

# Fachtechnische Beilage

## der Sattler- und Portefeuille-Zeitung

Nummer 9

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

26. August 1910

**Inhalt:** Aus der Sattelfabrikation: Anfertigung eines englischen Herrensattels. (Fortsetzung.) — Aus der Geschirrbbranche: Lacklederarbeiten in Reit- und Fahrstirnbindern. — Pferdemaulkörbe. — Aus der Wagenbranche: Runde Matratzen. — Aus der Lederwarenbranche: Suit-Cases. — Aus der Treibriemenfabrikation: Ueber die Dehnbarkeit der Treibriemen. — Kleine Notizen. — Fachtechnischer Briefkasten. — Briefkasten der Redaktion.

### Aus der Sattelfabrikation.

**Anfertigung eines englischen Herrensattels.** (Fortsetzung.) Nachdem nun alles erforderliche Leder geschnitten ist, geht man an die weitere Bearbeitung der kleinen Taschen. Dieselben werden egalisiert und an der äusseren Kante etwas schwächer gemacht. Die innere, welche am Sitz zu liegen kommt, wird ganz dünn ausgeschärft. Vorn auf das untere Teil wird ein Stück Flanell aufgeklebt. Ist derselbe trocken, so wird die Tasche ringsum sauber ausgeschärft, auf ein Brett geheftet und mit Schweinsleder bezogen. Als Klebstoff verwendet man für Sättel am besten guten Mehlkleister. Auf die Untertaschen wird derselbe gleichmässig und nicht zu stark aufgetragen, den aufgeklebten Flanell lässt man frei. Das Schweinsleder wird, nachdem es gut ausgeglast ist, von unten angefeuchtet, auf die Untertasche gelegt und gut angerieben; darauf nach allen Seiten leicht angespannt und geheftet. In diesem Zustande lässt man sie trocknen. Die Fertigstellung der grossen Taschen erfordert etwas mehr Zeit und Arbeit, was seinen Hauptgrund in der Anfertigung der Knie- und kleinen Schenkelwulsten hat. Die letzteren dienen zur besseren Verbindung der grossen Tasche mit dem Sitz. Die Untertasche wird auch zuerst egalisiert und um die Kante etwas abgenommen. Mit dem Schweinsleder zusammen würde dieselbe sonst zu dick und plump werden. Nachdem zeichnet man die Wulsten an. Die Kniewulst muss man doublieren. Das aufgeklebte Leder wird ringsum mit Vorderstichen durchnäht. Alsdann die Kniewulst, zu welcher man am besten Nessel verwendet, auf der inneren Seite aufgeklebt. Gleichzeitig klebt man auch die Schenkelwulst, zu welcher man ebenfalls Nessel verwendet. Letztere wird jedoch gleich ringsum auf die Zeichnung festgeklebt. An der oberen und hinteren Seite muss dabei soviel zugegeben werden, als die Wulst hoch werden soll. Nach dem Trocknen näht man von der Unterseite mit schlanken Vorderstichen durch. Bei der Kniewulst kann zunächst nur die innere Seite genäht werden. Alsdann wird der Stoff nach vorn umgeschlagen und mit Hilfe eines Modells, welches man vor der Tasche anlegt, die Wulst ausgeschnitten. Ist die Wulst so geschnitten, wird sie oben und an der vorderen Seite entlang geklebt. Die Falten, welche sich dabei bilden, müssen gut verteilt werden. Wenn dies zuletzt geklebte auch trocken ist, wird die Wulst fertig genäht. Bei dem Ausfüllen kann auch zuerst die Schenkelwulst vorgenommen werden. Durch einen Einschnitt im Nessel füllt man Sattelwolle und verarbeitet sie mit der Vorziehhalle derartig, dass die obere und hintere Kante fest und etwa 1 Zentimeter hoch wird. Nach innen zu muss die Wulst flach auslaufen. Der Einschnitt wird nach dem Ausfüllen wieder zugenäht. Die Kniewulst füllt man ebenfalls durch einen Einschnitt im Nessel, und zwar zunächst die vordere Kante entlang recht fest. Darauf heftet man die Tasche auf den Taschenklotz und näht die Kante ab. Nachdem wird soviel Wolle nachgefüllt, bis die Wulst voll und fest ist. Nun geht man gleich an das Beziehen der Tasche. Nachdem man Kleister auf die Untertasche gleichmässig aufgetragen, und das Schweinsleder von unten angefeuchtet, legt man dasselbe darauf und heftet zuerst an dem unteren Rande ein paar Nägel an. Sodann fasst man das Schweinsleder oberhalb der Kniewulst mit der Sattelzange und zieht es so kräftig als möglich nach oben. Die Wulst muss sich dabei schon förmlich durchdrücken. Hinter die Zange heftet man auch ein paar Nägel, damit das Leder zunächst in diesem ausgezogenen Zustande bleibt. Sodann zieht man über der Schenkelwulst an und heftet auch dort. Hierbei ist indes zu beachten, dass man das Leder nicht auch gleichzeitig nach hinten zieht. Vielmehr muss man suchen, soviel als möglich Leder nach vorn gegen die Kniewulst zu bringen. Selbst wenn sich bei dem Anziehen oben in der Mitte der Taschen Falten bilden, werden diese später nach vorn ausgestrichen. An der hinteren Seite fährt man mit dem Knochen auf dem Schweinsleder am Rande der Untertasche entlang, und heftet auf dem gezogenen Strich fest. Die Heftnägel über der Schenkelwulst werden wieder ausgezogen und das

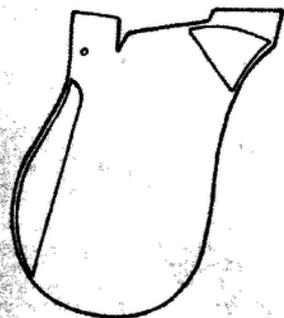


Fig. 1

Wulst wird das Leder noch etwas nachgefeuchtet, so gut als möglich in die Nute gedrückt und ein Rohrstäbchen vorgelegt, welches sich gut nach der Form biegen lässt. Die grosse Tasche ist nun auch fertig

überzogen und lässt man in diesem Zustande trocknen. Die Schnittformen der kleinen und grossen Taschen sind in Fig. 1 und 2 veranschaulicht. An der kleinen Tasche ist die Flanelleinlage markiert, an der grossen die Zeichnungen für die Knie- und Schenkelwulst.



