Berlin SO 18, Brückenstr. 10b

8. April 1910

**Inhalt:** Aus der Sattelfabrikation: Der Damensattel. — Aus der Wagenbranche: Die Wagengarnierung. — Aus der Lederwarenbranche: Schubfackkoffer. — Faltenbrechung für Taschen und Tresors. — Aus der Treibriemenfabrikation: Das Abschärfen der Lagen. — Kleine Notizen. — Fachtechnischer Briefkasten. — Briefkasten der Redaktion.

### Aus der Sattelfabrikation.

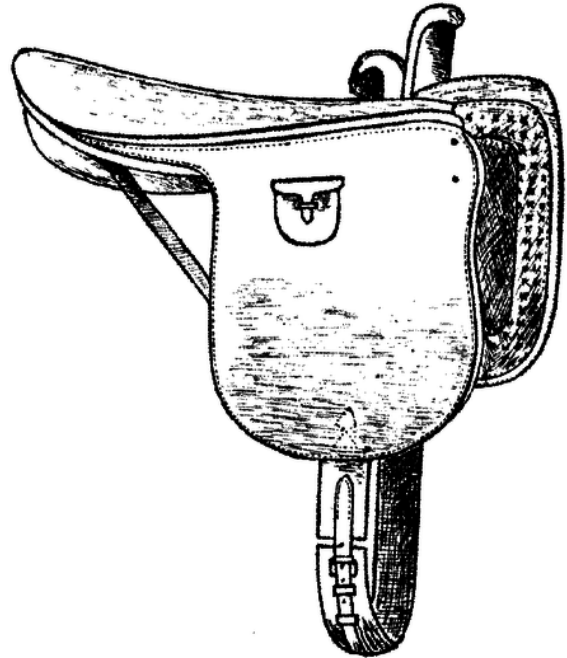
**Der Damensattel.** Das Anfertigen eines Damensattels ist im grossen und ganzen wie die Arbeit eines Herrensattels, nur ist die eigentliche Form und Zusammenstellung verschieden. Die Grundlage bildet auch hier der Baum. Er setzt sich aus folgenden Teilen zusammen: a) dem After, b) den beiden Stegen oder Trachten, c) den Orten, d) statt der Sturzfedern eine bewegliche Rolle, e) dem Kopf, f) den beiden feststehenden Hörnern und einem beweglichen Horn, dem sogenannten Sprunghorn. Dieser Baum ist ein „zurückgeputzter“, so bezeichnet, weil der Kopf die tiefe und breite Ausbuchtung hat. Als solcher hat er auch eine langjährige Entwicklungsstufe durchmachen müssen, ehe er seine jetzige Gestalt erreichte und dadurch dem Pferde oben mehr Freiheit erlaubt als früher. Ehedem war der Kopf vollständig massiv und nur nach oben stark gewölbt. Ebenso fehlte das Sprunghorn, dafür arbeitete man das rechte Horn unverhältnismässig hoch. Diese Einrichtung liess aber den Sattel recht schwerfällig erscheinen und gab vor allem der Reiterin einen schlechten Sitz. Naturgemäss kam das rechte Bein sehr hoch, das Gesäss sehr tief zu liegen, und so konnte man so manche Dame mit krummen Rücken und eingezogenem Kopfe beobachten. In neuerer Zeit kommt das rechte Horn ganz in Wegfall oder man bringt es nur sehr niedrig an.



Die erste Arbeit ist auch hier das Gurten. Dazu werden drei Längsurte und ein Quergurt gebraucht. Dann wird kräftige Leinwand darüber genagelt und darauf geachtet, dass der Sitz flach wird. Nun wird die eigentliche Form hergestellt, welche sich nach der Länge des Baumes richtet. Das erreicht man, indem man eine Lederwulst anbringt, beginnend am rechten Horn, und lässt diese gegen das rechte allmählich auslaufen, oder befestigt eine geeignete Form aus Draht, spannt Leinen über, füllt die Zwischenräume mit Haaren aus und garniert dies gut durch. Alsdann wird etwas Wolle aufgelegt, der Sitz mit Flanell überzogen und gut matratziert. Die beiden anderen Hörner werden zu beiden Seiten mit Leder bezogen, dann bringt man an der vorderen Seite eine Wulst an, näht doppelten Filz mit einem Streifen Leder verkehrt durch und das wieder herum. Nun kommt Nessel darüber und wird die eine Seite recht weich gepolstert.

Sodann folgt der Anschnitt. Vor allen Dingen kommt es darauf an, in welcher Ausführung der Sattel geliefert werden soll. Dies nochmal zu beschreiben, erübrigt sich. (Siehe den Artikel in Nr. 1 der „Fachbeilage“.) Angenommen es handelt sich um einen genähten Rindledersattel mit Schweinsledersitz und ausgelegtem Leinenpolster. Man schneidet die grossen Taschen aus Rindleder, welches vorher durch Pressen mit einem Schweinsledernarben versehen worden ist. Alsdann verpasst man alles gut, zeichnet das Kissenleder und den Ausschnitt, wo der Steigbügelriemen durchführt, an. Nun heftet man über Sitz und Hörner Schweinsleder, welches vorher unten ausgeglast wird. Dann fertigt man auf der linken Tasche das sogenannte Beinpolster. Es wird ein Streifen Schweinsleder aufgenäht, verschiedene Lagen Filz werden aufgelegt oder Nessel wird befestigt, und sodann wird dieser Teil wie ein Sitz matratziert. Die Tasche wird auf einen geeigneten Klotz gebracht, die Form des auszulegenden Teils zeichnet man sich an, schneidet diesen heraus und ködert danach das Einsatzleder ein und klebt das Ganze fest. In der Regel wird die andere grosse Tasche mit einem Taschentüchtäschen versehen; entweder wird eine handbreite Öffnung herausgeschnitten und darunter ein kleiner Beutel genäht, oder man fertigt die Täschchen mit Boden, die Klappe mit Zunge versehen, bringt eine Schlaufe zum Durchstecken an und näht dieses auf die grosse Tasche. Alsdann wird das linke feststehende Horn gemacht. Man zieht die Heftnägeln heraus, schneidet ein

