

# Fachtechnische Beilage

## der Sattler- und Portefeuller-Zeitung

Nummer 1

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

20. Januar 1911

**Inhalt:** Von der Zaumzeugfabrikation. Aus der Geschirrabranche: Zweispänner-Luxusgeschirr. — Aus der Militäreffektenfabrikation: Pistolentasche. — Neue Offizier-Pferde-Ausrüstung in der sächsischen Armee. Aus der Lederwarenbranche: Aus der Taschenfabrikation. — Schreibmappe für Damen. — Kasten für Handtasche und Taschentücher. — Leichte Reiseschuh mit Etuis. Aus der Wagenbranche: Coupégarierung. — Aus der Treibriemenfabrikation: Lederriemen contra Stahlband. — Kleine Notizen. — Gebrauchsmuster und Patente. — Fachtechnischer Briefkasten. — Briefkasten der Redaktion.

### Von der Zaumzeugfabrikation.

Die immer weiter um sich greifende Spezialisierung in unserem Beruf bringt mit der Zeit eine gänzliche Veränderung in demselben hervor. Noch vor 15 bis 20 Jahren konnte man genügend Privatwerkstätten namhaft machen, welche alle einschlägigen Artikel, überhaupt alle Artikel, welche sie führten, auch selbst anfertigten. In dem genannten Zeitraum hat sich indessen hierin eine gänzliche Wandlung vollzogen. Die immer fühlbarer werdende Konkurrenz und namentlich die Überlegenheit der Fabrikbetriebe nötigen den Handwerker, sich an Verhältnisse zu gewöhnen, an welche vor einem halben Menschenalter noch niemand gedacht hätte. Zwar gibt es, und besonders in Handwerkerkreisen, noch genug Elemente, welche meinen, man könne dem Zug der Zeit entgegenarbeiten. Die Verfechter dieser Idee kann man indessen ruhig ihrem Schicksal überlassen. Tatsächlich hat das letztere dazu beigetragen, dass sich der Handwerkerstand in wirtschaftlicher Beziehung heute in einer Lage befindet, in welcher er weder aus noch ein kann. Nichts ist beständiger als der Wechsel, und derjenige wird am besten abschneiden, der sich dem Wechsel der Zeiten am besten anzupassen versteht. Die Spezialisierung, welche sich in allen Berufen mit Macht durchgesetzt hat, ist gleichfalls das Produkt der voraneilenden Zeit. Und wer im Kampf ums Dasein nicht hinten an stehen und im wirtschaftlichen Verhältnis nicht unter die Räder geraten will, der muss dem Zuge der Zeit in dieser Beziehung Rechnung tragen. Es ist ja auch bei den sich fortwährend häufenden Neuerungen gar nicht möglich, dass ein einzelner in allen Branchen auf der Höhe sein kann. Bei den Anforderungen, welche heute gestellt werden, genügen zwei bis drei Spezialfächer, um die ganze Intelligenz und Arbeitskraft eines einzelnen genügend zu beschäftigen, wenn er in seinem Fach Hervorragendes leistet und mit seinen Kenntnissen auf zeitgemässer Höhe stehen will. Dieser Umstand wird sich besonders im Sattlerberuf bemerkbar machen, da in demselben, wie kaum anderwärts, sich eine Unmenge von Spezialfächern zusammenfinden. So finden wir heute auch die über-grosse Zahl von Sattlereien, welche alle möglichen Waren führen; die Selbstanfertigung beschränkt sich indessen nur auf diejenigen Artikel, welche sich nach den Einrichtungen und Traditionen des Geschäfts am besten rentieren.