Fig. 2

Für die Zubusse schneidet man das Unterleder auch nach einem Modell. Hierbei muss man ganz genau die Länge ausmessen, denn wenn beim Zusammenstellen die Zubusse nicht passt, so ergeben sich grosse Schwierigkeiten. Daher ist es ratsam, bei Ausmessen der Zubusse auch die rechte grosse Tasche mit anzuhelfen, da oftmals ein Ort etwas länger ist als der andere und dadurch die meisten Unregelmässigkeiten hervorgerufen werden. An der vorderen Kante des Unterleits wird das Schweinsleder angeklebt, und sobald es trocken ist, genäht und aufgeputzt. Alsdann mit dem Knochen das Schweinsleder hinter der Naht aufgerieben und ein Streifen Rindleder eingeklebt. Diese Einlage ist in der Mitte ungefähr 5 Millimeter hoch und nach den Enden spitz auslaufend. Sie muss bis an die seitlichen grossen Einschnitte reichen und die Enden dort etwas nach innen gezogen sein. Nach dem Trocknen schneidet man hinter der Einlage das Leder zackentörmig aus, damit sie sich leichter nach der Form des Kopfes biegen lässt. Die Fig. 3 zeigt eine fertig geklebte und ausgeschnittene Zubusse.



Fig. 3



Fig. 4

Die nächstfolgende Arbeit wird das Ueberspannen des Sitzleders sein. Dasselbe wird auch, nachdem es ausgeglast ist, auf der Unterseite leicht angefeuchtet und zunächst in der Mitte hinten mit einem Nagel geheftet. Alsdann zieht man es leicht nach vorn und heftet es mit einem Nagel im Kopf. Darauf drückt man das Leder auf die Matratze und heftet jederseits noch einmal etwa am hinteren Rand der Strupfungurte. Nun zieht man das Leder fest nach den Seiten, und zwar beginnt man damit dort, wo die Schenkelwulsten nach vorn endigen; zuerst von da nach hinten bis an den halben After, dann nach vorn bis an die Strupfungurte. Die Falten, welche sich um den After bilden, müssen schon beim Ueberspannen gut und gleichmässig verteilt werden. In der Taille schneidet man das Leder mehrere Male bis an die Naht ein und zieht es dann mit der Zange über die beiden Ecken am Kopf fest nach vorn und heftet es dort an. Zuletzt spannt man die Taille nach beiden Seiten und heftet auch dort.

Die kleinen Taschen, welche währenddessen getrocknet sind, werden vom Brett genommen, das überstehende Schweinsleder von der Unterseite abgeschnitten, die Kante genäht und aufgeputzt. Mit der Naht, welche am Sitz entlangläuft, bleibt man etwa 1 Zentimeter von der Kante, nur nach hinten wird man etwas schmaler. Nach dem Aufputzen legt man die Taschen gleichmässig zusammen und punktiert die innere Kante. Die Punkte etwa 5 bis 6 Zentimeter voneinander. Nachdem heftet man die Taschen an den Baum zum Anschneiden des Sitzes. Und zwar benutzt man hierzu wieder die vorgezeichneten Löcher am Kopf. Weiter in der Mitte sticht man mit einer schwachen Nadel durch die Naht und dazu noch einen Nagel am hinteren Ende. Die Taschen müssen bei dem Anheften genau in die Lage gebracht werden, die sie beim fertigen Sattel haben müssen. Man nimmt dann eine stumpfe, runde Ahle und fährt mit dieser auf dem Sitz am Rande der kleinen Tasche entlang. Die Stellen, welche punktiert sind, sticht man mit einer feinen Ahle an. Nachdem nimmt man die Taschen wieder ab; gleichzeitig kann auch das Sitzleder losgenommen werden. Das letztere wird jetzt nach der vorgezeichneten Linie ausgeschnitten und muss dabei um Nahtbreite zugegeben werden. Nach dem Ausschneiden bricht man das Sitzleder in der Mitte lang verkehrt zusammen. Die angestochenen Stellen, welche jetzt von beiden Seiten zusammentreffen müssen, werden nun gleichfalls durch Punkte markiert. Die beiden Enden, welche vom After aus noch anhängen, werden bei der Ködernahrt wieder mitgefasst. Oftmals ist das Schweinsleder sehr dick und hart, so dass sich die Falten um den After nicht genügend verarbeiten lassen. In diesem Falle hilft man sich derart, dass man aus dem Leder etwas ausschneidet und dasselbe wieder zusammenstösst. Bei Sätteln mit rundem After soll man sich jedoch bemühen, das Ausschneiden zu vermeiden.

Bei den kleinen Taschen muss, bevor sie zum Einködern fertig sind, vom Unterleder soviel abgestossen werden, als man Platz für die Ködernahrt braucht. Ferner ist hier noch das Anzugleder anzunehmen. Dasselbe wird vorher auch mit Leinwand unterklebt. Man schneidet es nach der kleinen Tasche und näht es mittels einer krummen Ahle mit überwindlichen Stichen am Unterleder derselben fest. In Figur 4 ist eine kleine Tasche mit angenehmem Anzugleder dargestellt.

