

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

29. Juli 1910

Inhalt: Die Ausstellung von Meisterwerken mohammedanischer Kunst in München. — Aus der Sattelfabrikation: Der neue Offiziersdienstsattel. — Aus der Geschirrbauerei: Der Kammedeckel und seine Herstellung. — Aus der Wagenbranche: Glatte Garnierungen. — Aus der Lederwarenbranche: Aus der Taschenfabrikation. — Flechtarbeiten. — Kleine Notizen. — Gebrauchsmuster und Patente. — Briefkasten der Redaktion.

(Nachdruck verboten.)

Die Ausstellung von Meisterwerken mohammedanischer Kunst in München.

Das Abendland hat immer die Neigung gehabt, den Orient als das Land der Barbaren zu betrachten, und die Kreuzzüge, die doch die Europäer in genügend enge Beziehungen zum Orient brachten, haben diese Meinung nicht geändert, wengleich auch die Kreuzfahrer voller Bewunderung über orientalische Lebenskunst im rauhen Norden zu erzählen pflegten. Freilich gründete sich die Einschätzung des Orients durch den Occident auf vollkommener Gegenseitigkeit, denn auch die Orientalen hatten die Gepflogenheit, die Völker jenseits von Alpen und Donau als Barbaren zu betrachten. Und sicher waren sie nicht im Unrecht, denn wenn man Gelegenheit hat, einmal hineinzublicken in das Leben und Treiben der Völker im Orient, so wird man, auch wenn man die alten Kulturreiche im Lande des Euphrat und Tigris und des Nil ausschlägt, doch überrascht sein über die Fülle von Kultur, die bei diesen Völkern sich entfaltet hat. Als Rom von dem Emporium der Welt herabgeglitten, als die Säulen des oströmischen Reiches zu wanken begannen, da stand der Islam auf, und für ein Jahrtausend war nun diese Religion, die der arabische Schahin und Handelsmann Mohammed gepredigt hatte, die mächtigste Kulturpotenz nicht nur an den Küstenländern des Mittelmeeres, sondern auch bis weit nach Asien hinein, bis in das alte Indien. Vom Ebro bis zum Ganges herrschte der Islam, und oben im Norden, wohin schon vor Mohammeds Zeit arabische Einflüsse durch arabische und nordische Händler bis nach Skandinavien gedrungen waren, bekehrten deutsche Ordensritter an der Küste der Ostsee bis nach Riga hinauf nach den Grundsätzen Mohammeds — mit Feuer und Schwert — die Völker zum Christentum.

Aber nicht nur unter solchem Einfluss des Orients stand das Abendland. Die mohammedanischen Araber waren auch die eigentlichen Vermittler altgriechischer Kultur nach dem Abendland: über die Araber wirkten die griechischen Wissenschaften auf Europa. Literatur, Philosophie, Astronomie, Mathematik, Pharmacie, Heilkunde, alles das wanderte aus den arabischen und persischen Medresen, den mohammedanischen Universitäten, in die orientalische Literatur, und auf diese gründete sich die Literatur dieser Wissenschaften in Europa, die ein Paracelsus und andere schufen, und von der aus die Geschichte unserer eigenen modernen Wissenschaften beginnt, die wir die exakten nennen.

Was von den Wissenschaften gilt, das gilt auch von den technischen Künsten. Das Bindeglied zwischen Wissenschaft und Technik, die Chemie, hat bei den alten Arabern der mohammedanischen Zeit schon eine vorzügliche Ausbildung gefunden, und auf diesen chemischen Kenntnissen bauten sich zum grossen Teil wichtige orientalische Künste auf. Die Woll- und Seidenfärberei für die Teppichkunst, die chemische Metallbehandlung mittels Atzen, Brennen, Schwärzen, Legieren, die keramische Technik der Glasuren und Glasflüsse, die Lederbearbeitung und vieles andere hat bei den Orientalen die ersten Meister gefunden. Und es waren, wie uns diese Ausstellung von Meisterwerken mohammedanischer Kunst lehrt, vollgültige Meister, vor denen sich unsere Zeit weder technisch noch künstlerisch zu überheben braucht. Die Waffenschmiede von Toledo und Granada waren die Lehrmeister der Mailänder Waffenschmiede. Die Intarsienkunst entstammt dem orientalischen Mosaik und wurde durch die venezianischen Handelsbeziehungen zunächst nach Oberitalien verpflanzt, ehe sie durch italienische Meister nach Süddeutschland, besonders nach Nürnberg und Augsburg, getragen wurde. Die Mauern, die früheren Bewohner Spaniens, ein Mischvolk aus Afrikanern, Griechen und Römern, das vordem christlich war, aber dann zum Islam übertrat, als die Araber die pyrenäische Halbinsel betreten, entwickelten die keramische Kunst zu hohem Stand, und sie kannten schon die Emaille, deren Verfahren die Italiener nachzuzahlen suchten, als sie in dem 1508 wieder an Florenz gekommenen Pisa die Emailbilder in den von den Mauern erbauten Kirchen sahen. Freilich waren die Mauern auch nur Erben der Orientalen, und auch diese hatten in der Kunst der Aegypter und der Inder, Emaille zu machen, Vorbild und Anweisung gefunden. Ebenso ist natürlich auch der Orient ein wichtiger Vermittler zwischen der Töpferkunst der alten Assyrer und Babylonier und der Töpferkunst des Mittelalters; die bunten Glasuren, die heute vom modernen keramischen Kunstgewerbe wieder aufgenommen und entwickelt sind, haben die orientalischen und die maurischen Mohammedaner schon vorzüglich gekannt, und ebenso gilt das von den Gläsern und vom Gläserschiff. Nicht nötig ist es, zu sagen, dass sich die europäische Webkunst, die im Prinzip auch bei den modernen Webstühlen noch dieselbe ist wie vor dreitausend Jahren, ebenfalls sowohl in Technik als auch in Ornamentik der Orientalen als Ueberträger bedient hat; schon vor den Kreuzzügen, wie die im Grabe Kaiser Karls des Grossen zu Aachen gefundene seidene Umhüllung der Gebeine beweist. Von den Musikinstrumenten und auch von der Buchbinderei und Lederpressung gilt das ebenfalls.