Stück Leder, welches in die Vertiefung der Wulst passt, überzieht dieses mit Schweinsleder, stöpft eine breite Kante ab und ködert dieses mit dem anderen Leder zusammen. Dann stülpt man das Ganze um, zieht es über und nagelt es am Baum fest. Mit dem anderen Horn wird ebenso verfahren, nur wird die Öffnung unten zusammengeknäht. Die beiden grossen Taschen werden ringsum mit einer Ziernaht versehen, aufgeputzt und wieder an den Baum geheftet. Alles zeichnet man genau an, punktiert in Zwischenräumen. Nun wird eingeködert und ein sogenannter Kragen mit eingenäht, um nachher zwischen Sitz und linkem feststehendem Horn eine schöne Verbindung herzustellen. Vordem werden noch, wie beim Herrensattel, Anziehlleder angebracht. Darauf wird übergespannt und das Leder am Baum festgenagelt. Alsdann schraubt man hinten an der rechten Seite eine sogenannte Balancierstrippie an, vorn kommen noch vier Sattelstrippen, auf der anderen Seite deren drei und darunter je eine Strippentasche. Diese Befestigungsart ist wohl die beliebteste. Andere noch anzuführen würde wohl über den Zweck dieser Zeilen hinausführen. Nun näht man noch auf der untersten Seite der grossen Taschen 2 Ledergurte, auf der linken Seite das Schnallenteil, auf der rechten das Strippenteil.



Das Kissen gleicht in der Hauptsache dem des Herrensattels, nur ist der Tasche entsprechend das linke Teil grösser und die Hauptpolsterung liegt in der Mitte. Auch wird diese Fläche ohne Vorstoss gearbeitet und nur mit einer schmalen Kante abgenäht, dagegen ist das rechte Teil mit Vorstoss versehen.

R. V.

### Aus der Wagenbranche.

**Die Wagengarnierung.** Von allen Arbeiten am Wagen ist die Sattlerarbeit in bezug auf Eleganz des Wagens die ausschlaggebendste. Ein vom Wagenbauer noch so schön gelieferter Wagen wirkt unschön, wenn es der Sattlerarbeit an Eleganz und Sauberkeit gebricht. Es gehören allerdings viele Kenntnisse und Erfahrungen dazu, um einen eleganten Kutschwagen herzustellen. Doch dürften technische Beschreibungen, namentlich für die jüngeren Kollegen, für die Praxis von Vorteil sein. In grösseren Werkstätten wird ja meistens auf Teilarbeit gearbeitet, und dies ist für die Ausbildung der Anfänger in der Wagenbranche von grossem Nachteil. Aus diesem Grunde will ich es versuchen, den Werdegang der Sattlerarbeit eines Kutschwagens, und zwar eines Landauers, zu erläutern. — Bevor man sich den Wagen einschneidet, verrichte man alle Vorarbeiten, wie Einbauen des Matratzbrettes und der Armlehnhölzer, sowie die Stellung der Spriegel. Letztere hängt von dem Wagenplan ab, und müssen selbige so gestellt sein, dass sie mit dem Wagenplan ein harmonisches Ganzes bilden, wie Fig. 1 zeigt.

Nun werden auf Pappwerk zwei Reihen Federn (12 Stück) aufgenäht und Pappwerk nebst Federn an die Rückwand genagelt und geschnürt. Die Höhe der Federschnürung richtet sich ganz nach dem Wagenkasten und sind Masse hiervon nicht angebar. Es empfiehlt sich, möglichst weiche Federn zu verwenden. Ist dies geschehen, so schneidet man erst das Himmel Tuch ein, da die Tuchabfälle zum Ausschlag verwendet werden können. Ist das Oberteil (Strich von vorn nach hinten) mit Kappnägeln gut straff eingehaftet, so wird in der Ecklinie der Spriegel (Fig. 1a) genau angezeichnet, wo das Seitenteil anstösst. Dann werden die Seitenteile ein-

gehftet und ebenfalls die Verbindung mit dem Oberteil angezeichnet. Nun wird ein Kreidestrich an der Vorderkante der Spriegel (Fig. 1b) dicht daran gezogen. Auf diese Striche werden Anzugsstreifen durchs halbe Tuch genäht, welche dazu dienen, das Himmeltuch in grader Fläche zu halten, da es sonst nach unten bauschen würde. An die Seitenteile werden oben nur kurze Streifen angenäht. Ist alles recht genau angezeichnet, so wird das Tuch wieder abgenommen und im Garnierhaken an den Linien (Fig. 1a)

