

# Fachtechnische Beilage

## der Sattler- und Portefeuller-Zeitung

Nummer 8

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

8. Juni 1910

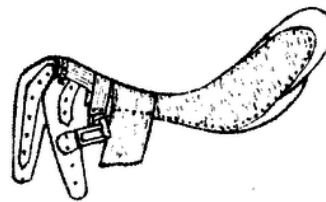
**Inhalt:** Aus der Sattelfabrikation: Anfertigung eines englischen Herrensattels. — Das Lederkissen. — Aus der Geschirrbbranche: Zweispänner-Kummetgeschirr. — Aus der Wagenbranche: Glatte Garnierungen. — Aus der Lederwarenbranche: Flechtarbeiten. — Die Trapeztasche. — Kleine Notizen. — Fachtechnischer Briefkasten. — Briefkasten der Redaktion. — Gebrauchsmuster und Patente.

### Aus der Sattelfabrikation.

**Anfertigung eines englischen Herrensattels.** Zu den vielen Spezialarbeiten, welche sich im Laufe der Jahre in unserem Berufe herausgebildet haben, gehört die Anfertigung von Sätteln. Selbst innerhalb der Sattelfabrikation hat die Spezialisierung schon Platz gegriffen, so dass man von Herren- und Damensattelmachern, von Kissenmachern usw. spricht. Die letzte Zeit hat zudem noch reichlich Neuerungen gebracht. Aber auch ohne dieselben war der Begriff Sattelfabrikation schon ein recht weilläufiger, da dieselben in allen möglichen Ausführungen und zu den verschiedenen Zwecken angefertigt werden. In der Beschreibung hier handelt es sich um einen Herrensattel, ganz aus Schweinsleder, in bester Ausführung, von mittlerer Grösse und Schwere, wie er vorzugsweise als Dienst- oder auch als Promenadensattel Verwendung findet. Eine richtige Grenze zwischen diesen zwei Sattelarten lässt sich gar nicht ziehen; letzterer soll zwar immer etwas leichter gehalten sein, indessen muss ein Sattel auch stets der Grösse und Schwere des Reiters angepasst sein. So kann es vorkommen, dass für einen leichten Reiter ein Dienstsattel noch leichter ausfällt, als für einen schweren Reiter ein Promenadensattel, und umgekehrt.

Die Seele eines jeden Sattels bildet der Baum. Für den hier in der Beschreibung in Frage kommenden Sattel ist ein englischer Holzbaum mit rundem After gedacht. In früheren Jahren wurden auch die Bäume von den Sattelmachern angefertigt, heute hat sich in diesem Artikel eine selbständige Industrie herangebildet. Denn die Bäume werden fast ausschliesslich in den Baumfabriken hergestellt. Mitunter lassen sie allerdings an guter Ausführung zu wünschen übrig. Der Sattler muss deshalb, wenn er den Baum in Arbeit nimmt, denselben erst auf seine Genauigkeit prüfen. Am Kopf ist oftmals eine Seite höher als die andere. Dasselbe lässt sich zuweilen von den Trachten sagen, oder der Aefter ist ungleichmässig. An allen diesen Stellen muss, wenn der eine oder andere Fehler sich findet, mit der Raspel nachgeholfen werden. Die abgeraspelten Stellen sind darauf wieder mit Leim zu überstreichen. Das Gurten des Baumes ist nun die erste Arbeit, welche man vorzunehmen hat. Es muss dazu etwas Zeit und Mühe aufgewendet werden, wenn aus dem Sattel etwas werden soll. Auch ist zu empfehlen, nur gute Gurten zu verwenden. Die Gurten sind dazu bestimmt, dem Sitz die Fassung zu geben. Sie müssen den Reiter tragen und das Rückgrat des Pferdes vom Druck durch das Polster freihalten. Mangelhaft gegurtete Bäume oder schlechte Gurten sind die Veranlassung, dass sich der Sitz senkt und die Polsterung auf den Baum zu liegen kommt, wodurch der Sattel seine Elastizität und Bequemlichkeit einbüsst. Ueber den Eisenbeschlag am Kopf klebt man etwas Leinen oder dünnes Leder, damit ein Durchrosten der Gurten verhindert wird. Die Längsgurte schneidet man doppelt so lang, als der Baum ist vom After bis über den Kopf. Dieses Stück schlägt man in der Mitte zusammen und heftet zunächst mit zwei Nägeln am Kopf fest. Die beiden Enden nimmt man nach hinten und heftet dort auch zunächst jederseits an. Die Längsgurte darf nicht fest angespannt werden. Vielmehr muss sie etwas lose gelassen werden, etwa derartig, dass, wenn man mit der Hand die Gurten herunterdrückt, man noch bequem mit dem Daumen zwischen Gurte und Trachten hindurch kann. Sobald man die Gurte in der richtigen Lage hat, kann sie am After festgenagelt werden. Man bedient sich dazu noch der Vorschlagahle, mit welcher man hinter jedem Nagel die Gurte durchsticht und damit dieselbe soviel als nötig anzieht. Die Nägel werden mit einem Streifen dünnen Leders unterlegt, um die Gurten vor Ausreißen zu schützen. Hat man so die Gurten am After angebracht, so zieht man die Heftstifte am Kopf heraus, um auch dort gleich festzunageln. Wenn man sich nun überzeugen will, ob die Gurten ihre richtige Lage haben, nehme man einen Holzstab und drücke denselben wagerecht fest auf dieselben, etwa 10 Zentimeter vom After entfernt. Mit der linken Hand drückt man den Stab fest, während man mit der rechten die Gurten untersucht. Innen müssen sie weich und nachgiebig sein und nach den Seiten an Straffheit zunehmen. Die grösste Festigkeit müssen sie am äusseren Rande aufzuweisen haben. Von den Quergurten sollen eigentlich bei jedem Sattel drei angebracht werden, nämlich die Strupfungurte und noch zwei dahinter. In den weitaus meisten Fällen wird jedoch statt der zwei hinteren Gurten starkes Grundleinen verwendet und wollen wir uns auch in der Beschreibung danach richten. Die Strupfungurte muss so lang geschnitten werden, dass an jeder Seite etwa 10 Zentimeter überstehen. Auf diese überstehenden Enden werden später die Sattelgurtstrupfen aufgenäht. Die Strupfungurte nagelt man zunächst auf der rechten Seite des Baumes an. Es muss damit soweit als möglich an die Sturzfeder herangegangen werden. Dadurch bekommt man den Sattelturt recht weit nach vorn, weil dieser für die Lage des Sattels auf dem Pferde nicht ohne Einfluss ist. Mittels der Satteltange zieht man nun die Gurte nach der linken Seite halbfest und heftet sie dort mit drei bis vier Nägeln an. Jetzt schneidet man das Grundleinen, so gross wie man es von der Strupfungurte nach hinten über den ganzen Sitz braucht. Vorn an der Gurte schlägt man es um, damit es nicht ausfranzt und beim Anziehen einreisst. Man nagelt sich dies erst auf der rechten Seite, an der Gurte angefangen nach hinten weiter bis an die Mitte des Afters. Das Grundleinen muss zum Bespannen auch so genommen werden, dass die Länge im Stück beim Sattel als Breite kommt. Man zieht es nun in der Mitte fest nach links. Dabei muss man sich an-