Auch die Zaumzeugfabrikation hat sich nach und nach zu einer regelrechten Spezialisierung herausgebildet. Es wird kaum noch ein Privatgeschäft geben, welches noch sämtliche Zaumzeuge selbst anfertigt. Höchstenfalls beschränkt sich dieses auf die Herstellung der Offizierdienstzeuge und die einfachsten und populärsten Arten von Trensen. Die bessere Ware letztgenannter Art hingegen, und namentlich die Anfertigung der verschiedenen Zivilzaumzeuge, ist ausschliesslich Spezialarbeit, und die Betriebe, in welchen dieselben angefertigt werden, sind nach ihrer maschinellen und betriebstechnischen Einrichtung Fabrikbetriebe. Nun nimmt die Zaumzeugfabrikation auch einen derartigen Raum innerhalb des Berufes ein, dass eine Spezialisierung für dieselbe sich schon verlohnt. Einmal wegen der Vielseitigkeit, in welcher Zäume gewünscht und angefertigt werden. Und ein andermal aus dem Grunde, dass auf ihre Herstellung ungemein viel Sauberkeit und Akkuratess verwendet werden muss, da sie neben ihrer praktischen Bedeutung dem Pferde gleichzeitig als Zierde dienen sollen. Die ausführliche Beschreibung der verschiedenen Typen von Reitzeugen wird Sache weiterer Artikel sein. Heute kommt es nur darauf an, mit einigen Strichen die Grundzüge festzulegen, welche sich bei allen Zaumzeugen wiederholen. Denn tatsächlich ist das Gebiet der Zaumzeugfabrikation ein derartig ergiebiges, dass eine zu eng begrenzte Behandlung zugleich eine Verstümmelung wäre. Zudem kommt es für den Sattler nicht allein darauf an, dass er die Masse für die einzelnen Teile beherrscht, er muss auch wissen, wie und wozu die verschiedenen Sachen Verwendung finden, und wie sich diese oder jene Methode im Gebrauch bewährt.

Für die tadellose Herstellung von Reitzeugen ist die peinliche Genauigkeit beim Zuschneiden derselben Voraussetzung. Das letztere erleichtert sich dadurch besonders, dass das Leder, welches sich für Reitzeuge eignet, bereits vom Gerber ausgesucht und speziell für den Zweck hergerichtet wird. Diese Leder kommen alsdann unter dem Namen Zaumzeugleder in den Handel. Die Stellung derselben ist meist eine vorzügliche, das heisst, die Stärke der Haut ist in ihrer ganzen Länge und auch nach der Tiefe fast überall gleich. Die englischen Häute sind dazu noch kupiert, so dass man nur ganz minimal mit Abfall zu rechnen hat. Von jeder Haut werden am Rücken angefangen zunächst 6—8 Längen für die Zügel geschnitten, das übrige für das eigentliche Kopfgestell selbst verwendet. Auch hierbei schneidet man immer ganze Längen und teilt dieselben alsdann derartig ein, dass die Kernstücke dahin verwendet werden, wo sie im Gebrauch das meiste zu halten haben.

Nächst dem Zuschneiden verlangt man an Reitzeugen eine tadellose saubere Naht und muss diese namentlich zum sauberen, eleganten Aussehen beitragen. In den meisten Betrieben, welche Zaumzeuge anfertigen, werden die Nähte vorgeschlagen oder vorgedrückt. Ein perfekter Zaumzeugmacher verzichtet indessen auf diese Hilfsmittel, wenigstens bei den kurzen Nähten und kommt die Prickmaschine höchstens bei ganz-

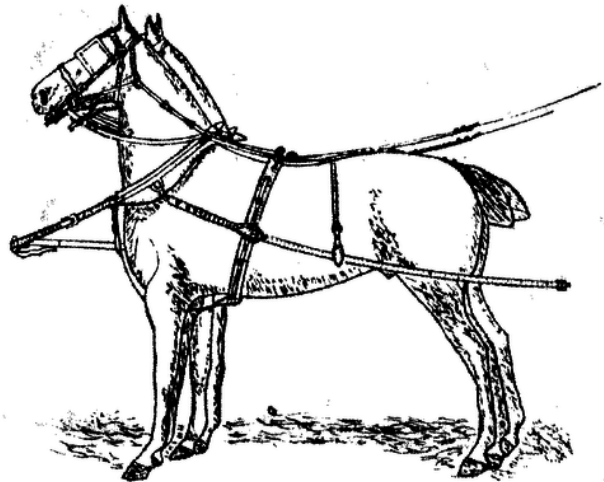
gesteppten Zügeln, Nasenriemen usw. in Betracht. Auch dem Einnähen der Schlaufen und Anfertigen der Schieber ist eine erhöhte Aufmerksamkeit zuzuwenden. Die Schlaufen müssen vor allem gleichmässig und gleich weit voneinanderstehen. Bei den Schiebelschlaufen ist namentlich darauf zu achten, dass sie in der Weite richtig passen. Sie dürfen nicht von selbst am Zügel auf- und abrutschen, oder andererseits so eng sein, dass das Hin- und Herschieben derselben Schwierigkeiten macht.