Das Einködern, welches jetzt vorgenommen werden kann, ist eine der heikelsten Arbeiten vom ganzen Sattelbau. Der Köder wird von Seehund- oder eigens dazu hergerichteten Rindleder geschnitten, ausgehöhelt, auf der inneren Seite mit Wachs gestrichen und doppelt zusammengelegt. Mit

dem Reifel oder dem Breuneisen zieht man auf demselben einen Strich etwa 1 Millimeter von der Kante, auf welchem später genäht wird. Zum Nähen bedient man sich einer feinen runden Ahle. Der Köder wird zwischen den Daumen und Zeigefinger der linken Hand genommen und bei jedem Stich fest angezogen, damit er recht glatt wird. Weiterhin hat man zu beachten, dass die Punkte vom Sitz und der Tasche genau zusammentreffen. Die Naht wird später von unten gut ausgerieben und kann der Sitz gleich überspannt werden. Dabei heftet man auch wieder die kleinen Taschen an dem vorgezeichneten Nagel am Kopf, zieht alsdann das Sitzleder über den After und heftet auch dort. Darauf werden die Anzugleder nach vorn angezogen und an der Innenseite des Baumes geheftet. Es müssen dann in das Anzugleder einige Einschnitte gemacht werden, dergestalt, dass die Sturzfeder und die Strupfungurte frei zu liegen kommen. Ueber der Strupfungurte wird das Anzugleder nun auch noch fest angezogen und geheftet. Man hat nun den Sitz so ziemlich in Fassung gebracht und kann bei dem weiteren Anziehen gleich mit dem Festnähen beginnen. Dabei beginnt man wieder mit den Seiten von der Strupfungurte bis an den After. Erst eine Seite, dann die andere; daran anschließend kann auch gleich der After fertig gemacht werden. Zuletzt geht man wieder an den Kopf. Hier werden erst die Anzugleder auf die Innenseite des Baumes und dann das Sitzleder festgenagelt. Hat man so den ganzen Sitz ringsum fertig, wird das überstehende Leder, bis auf die Teile über der Strupfungurte, abgeschnitten. Die Orte unterhalb der Sturzfeder, welche das Anzugleder nicht deckt, müssen noch mit Schweinsleder beklebt werden.

Die Strupfentaschen haben den Zweck, die grosse Tasche und das Kissen gegen den Druck der Sattelgurtschnalle zu schützen. Die erstere wird an den Baum genagelt, während die andere an die Strupfungurte genäht wird. Die Strupfen müssen vom besten Kernleder geschnitten sein. Die Länge derselben ist 37 Zentimeter, die Breite 27 Millimeter. An jede Seite des Sattels gehören drei. Zwei davon werden auf die Strupfungurte genäht, und eine extra auf eine schmale Gurte aufgenäht und vor der Strupfungurte an den Baum genagelt. Die Fleischseite wird nach oben genommen. Wenn jetzt noch die grossen Taschen genäht und aufgeputzt sind, so bleibt bis zum Zusammenstellen nur noch die Anfertigung des Kissens übrig. (Schluss folgt.)

### Aus der Geschirrbbranche.

**Lacklederarbeiten in Reit- und Fahrstirnbindern.** Für manchen Kollegen wird es vielleicht von Wichtigkeit sein, einiges über Stirnbandarbeiten zu erfahren, namentlich für denjenigen, der bei einem kleinen Meister arbeitet. Aber auch jeden anderen Kollegen dürfte diese Sache

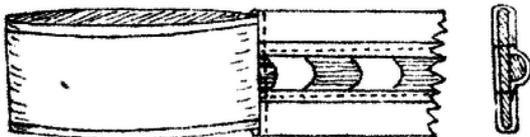


Fig. 1

Fig. 2

interessieren. Diese Arbeiten sind meist einfacher und leichter, wie oft angenommen wird. Figuren 1 und 2 zeigen uns ein Stück von einem Biesenreitstirnband, wie sie oft bei englischen Zäumen in Anwendung kommen.

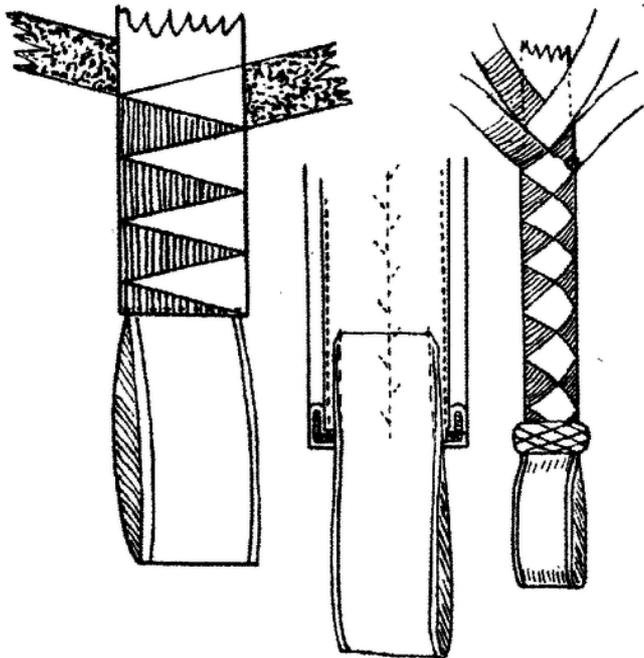


Fig. 3

Fig. 5

Fig. 4

Wir wollen jetzt einiges über die Anfertigung dieses Stirnbandes folgen lassen. Wie wir an Figur 2 sehen, besteht dieses Band aus vier Teilen: der Einlage, der darauf geklebten Biese, dem über die Biese geklebten Lacklederstreifen und dem aus dem Zaumleder gefertigten Umschlag.