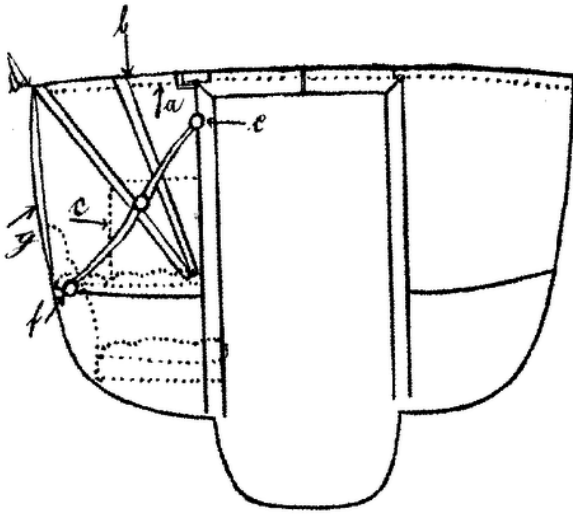


Fig. 1

mit Tuchköder oder Nahtschur als Einlage zusammengenäht. Jetzt kann nun der Ausschlag (Polster) angefertigt werden und sind vorderhand erst Modelle zu Armlehnen (Fig. 2) und Matratze zu machen. Gewöhnlich kommen in die Armlehnen vier Stiche. Das Aufzeichnen der Matratze ist in voriger Nummer von anderer Seite sehr gut geschildert worden und erübrigt sich eine nochmalige Erläuterung. Nur würde ich an Stelle des Pappwerks gute feste Leinwand nehmen, wie es fast überall gebräuchlich ist. Nun bespanne man den Holzrahmen, welcher der Grösse der Matratze und Armlehnen entsprechen muss, mit Leinwand und zeichne sich darauf die Modelle ab. Nachdem das Tuch noch mit Zugabe abgezeichnet ist, kann dann gehftet werden. Das Garnieren der Armlehne geschieht in folgender Weise. Das Tuch wird mittels Knöpfe, da, wo die Stiche hinkommen sollen, auf die Leinwand gehftet und die durch die Zugabe sich ergebende Bauschung mit Rosshaar weich und knotenfrei ausgefüllt. Es empfiehlt sich, unter das Tuch eine Lage Watte zu legen, da sich dadurch die Haare nicht so leicht durchstechen. Ausserdem fühlt sich das Polster glatter und weicher an. Zum Polstern gehört vor allem ein feines Gefühl, wer dieses nicht besitzt, wird schwerlich ein sauberes Stück zustande bringen. Sind die Oberteile der Armlehnen gut ausgefüllt, so werden sie vorn auf der Linie a (Fig. 2) zugenäht. Dabei achte man darauf, dass die Falten schön gerade und parallel liegen. Der Seitenboden (Fig. 4b) wird mit Watte und Nessel unterschlagen (bei Borde erübrigt sich dieses) und wird mit dem Unterboden, welcher vorher mit Segeltuch unterschlagen ist, zusammengeködert. Alsdann wird der Seitenboden nebst Unterboden an das Oberteil im Garnierhaken angarniert. Es empfiehlt



Fig. 2

sich, alles mit Vorderstich zu nähen. Beim Heften der Matratze kann man verschiedene Methoden anwenden, man kann die Matratze legen oder auch füllen. Beide Methoden sind gleich gut. Das Fällen der Matratze geschieht in folgender Weise. Die Stichreihe a (Fig. 3) wird auf die Leinwand gehftet. Dann heftet man den linken unteren Stich, lege noch einen Streifen Watte unter das Tuch und fülle dann die Pfeifen sauber aus usw. nach rechts zu. Die Falten der Pfeifen werden von der Mitte nach rechts und links gelegt und ist darauf zu achten, dass selbige gerade und parallel liegen. Ist der Bauch gut ausgefüllt, so fülle man die Spitzen aus, hefte die Stichreihe b (Fig. 3) und lege die Karofalten nach unten zu. Ebenso wird mit der Stichreihe c verfahren. Nachdem die Seitenteile unter den Armlehnen (Fig. 4) ebenfalls so gehftet sind, werden sie oben zugenäht und mit Schnur eingefasst. Nun kann man mit dem Einnägen beginnen. Zuerst werden die Armlehnen eingengenäht. Das Grundleinen wird auf die Armlehnhölzer genägel und die Schnuren stramm ausgespannt und angenägel. Der Seitenboden wird nun stramm ausgefüllt und das Segeltuch des Unterbodens gegen die Armlehnhölzer genägel. Nun wird mittels Bindfäden der Unterboden mit der oberen Holzkannte verbunden. Dadurch erhalten die Armlehnen einen festen Halt. Nachdem das Unterbodentuch auch befestigt ist, werden die Aussenseiten der Armlehnoberteile ausgefüllt und zugenäht. Die Seitenteile stossen mit der eingefassten Kante gegen den Unterboden und werden mit Schnurstiften befestigt. Unten wird das Seitenteil auf das Sitzbrett genägel. Fälschungen an Seitenteil und Matratze kommen bei diesem Ausschlag in Wegfall. Die Matratze wird unten auf das Sitzbrett genägel und das Grundleinen alsdann nicht zu straff nach oben gespannt und an die Rückwand genägel. Hierauf wird der Kopf gut ausgefüllt und auf die obere Kante des Matratzbrettes angenägel. Auf diese Kante werden, nachdem die Kehrseite des Matratzbrettes mit Tuch verkleidet ist, noch Rund- und Plattschnur angebracht. Die Seiten der Matratze, welche beim Heften zugenäht worden sind, müssen gut an Seitenteile und Armlehnen stossen, damit sie einen guten Abschluss bilden.