Ein weiterer Faktor, der für das gute Aussehen eines Zaumes Bedeutung hat, ist das Aufputzen und Reifeln der Kanten. So trägt namentlich ein tadellos aufgezogener Reifel wesentlich zur Hebung des Ganzen bei. Die Reifelung an Zaumzeugen muss möglichst fein und dicht an der Kante gezogen sein. Um ihre Dauerhaftigkeit zu erhöhen, wird in vielen Werkstätten das Brenneisen dazu verwandt. Ein gebrannter Reifel hat auch den Vorzug, dass er wirksamer und entschieden haltbarer ist. Bei dem Aufputzen der Kanten wird man in erster Linie bemüht sein, die Aufputzfarbe mit der des Leders in Einklang zu bringen. Bei dem heutigen Stand der Wissenschaft ist dies mit den chemischen Farbmitteln auch nicht schwer. Die Anilinfarben kann man in allen Nuancen haben und damit alle möglichen Farbtöne erzielen. Als Klebstoff, welcher der Farbe beigemischt werden muss, eignet sich am besten arabischer Gummi. Man kauft denselben in Stückform, löst ihn einige Tage in Wasser und seigt ihn dann durch ein Stück Nessel, damit er ganz rein wird. Er darf dabei auch nicht mehr klebrig sein, sondern es muss soviel Wasser zugegeben werden, dass er vollständig dünnflüssig ist. In diese gereinigte Gummiflüssigkeit schüttet man die Farbe, und zwar soviel, bis man den gewünschten Farbenton erzielt hat. Will man nun eine tadellose Kante erlangen, so muss beim Aufputzen selbst etwas Energie und Geschick entwickelt werden. Die aufgetragene Farbe darf nicht von selbst trocknen, sondern muss trocken gerieben werden, und zwar immer nur nach einer Seite. Dies allein ist das Geheimnis einer spiegelglatten Riemenkante.

Z.

### Aus der Geschirrabranche.

**Zweispänner-Luxusgeschirr.** Die Anfertigung der Luxusgeschirre in jetziger Zeit ist in Hinsicht der früheren eine ganz andere, denn jeder Sattler hat doch das Bestreben, das Geschirr so leicht wie möglich anzufertigen. In bergigen Gegenden werden die Geschirre notwendigerweise noch mit Hinterzeug versehen und breit und stark gehalten.



Unsere heutige Zeichnung zeigt uns einen Zweispänner, welcher in leichten und schicken Formen gehalten ist. Die Schlaufen in den Stutzen, Aufhalten und Backenstücken sind die sogenannten gepressten Passanten. Die Stirnbänder und Rosetten sind aus schwarzem Lackleder und mit silberplattierten Metallstreifen versehen. Der Metallbeschlag und die Schnallen sind einfach und gediegen. Der Nasenriemen zeigt ein etwas geschweiftes Modell, Kammdeckel, Stutzen und Rückriemen sind streng in einfachen Formen gehalten.

Hauptmasse des Zweispanners sind folgende:

	Länge cm		Länge cm
Kopfstücke, ganze Länge	63	Stirnspieler, ganze Länge	37
„ gespalten	18 1/2	Backenstück, ganze Länge	81
Beleg	26	„ geschnitten	21
Blendenträger-Schnallenkappe (17 mm breit)	4 1/3	Von Schnalle zu Schnalle	31 1/2
Blendenträger	31 1/3	Backenstückstrupe	76
„ gespalten	19 1/2	Nasenriemen	52 1/3
(Blendenträger wird selbstverständlich doubliert.)		Kehlrriemen, von Kapploch zu Kapploch	30
		Stirnband, Lichtenmass	