Schlaufen und Einlage bestehen aus einem Stück. Nachdem die Schlaufen umgeklopft und aufgenäht sind, schneidet man eine Biese in der Länge des ganzen Stirnbandes. Diese Biese muss halbrund abgeputzt und auf die Mitte des Stirnbandes aufgeklebt werden. Nachdem das geschehen, feuchtet man den zu verwendenden Streifen Lackleder an, gibt Kleister und reibt ihn tüchtig um die Biese herum. Dann hobelt man das zum Zaum passende Rindleder aus und klebt dieses von der einen bis zur anderen Seite der Biese fest, schneidet dicht an der Biese ab und steppt zu beiden Seiten durch, wie wir bei Figur 1 sehen. Damit sich nun die Querseiten nicht hochheben, näht man auch diese mit einigen Stichen durch.

Figur 3 ist ein in Zackenform bewickeltes Reitstirnband. Die Einlage und Schlaufen bestehen wie bei dem erstgenannten auch aus einem Stück. Die Herstellung bewickelter Stirnbänder ist eine so mannigfaltige, dass es zu viel Raum einnehmen würde, wollte man hier nur den kleineren Teil aller Arten in Bild und Text vorführen. Wir bringen hier darum nur das meistgebrauchte, und zwar ein zweiteilig bewickeltes Stirnband.

Nachdem man die Riemen zugeschnitten hat, kleistert man ein Stück von zirka 4 Zoll der Einlage an und legt die beiden Enden in Keilform übereinander. Nun ergibt sich, wenn die Streifen genau geschnitten sind, mit jedem Schlag von selbst ein Zacken. Hat man nun bis zum Ende gewickelt, so schneidet man die Streifen sauber ab und steppt die Enden mit einigen Stichen durch.

Figur 4 zeigt ein rundes Stirnband, wie es bei Trabergeschirren in Anwendung kommt. Dieses Band ist vierteilig flechteten und macht sich durch sein leichtes Aussehen sehr elegant. Auch diese Flechtarbeit ist ganz einfach, wenn man den Anfang hat und sich einige Übung erwirbt. Der Anfang ist wie folgt: Man legt die beiden Mittelriemen über Kreuz, steckt dann von jeder Seite den anderen Riemen hindurch, natürlich so, dass sie um die Rundung fallen; nun flechtet man weiter, und zwar in der Weise, dass man einen Riemen hochhebt und einen Riemen von hinten darunter legt; so entsteht Karo auf Karo. Wenn wir die Zeichnung genau betrachten, können wir uns ganz leicht in diese Arbeit hineindenken. Wie bei den anderen Stirnbändern müssen auch diese Enden durchgenäht werden, doch steckt man darüber noch einen dreiteiligen Knopf.

Figur 5 stellt eine Kettenunterlage dar (für Fahrzaum). Diese besteht aus der Einlage, auf welche das Lackleder aufgesteppt wird. Diese Nähte sind auch auf unserer Zeichnung längs der Biesen zu sehen. Hat man die Nähte fertig, so reibt man das Lackleder gut hoch und klebt die Längsbiesen ein. Dann reibt man das überstehende Lackleder herum, presst das Stirnband gut ein und lässt es einen Tag trocknen; alsdann kleistert man die untere Fläche ein, und das Lackleder wird, wie unser Bild zeigt (punktierte Linie) mit Schwertschiff zusammengenäht. Alsdann wird die Schlaufe aufgenäht, um welche auch die Kette gelegt wird.

**Pferde-Maulkörbe.** Sollen bissige Pferde keinen Schaden anrichten, so müssen sie Maulkörbe tragen. Ausserdem gibt es zahllose Pferde, welche allerlei Untugenden an sich haben. Wir erinnern nur an die Deckenzerreisser, Strohfresser, Krippenbeisser und andere. Durch Anlegung solcher Maulkörbe lassen sich die Unarten sehr leicht bekämpfen. Figur 1 stellt einen Kettenmaulkorb dar für die Pferde, welche mit Vor-

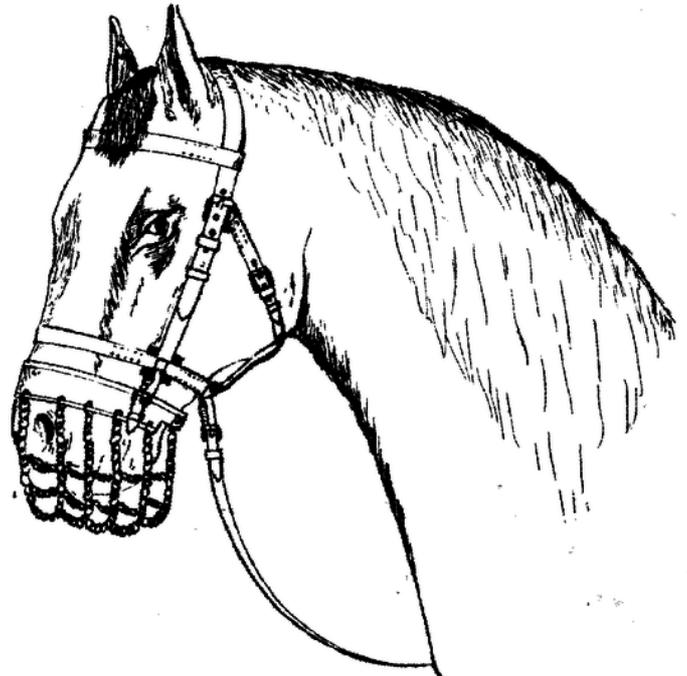


Fig. 1

liebe Decken zerreißen. Mit zwei Gürtel wird der Maulkorb an der Halfter angeschnallt. Fig. 2 wird von starken, 2 Zentimeter breiten Riemen hergestellt. Der oberste Riemen ist 64 Zentimeter, der mittlere 58 Zentimeter und der unterste 52 Zentimeter lang. Der doppelte Boden, welcher durchlocht ist, hat 15—16 Zentimeter Durchmesser. Der Kopfriemen, welcher bis zum Boden reicht, ist 112 Zentimeter, das Backenstück 40 Zentimeter lang und 23 Millimeter breit. Die Verbindungsstege vorn und hinten werden 18 Zentimeter lang. Die einzelnen Teile werden mit starkem Pechfaden zusammengenäht oder aber auch zusammengenietet. Sofern ein Kehlrriemen notwendig, wird derselbe 42 Zentimeter lang und 2 Zenti-

meter breit gehalten, die Strippe wird 32 Zentimeter lang. Fig. 3 wird aus starkem Rindleder hergestellt. Die obere Weite beträgt 53 Zentimeter, die untere 50 Zentimeter und die Höhe 16 Zentimeter. Die Löcher werden