Bevor man das Himmeltuch einnagelt, werden an den Spriegeln mit Watte benähte Leinwandstücke angebracht (Fig. 1c), damit man die Spriegel durch das Himmeltuch nicht so durchfühlt. Nachdem das Himmeltuch an allen vier Ecken nach den vorigen Zeichen angeheftet ist, werden die

Anzugsstreifen gleichmässig angezogen und auf die Spriegel genägel. Die Seitenteile werden unten gut schliessend gegen die Armlehnen genägel und gehen vor bis an die Türsäulenkannte. Sind Oberteil und Seitenteil gut glatt gespannt und angenägel, so wird das Rückenteil oben an die untere Kante des hinteren Spriegels (Fig. 1d) mit Rundköder angenägel und straff nach unten gespannt. Der Rundköder geht von den Spriegel-ecken auf die Rückwand herunter und wird straff gespannt festgenägel. Alsdann werden Seitenteil, Köder und Rückenteil zusammengenäht. Ueber

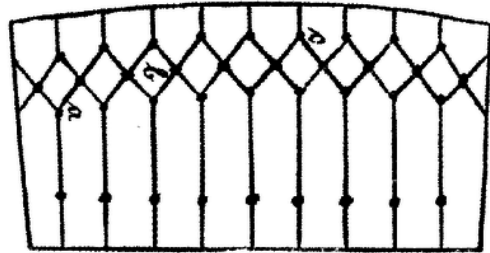


Fig. 3

die Nagelreihe unten am Himmeltuch schlage man der Haltbarkeit halber noch ein Lederköder darüber. Nun wird das Verdeck mit Leinwand benägel. Die Seitenteile werden vorher dünn mit Rosshaar benäht, damit das Leder eine glatte Fläche bildet. Die obere Leinwand wird zwischen den Spriegeln auch mit Rosshaar pickiert und Nessel darüber gespannt, welcher an jedem Spriegel festgenägel wird und ein Stück auf das Seitenteil übergreift.

Nun werden Modelle zum Zuschneiden des Verdeckleders gemacht. Am Seitenmodell wird die Sturmstangstütze angezeichnet (Fig. 1e), an dieser Stelle wird nachher ein Loch (Sturmstangstütze) geschlagen. Das Seitenmodell greift oben etwa 15 Zentimeter ins Oberteil über, woran sich dann das Oberteil anschliesst. Sind die Modelle zu allen Teilen gemacht, so schneide man die einzelnen Teile vorteilhaft aus der Haut heraus. Die schönsten Stellen der Haut werden zu Seitenteilen und Rückenteilen verwendet. Das Anschneiden des Leders geschieht in folgender Weise. In

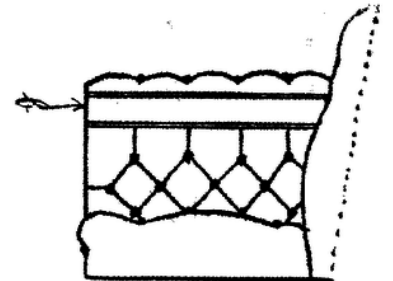


Fig. 4

das Seitenteil wird bei der Sturmstangstütze e ein Loch geschlagen und das Leder auf die Sturmstangstütze gesteckt. Hierauf wird die Sturmstange angesteckt und das Leder wird am hinteren Spriegel angeheftet. Alsdann wird es nach Sturmstangstütze f gespannt, das Loch angezeichnet und geschlagen und nun das Leder auf die Stütze gesteckt. Dann wird das Seitenteil nach allen Seiten glatt ausgespannt und gehftet, worauf dann das Anzeichnen der Naht folgt, wo es mit dem Oberteil zusammengenäht wird. Nun folgt das Ausspannen des Obertheiles, nebst Anzeichnen der Naht und wird das Leder wieder abgenommen; die Sturmstangenlöcher werden mit Leder unterklebt und ausgenäht. Alsdann werden Oberteil und Seitenteile mit gut gepicktem Faden zusammengenäht. Die Nähte werden nun gut angefeuchtet und mit Talg eingerieben, damit sich die Falten aus dem Seitenteil an der Naht gut austreichen lassen.

Nun wird Oberteil und Seitenteil aufgezogen, nachdem noch das Rückenteil am Spriegel angeheftet worden ist. Die Seitenteile werden auf die Sturmstangstützen gesteckt und das Leder nach allen Seiten glatt gespannt in den Nagelfalz des Wagenkastens genägel. Unter die Nähte des Obertheiles und Seitenteils schiebe man noch schwache Holzspäne unter; streiche die Falten aus und lasse die Späne darin, bis das Leder trocken ist. Sind die Späne wieder herausgenommen, so wird der Bart angesehnt (Fig. 1g) und alsdann die Bärte und obere Kante eingestemmt.

Auf die Nagelfalze werden vom Gürtler Metalleisten geschlagen. Diese ergeben den Abschluss zwischen Leder und Wagenkasten. Nun wäre das Verdeck so weit fertig; folgt nun das Einnageln des Teppichs. Nachdem die Schwellen gepolstert sind, werden Schwellen, Vorder- und Sitzteil genau eingeschnitten und überwendlich mit Kreuzstichen zusammengenäht. In die Schwellen werden in den Winkeln Keile eingesetzt. Die Schwellen sowie Vorder- und Sitzteil greifen auf den Fussboden über, worauf dann Wachsteppich genägel wird. Auf den Wachsteppich wird ein mit Schnur eingefasster Wollteppich gelegt und dieser mit Knöpfstruppen auf dem Fussboden befestigt. Auf der Aussenseite, nach der Tür zu, finden die Schwellen ihren Abschluss durch Rund- und Plattschnur, ebenso alle Stoffendungen. Die Sitzklappe, welche in Falten gelegt und mit Borde eingefasst wird oder auch ohne Borde mit Einlage aufgestrichen werden kann, wird gegen das Sitzbrett genägel. Dann wird die Sitzschiene darüber geschraubt; diese ist ebenfalls mit Borde oder Tuch überzogen. Auf das Sitzbrett wird dann noch Leinwand genägel. Selbige ergibt den Abschluss zwischen Sitzbrett, Matratze und Seitenteile.