gewöhnen, die Zange links zu handhaben und mit der rechten Hand immer an den Gurten etwas nachzudrücken. Das Leinen kann an der ersten Stelle so fest angezogen werden, dass die Gurten auf den Trachten aufliegen, der erforderliche Zwischenraum gibt sich beim weiteren Gurten von selbst wieder. Hat man so in der Mitte den Anfang gemacht, so geht man in derselben Weise am Leinen nach vorn weiter bis an die Quergurte. Alsdann fängt man wieder in der Mitte an und spannt das Stück fest, welches nach hinten nachgeblieben ist. Jedesmal, wenn man mit der Zange angezogen hat, aber bevor man nagelt, muss man sich überzeugen, ob der Sitz auch die gewünschte Schweifung erhält. Andernfalls kann man immer noch nachlassen oder mehr anziehen. Nach dem After hin ist ein besonders festes Anspannen nicht nötig. Es genügt, wenn man



so viel als möglich mit den Fingern anzieht und so festnagelt. Nun muss man sich wieder der Strupfungurte zuwenden. Die Heftstifte werden herausgenommen und die Gurte nach der linken Seite so weit angezogen, bis sich die gewünschte Tiefe für den Sitz ergibt. Vor die Strupfungurte wird nun noch eine ganz schmale Gurte gezogen, welche die Sitzform vervollständigt. Damit ist das Gurten

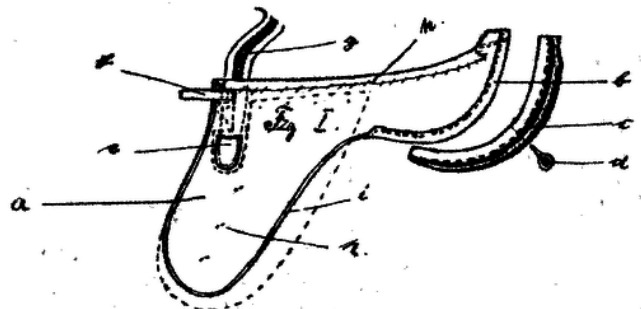
bcndet und der Sitz muss jetzt eine gleichmässige Schweifung aufweisen. Sollten sich noch irgendwo Unebenheiten zeigen, wie dies beispielsweise beim Uebergang von der Strupfungurte zum Grundleinen gern vorkommt, so können die Nägel noch mal herausgenommen und die fraglichen Stellen nachgezogen werden. Das überstehende Grundleinen wird bis an den Rand des Baumes abgeschnitten, etwas ausgefranzt und angekleistert. Die Fassung, welche der gegurtete Baum jetzt aufzuweisen hat, muss derjenigen in Fig. 1 entsprechen, ein normaler Sitz, mit dem tiefsten Punkt in der Mitte.

Zur Vervollkommnung des Sitzes müssen nun die Schenkelwulsten angeschlagen werden. Beim Rundafter, mit welchem wir es hier zu tun haben, wird die Wulst bis zur Hälfte zusammengenäht. Die Fleischseite des Leders nimmt man nach aussen. Die zugenähten Teile werden fest mit Rehhaaren ausgefüllt, und hernach am Baum, etwa 1 Zentimeter vom Rande, aufgenagelt. Man hat dabei auch zu beachten, dass die Wulsten nicht zu weit nach vorn kommen, damit der Reiter nicht mit dem Schenkel darauf zu sitzen kommt. Die nicht zugenähten Teile werden über den After gezogen und müssen dieselben so lang sein, dass sie in der Mitte des Afters zusammenreichen. Auf diese Weise wird am besten eine gleichmässige Kante erzielt. Nach dem Anschlagen werden die Wulsten mehrere Male mit starkem Garnfaden durchnäht, so dass sie fest und standhaft werden. Schliesslich schlägt man die Wulst mit dem Zirkel nach und finden sich dabei Unebenheiten, so können dieselben abglast werden.

(Fortsetzung folgt.)

**Das Lederkissen.** Nicht jeder Sattel- und Kissenmacher ist in der Lage, ein richtiges Filzlederkissen herzustellen. Der Grund hierfür ist wohl hauptsächlich darin zu suchen, dass hierin eine besondere Spezialität liegt, und das Kissen gewöhnlich immer nur derjenige zu machen aufbekommt, welcher schon eingearbeitet ist.