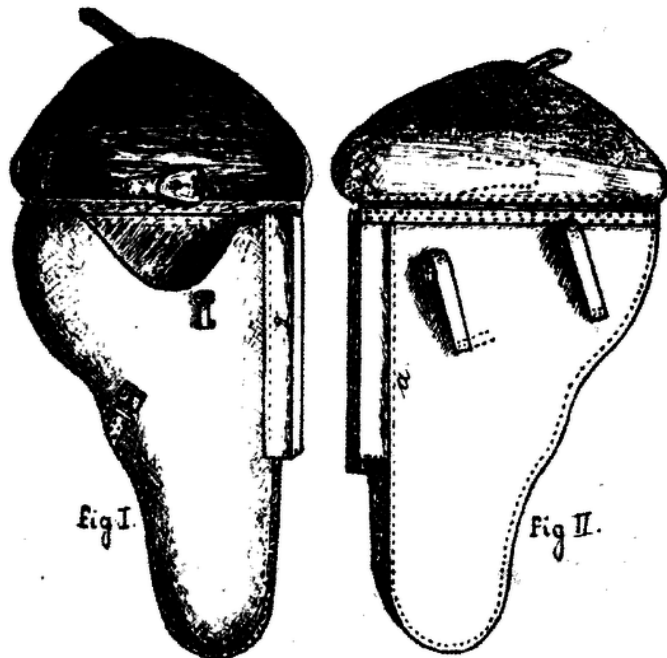
Länge cm		Länge cm
63	Aufsatzzügel, rundes Teil	29
21	Strupfen, vorn im Gebiss einzuschneiden	40
141 <sup>1/2</sup>	Strupfen, flaches Teil (18 mm breit)	100
2	Breite der Zaumentelle	26
50	Kummetstutzen, Unterlage	63
11,08	Oberblattstössel	25
47	Bauchgurtstrupfe	43
52 <sup>1/2</sup>	Bauchgurt	100
45	Bauchgurt, Beleg (2 <sup>1/2</sup> cm breit)	26
44 <sup>1/2</sup>	Kammdeckelbeleg (Breite dem Eisen passend, 2 Blindnähte)	63
42	Kammdeckeltaschen, (2 mal durchgenäht)	25
47	Bauchgurt auf der Kammdeckeltasche aufgenäht	43
24	Oberblattstrupfe (25 mm breit)	100
105	Rückriemen	8
	Strangträger, äusserer wird der Backspieler, 2 mal blind genäht	29
	Innenstrangträger, geschnitten	40
	Sprungzügel	100
	Strupfe	26
	Schwanzriemen-Unterlage	63
	"    gespalten	25
	"    Beleg (25 mm breit)	43
	"    Strupfe	100
	Schweifpauschkappen (18 mm breit)	8
	Stränge, (4 mal genäht, 36 mm breit)	204
	Aufziehleder im Strangring	6 <sup>1/2</sup>
	Aufhalter, 36 mm breit	140
	Kreuzzügel, Innenleinen	204
	"    Aussenzügel	220
	Strupfen zur Leine	37
	(Die Handleine wird so lang wie die Hautlänge geschnitten.)	

Vorstehende Masse sind für mittlere Pferde berechnet; sind die Pferde kleiner oder grösser, so müssen selbstverständlich die Masse danach geschnitten werden.

Alles Doublierte wird rund verputzt, auch an dem Kammdeckel. Scheuleder, Spieler und Nasenriemen sind die Kanten rund und sauber blank aufzuputzen, was den Geschirren ein schönes Aussehen verleiht. Stränge und Aufhalter sind von unten eingeschnitten. H., Berlin.

### Aus der Militäreffektenfabrikation.

**Pistolentasche.** Der allbekannte Revolver, welchen die deutsche Armee seit langen Jahren hatte, wird nun nach und nach abgeschafft werden. Als Ersatz dafür kommt die Browningpistole für sämtliche Truppenteile zur Einführung. Unsere heutigen Abbildungen, Fig. I, Vorder- und Fig. II, Rückansicht, stellt uns solch eine Tasche dar. Ihre Grösse, vom Deckel an gerechnet, ist: 24 Zentimeter lang und 16 Zentimeter breit. Das Vorderstück besteht aus einem Stück Leder und wird über einen entsprechenden Klotz gepresst. Nachdem es abgeschnitten ist, wird die Schnallkappe aufgenäht. Das Hinterteil ist, so gross die Magazintasche ist, doppeliert. Der Deckel ist ebenfalls gepresst und mit einem Lederscharnier auf das Hinterteil genäht (Maschinennaht). Ist dies geschehen,



so wird die Schraubenschlüsseltasche in den Deckel eingenäht und auf das Hinterteil die beiden Tragschlaufen. Nun wird die Magazintasche zwischen das Doppelierte am Hinterteil so weit hineingeschoben, bis die äussere Kante mit dem Scharnier gleich zu stehen kommt, und wird dann oben am Scharnier festgenäht. Dann wird das Vorderstück mit der Magazintasche an das Hinterteil genäht (Naht a) und dann auf das Vorderstück (Naht b). Dann wird die Magazintasche aufgeklotzt, so dass sie schön kantig wird. Der Knopfriemen, welcher zum Herausziehen der Pistole dient, wird dann an das Vorderstück eingezogen, und am Hinterteil, neben der Tragschlaufe, befestigt. Dann beginnt man mit dem Zusammennähen der Tasche, wobei man darauf zu achten hat, dass sich die Tasche nicht verzieht. Es folgt das Nachputzen, und die Pistolentasche ist fertig. Bemerken wollen wir noch, dass diese Tasche aus sogenanntem Kaiserbraunleder hergestellt wird. Sch., Karlsruhe.