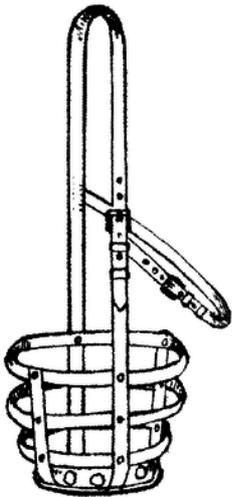


Fig. 2

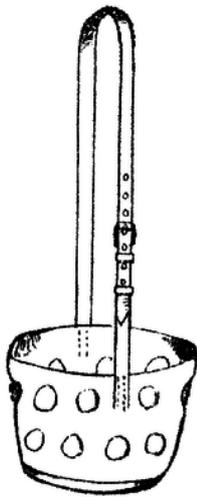


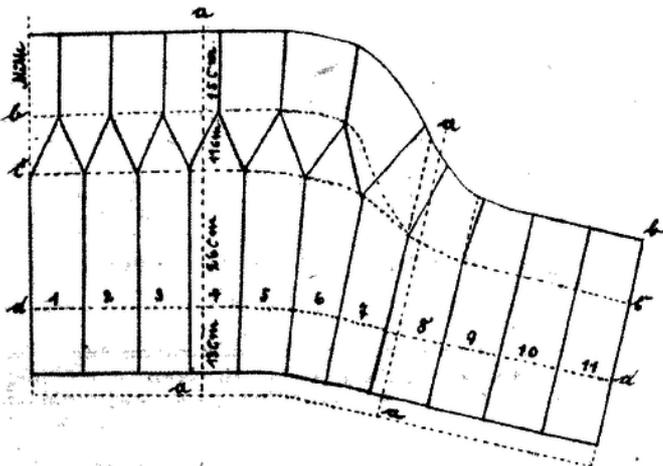
Fig. 3

nach Belieben geschlagen, um dem Pferde das Atmen zu erleichtern. Der Durchmesser des Bodens beträgt 15—16 Zentimeter. Bei einer Breite von 23 Millimeter wird das Kopfstück 95 Zentimeter und das Backenstück 22 Zentimeter lang.

R. H.

### Aus der Wagenbranche.

**Runde Matratzen.** Zuerst schneidet man ein Modell aus Papier, legt es unten an die Spreizen dicht an und beginnt dann mit dem Aufzeichnen. Um die Richtung für die Pfeifen zu gewinnen, werden rechts und links von der Ecke Richtlinien gezogen, die dadurch gewonnen werden, dass man den Winkel auf den Sitzrahmen stellt und die senkrechten Linien a—a auf das Modell zeichnet. Nach Anzeichnung der Mitte zieht man 15 Zentimeter unterhalb der oberen Kante eine Linie (b—c), auf der die oberste Knopfreihe zu sitzen kommt. Die Entfernung von b zu b beträgt auf diesem Modell 110 Zentimeter oder 11 Pfeifen à 10 Zentimeter. Die Einteilung der Pfeifen geschieht in der Weise, dass zunächst von der Mitte aus drei und vom Ende ab vier Pfeifen aufgezeichnet werden bis zu den beiden Richtlinien a—a. Die zweite Reihe Knöpfe wird um 1 Zentimeter tiefer gesetzt als die Pfeifenbreite ausmacht, in diesem Falle also 11 Zentimeter tiefer oder 26 Zentimeter von der oberen Kante. Die runde Ecke, der Raum zwischen den beiden Richtlinien, wird in vier Teile geteilt. Am Seitenteil werden die oberen Knöpfe etwas höher gesetzt, jedoch muss die zweite Knopfreihe c mit der oberen Seitenknopfreihe



ungefähr die Form der oberen Kante haben. Beim Aufzeichnen auf den Stoff gebe man in der Breite der Pfeifen einen Zoll zu, was auch oben beim Zunageln genügt. Am Kopf gibt man 6—15 Zentimeter zu und richtet sich nach der Kastenform (Tulpenform). Die Zugabe in der Höhe der halben Karos beträgt  $\frac{1}{2}$  Zoll. Manche geben hier keine Zugabe, angeblich weil sich der Knopf besser aufsetzt. Jedoch ist es ein schlechtes Sitzen in solchen Wagen, besonders wenn die Pfeifen breiter sind. Es darf auch nicht vergessen werden, dass durch das straffe Spannen des Stoffes oder Leders die Knöpfe leichter durchreißen. Beim sogenannten Rumpf der Matratze wird  $\frac{1}{2}$ —1 Zoll Zugabe je nach der gewünschten Stärke gegeben und unten nur so viel, als notwendig zum Annageln gebraucht wird. Bei Lederausschlag vergesse man nie, an der Stelle, wo der Knopf sitzen soll, Leinwand unterzukleben, nachdem man vorher die Falten mittels eines Knochens eingerieben hat, um das Durchreißen zu verhüten. Zwei Reihen Federn werden wohl in der Regel eingesetzt werden, es genügt aber auch eine, nur wird dadurch die Matratze etwas schräger. Bei den hierzu gebräuchlichen Kissen wird das Oberteil in Karos eingeteilt.

K.