Und in der Lederbearbeitung waren die Mohammedaner ebenfalls Meister, ehe in Europa die Sattelmacher und Schütlerer sich zu irgendwelcher Entwicklung aufgeschwungen hatten. Das Korduanleder hat seinen Namen von der maurischen Stadt Cordova im heutigen Spanien. Nun müssen wir freilich noch einiges verstehen, wenn uns klar werden

soll, in welchem Masse den Orientalen das Leder als Material für ihre Künste in Betracht kam. Der Islam ist keine Religion, die sich mit dem friedlichen Wanderstabe in die Welt verbreitete. Auf ihren Pfaden lagen zertrümmerte und verbrannte Städte und zuckende Knäuel von zerhauchten Menschenleibern färbten die Erde rot. Die Araber, die die Träger des Islams waren, kamen mit Feuer und Schwert, und wir können immerhin bewundern, dass es dem Islam möglich ward, sich über fast alle Küstenländer des Mittelmeeres zu verbreiten. Arabien und Persien waren die Mutterländer, aber Syrien, Palästina, Kleinasien, die heutige Türkei, Aegypten, Nordafrika, Sizilien, das westgotische Reich, das heutige Spanien wurden in rascher Folge vom Islam erobert. Eine Religion, die solche Siegeschritte nimmt, wird nicht mit Worten allein gepredigt, sie argumentiert mit Gewalt. Die Araber waren das Volk, das für solche Argumente geschaffen war, sie waren aber kein Volk, das etwa aus ethischen oder ästhetischen Gründen den Islam verbreitete. Deshalb konnten sie auch eigentlich nicht eine künstlerische Kultur aus sich herauschaffen; sie waren nur Ueberträger, erst der persischen Kultur und Kunst nach den okkupierten Ländern, dann aber liessen sie die Kunst sein was sie werden wollte. Aus diesem Grunde unterscheiden wir heute streng zwischen der mohammedanischen Kunst der verschiedenen Länder, aber allen war gemeinsam, dass sie sich zu einem grossen Teil auf dem kriegerischen Wesen der arabischen Eroberer aufbauten. Die Waffen und Rüstungen der Mohammedaner wurden in allen denkbaren Techniken vorzugsweise geschmückt, und das gleiche gilt auch von der kriegerischen Bekleidung der mohammedanischen Völker bis in die spätere Zeit. Die Pracht des Perserschah oder die Pracht des türkischen Sultans stufte sich ab durch die ganze Militärliterarchie, und ein guter Teil unseres zeitgenössischen Uniformwesens lässt sich auch auf diese orientalische Prunksucht zurückführen. Für das kriegerische Handwerk gerade die blendensten und edelsten Stoffe zur Bekleidung herauszusuchen, lässt sich kaum anders erklären, als dass man an das orientalische Vorbild denkt.

So sind die ledernen Ausrüstungsstücke auch heute noch Stücke, die technisch nicht übertroffen sind. Zunächst einmal die Sättel, von denen hier einige von türkischer Herkunft ausgestellt sind; sie sind reich behängt mit Ledersäumen und Ornamenten aus Leder. Ferner die Schabracken unter den Sätteln, die besonders bei den Persern in reichster Weise bestickt wurden. Die aufgedeckten Malereien in der Puerta de la Justicia in der Alhambra, einer starken maurischen Burg in Südspanien, zeigen, wie die persischen Pferdeschabracken bestickt wurden, und die peinlich genaue Wiedergabe in diesen Malereien lässt auch vermuten, dass auf diese Stickerei sehr viel Wert gelegt wurde. Allerdings stand hier die Akkuratheit der Arbeit im umgekehrten Gegensatz zu der Schonung, mit der sie behandelt werden konnte, denn der Rücken eines Sarazenenhengstes ist just nicht der beste Platz, um solche Arbeiten in wohlhaltenem Zustande die Zeiten überdauern zu lassen. Sonst wurde das Leder auch mit Lederapplikation versehen, mit Schnüren und Gort behängt, oder, wie es bei einem sonderbaren Ding, einer maurischen Adarga zu sehen ist, mit Federposen bestickt. Auch Stoffapplikationen wurden aufgelegt, wie es an einer türkischen Feldflasche zu sehen ist. Eine fabelhaft feine Arbeit zeigen zwei Pfeilköcher, von denen der eine, der türkische, vom Heeresmuseum zu Wien zur Verfügung gestellt wurde; er ist im Türkenkriege 1683 erbeutet worden. Noch interessanter ist ein anderer Köcher, der aus hellem Ziegenleder gemacht zu sein scheint, und dessen Alter unbestimmt ist. Ueber den ganzen Köcher ist ein aus ganz dünnem etwas dunklerem Leder ausgeschnittenes Rankenwerk arabischen Stils aufgelegt, und jede Ranke ist nun an beiden Seiten mit einem Steppstich aus hellbrauner Seide aufgenäht. Das wäre ja nicht weiter bemerkenswert, aber dieses feine und ausgedehnte Filigranwerk der Ranken ist ohne Verzerrung aufgenäht; die Ranken selbst sind höchstens zwei Millimeter breit, und unzweifelhaft ist diese Arbeit Handnäh, denn eine Maschine würde, wenn es eine solche im Orient gegeben hätte, nicht dazu zu gebrauchen gewesen sein. Rein technisch genommen ist dieser Köcher ein Wunderwerk, das man aber nur verstehen kann, wenn man an mohammedanischen Miniaturen und Schriftmalereien und auch Bucheinbänden sehen kann, zu welcher unglaublich feinen Arbeit die Orientalen geschickt waren. Es mögen hierbei noch einige Ledereinbände von Koranen usw. erwähnt sein, die technisch und künstlerisch von unserer zeitgenössischen Buchkunst nicht erreicht werden. Ein solcher für den Schah Rokh bestimmter Einband aus Leder, der eine Handschrift aus dem Anfang des 15. Jahrhunderts umschliesst, enthält nicht weniger als ungefähr 500 000 Stempeldrucke in Gold und Blindpressung. Auch die Matrizen, mit denen die Pressung bewirkt wurde, waren aus Leder, und zwar aus Kamelleder gemacht.