### Neue Offizier-Pferde-Ausrüstung in der sächsischen Armee. Aus den getroffenen Verfügungen heben wir folgendes hervor:

- Zur Feldmarschmässigen Ausrüstung der Kavallerieoffiziere gehören:
- Offizierdienstsattel von braunem Leder nach vorgelegtem Muster;
  - Woilach aus ungebleichter, graubrauner Wolle;
  - vordere Packtaschen bisheriger Probe;
  - Seitensatteltasche aus braunem Blankleder zur Aufnahme von Wäsche usw. nach vorgelegtem Muster;
  - Tasche zur Unterbringung von zwei Reserveeisen;
  - Mantelsack bisheriger Probe;
  - Feedersack und Tränkeimer nach der Probe für Mannschaftsdienstpferde.

Geringe Abweichungen in Form, Material und Abmessungen sind bei allen vorgenannten Ausrüstungsstücken gestattet.

Pritschsättel, an denen der Hinterwiesel dauerhaft befestigt ist. Löffelsättel und Armeesättel sowie dunkelblaue Woilachs dürfen bis 1. 10. 1915 bei feldmarschmässiger Ausrüstung verwendet werden.

Durch Versuche ist festzustellen, ob das Vorderzeug für Offizier- und Mannschaftsdienstpferde mit normalem Gebäude entbehrlich ist. Das Kriegsministerium gibt hierzu noch folgendes bekannt:

1. Muster des Offizierdienstsattels nebst Zubehörsstücken gehen den Generalkommandos demnächst zu.

2. Der Sattelbaum des Offizierdienstsattels ist aus beliebigem Material, mit feststehendem Hinterwiesel und Trachten nach Art des Armeesattels. Auf den hinteren Trachten oben je eine Kramppe für den Packriemen. Der dritte Packriemen läuft durch den Hinterwiesel. Seitlich an den hinteren Trachten je zwei Kramppe für die Säbeltragevorrichtung und die Seitensatteltasche.

Sitzleder, Sattelblätter wie bei Pritschsätteln üblich. Kramppe und Oesen für die vorderen Packtaschen, ferner Sattelgurte, Steigriemen und Steigbügel wie bisher. Sämtliche Kramppe und Beschläge aus mattedem, nicht glänzendem Metall.

3. Der Woilach hat eine Grösse von 234×200 bis 200×150 Zentimeter.

4. Die Seitensatteltasche ist an der rechten hinteren Satteltracht zu befestigen und hat eine Grösse von 20 (breit) × 25 (hoch) bis 25 × 30 Zentimeter. Auf ihr kann auch eine Kartentasche angebracht sein. Um eine ruhige Lage der Tasche zu sichern, darf sie mittels besonderer Schnallvorrichtung noch am rechten Sattelgurt oder Sattelkissen befestigt werden.

5. Die Tasche zur Unterbringung von zwei Reserveeisen ist entweder mit den Packtaschen oder mit der Säbeltragevorrichtung verbunden.

### Aus der Lederwarenbranche.

**Aus der Taschenfabrikation.** Da wir in der Rindlederbranche nicht mit soviel Neuheiten zu rechnen haben, wie etwa in der Kleintaschenindustrie, so sind wir nur in der Lage, mit Anregungen zu dienen, die denn wohl auch den Zweck der „Fach-Beilage“ vollständig erfüllen.

Eine **Klubbtasche** mit Doppelgriffen stellt Fig. 1 dar, die unserer Citybag sehr ähnelt, nur eine höhere und breitere Form wie diese hat. Die Tasche wird in hellem longr. oder schweinsnarbigem Rindleder aus-



Fig. 1

geführt und hat einen starken Nietbügel mit Druckschloss. Die Griffe erhalten als Einlage einen nicht zu starken Strickwickel, der etwa 20 Zentimeter lang ist und flach gepresst wird. Die Ringe mit 22 Millimeter Breite



Fig. 2

sind halbraun und werden, ehe der Bezug herumgenäht wird, mit Kappen an der Einlage festgeheftet. Das Futter ist von hellem Drell oder Moleskin und hat eine aufgezoogene Klemmtasche.

In vorstehender Zeichnung, Fig. 2, ist ein **Jagd- und Reisesack** wiedergegeben. Die Länge der Tasche muss einem zweiteiligen Gewehr entsprechen; sie wird meistens nur in einer Grösse anfertigt. Die Bügellänge stellt sich auf 55 Zentimeter, die untere Tasche auf 65–70 Zentimeter, die Höhe auf 40 Zentimeter und die Breite auf etwa 27 Zentimeter. Die Keile und die untere Tasche werden steif gehalten. Die Ausführung innen wie aussen ist wie vorstehend. Das Futter wird mit verdeckten Stichen angefertigt.