Wir wollen heute versuchen, an der Hand der beistehenden Muster unsere Kollegen, welche die Branche vor eine solche Arbeit stellen kann, in diese Sache einzuweihen. Gesagt sei noch, dass die heutige Arbeit auch für jeden Kollegen, welcher schon Lederkissen gemacht hat, von Interesse sein wird, da die hier gebrachte Methode eine überaus praktische und einfache ist. Fig. 1 zeigt den eigentlichen Kissenboden (a), welcher aus gutem



Schaffleder am Sattel anzuschneiden ist. An der hinteren Tracht sehen wir, ebenfalls aus Schaffleder (b), einen etwa 2 Zentimeter breiten, mit Vorderstichen aufgenähten Streifen, zwischen diesem und dem Kissenboden wird der Hintervorstoss eingeschoben (c).

Da wir gerade bei dem Vorstoss sind, soll auch gleich eine Beschreibung über die Bearbeitung desselben folgen. Der Vorstoss wird in gewöhnlicher Länge, aber bedeutend breiter, soviel nämlich, wie zwischen Aufschlag und Kissenboden geht, zugeschnitten. Dann zeichnet man die richtige Breite und Form und näht dann denselben mit einer Hanfeinlage mit langen Stichen zusammen, so wie der Querschnitt (d) zeigt.

Die Herstellung des Vordervorstosses ist ganz dieselbe. Doch wird auch auf eine andere Art, welche wir noch bei Fig. 3 folgen lassen, befestigt. (e) zeigt den vorher aufzunähenden Ortschuh, (f) zeigt die zum Festnageln am Baum erforderliche Stripfe, (g) zeigt den Sattelknopf. (h) ist der Umschlag an der Kammer, welcher, nachdem der Filz eingeschoben ist, mit langen Seitenstichen am Kissenboden festgemacht wird. Die Kammer selbst ist vorn  $3\frac{1}{2}$  und hinten 2 Zoll breit zu machen. (i) zeigt den Einfass, welcher von Kammer bis Hintervorstoss geht. (k) sind die Heftstiche, welche ein Verschieben des Kalbleders verhindern.

Fig. 2 zeigt uns den Zuschnitt (a) des Kalbleders. Wie die Figur zeigt, muss hier, wie beim Flanellkissen, nach Form und Lage des Kissens zugegeben werden, (b) ist die Grösse des Kissenbodens.

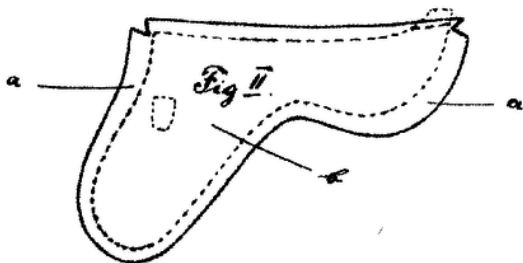
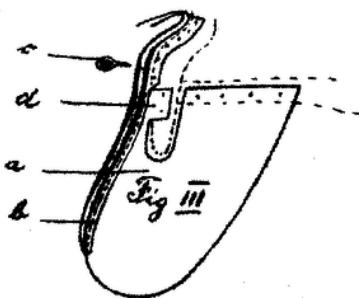
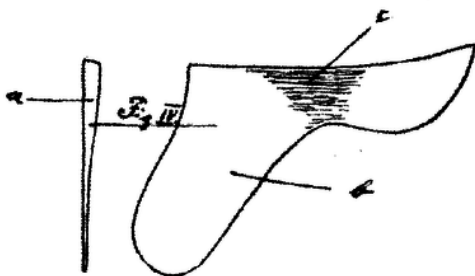


Fig. 3 zeigt die sogenannte Obertasche (a), an welcher der Vordervorstoss (b) mit 12 Stichen auf den Zoll aufgenäht wird, und zwar bis zum Beginn der Zubusse, von da ab wird der Vorstoss an den Baum genagelt, selbstverständlich erst dann, wenn der Sattel zusammengestellt wird. Dann wird von der Zubusse zusammen mit Zusannteil durchgenäht. (c) ist der Querschnitt des Vordervorstosses. (d) zeigt die nach hinten zu



dünn auszuschärfende Lasche, mit welcher, wie am Seitensteg, die Tasche angenagelt wird.

Fig. 4 zeigt uns die Filzeinlage, nämlich (a) den Querschnitt, an welchem zu sehen ist, wie der Filz nach unten zu auszuschärfen ist.



(b) zeigt die Fläche, die ringsherum  $\frac{1}{4}$  Zoll schmaler als der Kissenboden zu schneiden ist. Die Schattierung (c) zeigt uns, dass auch aus der Mitte, um Lage herauszubekommen, etwas herausgeschärft werden muss.

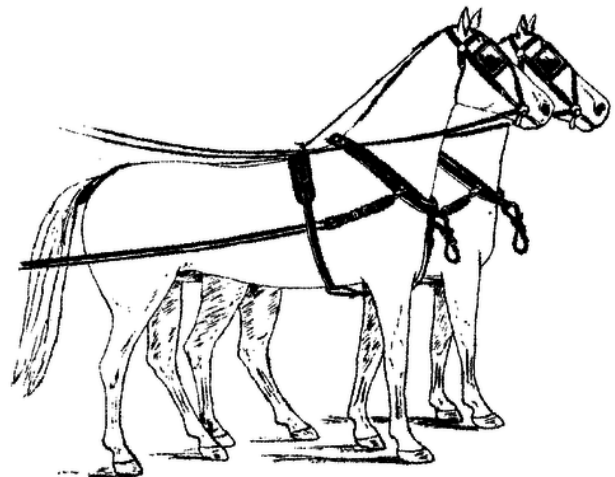
Das wäre nun das Wichtigste, was hier über das Kissen zu sagen wäre, doch wollen wir noch einige Winke bei der Herstellung selbst hinzufügen.