Was sonst noch an Lederarbeiten zu sehen ist, muss zusammengesucht werden. Stilistisch interessant ist ein lederner Aktendeckel aus dem 18. Jahrhundert, aus einer Zeit, in der die mohammedanische Kunst abstarb, dadurch, dass er den Rokokostil Europas falsch und unverstanden wiedergeben zeigt. Interessant als Portefeullerarbeit alten, wenn auch nicht bestimmbarer Ursprungs ist ein mit Leder überzogener Schreibkasten, der noch mit Filigranarbeit geschmückt ist. Ferner auch ein Leder-tablett, das wahrscheinlich eine ägyptische Arbeit ist. Weiter wären als Lederarbeiten zu nennen Dolchschneiden und Futterale für Jagdspiesse, die aber ebensowenig an sich interessant sind als die Lederteile an türkischen und tscherkessischen Rüstungen. Pferdegeschirre sind mehrfach vertreten, aber auch an denen ist das Leder nicht so viel die Hauptsache, als die feinen stählernen Beschläge, die in ganz wunderbarer Weise geätzt, nielliert oder mit Gold tauschiert sind. Eine Rüstung ist da aus später mohammedanischer Zeit und türkischer Herkunft, die wieder an den schweren massigen silbernen Beschlägen den europäischen Rokokostil in schlechter Ausführung zeigt.

Als Kuriosum möge zum Schluss noch eine türkische Pferddecke aus blauem gesticktem Samt erwähnt werden, die so mit Edelsteinen von oft laubengrosser Form besät ist, neben anderem wertlosen metallischen Plunder, dass man von dem blauen Samt kaum noch etwas sehen könnte, wenn nicht die wertvollsten Edelsteine meist herausgebrochen wären. Immerhin muss diese Pferddecke, als sie neu war, in der orientalischen Sonne und vereint mit der übrigen Pracht der orientalischen Gewänder einen zauberhaften Eindruck gemacht haben, und so dient auch dieses ruinöse Stück dazu, uns ein Bild von der zauberischen Märchenpracht, die der mohammedanische Orient zu seinen Zeiten entfaltet hat, vor Augen zu führen.

Hugo Hillig.

Aus der Sattelfabrikation.

Der neue Offiziersattel. Jedem Kollegen wird es bekannt sein, dass das Kriegsministerium für die Offiziere unseres Heeres einen neuen Sattel vorgeschrieben hat, welcher in vielen Stücken von dem bisherigen Sattel abweicht.

Während früher jeder Offizier seinen Sattel nach Belieben herstellen lassen konnte (natürlich mit der vorgeschriebenen Einrichtung), soll nach dem in diesem Herbst stattfindenden Manöver jeder Offizier in der Zeit von fünf Jahren, also bis 1915, in dem Besitz des neuen Hocksattels sein.

Wir bringen heute in unserer Beilage die wichtigsten Zeichnungen dieses Sattels.

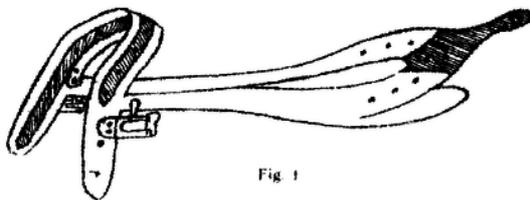


Fig. 1

Figur 1 zeigt uns den Sattelbaum, welcher aus schwarzem oder braunem Holz besteht. Am Kopf ist der Baum mit dem üblichen Beschlag (poliertem Notsen) versehen. Die Sturzfedern sind wie beim gewöhnlichen Sattel. Am After sehen wir den Zwiesel, welcher in den Baum eingelassen und festgenietet ist. Die Trachten sind verlängert und laufen in zwei Hinterorten aus.

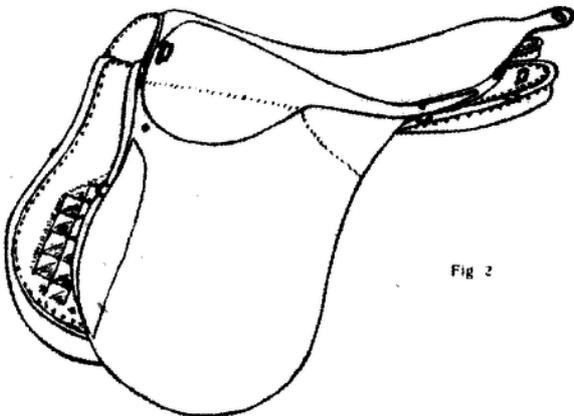


Fig. 2

Figur 2 zeigt uns den fertigen Sattel, und zwar ist unser Modell ein ganz wattierter, d. h. ein mit Schweinsleder bezogener Sattel (1/2 natürlicher Grösse). Wie wir sehen, sind die grossen Taschen ziemlich breit und nach hinten weit ausgeschnitten. Die Knieulster müssen fest und eingermassen hoch gearbeitet werden. Die kleinen Taschen sind wie bei jedem rundsitzigen Sattel auch rund zu schneiden und mit einem dünnen Flanellpolster zu versehen. Der Zwiesel ist mit einem leichten Filzpolster, welches an den Seiten auszuscharfen ist, aufzukleben.