Um das unliebsame Zufallen der Tasche zu verhindern, empfiehlt es sich, an der einen Innenseite des Bügels ein Stellscharnier anzubringen. Den Arbeitslohn für die Artikel hier mitzuteilen, dürfte nicht angängig sein, da die verschiedenen technischen Einrichtungen eines Betriebes dabei berücksichtigt werden müssen.

In Fig. 3 bringen wir einen **Suit-Cases mit einfacher fester Einrichtung** für Herren. Da ein derartiger Koffer schon früher einmal Gegenstand einer ausführlichen Besprechung in dieser Zeitung war, so erübrigt sich heute eine weitläufige Erklärung. Wie die Zeichnung zeigt, sind die Kanten, die mit Leder verstärkt werden müssen, umgeschlagen und mit

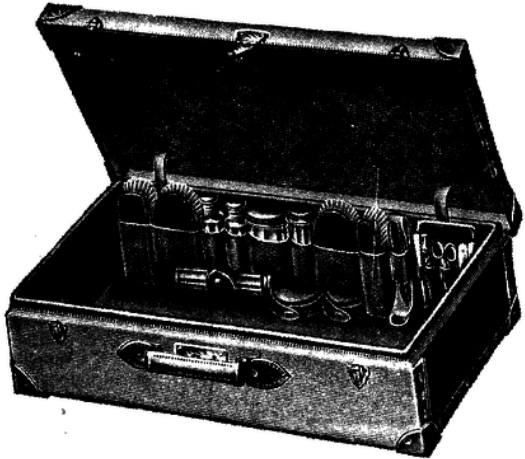
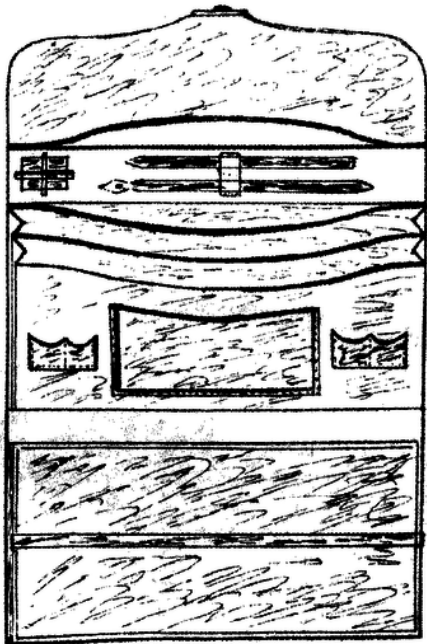


Fig. 3

englischen Nieten besetzt. Die Einrichtung ist fest an das Rückwandfutter montiert. In den Deckel werden entweder ein Paar Packriemen eingenielt oder eine Tasche für Skripturen gemacht. Diese Art Suit-Cases sind gangbar in wallross- und mammutnarbigem Rindleder. N., Berlin.

**Schreibmappe für Damen.** Die Grösse der geschlossenen Mappe ist 28×21 Zentimeter. Sie ist weich gehalten. Auf dem Mittelteil befinden sich drei Faltenaschen. Jede derselben hat eine auf drei Seiten herumgehende, etwa 2 Zentimeter breite Falte. Die Falte wird natürlich im

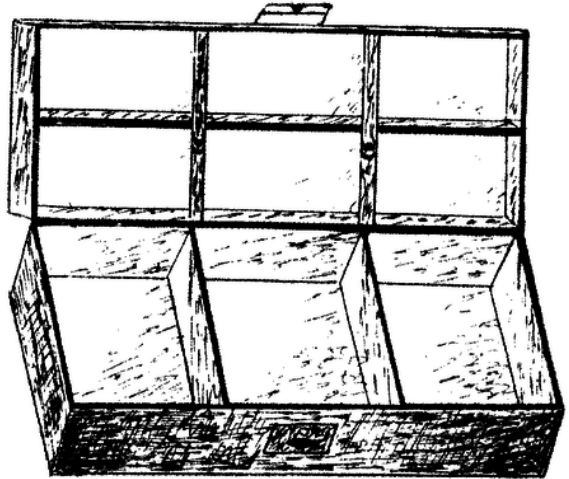


ganzen gemacht, gebrochen, dann werden die Scheite eingestept. Auf dem obersten Teil sind, ehe dasselbe aufgesetzt wird, eine Tasche für Visitenkarten und zweimal Markentäschchen aufgestept.