Nachdem man den Kissenboden ausgeschnitten, Ortschuh und Lasche für den Hintervorstoss aufgenäht hat, schneidet man Kalbleder und Filz wie Fig. 2 und 4, schärft den Filz nach Form und Lage aus und klebt denselben mit der ausgeschärfen Seite auf den Kissenboden auf. Nun feuchtet man das Kalbleder gut an, heftet es mit langen Stichen am Kissenboden fest. Alsdann fasst man von Kammer bis Hintervorstoss sauber ein, schiebt diesen selbst zwischen Boden und Lasche ein und näht dann mit zehn Stichen auf den Zoll Lasche, Vorstoss, Boden und Kalbleder zugleich durch. Dann heftet man den Umschlag an der Kammer mit kleinen Nägeln herum und näht diesen dann mit Seitenstichen, wie Fig. 1 (h) zeigt, fest. Dann kommen die drei Heftstiche. Somit wäre dann das Kissen fertig. Diese Art Kissen erfreuen sich einer durch Eleganz und Haltbarkeit hervorgerufenen allgemeinen Beliebtheit und glauben wir im Interesse manches Kollegen zu handeln, wenn wir diese heutige Arbeit gebracht haben.

B. Mond-Berlin.

### Aus der Geschirrbbranche.

**Zweispänner-Kummetgeschirr.** Wir bringen heute ein leichtes Zweispänner-Kummetgeschirr. Dasselbe ist mit leichten und geraden Kammeckel zu versehen. Scheuklappen und Kammeckel sind zweimal



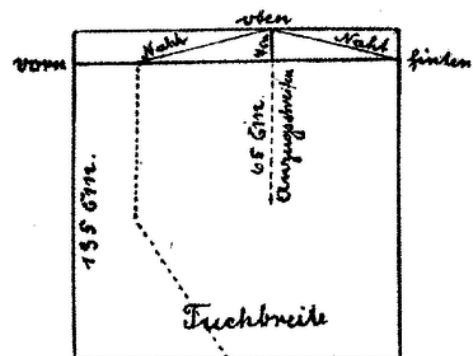
zu nähen. Kehltrienen und Sprungzügel werden, um einen leichteren Eindruck zu machen, rundgenäht. Die Kummete sind möglichst leicht und schmal zu halten.

B. Mond-Berlin.

### Aus der Wagenbranche.

**Glatte Garnierungen** sind Mode, aber auch praktisch, weil sie leichter gereinigt werden können. Im Nachfolgenden soll eine glatte Garnierung geschildert und zu gleicher Zeit das Zuschneiden erläutert werden. Wenn der Wagen vom Schlosser kommt, so muss der Sattler als erste Arbeit das Verdeck richtig stellen, richtig insofern, indem wohl die Spriegel fest sind, aber gewöhnlich ist ein Schenkel länger als der andere. Dabei verfährt man folgendermassen: Der mittlere Spriegel wird erst vom Kasten aus (Sitzbrett) gleichmässig gestellt, gewöhnlich 1,16 bis 1,24 Meter; nehmen wir also bei unserem Wagen 1,20 Meter. Der hintere Spriegel muss 5 Zentimeter tiefer sein als der mittlere und soll 5 Zentimeter über den Kastenrand ragen. Dieses erreicht man mittels eines Lotes. Der Vorderspiegel kommt 5 Zentimeter tiefer als der hintere. Im allgemeinen wird jetzt vielfach von dieser Form abgewichen und die Spriegel flacher gestellt; in der Zeit des Automobils ändert sich vieles. Zum Stellen des Verdecks nehme man gute Schuur, die sich nicht so leicht dehnt, auch lasse man selbige in den Spiegeln ein, dass sie nicht vorstelt.

Nun beginnt das Zuschneiden des Stoffes, zunächst zum Himmel. Am mittleren Spriegel wird genau die Mitte vorgezeichnet. Mit einem Bandmass, welches aber immer innen am Spriegel anliegen muss, wird die Länge von der Mitte bis zum Nagelfalz des Kastens fest gestellt, sagen wir 1,35 Meter. Dann nehmen wir ein Lineal, zeichnen darauf die hintere Kante vom hinteren Spriegel und die vorderen Kanten von den mittleren und vorderen Spiegeln. Jetzt haben wir das Mass des Zwischenraumes von Spriegel zu Spriegel. Zu gleicher Zeit messen wir den Raum vom Lineal zum mittleren Spriegel, dieser beträgt hierbei 14 Zentimeter. Beim Zuschneiden braucht man allemal die Hälfte davon, also 7 Zentimeter. Nun schneidet man sich zwei Stücke Tuch a 1,35 Meter, legt selbige genau



übereinander, so dass der Strich nach unten geht, darauf zeichnet man obenstehende Zeichnung. Zuerst einen Strich 7 Zentimeter von oben, darauf von hinten nach vorn das Mass von Spriegel zu Spriegel und nun die Striche der Naht. Somit ist der Zuschnitt des Himmels fertig, was vorn am Tuch übersteht, schneiden wir erst beim Einnageln weg. Der Anzugstreifen ist je nach Breite des Verdecks von der Mitte 65 bis 70 Zentimeter lang.

Das Verdeckleder kann jetzt zugeschnitten werden. Hierbei müssen erst die Nähte des Verdecks eingelassen werden. Am hinteren Spriegel, 10 Zentimeter von der Kante, am vorderen 28 bis 30 Zentimeter von der Sturmstangenstütze und im mittleren in grader Linie von den beiden



Nachdem man sich Papiermodelle gemacht, wird danach das Leder aus der Haut geschnitten. Die Seitenteile vorn, das andere hinten. Zuerst wird das Oberteil aufgespannt, dann die Seitenteile. Bei letzteren achte man genau darauf, dass die Stützenlöcher genau stimmen und nicht zu gross werden. Wenn man an den eingelassenen Stellen einen Nagel durch beide Leder geschlagen hat, beginnt das Abschnüren von Nagel zu Nagel. Die Rückwand wird genau angehoffen und die Ecken unten und oben angezeichnet, desgleichen an den Seitenteilen.

Das Ohr darf weder zu gross noch zu kurz geschnitten werden, damit es beim Zurücklegen nicht einreisst. Wenn alles soweit fertig ist, kann man das Leder abnehmen und auf dem Tische weiterarbeiten.