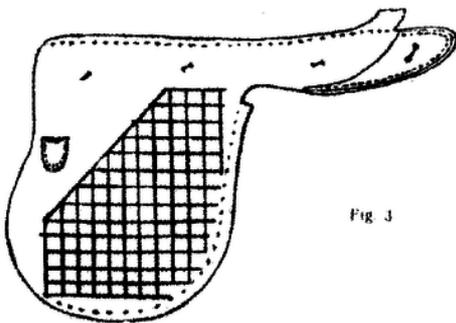


Fig. 3

Bevor man das Kissen einzieht, legt man die Kammer, da das Kissen ein offenkantiges ist, mit einem Stück Schafleder, welches vorn mit der Zubuse durchzunähen ist, aus. Sämtlicher Beschlag, Zwieselschiene, Packtaschenkrampen und Ringe, besteht aus brüniertem Messing und erscheint also fast schwarz.

Figur 3 ist das Muster zum Kissen. Die Karierung ist mittelgross zu halten. Ausser dem Vorderschuh sehen wir noch einen Hinterschuh.

Dieser besteht aus dünnem Rindleder, welches mit Schweinsleder zu beziehen ist. Der Einschnitt, welcher auf diesem Schuh zu sehen ist, dient zur Einschlebung des Mantelrings. Die Tracht ist mit drei Heftstichen abzuheften, wie wir auf beistehender Figur sehen.

Das ganze Kissen ist mit Sackleinen aufzustreichen und unter den Schuhen noch mit besserem Leinen zu verstärken. Sonst ist die Arbeitsmethode wie bei jedem anderen offenkantigen Kissen.

Zu bemerken ist noch, dass das offenkantige Kissen nicht zur Vorschrift gehört, also auch mit geschlossener Kammer angefertigt werden kann.

Aus der Geschirrbbranche.

Der Kammedeckel und seine Herstellung. Es gibt in der Geschirrbbranche keinen Gegenstand, der in der Anfertigung so verschiedenartig behandelt wird, wie der Kammedeckel. Ich habe noch keine Werkstatt angefroten, in der die Art seiner Anfertigung mit der irgendeiner anderen Werkstatt übereinstimmte. Meine jahrelange Tätigkeit auf diesem Gebiete bietet mir die Möglichkeit eines ziemlich genauen Ueberblicks über die verschiedenen Arten der Herstellung des Kammedeckels, und lasse ich in nachstehendem meine Ansichten darüber folgen. Der Zuschnitt ist wohl allgemein bekannt; er ist auch aus der beigelegten Zeichnung leicht ersichtlich. Die zweite Arbeit ist das Aufkleben des Kissenbodens. Man schneide einen Streifen Pappe, dessen Breite der Abmessung des Belages entspricht und dessen Länge 60 Zentimeter beträgt. Das Leder zum Boden muss um 2 1/2 Zentimeter breiter sein als die Pappe. Nun klebe man die Pappe genau in die Mitte des Leders (Fleischseite). Während der Zeit, in der der Boden trocknet, kann mit der Zusammenstellung begonnen werden.

Man zeichne die Haken-, Schlüssel- und Endschraubenlöcher an, indem man das Eisen auf den Belag legt, und schlage die Löcher durch. Damit der Belag recht stramm übergespannt werden kann, setze man das Locheisen etwas höher auf. Ich komme jetzt zum Ueberspannen. Man führe beide Endschrauben in den Belag ein und spanne diesen über das Eisen. Dann drehe man durch das Hakenloch ebenfalls eine Endschraube und ziehe gleichzeitig die Unterlage mit fest. Um dem Ganzen mehr Halt zu geben, können die Enden mit Nägeln zusammengeheftet werden. Das Uebernähen kann jetzt erfolgen. Ist dies geschehen, so ist es nötig, den Kammedeckel zu verputzen. Von der unteren Naht bis zur oberen Kante des Belages schneide man die Fläche schräg ab und helfe noch mit einem Stück Glas nach.

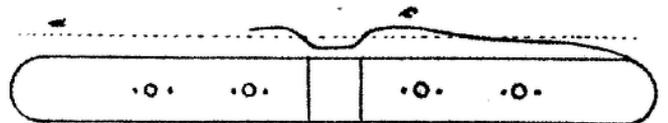


Fig. 1

Zum Unterpassen des Bodens biege man diesen derart, dass er nach Möglichkeit der Form des Kammedeckels entspricht, zeichne alsdann Schlüssel- und Endschraubenlöcher an und schlage dieselben durch, indem man das Locheisen etwas mehr nach unten aufsetzt; letzteres zu dem Zweck, dass der Boden recht stramm in die Kammer gepresst werden kann. Natürlich darf die Pappe dabei nicht gebrochen werden, weil das Kissen sonst an Halt verlieren würde. Nun niete man die Muttern an und schraube den Boden unter. Nachdem die Kammer mehrmals eingeschnitten ist, reibe man den Boden hoch. Alsdann zeichne man die äussere Kante des Belages mit einer stumpfen Ahle auf dem Boden auf und schraube diesen wieder ab. Die Enden zeichne man mit einem Zirkel schlag an und beschneide sie nach diesem. (Figur 1). Bevor der Boden ausgeschärft wird, empfehle ich, das Kissenleder danach zu schneiden, nicht aber, wie es in vielen Werkstätten geschieht, für dasselbe ein Modell zu benutzen; denn, sind Belag, Eisen und Unterlage von aussergewöhnlicher Stärke, so muss der Kissenboden naturgemäss breiter ausfallen, bei geringerer Stärke der Materialien aber wird er schmäler genommen werden müssen. Mit Rücksicht auf diese Möglichkeit halte ich es für ratsam, das Kissenleder in jedem Falle nach dem Boden zuzuschneiden, und zwar geschieht dies am besten auf Grund folgender Angaben: Man lege, nachdem die Kammer angezeichnet ist, den Boden mit der Pappe auf die Fleischseite des zu verwendenden Leders, stelle einen Zirkel 20 Millimeter, ziehe die Hilfslinien a und b (Figur 1) und zeichne mit Bleistift die Schnittlinie c, was bei einiger Übung ein leichtes ist. Dann schärfe man Boden und