Auf dem Vorderteil ist eine grosse Tasche mit herumgehender Falte angebracht, Öffnung der Tasche nach dem Rücken; über der Tasche liegt das Löschbuch. Dasselbe geht herauszunehmen und wird durch einen Riemen gehalten.

Am oberen Rücken, der etwas breiter als der untere ist, ist ein Federhalter, Blei und ein möglichst kleines und flaches Tintentass angebracht. Auf der Klappe innen eine Klemmtasche. Ein Mappenschloss zum Schliessen bildet den Verschluss. W., Berlin.

**Kasten für Handschuhe und Taschentücher.** Die Grösse des Kastens ist etwa 40 Zentimeter lang, 17 Zentimeter breit und 10 Zentimeter hoch; aufgeschnitten ist derselbe etwas über der Mitte, so dass der Deckel ein wenig flacher ist, als das Unterteil. Das untere Teil ist durch zwei Scheite in drei gleiche Fächer geteilt, welche zur Aufnahme von Taschentüchern dienen, während das Oberteil durch eine Scheidewand in



zwei zur Aufnahme von Handschuhen bestimmte Fächer zerlegt wird. Ueber diese beiden Fächer sind zweimal Riemen gespannt, welche durch Druckknöpfe geschlossen werden und so ein Herausfallen der Handschuhe verhindern. Als Innenfutter ist wohl am zweckmässigsten weisse Seide. Aussens Bezug nach Belieben. Als Verschluss dient ein Mappenschloss, das Oberteil ist an einem Riemen befestigt. Die Scheidewände werden oben mit Leder eingefasst. W., Berlin.

**Leichte Reiseschuhe mit Etuis** aus hochfeinem Leder werden jetzt in Portefeullerfabriken hergestellt. Bevorzugt wird samtartiges Ziegenleder sowohl für das Etui als auch für die Schuhe inkl. Sohlen. Höhe des Etuis für Herrenschuhe 16 Zentimeter, unten oval, Breite 11 Zentimeter. Gesamtgewicht (Schuhe und Etui) 90 Gramm. Die auszuführende Arbeit ist wohl einfach, aber wegen des zur Verwendung gelangenden Materials äusserst diffizil. Der Werdegang ist folgendermassen: Aus Woll- oder mittelstarkem, weichem Löschpapier wird die äussere Sohle geschnitten, worüber das an den Kanten abgezogene Leder eingeschlagen wird. Das Oberleder, aus einem Stück, bleibt ungefüllt, wird am oberen Saum über sich selbst eingeschlagen und gesteppt, an der unteren Kante zirka 1 1/2 Zentimeter breit nicht dünn geschärft (Rand zur Befestigung an der Sohle) und hinten zusammengestept. Dann wird das Oberleder auf der Sohle befestigt und mit zwei Maschinennähten, die gleichzeitig eine Verzierung der Sohle bilden, festgesteppt. Die innere Sohle besteht aus einer dünnen Papierunterlage und einer Lage Watte, worüber echte Moiré eingeschlagen wird. Die innere Sohle wird dicht am Rande mit der Hand angenäht. Hierauf wird der Schuh gewendet. Das Etui bleibt auch ungefüllt. Vorder- und Rückteil wird über sich selbst eingeschlagen und dann zusammengestept. Damit das Einstecken und Herausnehmen der Schuhe bequem vor sich gehen kann, darf das Vorderteil nicht bis ganz oben angestept werden, sondern muss mindestens 1 1/2 Zentimeter oben offenbleiben. H. W.

### Aus der Wagenbranche.

**Coupegarnierung.** (Fortsetzung aus Nr. 13, J. 1910.) Wir kommen jetzt zum 2. Teil der Zeichnung, der gehoffenen Garnierung. Heftarbeit muss allemal, wenn sie sauber werden soll, auf dem Rahmen hergestellt werden. Die Zugabe beträgt bei der Matratze in Höhe und Breite 1 Zoll. Wie schon auf der Zeichnung ersichtlich, ist keine Fälschung vorhanden. Wird doch der grössere Streifen Tuch reichlich durch weniger Arbeit aufgewogen. Ferner hat man den Vorteil, dass die Kissen besser sitzen, was man bei einer vorhandenen Fälschung nicht immer sagen kann. Im Gegenteil zu anderen Matratzen wird diese hier gleich oben auf dem Rahmen zugenäht. Bei den Seitenteilen und dem Rückenoberteil beträgt die Zugabe in Höhe und Breite 1/2 Zoll, bei den Türen genügen 3/4 Zoll. Ist der Stoff der Garnierung Rips oder Seide, so kann bei Seitenteilen nebst Türen 1/2 Zoll weniger zugegeben werden. Die Oberteile zu den Armlehnen werden auf dem Rahmen hergestellt. Die Zugabe beträgt hier von Knopf 3/4 Zoll, in der Breite inklusive Naht 1 1/2 Zoll. Ist das Oberteil fertig, so wird dieses mit der Borte im Garnierhaken eingeködert, desgleichen die Borte mit dem Tuchstreifen zum Annageln. An der einen Seite der Borte muss vorher ein Streifen Tuch angenäht werden zur Naht beim Einködern. Die Armlehnenleiste wird vorher gepolstert und dann das Oberteil darüber genagelt. Bemerkt soll hierbei noch werden, dass die Knöpfe vor dem Zuzugeln durch die Polsterung der Leiste eingezogen werden.