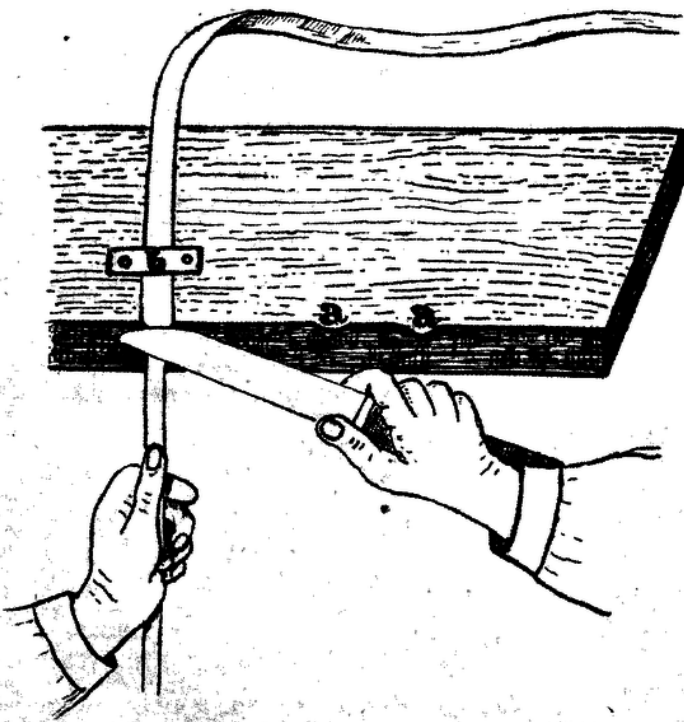
An den abgeschnürten Stellen gibt man die Naht und von Spriegel zu Spriegel im Bogen 1 Zentimeter zu, alles andere muss abgeschnitten werden. Beim Nähen des Verdecks muss darauf geachtet werden, dass sich die Löcher von den Stiften treffen. Nachdem die Ohren doppelt und eingefasst sind (dabei aber keinen Kleister verwenden), wird hinten eine Zugabe von 2 1/2 Zentimeter nach unten auslaufend zugegeben; desgleichen an der Rückwand. Die angezeichneten Ecken werden genau übereinander gelegt, zusammengehoffen und eingefasst, dabei lasse man das eine Ende des Einfassleders so lang, damit man auch noch oben rüber einfassen kann.

Nun zur Garnierung, zuerst zu den Seitenteilen. Vom Stutzen bis hinten zur Rückwand wird eine Gurte befestigt, darunter Rosshaare gefüllt. Damit diese nicht vorkommen, zieht man einige Faden von der Gurte bis zum Kasten. Jetzt legen wir Rosshaare gegen die Seitenwand bis über die Gurte, doch muss die untere Lage etwas befestigt werden, sind genügend Haare darauf, wird darüber Leinwand gespannt. Beim Beziehen mit Tuch legt man noch eine Tafel Watte unter. Die Spanntasche, welche darüber befestigt wird, kommt 15 Zentimeter von oben.

Nun machen wir uns ein Modell zur Rückwand und übertragen dieses auf den bespannten Rahmen. Um eine schöne weiche Matratze zu erzielen, verfährt man folgendermassen: Rosshaare werden von unten an erst wenig, dann immer mehr bis oben herum wulstartig an der Kante aufgenäht. In der Mitte kann man, wenn nicht genügend Rosshaare zur Verfügung sind, etwas Werg legen, doch müssen die ersten Lagen mit langen Stichen durchgenäht werden. Hat man die gewünschte Stärke, so wird darüber Nessel gespannt, unter das Tuch kommt eine Lage Watte. Bei einer Reihe Federn ergibt sich eine schöne Rundung. Eine andere Art von glatter Matratze und die Kissen sollen beim Coupé beschrieben werden. Wenn alles eingenaht, wird das Himmelnetz befestigt, das Verdeck mit Leinwand bespannt, zwischen den Spriegeln wird eine Lage Rosshaare befestigt, danach das Leder aufgezogen. Auf dem hinteren Spriegel nagelt man einen Streifen Leder als Bart, wo das Oberteil mit Rückwand angenäht werden kann. Der Spriegelkranz wird schmal eingefasst, doch soll er nicht aussen zu viel überstehen. Sitzschiene und Klappen werden, wenn nicht mit Borte, mit einer Plombe versehen. K.

### Aus der Lederwarenbranche.

**Flechtarbeiten.** Um auf die in der vorigen Nummer der „F. B.“ besprochenen Flechtarbeiten zurückzukommen, will ich zunächst versuchen, den Kollegen, namentlich den jüngeren, in möglichst anschaulicher Weise das Schneiden der Riemchen zu erklären. Ist es doch die erste Bedingung



einer sauberen Flechtarbeit, dass nur ganz gleichmässig starke und breite Riemchen benutzt werden. Auch ist zu beachten, dass die Farbe der Riemchen mit der Farbe des Leders, aus welchem der zu flechtende Gegenstand besteht, möglichst harmoniert, damit soll aber nicht gesagt sein, dass die Farbe unbedingt gleich sein muss. So zum Beispiel eignet sich bei naturfarbigem Leder ein havannafarbiges Riemchen, während bei gefärbtem