### Aus der Lederwarenbranche.

**Suit-Cases.** Einen grossen Aufschwung hat seit einer Reihe von Jahren die Fabrikation rindlederner Suit-Cases genommen. Ursprünglich zuerst in England in Aufnahme gekommen, haben sich diese Koffer durch ihre Handlichkeit und Stabilität rasch bei dem reisenden Publikum beliebt gemacht, so dass jetzt jährlich für viele Tausende von Mark in Deutschland angefertigt und ins Ausland exportiert werden. Während die nach

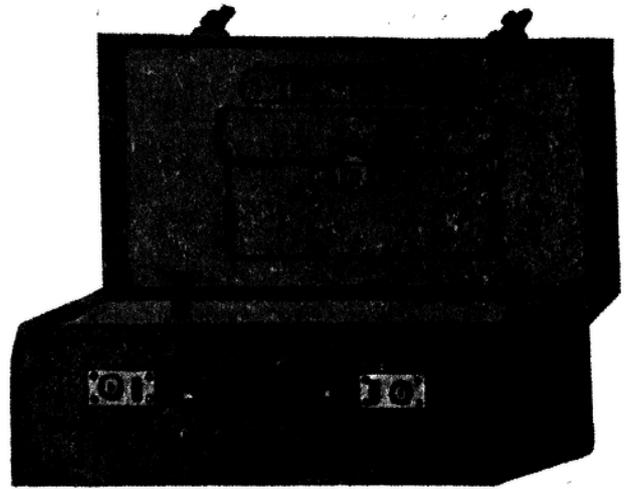


Fig. 1

englischer Machart angefertigten Koffer durch ihre massive und schwere Konstruktion auffallen, sind die für Inlandszwecke bestimmten Koffer leichter gehalten, und ist dies daraus zu erklären, dass bei Seereisen wie auch in England nur die Stückzahl des Gepäcks, nicht aber die Schwere desselben bei dem Transport berechnet wird, während bei uns das Gepäck nach Gewicht berechnet wird. Durch das freundliche Entgegenkommen der Firma Otto M. Hartmann Nachf., hier, sind wir in der Lage, über einen trotz seiner Leichtigkeit ganz stabilen Koffer nähere Angaben zu machen.

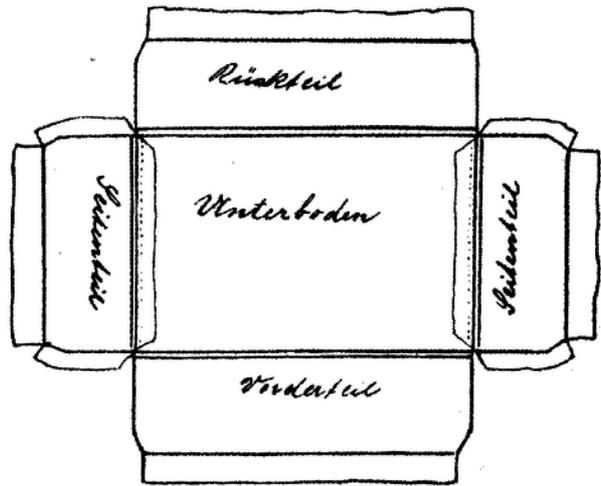


Fig. 2

Wie aus der Zeichnung, Fig. 2, zu ersehen ist, sind die Seitenteile mit einem überstehenden Bart versehen. Nachdem dieselben mittels der Maschine auf den Unterboden genäht sind, werden Seiten- und Vorderteile ausgerieben, Schlösser und Griff aufgenietet und dann sämtliche Teile in die Höhe geschlagen und mit einem Stich an der oberen Kante zusammen-

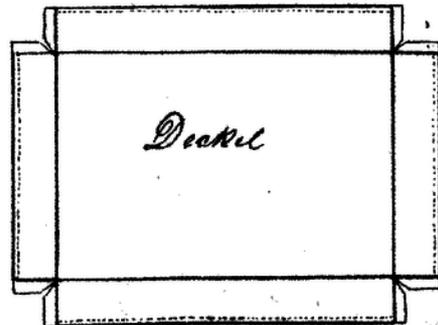


Fig. 3

geheftet. Der überstehende Bart der Seitenteile wird nach innen geschlagen und sodann der Kasten mit einer Naht, 5 Stich auf den Zoll, zusammen-genäht. Nachdem nun der eiserne,  $1\frac{1}{2}$  Zentimeter breite Rahmen (4 Stich auf den Zoll) eingenaht ist, werden Unterboden und Seitenteile ausgefüllt. Am Deckel wird jetzt der 3 Zentimeter breite Rahmen eingeleimt und die

Scharniere angebracht, nachdem auch hier vorher die Deckelstreifen mit der Maschine angehängt sind. Nachdem derselbe ausgerieben und kaschiert ist, werden die Ecken offenkantig zusammengenäht. Die Schlossoberteile angepasst und vernietet. Jetzt wird der Deckel ausgefüllert und mittels der Scharniere am Kasten befestigt. Nachdem nun noch Vorder- und Rückteil mit Futter ausgelegt sind, werden die Deckelhalter angebracht.

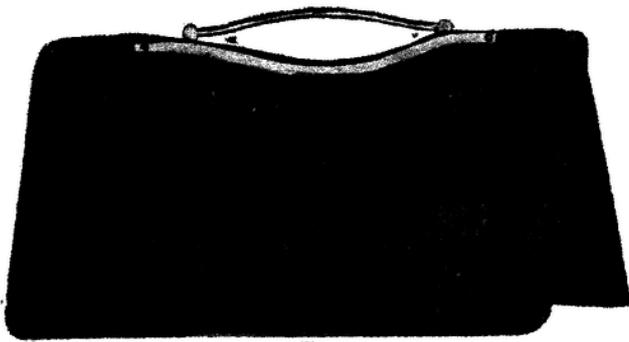


Fig. 4

Die innere Ausführung ist verschieden. Bei Stofffutter werden im Deckel eine Mappentasche und ein Kasten Packriemen angebracht. Bei Lederfutter kommen über die Mappentasche ein paar Schlaufen für die Kamm-scheide, während im Kasten statt der Packriemen ein Paar Schienen im Rückteil befestigt werden, zwischen denen der Einrichtungsständer, Fig. 4, gehalten wird. Die Grösse der Suit-Cases schwankt zwischen 55-70 Zentimeter. C. K., Offenbach.