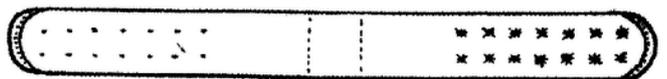


Fig. 2

Kissenleder recht schlank und gleichmässig aus. Die Arbeiten des Heftens und Einfassens des Kissens erübrigen sich — als bekannt — zu erwähnen. Bedeutende Erleichterung beim Füllen des Kissens gewährt ein über die Kammer gespannter Lederstreifen, mit dem das Kissen auf dem Arbeitstisch befestigt wird. Damit die Einfassung nicht flach gedrückt wird, lege man eine Leiste unter, so dass der Boden fest aufliegen kann. Bis zu den Abheftstichen fülle man das Kissen zunächst ziemlich fest, darüber hinaus flacher und lose, denn durch das Heften bekommt dieser Teil von selbst genug Festigkeit. Je nach der Länge des Kissens werden 6 bis 7 Stiche abgeheftet, was am besten mit Vorderstichen zu machen ist, da bei diesen ein Verknoten der einzelnen Stiche wegfällt. Werden die Fäden durch Witterungseinflüsse oder durch Schweiss mürbe gemacht, so sind die verknoteten Stiche nicht haltbarer als der Vorderstich. Nun schraube man Haken und Schweiföse fest und schneide mit einer Metallsäge das überschüssige Gewinde ab.

Bevor der Kammedeckel zusammengestellt wird, empfiehlt es sich, die Einfassung mit einem Hammer hochzuklopfen, damit das Kissen besser schliesst. Nachdem das Kissen untergeschraubt ist, reibe man die Einfassung gut an. Der Kammedeckel ist jetzt fertig. Soll das Kissen gut

abschliessend in der Kammer sitzen, so ist es nötig, dass der Ausschnitt für die Hakenmutter genau deren Form entspricht, was gleichzeitig ihr Losewerden verhindert.

Auf Figur 2-4 will ich, um sie recht leicht verständlich zu machen, etwas näher eingehen, und zwar stellt Figur 2 das Kissen von unten gesehen dar. Man erkennt rechts das bereits fertig abgeheftete Kissen, während links statt der dort (natürlich) ebenfalls hinkommenden Heftstiche die betreffenden Stellen nur markiert sind. Die Entfernung der Stiche voneinander beträgt 20-22 Millimeter. Das Kissen ist 60 Zentimeter lang.

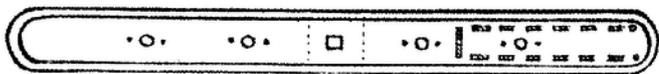


Fig. 3

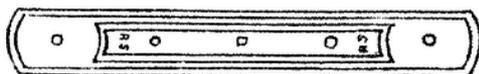


Fig. 4

In Figur 3 sieht man das Kissen von oben. Auch hier ist der Vorderstich (wie oben beschrieben) deutlich zu sehen.

Den Belag, welcher zweimal blind gesteppt ist, ersieht man aus Figur 4. Seine Länge ist von dem zum Kammedeckel gehörenden Eisen abhängig; die Breite beträgt 60 Millimeter.

Um dem Kammedeckel ein schönes Aussehen zu geben, bringt man auf ihm die verschiedensten Verzierungen, sowie Buchstaben, Monogramme usw., an. Die einfachen Buchstaben sehen am gediegensten aus.

R. S., Berlin.

Aus der Wagenbranche.

Glatte Garnituren. Ein Coupé kann ganz glatt hergestellt werden, wenn man Seitenteile und Rückwand glatt polstert, das Tuch darüber spannt und in den Ecken eine Rundschnur heftet. Jedoch eine bessere Ansicht ergibt sich, wenn Rückenteil, Seitenteile, Vorderwand, Türen, Klappen, Sitzschiene usw. mit Blumen versehen werden. Hierzu schneide man sich genaue Modelle, übertrage selbige auf das dazu bestimmte Pappwerk, und klebe dann je nach Breite der Blombe dieselbe 3 bis 4 Zentimeter von der Kante entfernt auf. Die Blumen können halbrund oder auch glatt sein. (Linoleumstreifen.) Nachdem die Blumen festgetrocknet, legt man eine Tafel Watte in die Mitte, jedoch 1 Zentimeter von der Blombe entfernt, damit sie mit der Naht nicht in Berührung kommt. Die 3 bis 4 Zentimeter vor der Blombe und dieselbe ebenfalls werden mit Kleister bestrichen und dann das Tuch darüber gespannt und gut angerieben. Ist alles trocken, so wird die Blombe an beiden Seiten mit Seide abgesteppt. Dann werden die Seitenteile zuerst eingenagelt, weil das überstehende Tuch zum Rückenteil hinüberreichen muss. Am Rückenteil wird das Tuch um die Kante geklebt und diese abgesteppt, um die Rundschnur zu sparen. Nachdem die Leisten zu den Armlehnen, welche vorher eingepasst worden, gepolstert, bezogen und mit darunter befindlichen Spann- oder Klappaschen befestigt sind, wird die Matratze eingenagelt. Als solche kann die beim Phaeton beschriebene oder nachfolgende verwendet werden: Man fertigt sich einen Rahmen an, welcher genau passen muss. Die Seitenleisten müssen an den Seitenteilen genau anliegen und die Form der Matratze haben. Die obere Leiste darf nicht vorstehen und muss nach vorn abgerundet sein. Der Rahmen wird an der oberen Leiste in zwei Haken eingehakt, welche in der Rückwand eingeschraubt werden. Unten werden durch die Leiste zwei Holzschrauben gedreht. Ist der Rahmen auf diese Weise festgemacht, so wird er abgenommen und werden hinten, dort wo die Federn sitzen sollen, zwei Gurte gespannt und die Federn darauf genäht und geschnürt. Nach dem Polstern wird er mit Stoff bezogen und oben hinten gegen eine Rundschnur genagelt. Ist alles soweit fertig, so wird die Matratze eingehangen, die Schrauben angezogen und das Tuch unten festgenagelt. Die Kissen fertigt man auf verschiedene Arten an.