Leder schon eine leichte Differenz in der Farbe genügt, um die Flechtarbeit in vorteilhafter Weise hervortreten zu lassen. Als Material für Flechtarbeiten verwendet man am besten Bock- oder Ziegenleder; dasselbe ist fest und elastisch, während alle anderen Leder leicht reissen oder rauh werden. Ehe man nun mit dem Schneiden der 5 Millimeter breiten Riemen beginnt, rekt man das Fell tüchtig aus, damit die Riemen beim späteren Durchziehen nicht unegal werden. Wenn man einige Riemen geschnitten hat, muss das Ausrecken wiederholt werden. Jetzt nimmt man das Schneidbrett und schneidet an der Kante einige Kerbe ein, wie unter a auf der Zeichnung ersichtlich ist. In gleicher Richtung mit dem Einschnitt nagelt man eine Schlaufe b auf. Dieselbe dient dazu, dass sich die durchziehenden Riemen nicht verdrehen, sondern glatt vor die Schneide des Messers zu liegen kommen. Letzteres muss besonders scharf sein, um eine schöne Gleichmässigkeit der durchgezogenen Riemen zu ermöglichen. Indem nun das Messer in etwas schräger Richtung nach unten gehalten wird, zieht man die vorher angefeuchteten Riemen durch, wie an obiger Zeichnung ersichtlich ist. Die Riemen passieren hierbei den Hohlraum, welcher durch den Einschnitt im Brett geschlossen ist, werden genau gleich breit, bleiben in der Mitte in natürlicher Stärke, während sie nach den Kanten zu haarscharf abgestossen werden, so dass beim späteren Flechten von einer Kante an den Riemen nichts zu sehen ist.

C. K., Offenbach.

**Die Trapeztasche,** die wir mit nachstehender Abbildung, Fig. 1, unseren Lesern veranschaulichen, ist in dunkelgrünem grossgrün Saffian ausgeführt und mit gleichfarbiger, gerippter Seide abgefüttert. Der mattvergoldete Bügel ist deshalb gesetzlich geschützt, weil eine originale Vorrichtung daran ist, die ein unfreiwilliges Öffnen der Tasche vollständig verhindert. Diese sinnreich konstruierte Sicherung erregt deshalb unsere Bewunderung, weil solch eine einfache Sache so lange auf sich hat warten lassen. An der äusseren vorderen Fläche, und zwar in der Mitte des Bügels, befindet sich ein Medaillon, welches an einem hakenförmigen, beweglichen Dorn befestigt ist. Auf der gegenüberliegenden inneren Fläche des Bügels befindet



Fig. 1

sich eine Oeffnung, in welche der Dorn beim Schliessen des Bügels hineinpasst. Wird nun das Medaillon halb rechts gedreht, so gerät der Haken des Dorns unterhalb des Bügelmetalls. Aus diesem Grunde muss auch der Eisenrahmen, der Aussenleder, Watte und Futter zusammenfasst, den Bogen haben, wie ihn die obere Linie a bei Figur 2 zeigt.

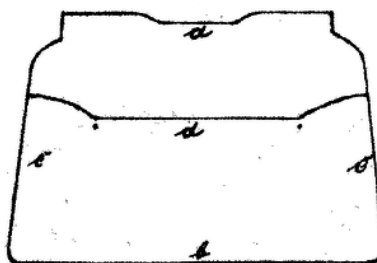


Fig. 2

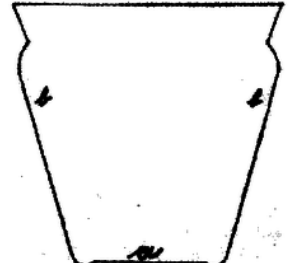


Fig. 3

Der Werdegang einer solchen Tasche ist etwa folgender: Das Aussenleder wird auf der Aasseite nach den Modellen 2, 4, 5 und 6 vorgezeichnet und geschärft. Zu bemerken ist, dass die Modelle, wie sie hier zum Abdruck gelangen, genau viermal zu vergrössern sind. Einschlag muss ausserdem noch zugerechnet werden. Nach dem Schärfen empfiehlt es sich, Saffian oder Seehund zu kleistern, d. h. durch Wasser möglichst verdünnter Kleister wird vermittels eines Schwammes gleichmässig auf der Aasseite aufgetragen und zwischen Pappdeckel getrocknet, damit das Leder sich nicht verzieht oder zusammenschumpft.

Die Futterseide für das Innere der Tasche wird auf Lederschrenz, die der Bügelkeile auf das Leder gespannt, auf keinen Fall darf die Seide fest aufgezogen werden.

Die Strupp- (Schnurr-, Innen-) Tasche wird folgendermassen angefertigt:

Ein 10 Zentimeter breiter und 29 Zentimeter langer Streifen Futterseide wird oben schmal umgeschlagen, um das Ausfransen zu vermeiden. Dann wird ein nochmaliger Umschlag von 12 Millimeter gemacht und 3 Millimeter von der oberen Kante entfernt gesteppt. Dann wird ein ½ Zentimeter breites und 22 Zentimeter langes Gummiband eingelegt und nochmals durchgesteppt, so dass das Gummiband gleichsam in einer Röhre liegt. Hierauf werden in den Streifen 7 je ½ Zentimeter tiefe Falten geknüpft und 2 ½ Zentimeter von der Kante b der Figur 2 entfernt, auf den mit Seide gespannten Lederschrenz verkehrt aufgesteppt, so dass, sobald der Streifen nach oben geschlagen wird, unten keine Kante zu sehen ist. 2 ½ Zentimeter von den Linien c entfernt wird die Innentasche ebenfalls noch senkrecht heruntergesteppt. Die Tasche selbst ist 7 ½ Zentimeter hoch und 17 ½ Zentimeter breit; sie dient zur Aufnahme eines Spiegels, Visitenkarten und dergleichen.

Nach diesen Vorarbeiten wird Vorder- und Rückteil des Innern nach Modell 2, die Bügelkeile nach Modell 3 geschnitten.

Der Boden, Figur 6, besteht aus einem 247 Millimeter langen und 72 Millimeter breiten Streifen Saffianleder, welcher an den schmalen Kanten a 1 Zentimeter breit geschärft wird und bis zur Schärfkante mit Futterseide fest aufgezo-gen wird. Nachdem er zwischen Pappdeckel trocken geworden, wird er in der Mitte so gebrochen, dass die Seide aussen, das Leder nach innen kommt. Hierauf werden die Bügelkeile, Figur 3, an den Boden, Figur 6, in der Weise angebracht, dass beide Modelle an den Linien a, Seide auf Seide, zusammengelegt, eingeschlagen, umgebugt und gesteppt werden.