Dies wäre soweit eine allgemeine Schilderung der Wägenarnierung und soll dieser Artikel zum besseren Verständnis über separate Artikel der einzelnen Teile dienen. Kissen, Fenster, Türen und Kotflügel sollen in späteren Artikeln besprochen werden. Jeden Handgriff zu beschreiben ist allerdings nicht möglich, es ist daher ganz natürlich, dass solche Berufscollegen, die keine Ahnung vom Wagenbau haben, denselben auch nicht mit Hilfe solcher Artikel „erlernen“ können. Diese Erörterungen werden daher immer nur für die bereits in dem entsprechenden Fach tätigen Kollegen den gewünschten Wert haben, denn die Praxis muss die Theorie ergänzen.

P. K.

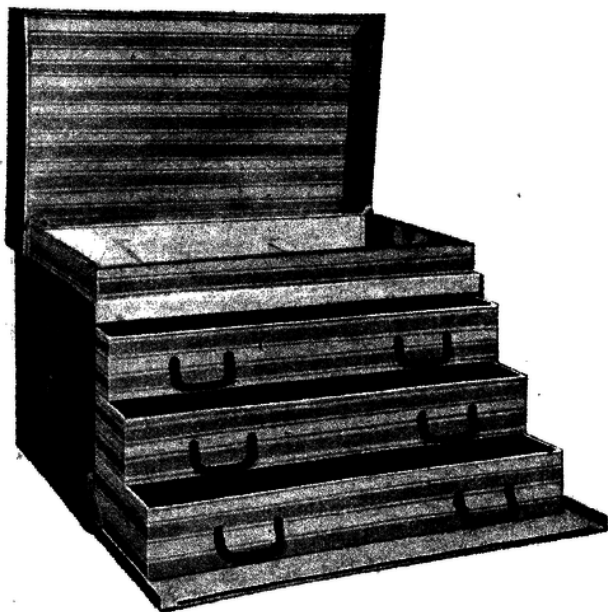
### Aus der Lederwarenbranche.

**Schubfachkoffer.** Im Zeitalter des Reisens nimmt die Erzeugung von Reiseartikeln einen — sagen wir bescheiden — bevorzugten Rang ein. Diese Bevorzugung liegt in der Sache selbst, und aussert sich ganz besonders in der Mannigfaltigkeit, in der unsere Erzeugnisse auf den Markt kommen. Haben wir schon in dem vergangenen Dezennium einen kolossalen Aufschwung in der sogenannten Reiseartikelbranche zu konstatieren gehabt, so kann man in der Behauptung nicht fehlgehen, dass in Zukunft die Inanspruchnahme gerade dieses Faches eine Kette von Folgerungen ergeben wird, welche mit dem einfachen Sattlergewerbe nicht mehr Vergleiche aushalten können.

Man baut nun Koffer und Taschen nicht wahllos, nur um solche hergestellt zu haben, sondern jedes Stück für individuelle Zwecke. Das beweist, dass Arten von Koffern und Taschen, deren Existenz der Zopf und die Zunft für unumgänglich notwendig hielt, Sachen, die, wie jeder Gehilfe zum xten Male erfahren haben wird, so beliebte Steckenpferde älterer Meister waren, vollständig verschwand. Eine Erwähnung solcher Missgeburten und Ungetüme früherer Erzeugungskunst, in denen man, wollte man eine grössere Anzahl Requisiten verpacken, dieselben zu einem undefinierbaren Etwas zusammenknüllen musste, entlockt den heutigen Fachleuten ein starkes Lächeln. In diesem Bestreben, die Technik der Fabrikation von Reisebehelfen dem Gebrauche so viel und so gut als möglich anzupassen, brachte man Kofferarten auf den Markt, welche sich zum grossen Teile als sehr praktisch erwiesen, wenn ihnen auch unverkennbar noch diverse Mängel anhaften.

In diese Kategorie gehören die in neuester Zeit mit Recht beliebten Schrankkoffer und Schubfachkoffer.

Die Länge eines derartigen Koffers soll nicht unter 85 Zentimeter betragen, da ein kleineres Mass Abbiegen der Bekleider sowie der Damenröcke bedingt, was unter allen Umständen vermieden werden soll. Bei der Herstellung des Koffers muss vor allem für die Leichtigkeit desselben Sorge getragen werden, und es ist einer der schon besprochenen Nach-



teile, dass der Koffer infolge seiner Grösse, seiner grösseren Anzahl Fächer, sowie der verschiedenen Zubehöre, ein fast zu grosses Gewicht erhält. Man muss nun sein Hauptaugenmerk darauf richten, die Zubehöre, Beschläge usw. auf das leichteste auszuwählen; doch nur bis zu einer gewissen Grenze, um dem Koffer eine gewisse notwendige Stabilität zu wahren. Ein besseres Holz, zumindest Pappelholz, ist zur Herstellung des Gestelles unbedingt notwendig, weil dasselbe die nötige Festigkeit hat und infolge seines geringen spezifischen Gewichtes an der Leichtigkeit des Objektes grossen Anteil hat. Die Holzstärke dürfte meiner Erfahrung nach nicht unter 1 Zentimeter zu wählen sein. Die Seitenböden sowie das aufklappbare Vorderteil vertragen recht gut eine — bei den Böden an der offenen Seite, beim Vorderteil links und rechts — eingefalzte Hartholzleiste, beiläufig so wie bei den Reissbreitern, um das so lästige Werfen oder Verbiegen beim Ueberziehen zu verhindern. Für jeden Fall sollte der Koffer nach dem Ueberziehen sofort zugenagelt und behufs Trocknung einige Tage stehen gelassen werden. Zu beachten ist nur, dass derselbe an einen mässig trockenen Ort gestellt wird, ist der Koffer gestrichen, so gehe man zum Beschlagen über. Verwendet man Lederbeschlag, so ist unbedingt Hornleder zu empfehlen, hauptsächlich deshalb, weil Hornleder bei grösserer Leichtigkeit eine längere Haltbarkeit an den Tag legt. Die Boden-, Kranz- und Leistenecken entnehme man demselben Material, ebenfalls wegen der Leichtigkeit. Die zur Verwendung kommenden Leisten sollen möglichst zur Erhöhung der Stabilität aus Eichenholz sein. Rollen in die Bodenleisten einzulassen, ist sehr zu empfehlen, da bei der Schwere des bepackten Koffers eine Fortbewegung erleichtert wird. Nur verwende man bessere starke Rollen, ein zu wenig ist gleichbedeutend mit nichts. Starke Handgriffe, sowie ausserordentlich gute Schlösser sind aus den gleichen Gründen zu benutzen. Ist nun der Koffer so weit, um an die Inneneinrichtung schreiten zu können, so ist besonders folgendes zu beachten: Bei der Angabe der Masse für die Fächer achte man darauf, dass diese genügend Luft haben, um trotz des Futters, welches auf manchen Stellen doppelt aufliegt, so viel Spielraum zu haben — nach der Länge, Breite, Höhe —, um ein bequemes Ein-