### Aus der Treibriemenfabrikation.

Ueber die Dehnbarkeit der Treibriemen hielt Professor Kohnheim auf der Generalversammlung der österreichischen Treibriemenfabrikanten einen Vortrag, dem wir, dem Bericht von „H a u t e u n d L e d e r“ zufolge, folgendes entnehmen:

„Das starke Dehnungsvermögen eines Riemens ist eine unliebsame, oft getadelte Qualitätserscheinung und setzt mancher Gerbungsart, die sonst einen zähen, leichten Riemen liefert, begrenzte Verwendung. Und dies mit Recht. Ein Riemen, der sich stark dehnt, bedingt häufige Störungen im Betriebe: er schleift, rutscht auf der Riemenscheibe, wird warm, erleidet infolgedessen eine Qualitätsverminderung, er wird ein Herabdrücken der Zerreissfestigkeit nach und nach ergeben.

Wodurch ist die Dehnung bedingt, wie kann dieselbe herabgemindert werden? Diese Frage wissenschaftlich zu beleuchten, an der Hand einiger analytischer Daten und nach mechanischen Prüfungsverfahren ergründen, war meine Aufgabe; die Resultate werden den Gerber und Maschinenriemenfabrikanten gewiss interessieren.

Geschlecht, Abstammung, Gattung, Provenienz, Ernährung, ja selbst Alter des Tieres wirken schon auf die Struktur des Hautgewebes, demzufolge auf Zähigkeit und Dehnungsvermögen ein. Die Leder, nach ein- und demselben Gerbverfahren gegerbt, aus einer Stier- oder Kuhhaut erzeugt, werden unter denselben Verhältnissen dehnbarer sein, als jene vom Ochsen, von einer Kalbin herrührend. Bei der Haut der Tiere, wo das Wachstum der Haare, Wolle, von Sommer zu Winter ungemein rasch und an Länge beträchtlich zunimmt, wie beim Schaf, Reh, Hirsch, da erweist sich, abgesehen davon, dass Leder von solch genannten Tiergattungen nicht für Riemen geschnitten werden, die Struktur lose. Mit dem Wachstum der Haare sehen wir ein Schwinden der Hautsubstanz und umgekehrt mit dem Ausfall der Haare gegen die Sommermonate hin ein Heben, Schwellen des Hautgewebes. Durch dieses häufige Verstärken und Verfallen der Haut in verhältnismässig kurzen Intervallen muss auch eine Lockerung und Dehnung der Fasern eintreten; das Leder zeigt also vermöge einer losen Struktur ein grösseres Dehnungsvermögen.

Viel häufiger als die Natur hier in der Dehnungsfrage mitspricht, bringt die Gerbereipraxis selbst Faktoren zu einer Eigenschaft der Riemen, die dem Ledererzeuger und Maschinentechner recht unangenehm werden.

Durch Vorarbeit, Gerbprozess und Zurichtung selbst kann der Charakter eines Leders wesentlich geändert werden, mit ihm Gewichts-ergebnis, Geschmeidigkeit, Elastizität und Zerreissfestigkeit, wie Dehnungsvermögen. Langes Wässern und Beizen, die Ueberführung der Haut in einen gewissen Grad Fäulnis, Verflüssigung des Protoplasmas, dort wieder ein langes Verweilen in alten faulen Aeschern, wodurch viel des Hautinneren gelöst wird, führt zu Erscheinungen, die besonders den Grad des Dehnungsvermögens betreffen.

Ebenso die Gerbungsart, ob eine natürliche oder künstliche Schwellung durchgeführt wurde, ob Fichte, Eiche, Weide in der Vorarbeit verwendet, ob die Leder früher oder später aus einem Farbengange zum Versetzen in Valonea allein oder mit Knoppfen, Myrobalanen gemischt gelangten, oder gehen wir über zur Mineralgerbung, da wird der basische oder saure Charakter der Gerberöhren, ob nach Ein- oder Zweibad gegerbt wurde, besonders stark einflussnehmend auf die Dehnung des Lederriemens wirken.

Die Praxis lehrt uns, dass Dehnungsvermögen und Zerreissfestigkeit in gewissen Partien der Haut selbst verschieden ist; noch grössere Differenzen der Dehnung treten aber in diesem Falle zutage, wenn ein Croupon oder eine Lederhälfte den Rücken entlang, der Länge nach recht scharf gestossen wird, und in den Bauchteilen dagegen im Aussetzen nach der Tiefe der Haut hin, erfolgt. Die gegen den Bauch zu liegenden Riemenstreifen werden sich in diesem Falle mehr dehnen als die Rückenpartien, wenn solche auf Zug beansprucht werden.

Aus diesem Grunde wird es sich empfehlen, nicht Riemenhälften oder Croupons, sondern Riemenbahnen zu spannen, wie dies in Amerika zumeist geübt wird.

Bei scharfem Trocknen nasser nicht gespannter Leder werden solche an Fläche verlieren, sie gehen ein, wie der Praktiker sich ausdrückt, und in dem Masse muss sich auch das Dehnungsvermögen dann steigern.

Ebenso wird die Haut durch Ausfrieren, weil das Wasser sich im Innern bei Eisbildung ausdehnt, stark gehoben; sie wird hell und weich, aber auch dehnbarer.