No. 1 mit einem Holzrahmen, welcher genau passen muss. Unten gegen werden die Gurte gespannt, darauf die Federn genäht, diese geschnürt, Leinen darüber gespannt und gepolstert. Die Fassung wird nur vorn abgarniert, an den Seiten und hinten ist es nicht nötig. Nachdem der Stoff glatt darüber gezogen, wird die Rundschnur oben herum befestigt, der Boden verkehrt angenagelt und unten gegen genagelt. Wenn keine Sitzschiene am Sitz vorhanden, so muss auch vorn unten eine Rundschnur befestigt werden. Unten über die Gurte muss Leinwand genagelt werden.

No. 2. Hier werden die Federn in einen Eisenbügel geschnürt; selbiger muss aber in der Länge sowohl als in der Breite 3 Zentimeter kleiner als das Kissen sein. Das Oberteil wird auf dem Rahmen wie folgt hergestellt: Nachdem das Modell des Kissens genau abgezeichnet, nimmt man Rosshaare und näht diese in einer ganz schwachen Wulst an der Kante der Zeichnung lose auf. Ist dieses rund herum geschehen, so legt man in der Fläche innen alles mit Rosshaaren aus und befestigt diese durch einige Stiche. Nachdem nochmals Haare und eine Tafel Watte daraufgelegt worden sind, spannt man den Stoff darüber und näht denselben genau auf den Strich fest. Dann werden Seitenböden und Oberteil mit Rundschnur eingeködert, desgleichen der Unterboden, hierbei aber hinten und etwas an den Seiten aufgelassen. Jetzt wird dieses in Garnierhaken gespannt, vorn und der Unterboden etwas aufgefüllt, der Federboden eingeschoben, alles andere gleichmässig ausgefüllt und zugenäht. Diese Kissen sind die weichsten, wenn nicht allzu starke Federn dazu verwendet werden.

Bei No. 3 werden die Federn in zwei Bügel geschnürt und werden ähnlich wie No. 1 hergestellt, nur das dort genagelt wird und hier alles genäht werden muss. Auch kann diese Art ebenfalls so wie No. 2 gemacht werden; jedoch muss dann das Oberteil ringsherum 1 Zentimeter grösser sein.

K.

Aus der Lederwarenbranche.

Aus der Taschenfabrikation. Nebenstehende Bilder sollen dem Leser eine Tasche für die Damenwelt veranschaulichen, die nicht zu den Alltagslichkeiten gehört. Auch stellt diese Tasche etwas grössere Anforderungen an das Können des einzelnen Arbeiters, als die in der letzten Zeit fast ausschliesslich angefertigten sogenannten Trapeztaschen.

Ausgeführt ist die Tasche aussen in Longrin-Lack-Rindleder; die Innenteile sind aus lila Cap-Saffian. Das Bügelfach ist mit Leder, alle übrigen Teile mit Moiré von derselben Farbe gefüttert. Die Grösse der Tasche ist 20 x 28 Zentimeter; die Form entspricht der einer Covert-

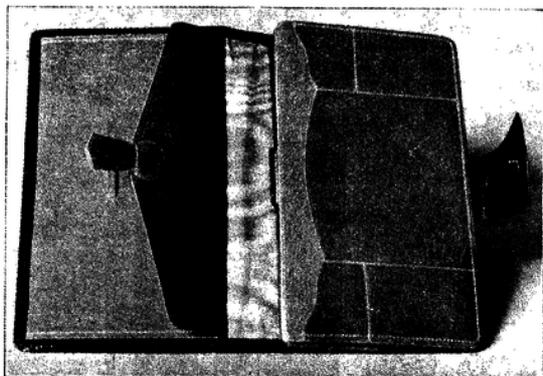


Fig. 1

tasche. Figur 1 ist die Innenansicht der Tasche. Auf der einen Seite Faltentasche, mit darüberfallender Klappe, auch „Läppchen“ genannt. Die Falte ist vor der Klappe, und wird die Tasche durch einen Zupfer verschlossen. Die andere Seite besteht aus drei Taschen, einem Bügelfach, einer Klemm- und einer Faltentasche. Die Anfertigung des Bügelfaches, auch Beutel genannt, kann auf zweierlei Art geschehen.