und Ausschleiben zu ermöglichen. Der Käufer, und das muss bei der Herstellung jedes Stückes im Auge behalten werden, ist kein Fachmann, der die Tücken eines schlecht geliehenden Einsatzes durch allerlei Kunstgriffe zu paralisieren sucht, nein, es soll alles so funktionieren, dass auch ein Kind damit umgehen kann.

Die Einsätze können aus schwachem Holze verfertigt werden, und zwar bloss die Rahmen mit eingelassenen Querleisten verstärkt. Die Böden derselben verfertigt man auf folgende Weise: Hat man die Rahmen von innen heraus mit Stoff beklebt, so nehme man einen Bogen stärkeres Packpapier und klebe ihn mit Leim zwischen zwei Stoffböden, den einen, der genau so gross wie der Einsatz sein muss, innen, den zweiten, grösser geschnittenen, aussen. Um ein Blasenbilden zu verhindern, presse man diesen Boden einen Tag ein. Den fertigen klebe man dann herunter und überziehe den Einsatz vollends. Die Böden werden dadurch sehr leicht, dauerhaft genug und hart wie ein Trommelfell. Innen Gurte, aussen vorn zwei Handgriffe zum Herausziehen. Die Lauffeisten oder besser überzogene Winkelisen befestige man ausserordentlich gut an den Seitenwänden.

Es empfiehlt sich, eine Einlage mit verschiedenen Einteilungen zu versehen: für Taschentücher, Hemden usw. usw.

So wäre nun die Herstellung eines Schubfachkoffers erschöpfend behandelt. Nun zu den ausserordentlichen Vorteilen.

Erstens kann man den Koffer sehr übersichtlich packen, diffizile Kleidungsstücke einem eigenen Fache anvertrauen. Bei der Ankunft im Hotel ist es durchaus nicht vonnöten, den ganzen Inhalt des Koffers durcheinander zu wühlen, um einen bestimmten Gegenstand zu erhalten. Dadurch wird einem Verdrücken der Kleider sehr vorgebeugt und die Uebersicht über den ganzen Inhalt des Koffers bedeutend erleichtert. Man bedenke, wie kolossal praktisch ein derartiger Koffer für Schauspieler auf Gastspielreisen, für den Cavalier, der seine Reise einen Tag unterbrechen muss, ohne dabei gezwungen zu sein, seinen Koffer ganz auszu packen, sehr wohl aber einen Garderobenwechsel vornehmen kann, um eventuell ein Theater zu besuchen.

Das Ideal eines Reisegepäcks ist der Schubfachkoffer wohl noch immer nicht; seine Vorteile überwiegen die kleinen Mängel und Nachteile sehr bedeutend. S. Alexander, München.

**Faltenbrechung für Taschen und Tresors.** Fast bei jeder Arbeit in der Lederwaren- sowie Taschenfabrikation ist die Falte und deren Brechung die Hauptsache. Von den verschiedensten Falten, welche wir kennen,



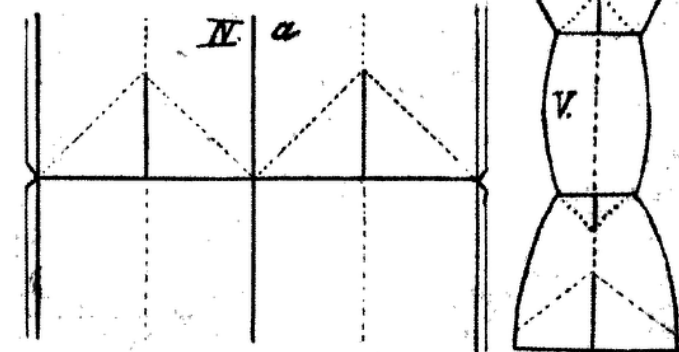
wollen wir hier einige in der Abbildung folgen lassen. Die Abbildung 1 zeigt uns die französische Falte, welche hauptsächlich bei Futtertaschen usw. zur Anwendung gelangt.

Abbildung 2, die sogenannte Quetschfalte, kommt weniger in der Lederwarenfabrikation als in der Damenkonfektion vor.