Das vordere Aussenteil der Tasche ist, wie Figur 2 zeigt, zusammengesetzt, wodurch sich eine sogenannte Klemmtasche bildet. Das obere Leder des Vorderteils ist 10 Zentimeter hoch, wird an der unteren Kante abgestossen, woran bis zur Linie b heruntergehender Kattun angehängt wird. Das untere Vorderteil wird innen ebenfalls mit Sassenett gespannt und an der Linie d über Blech eingeschlagen.

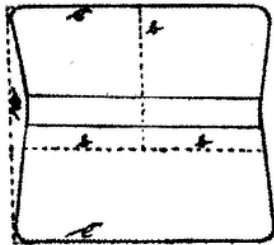


Fig. 4

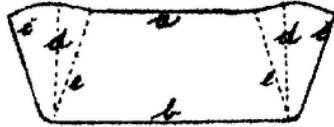


Fig. 5

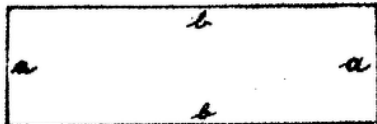


Fig. 6

Das aussen aufgesteppte Portemonnaie bedingt folgende Vorarbeiten. Zuerst wird an den Uberschlag, Figur 4, ein Einschlag geschärft, die untere Kante abgestossen, das Vorderteil, Figur 5, ringsum ein Einschlag, die Flächen von e bis c vollständig dünn ausgeschärft. Die Futterseide für das Ober- bzw. Rückteil, Figur 4, wird im Viereck einen Messerrücken grösser geschnitten. Auf der Rückseite wird Lederschrenz gespannt, und zwar so, dass in der Mitte ein 15 Millimeter breiter Steg bleibt. Ist dann die Fassung geschnitten, so wird der Kopf über Blech eingeschlagen. Die Futterseide zu der angebrochenen Vortasche, Figur 5, wird genau nach Modell geschnitten. Auf der inneren Seite des Leders wird auf der Fläche e a e b Lederschrenz gespannt. Die Futterseide dagegen bleibt auf dieser Fläche hohl, wird aber auf den ausgeschärften Flächen e d c fest aufgezo-gen. Nach einer Schablone wird dann in dem Vorderteil, Figur 5, zum Zwecke des Anbringens des Aufreisschlosses, ein viereckiger Ausschnitt gemacht. Zwischen der Futterseide und dem Lederschrenz muss ein Zinkstreifen geschoben werden, damit beim Ausschneiden die Seide nicht verletzt wird. Ist die obere Kante a eingeschlagen, so wird die Linie e nach aussen, d nach innen gebrochen. Teil 5 wird auf 4 gelegt, ringsherum eingeschlagen und, wenn trocken, mit einem einfachen Eisen abgestrichen, worauf dann das Oberteil des Schlosses an seine richtige Stelle angebracht wird.

Das fertige Portemonnaie wird dann mit der oberen Stegkante des Hinterteils auf Linie d der Figur 2 gelegt und ringsherum angesteppt. Darauf wird Ober- und Unterteil zusammengehängt, wie es Figur 2 sehr gut veranschaulicht.

Jetzt wird auf Vorder- und Rückteil der Tasche eine in genauer Grösse geschnittene Lage Watte und darauf das auf Lederschrenz gespannte Futter gelegt. Um eine schöne Wölbung durch das Wattieren zu erzielen, empfiehlt es sich, eine Matrize zu benutzen, die aus starker Pappe, die genau die Hohlung wie Figur 2 zeigt, geschnitten ist. Eine der Kanten b des Bodens und der beiden Bügelteile wird schmal mit dünnem Leim an-geschmiert und so auf das Rückteil der Tasche gelegt, dass die Kante b der Figur 6 auf die der Figur 2 und die der Figur 3 auf c der Figur 2 kommt. Nun wird das Rückteil an den Linien c, b, c eingeschlagen. Ist dieselbe Prozedur mit dem Vorderteil geschehen, so wird die Tasche ringsherum gesteppt, mit einem einfachen Eisen abgestrichen und der Bügel wird angeschlagen. Derselbe besteht aus einem Sprengreifen und dem eigentlichen Bügel. Der Sprengreifen hat den Zweck, Aussenleder, Watte und Futter an der offenen Kante a der Figur 2 zusammenzuhalten, um so ein leichteres Einsprengen der Tasche in den Bügel zu ermöglichen. Zuletzt werden die 1 Zentimeter breiten Hänge an den Oesen des Bügels angebracht.

Der Arbeitslohn dieser auf das gediegenste angefertigten Trapeztasche stellt sich bei der Firma Loth & Weinlandt, Berlin, die sie uns zum Zwecke der Beschreibung in unserer Fachbeilage in dankenswerter Weise überlassen hat, auf 18 Mk. pro Dutzend. In einzelnen Positionen: Schärfen 1,25 Mk., Steppen 1,25 Mk., Vorrichtungen 11 Mk., Hänge 2,50 Mk., Bügelanschlagen 2 Mk. H. W.

### Kleine Notizen

**Trapeztasche.** Um das Sacken des Bodens bei Trapeztaschen zu vermeiden, wird vielfach Lederschrenz, fest aufgezo-gen, in dem Boden eingeklebt; doch wird dadurch nicht immer der gewünschte Erfolg erzielt. Es empfiehlt sich daher, Stahleinlagen oder, noch besser, Aluminium-einlagen zu verwenden. Letztere können stärker sein, ohne das Gewicht der Tasche zu erschweren. H. W.