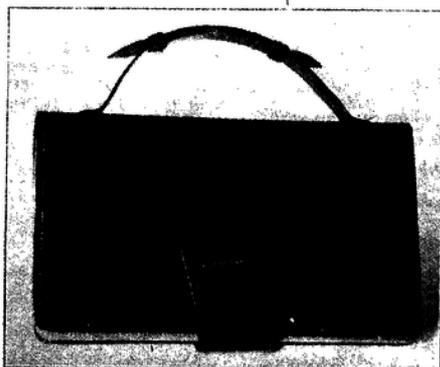


Fig. 2

Entweder arbeitet man über einen Klotz oder, wenn ein solcher nicht zur Verfügung steht, auf folgende Weise: Das Futter wird auf eine dünne Lederpappe geklebt, das Seitenteil, Keil oder Zwickel genannt, wird ringsherum etwas breiter geschritten, abgeschärft und ebenfalls mit dem Futter zusammengeklebt. Wenn beides trocken ist, wird der Beutel genau geschnitten und das Seitenteil eingeklebt. Alsdann wird das Aussenleder, welches vorher mit Kattun beklebt und an der Kante abgezogen wird, aufgeklebt. Vorher wird natürlich erst noch die Falte und das eine Separationsteil angesteppt. In der hinteren Tasche wird man gut tun, Spiegel- und Pudertasche anzubringen. Der Bügel ist ein sogenannter Schnürbügel. Derselbe wird vor dem Aufsetzen mit Fischleim ausgeschmiert, um ein Herausspringen zu verhindern. Getragen wird die Tasche an einem zusammenschiebbaren Griff oder auch einfach in der Hand. Der Griff besteht aus zwei Teilen, von denen eins um Riemchenbreite länger ist. Das Teil, welches länger ist, wird durchgeschnitten, wie es aus der Zeichnung ersichtlich ist.

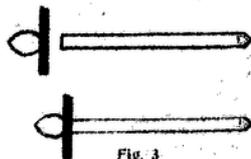


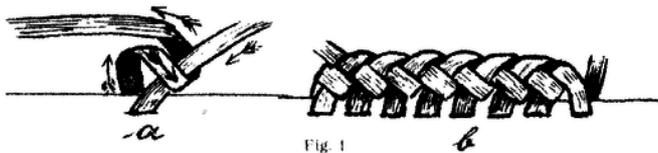
Fig. 3

Das Querriemchen wird aufgenäht und dann um das abgeschnittene Ende mit soviel Spielraum herumgeklebt, dass das andere Teil bequem passieren kann. Um das letztere Teil wird ebenfalls ein Riemchen gemacht. Alsdann werden beide jetzt egal langen Teile zusammengesteckt und auf das Aussenleder aufgenäht.

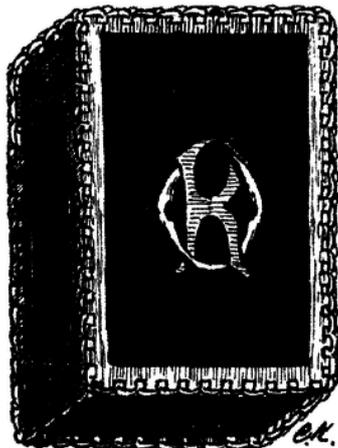
Die Tasche wird zusammengelegt und durch einen Riemen mittels Rupsfloss zusammengehalten. Das Oberteil des Schlosses wird verdeckt angemacht und mit einem Perlmutterknopf (siehe Figur 2) verziert.

J. B., Berlin.

Flechtarbeiten. Nachdem wir in Nr. 6 der „F.-B.“ das Schneiden der Flechtriemen besprochen haben, wollen wir zunächst in eine Besprechung der Flechtmethode eintreten, wie sie in der Lederwarenbranche üblich ist.



An Figur 1a ist an dem in der Pfeilrichtung laufenden Flechtriemen zu sehen, wie derselbe verschlungen durchgezogen wird, und ergibt die weitere Fortsetzung die in Figur 1b erkennbare Flechtkante. Letztere eignet sich besonders bei glatten Rindslederarbeiten, indem durch die Flechtkante die monotone Fläche einen für das Auge gefälligen Abschluss erhält.



Figur 2 zeigt eine glatte Streichholzähle, welche durch das eingeschnittene Monogramm und die ringsum geflochtene Kante einen gediegenen Eindruck hervorruft. Doch auch bei gepunzten Sachen trägt eine geflochtene Kante viel zu einem harmonischen Abschluss bei. Figur 3 bringt uns einen Originalentwurf für Kabinettphotographie in dreimaliger Verkleinerung. Der Gesamteindruck kann noch dadurch erhöht werden, dass die schraffierten Stellen der Zeichnung mittels Handvergoldung belebt werden.



Fig. 3 Kabinettphotographie-Rahmen (3malige Verkleinerung).

Bei dieser Gelegenheit wollen wir noch darauf hinweisen, dass den Offenbacher Kollegen, welche sich dafür interessieren, in den Werkstätten der „Technischen Lehranstalten“ Gelegenheit geboten ist, sich unter sachkundiger Leitung in kunstgewerblichen Lederarbeiten auszubilden.

C. K., Offenbach.

Kleine Notizen

Bungalo-Koffer. Eine Pittsburger Firma bringt unter diesem Namen eine Kofferneuheit auf den Markt, die vielen Wünschen entgegenkommt. Sobald der Deckel geöffnet ist, können die Einsätze, welche in Stahlbändern gleiten, linksseitig herausgezogen werden, und wird dadurch das lästige Herausheben der schweren Einsätze beseitigt.