Die einfache deutsche Falte wird in Nr. 3 und in Nr. 3a der Eckenbruch veranschaulicht. Diese Art Falten gelangen zumeist bei Schreib- und Aktenmappen zur Verwendung. Bricht man mehrere Falten nebeneinander, so nennt man dieselben Harmonikafalten. In

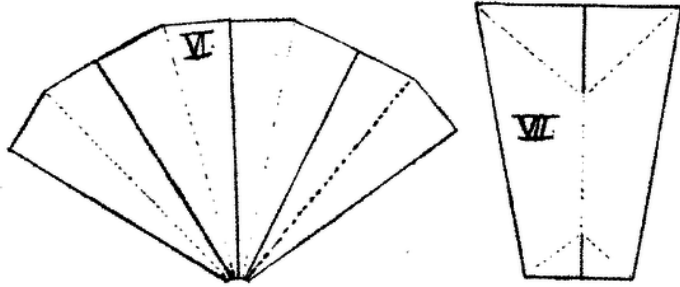


Nr. 5 wird die deutsche Falte einer Damentasche gezeigt. Die Zeichnung 6 zeigt uns eine Falte, wie sie bei Portemonnaies und englischen Tresors zur Anwendung gelangt. Bei den Portemonnaies wird die Separation am äusseren Bruch, also an der Strichlinie, und bei den englischen Tresors am inneren Bruch (punktierte Linie) angebracht.



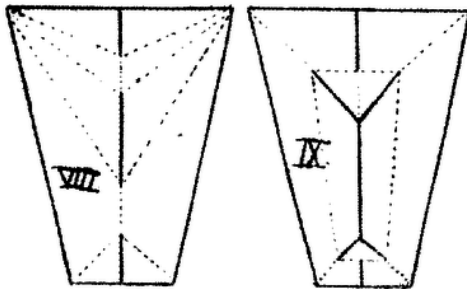
Die nächsten 4 Zeichnungen bringen verschiedene Keilbrüche bei den Damentaschen und die Faltenlegung zur Veranschaulichung.

Abbildung 7 zeigt den einfachen Keilbruch nach innen mit Schenkelbruch.



Nr. 8 stellt dasselbe dar wie 7 mit einfachem Schenkelfaltenausbruch.

Der ganze Keilausbruch und einfache Schenkelbruch wird in Nr. 9 abgebildet.



Nr. 10 dasselbe wie Nr. 9 mit ganzem Keil-, Falten- und Schenkelausbruch.

Bei den Zeichnungen ist besonders darauf zu achten, dass die vollen Strichlinien den Bruch nach aussen und die punktierten Linien den Bruch nach innen bedeuten. Das beste ist, wenn man bei der Verarbeitung die einzelnen Eckbrüche mit einer spitzen Ahle vorsticht und mit einem Falzbein schwache Linien auf das Leder zieht.

Ferner wäre noch die gezogene Falte zu erwähnen, die hauptsächlich für Sporttresors verwendet wird. Der stark angefeuchtete Lederstreifen, der an der Kante zu beiden Seiten schwach eingeschnitten, wird über ein Blechmodell gezogen.

In einem Brett werden zwei Eisenstifte ohne Köpfe in derselben Entfernung von einander befestigt, wie die Löcher in dem Modell, das aus sechzehn Zink angefertigt ist. Diese Vorbereitung ist nötig, um beim Faltenziehen die notwendige Kraftanstrengung ausüben zu können. Ist das Leder um das Blechmodell gelegt, so wird es stark angezogen und die sich ergebenden Falten genau verteilt. Dann wird das Modell mit dem Leder auf das Brett gelegt, so dass die Stifte in die beiden Löcher kommen. Jetzt wird der Faltenring ebenfalls darauf gelegt und das überstehende Leder erst auf der oberen und dann auf der unteren Seite nach aussen gezogen. Die auf diese Weise entstandene Doppelfalte muss zwischen Pappendeckel beschwert trocknen und kann sowohl so, wie auch als einfache Ringfalte Verwendung finden.

G. K.

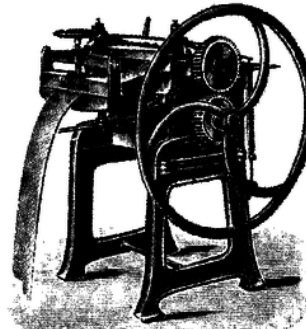
### Aus der Treibriemenfabrikation.

**Das Abschärten der Lagen.** In der Nummer 2 der „Fachbeilage“ wurde das Lederschrägen auf dem Gebiete der Portefeuller- und Taschenfabrikation erläutert. Der heutige Artikel behandelt das Abschärten der Riementagen. Eine Lage nennt man einen geschnittenen Streifen Riementleder. Der Zweck des Abschärens ist hierbei, die Enden der Lagen schräg abzuschneiden, damit durch Zusammensetzen derselben der Riemen jede gewünschte Länge erhalten kann.

So wie es im kleinen dasselbe ist, wenn man eine Leine mit dem Messer ausschärft und dann zusammensetzt, so schärft diese Maschine die schmalsten und breitesten Lagen aus, denn es ist keine Seltenheit, dass Riemen von 500 Millimeter Breite und darüber bestellt werden. Am meisten gehen aber die Breiten von 1 1/2 bis 7 Zoll. Am zahlreichsten im Gebrauch sind die Abschärmmaschinen von Fecken-Kirfel, Aachen, die auch gleichzeitig die Lagen egalisieren. Sie zeichnen sich durch schnelles und sicheres Arbeiten und grosse Dauerhaftigkeit aus. Es sind Maschinen über 26 Jahre in Tätigkeit, bei täglichem angespannten Gebrauch, und über 1000 Stück im In- und Auslande in Benutzung.