**Hölzerne Schaukelpferde für britische Rekruten.** Verschiedenen Mitteilungen nach scheinen die englischen Kavallerieregimenter zum Reitunterricht der Rekruten totes Material statt lebende Pferde verwenden zu wollen. In einer militärischen Reitschule sowie auch in einigen Regimentern ist in der Tat dieses hölzerne Pferd bereits eingeführt. Die bemerkenswerte Eigenschaft dieses Pferdes ist, dass es einen beweglichen Kopf hat, welcher in einem Kugelgelenk mit dem Hals verbunden ist. Sobald der Reiter die Zügel zu scharf anzieht, neigt sich der Kopf tief herunter und der Rekrut hat das Gefühl des Herunterfallens und hält sich am Sattel fest. Die Einrichtung mag für die Steuerzahler billiger sein, da ein solches Pferd nicht viel kostet, nichts frisst und auch nichts zerreisst. Für die Sattler wird ein Vorteil aus dieser Neueinrichtung nicht heraus-springen, eher ein Schaden.

### Fachtechnischer Briefkasten

**9. Fleckentfernung aus Linoleum.** Sehr häufig werde ich beim Ausbessern von Linoleumfussbodenbelegen auch ersucht, Flecke zu entfernen. Wer kann mir da ein oder mehrere Mittel an die Hand geben? H. R. in St.

So schlechthin lässt sich diese Frage nicht beantworten, vor allen Dingen muss man wissen, um welche Flecke es sich handelt, um Fett- oder Farbflecke, Tinte oder dergleichen. Auch hält es sehr oft schwer, fest-zustellen, wovon die Flecke herrühren. Angenommen, dass es sich um Fettflecke handelt, so nimmt man Schlemmkreide, welche mit Benzin zu einem Brei vermenget wird, der aber nicht zu dick sein darf. Mit dieser Lösung bedecke man den Fettfleck, lege ein nasses Tuch darüber, drücke es an den Rändern fest an den Fussboden an, und das Fett wird durch die entstehenden Gase aufgelöst. Nötigenfalls wiederhole man diese Pro-zedur, bis der Fleck verschwindet. Flecke von Oelfarbe müssen mit einem Glasscherben abgeschabt und dann mit Leinöl nachgerieben werden. B.

**10. Blasebalg.** Ich hatte unlängst einen Handblasebalg zu machen und verwendete dazu sogenanntes Oberleder, das auch zu Schürzen für Fuhrleute verwendet wird. Anscheinend ist dieses Leder wenig geeignet für solchen Zwecken. Mein Meister weiss selbst auch nicht besser Be-scheid. Welches Leder ist für solche Arbeiten zu empfehlen? S. in Nürnberg.

Für Blasebälge eignet sich am besten Chromleder, da es sehr ge-schmeidig ist und auch der Hitze gegenüber sich als widerstandsfähig er-weist. D.

**11. Fachliteratur.** Bitte um Angabe von geeigneten Fachbüchern für Sattler, die die Gewerbeschule besuchen. K. Sch. in Mannheim.

Ausser der im Verlage von J. Sassenbach in Berlin SO. 16 erscheinenden Fachliteratur, welche zuletzt in Nr. 19 und zunächst in der Nr. 23 der „Sattler- und Portefeuller-Zeitung“ wieder inseriert wird, können wir noch auf den „Praktischen Sattler“ hinweisen, erschienen im Verlage von Arnd in Leipzig, welches wohl das grösste Werk in der Branche ist. Der Preis dürfte sich um 20 Mk. bewegen. Ausserdem ist ein prak-tisches Heftchen bei Ferdinand Hirt in Breslau erschienen: „Fachzeichnen für Sattler“, welches schon für den billigen Preis von 80 Pf. zu haben ist. B.

### Briefkasten der Redaktion

**An unsere Mitarbeiter.** Die nächste Nummer der „F. B.“ erscheint am 1. Juli. Artikel mit Zeichnungen sind bis zum 17. Juni, alle anderen Artikel bis zum 22. Juni erbeten. Ferner werden unsere Mitarbeiter er-sucht, sich mehr den Richtlinien anzupassen, welche im ersten Artikel der Nr. 2 der „F. B.“ enthalten sind.

Für die Geschirrbbranche können sich noch einige Mitarbeiter melden.

### Gebrauchsmuster und Patente

**Patentschau.** Vom Patentbureau O. Krüger & Co., Dresden, Schloss-strasse 2. (Abschriften billigst, Auskünfte frei.)

**Gebrauchsmuster:** Kl. 56a. 418 781. Befestigungsklammer für Zügel und Leinen der Pferde bei stillstehendem Fuhrwerk. Hugo Wiegand, Merscheld b. Solinger. — Kl. 56a. 418 952. Kummelholz mit Verstärkung. Jos. Schmidt, Endorf, Kr. Arnsberg. — Kl. 56a. 419 265. Aus zwei Lederteilen und einer zwischentliegenden Metallseele gepresste Scheuklappe. Fa. Carl Henkel, Neustadt a. d. Haardt. — Kl. 56b. 418 771. Steigbügel, der sich beim Sturz des Reiters von selbst löst. Karl Stehr, Görlitz. — Kl. 56a. 419 638. Elastisches, verstellbares Stossfänger-gelbiss mit auswechselbaren Druckfedern. David Reszies, Magdeburg. — Kl. 56a. 419 778. Zugstrang aus verzinktem Stahldraht. Jul. Knäbel, Breslau. — Kl. 56b. 418 210. Steigbügel. Bernh. Heider, Liegau bei Radeberg.

**Angemeldete Patente:** Kl. 56a. H. 48 641. Sicherung für Deichselstrangbefestigungen am Kummel, die nach Art eines Karabiner-hakens ausgebildet sind. Paul Herbertz, Solingen. — Kl. 56b. B. 57 230. Vorrichtung zum Verlängern des Steigbügelriemens zwecks Erleichterung des Besteigens des Sattels. Elisabeth von Berge und Herndorf geb. Polst, Glatz. — Kl. 63b. C. 18 382. Vorrichtung zum Aufstellen des Wagen-verdecks vom Innern des Wagens aus. Othmar Zapp, v. Schlumfeld, Wien.