Hölzerne Riemenscheiben. Nach den Urteilen der verschiedensten Fachzeitschriften scheinen die hölzernen Riemenscheiben die gusseisernen nach und nach zu verdrängen. Die Vorteile der hölzernen Scheibe sollen geradezu bedeutende sein. Insbesondere kommt die enorme bis zu 70 Proz. betragende Gewichtsersparnis sehr in Betracht. Die Wellenträger können schwächer sein, sowie auch der Riemen nicht in der straffen Form gespannt zu werden braucht wie bei der gusseisernen Scheibe. Jedoch soll der Hauptvorteil der hölzernen Scheibe in der grösseren Anspannkraft liegen, die noch erhöht werden kann, wenn die Scheibe in Abständen von 10–15 Zentimeter mit Bohrlöchern versehen wird, die beim Laufen fast luftleer werden und den Riemen fest ansaugen und so zur Schnelligkeit der Maschine ungeheuer beitragen. Neben dem, dass schwächere Riemen zur Verwendung gelangen können, wird auch noch an Material zum Kraftantrieb gespart.

Schnelltrocknender Lack für Geschirr- und Sattlerleder. Man löst 60 Teile Rubinschellack in 200 Teilen 95 prozentigen Spiritus, ferner 3 Teile Mosfix, 2 Teile Sandarak und 2 Teile venetianischen Terpentin in 80 Teilen Spiritus; wenn das Ganze sich gelöst hat, fügt man 2 Teile Mohnöl zu. Zuletzt löst man 3 Teile spritlösl. Nigersin in 10 Teilen Spiritus und mischt alle 3 Teile zusammen. Dieser Lack lässt sich auch für weichere Ledersorten verwenden, indem man statt 2 Teile 4 Teile Mohnöl verwendet. Statt Mohnöl kann auch Rizinusöl benutzt werden. Der Spiritus soll wenigstens eine Stärke von 93 Proz. haben. Für fettere Leder ist der folgende Lack zu empfehlen: 4 Teile Sandarak, 4 Teile venet. Terpentin, 2 Teile Mohnöl in 15 Teilen Spiritus gelöst, und zwar zuerst den Sandarak im Wasserbade, dann die anderen Teile. Die Lacke werden mit Hilfe eines weichen Schwammes auf das Leder aufgetragen und der Auftrag nach dem Trocknen eventuell nochmals wiederholt. („Häute und Leder“.)

Preis Ausschreiben. Die italienische Regierung hat unter anderem zwei Preise von je 4000 Lire ausgesetzt für eine praktische Vorrichtung zu einer Antriebsriemenscheibe, um das Auflegen des Riemens während des Betriebes zu ermöglichen. Diese Vorrichtung soll auf Riemen angewandt werden können, die in einer Geschwindigkeit von 18 Meter die Sekunde laufen und eine Breite von 100–150 Millimeter besitzen. Der zweite Preis soll sich auf eine Vorrichtung beziehen, womit der Riemen von einer Riemenscheibe auf eine andere transportiert werden kann, die in ihrem Durchmesser wenig verschieden ist, jedoch auf Wellen von sehr verschiedener Stärke läuft.

Das Ende des „Affen“. Mit Wehmut werden unsere Militärsattler die Nachricht aufgenommen haben, dass der Kahlstornister durch einen Rucksack ersetzt werden soll. Unsere Tornisterbauer standen im Vorder-treffen und verstanden es auch zumeist, auf gute Preise zu halten. Die Rückenfläche sowie die obere Kante sind aus einem steifen Stoff hergestellt. Die Patronen und die nötigsten Gegenstände sollen in Nebentaschen verpackt sein, die so angebracht sind, dass sie bequem abgenommen werden können, ohne den ganzen Tornister aufzuschmalen. Die Tragriemen sind oben breiter, sonst aber leichter gehalten als die bisherigen Tragegerüste. Wenn das Modell zur Annahme gelangen sollte, werden wir des näheren auf diese Arbeit zurückkommen.

Gebrauchsmuster und Patente

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

Gebrauchsmuster: Kl. 56a. 420 503. Lederer Zugstrang mit tief einliegender Naht. Karl Bachmann, Eisenach. — Kl. 56a. 420 507. Kantig ausgeführtes Trennsgebiss. Firma Wilhelm Ruthenbeck, Bredenburg bei Iserlohn i. W. — Kl. 63b. 422 065. Wagen für Montagezwecke. Friedr. Moritz, Bremen. — Kl. 56a. 421 947. Strangschloss für Pferdebespannung. Joh. Wegner, Berlin. — Kl. 38e. 420 376. Vorrichtung zum Einschlagen der Vertiefungen für Fensterbeschläge. Og. Hertel, Schweidnitz. — Kl. 63b. 420 264. Schlächterwagen in Dogcartform als Kutschwagen. B. Gleich, Berlin. —

Angemeldete Patente: Kl. 63d. K. 30 977. Vorrichtung zur Förderung des Schmiermaterials bei Rädern mit zwei Achsbuchsen. Jul. Knappe, Berlin. — Kl. 63b. H. 44 726. Federung für Fahrzüge durch Luftreifen. Edouard Heusch und Alexis Letellier, Paris. — Kl. 56b. V. 8634. Unterlage für Pferdegeschirre, insbesondere für Sättel. Wilhelmine Vogelhein, Köln.

Briefkasten der Redaktion

An unsere Mitarbeiter. Die nächste Nummer der „F.-B.“ erscheint am 27. August. Artikel mit Zeichnungen sind bis zum 13. August, alle anderen Artikel bis zum 18. August erbeten.

Militärbranche. Da allem Anscheine nach für die Armee neue Ausrüstungsgegenstände in absehbarer Zeit angefertigt werden, so bitten wir um geeignete Mitarbeiter aus dieser Branche. Gegebenenfalls begnügen wir uns mit photographischen Aufnahmen der Gegenstände.

An unsere Mitglieder. Der „Fachtechnische Briefkasten“ wird von den Kollegen nicht so in Anspruch genommen, wie wir es erwartet hatten. Soweit es im Bereich der Möglichkeit liegt, werden wir alle auf das Fach sich beziehende Fragen zu beantworten suchen, und bitten wir die Mitgliedschaft, von dieser Einrichtung Gebrauch zu machen.