Die Abbildung zeigt eine Abschär- und Egalisiermaschine. Eine Lage ist eingespannt zum Abschärten und hängt mit einem Ende links herunter. Dann wird der untere Hebel von rechts nach links gedreht, bis man fühlt, dass das Messer an die Lage angesetzt hat; dann wird das Schwungrad gedreht, wodurch die Abschärung bewirkt wird. Der Hebel geht selbst zurück. Beim Einsetzen des Messers hat man darauf zu achten, dass das Messer auf den 4 Stellschrauben fest aufliegt, also nicht wackelt. Ein vorstehender Ansatz oder Stift dient dazu, das Messerkaliber anzulegen; dieses ist aus Holz. Die Schneide des Messers muss dicht an das letztere gestellt werden. Ist das Messer zu weit abgestellt, so schneidet es zu

sehr an, und die Schärftstelle wird an der Stelle zu schwach. Nur bei Lagen, die aus Hälsen oder von Chromleder geschnitten sind, ist das Messer 1 1/2 bis 2 Millimeter weiter abzustellen, da sonst die Stellen zu stark bleiben. Wenn das Messer richtig eingesetzt ist, so darf man, wenn man mit dem Finger über die Lage fährt, nicht fühlen, wo dasselbe angeschnitten hat. Auf der rechten Seite der Platte ist ein Mass eingelassen, woran man sieht, wie lang die Stelle abschärft. Eine Gradeinteilung mit einem Hebel dient dazu, um die Maschine zu stellen, damit die Lage stark oder schwach abgeschärft wird. Besonderes Augenmerk muss man auf die Lager haben, worin die Zapfen der Walzen ruhen. Die Löcher in den Lagern nützen sich mit der Zeit aus, und die Walzen wackeln hin und her. Es liegt daran, weil dieselben dann zu viel Spielraum haben.



Abschär- und Egalisiermaschine.

Derartige Lager müssen nach der Fabrik geschickt werden, damit die ausgeleiteten Löcher wieder in den früheren Zustand gebracht werden. Die Lagen von verschiedenen Sorten Riementleder sind mitunter knochenhart, namentlich die Rücken, und es empfiehlt sich, die Enden dieser Lagen vor dem Abschärten etwas anzufeuchten, damit sie weicher werden. Bei Riemen, welche nur gelemmt oder gekittet werden, müssen die Enden ganz schwach auslaufen, da sonst der Kitt nicht hält. Sind die Lagen ausgeschärft, so werden die Enden gerade geschnitten und mit der Ziehklänge und wenn nötig mit dem Hobel nachgearbeitet. Es muss hierzu eine ganz glatte Fläche vorhanden sein; am besten eignet sich dazu eine Glasplatte von 25-30 Millimeter Stärke und 50-60 Zentimeter Länge und

Breite, welche so weit in den Tisch eingelassen wird, dass sie nirgends vorsteht. Manche Fabriken machen den Fehler und wechseln mit dem Mann, der die Schärmmaschine bedient, beinahe so oft, wie man ein Hemd wechselt. Den Schaden haben davon natürlich derartige Geschäfte immer selbst. So ist es einer Firma passiert, dass sie eine ganze Bestellung Maschinenriemen zurück erhielt, weil die Stellen zu schwach waren. Obendrein wird gewöhnlich durch einen solchen Vorfall das Geschäft den Kunden für immer los.

Es erfordert längere Zeit, bis sich jemand mit der Schärmmaschine eingearbeitet hat. Die Schärftstücke werden von den Schuhfabriken gerne gekauft. Es ist bisher nicht gelungen, eine Abschärmmaschine zu konstruieren, die durch Kraftantrieb bewegt wird; alle bisherigen Versuche waren ergebnislos und musste immer zum Handbetrieb zurückgekehrt werden.

D.

### Kleine Notizen

**Leder.** Nach Berichten des britischen Konsuls in Kalkutta wird dortselbst ein Geschäft errichtet, welches sich vornehmlich mit der Gerbung der Felle der braunen Ratte befasst. Das Leder eignet sich, wie wir bereits einem Londoner Bericht entnehmen, vorzüglich zu Börsen, kleine Portefeullerwaren, Handschuhe und dergleichen. In Annoncen werden bereits Parteien von 100 bis 10 000 Stück ausgebaut. Man ist darauf bedacht, diese schädlichen Tiere mittels anderer Dinge zu fangen, als durch Gift, da anscheinend dadurch das Leder in der Güte sehr leidet. In England betrug der Umsatz in braunen Rattenhäuten im letzten halben Jahre bereits eine Million Mark.

In Barcelona (Spanien) sucht eine Firma Hundefelle der Industrie dienstbar zu machen. Anscheinend handelt es sich um Leder für die Schuhwarenindustrie.

**Die Vielseitigkeit in der Sattlerei** wurde jüngst in Boston (Amerika) wieder um eine Nummer vermehrt. Ein dortiger Sattlermeister versuchte sich mit Erfolg als Schuhmacher, allerdings in Elefantstiefel, welche aus Sohlleder gefertigt und mit Kupferdraht zusammengenäht waren. Der Preis für ein Paar Stiefel betrug 425 Mark.

### Fachtechnischer Briefkasten

#### Alte Anfrage.

7. **Lederfärben.** 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.

Orange erhält man durch Mischung von gelber und roter Anilinfarbe. Um dem Ganzen einen leichten Glanz zu geben, wird das Leder nach dem Trocknen mit verdünnter Schellacklösung fixiert.  
H.

#### Neue Anfrage.

8. **Wo kann man Kaninchenfelle als Leder zu Portefeullerzwecken gerben lassen und wo erhält man solche Felle?**  
A. E.

Kaninchenfelle eignen sich nur zu Futterleder (Semischleder), nie als Aussenleder, und dürften in jeder grösseren Lederhandlung erhältlich sein.  
B.

### Briefkasten der Redaktion

**An unsere Mitarbeiter.** Die nächste Nummer der F.-B. erscheint am 6. Mai. Artikel mit Zeichnungen müssen spätestens bis 20. April, andere Artikel usw. bis 28. April eingesandt werden.