Die prozentuellen Gehalte an Fett, die Art des Fettes selbst üben einen Einfluss, nicht allein auf Zähigkeit, sondern auch auf Dehnungsvermögen aus; diese Tatsache soll als Gegenstand meiner Beobachtung besonders in Anspruch genommen werden, und eine Reihe von Versuchen soll eine gewisse Gesetzmässigkeit herauslesen lassen.

Aber noch eine Beobachtung darf nicht unerwähnt bleiben, die sonst bei Prüfungen ganz übersehen wird. Wenn ein Riemen die Kraft von einer Welle auf eine andere überträgt, dann wird er auf Zug in Anspruch genommen, die sich in einer Kraft von Kilo ausdrücken lässt: er wird sich dabei bis zu einer gewissen Grenze dehnen, aber immerhin wird im Riemen selbst eine gewisse Kraft gegen diese Dehnung wirken — die Elastizität, welche den Riemen an die Riemenscheibe anschmiegt.

Dieser Elastizitätsfaktor wird beim Kautschukriemen sehr gross, er wird bei vegetabilischer Gerbung weit geringer, und wird, wie die Versuche lehren, bei mineralgarem, speziell chromgarem Leder als nicht unbedeutend bei Berechnung der Dehnung mit ins Kalkül kommen.

In der Praxis hören wir häufig das Gutachten über Chromriemen in folgendem Sinne: Wenn ein guter Chromriemen zwei- bis dreimal nachgespannt wird, dann erst wird er ausgezeichnet — er dehnt nicht weiter. Diese Erfahrungen werden durch meine Proben und Berechnungen ihre Erklärung finden. Wenn ein Riemen, in unserem Falle ein Chromlederriemen, auf der Zerreissfestigkeits- und Dehnungsprüfmaschine eingespant und unter Belastung bis zum Zerreißen gezogen wird, dann werden wir bemerken, dass der zerrissene, gedehnte Riemen wieder um einen gewissen Grad, je nach der Elastizität der Fasern, wieder zurückgeht; zwischen den beiden Enden des zerrissenen Riemens entsteht ein freier Raum, den wir als Elastizitätsfaktor aufnehmen, und von der Dehnung bis zum Zerreißen des Riemens in Abzug bringen sollten. Es wird also bei einem gewissen Grade der Dehnung, beim Laufe eines elastischen Chromriemens auf den Riemenscheiben, dieser Elastizitätsfaktor, der den Riemen zusammenziehen sucht, dem Dehnungsfaktor, welcher den Riemen bei einer bestimmten gleichmässigen Belastung dehnt, sich nähern, respektive ausgleichen, und in diesem Falle dehnt sich der Riemen nicht mehr, er braucht nicht mehr nachgespannt zu werden.

### Kleine Notizen

**Londoner Neuheiten.** In der letzten Zeit erfreuen sich wieder Handtaschen aus antikem Baumwollstoff oder aus mit Blumenmuster versehener Kretonne der Gunst des Publikums. Die Taschen werden an Metallbügeln befestigt, von denen sie leicht abnehmbar sind, um das Waschen zu ermöglichen. Auch sind Spizentaschen auf einem Futter- und Goldgewebe sehr in Mode. Für unsere Branche kommt bei diesen Moden nicht viel heraus. Als Neuheit kann ein Kitbag bezeichnet werden, welches zumeist in Krokodil- oder Schweinsleder angefertigt wird. Die Tasche ist sehr flach gehalten und nimmt bei halber Packung kaum den Raum eines Suitcase ein. Zu erwähnen ist ferner eine Autofolientasche aus schwarz-lackiertem Rindleder. Die Tasche enthält in einem sehr beschränkten Raum einen Spiegel, Haar- und Kleiderbürste, zwei kleine Flakons und Puderdose. Ein Blusen-Koffer ohne Einrichtung, innen mit Seide gefüttert und einigen Innettaschen, hat gleichfalls gute Aufnahme gefunden.

**Elastische Zaumzeugschnalle.** Eine Neuerung, die sicher viele Freunde erwerben wird, ist „Schoenermarks elastische Zaumzeugschnalle“. Diese Schnalle besteht aus zwei gegeneinander verschiebbaren Jochteilen mit zwischengeschalteten Spiralfedern, welche je nach der Stärke der zu verwendenden Federn eine mehr oder mindere Nachgiebigkeit des Zaumzeuges ermöglichen. In der Sportwelt wird diese Neuerung sicherlich Eingang finden, weil durch das Zwischenschalten solcher Schnallen die Hartmängigkeit der Pferde, wenn auch nicht ganz beseitigt, so doch bis zum gewissen Grade vermindert wird. Auch lässt sich diese Schnalle mit Erfolg in Steigbügelriemen einschnallen, weil der Stoss des Reiters auf das Tier sehr gemildert wird.

**Eine internationale Industrie- und Gewerbeausstellung** findet im Jahre 1911 in Turin (Italien) statt, an der sich auch in namhafter Weise die deutsche Industrie und insbesondere die Lederwarenindustrie beteiligen wird.

### Fachtechnischer Briefkasten

13. Bitte um Angabe von Firmen, welche Bügel und Schlösser für Taschen und Tresors liefern. W. A.

Bereits in No. 2 der „F.-B.“ beantwortet. W. Bolle, Berlin, Prinzessinnenstrasse; Robert Lindner, Berlin, Annenstr. 48. B.

14. Wie kann man die Spitzen der Riemen für feinere Flechtarbeiten am besten steifen? P. R., Duisburg.

15. Wer liefert Senkellitze in laufenden Metern für Damengürtel? E. K., Schleswig.

Antworten zu den Fragen 14 und 15 bitten wir umgehend an die Redaktion einzusenden.

### Briefkasten der Redaktion

An unsere Mitarbeiter. Die nächste Nummer der „F.-B.“ erscheint am 23. September. Artikel mit Zeichnungen sind bis zum 9. September, andere Artikel bis zum 14. September erbeten.