Die Garnierung zur Vorderwand wird ebenso angefertigt, wie die zur Tür. Die Federn hinter der Matratze dürfen hier im Coupé nur klein sein. Bei dem Einlagern verfahren wir in folgender Reihenfolge: Himmel, Rückenoberteil, Seitenteile, Armlehnen und Matratze. Zwischen Oberteil und Matratze wird Rund- und Flachschnur genagelt. Das Oberteil vom Kissen

wird der Matratze entsprechend angefertigt. Das Uebrige über Kissen siehe „Fachtechnische Beilage“, Nr. 6 (1910). Fensterhänder werden mit Borde versehen und sollen 5 Zoll länger sein, als das Fenster. An den Türen müssen Schleuderhänder befestigt werden. Windfänge werden aus Tuch oder Flachschnur hergestellt. Die Klappe für das Fenster im Rückenobertheil wird, wie auf der Zeichnung ersichtlich, mit der entsprechenden Garnierung versehen und mit Tuch eingefasst. Wird die Garnierung aus Tuch hergestellt, so muss selbiges unbedingt mit Nessel unterschlagen werden. Noch besser ist, wenn man eine Tafel Watte zwischen Tuch und Nessel legen kann. Der Velourteppich wird genau zugeschnitten. Die Vorderwand wird mit Schwellen zusammenstossend zusammengenäht und mit Tuch, Flachschnur oder Leder eingefasst. Die Velourdecke wird mit Leinwand unterklebt und wie ersteres eingefasst. K.

### Aus der Treibriemenfabrikation.

**Ledertreibriemen contra Stahlband.** Zu diesem vielbesprochenen Thema der letzten Jahre bringt die Wochenschrift „Häute und Leder“ folgende interessante Ausführungen: „Zu dem vielerörterten Thema, das nicht allein in Wort und Schrift lebhaft umstritten worden ist, sondern auch durch eingehende praktische Versuche daraufhin geprüft worden ist, ob dem Ledertreibriemen oder dem Stahlband, der Erfindung Dr. Glössers grössere Brauchbarkeit und Verwendbarkeit zugesprochen werden darf, ergreift jetzt ein Fachmann das Wort. Er bekennt sich rückhaltlos zu dem altbewährten Treibriemen, wenn er auch nicht leugnet, dass das Stahlband an manchen Stellen praktische Verwendung finden kann. Sein unparteiisches Urteil gewinnt dadurch nur an Bedeutung. In den Ausführungen heisst es:

In gewissen Betrieben, besonders in vollständig regulären, mit keinerlei Schwierigkeiten verbundenen Fällen, hat sich das Stahlband hier und da ganz gut bewährt. Vielfach ist man jedoch auch von demselben schnell wieder abgekommen und hat sich dem bewährten Ledertreibriemen wieder zugewandt. Es ist dies auf mehrfache Ursachen zurückzuführen, einerseits bewährt sich das Stahlband absolut nicht in allen Betrieben, wo bei der Fabrikation Dämpfe, Gase usw. entstehen, die geeignet sind, ungunstigen Einfluss auf den Stahl auszuüben. Es gilt dies insbesondere von chemischen Fabriken. Hier ist das Stahlband einem überaus schnellen Verschleiss, einer frühzeitigen Zerstörung ausgesetzt, und man kann es hier nicht verwenden; man musste vielmehr zu dem bewährten Ledertreibriemen zurückkehren. Ferner bewährt es sich nicht in Betrieben, die mit einer gewissen Unregelmässigkeit arbeiten. Schliesslich ist ein Hauptnachteile desselben der, dass es sich als durchaus starr erweist und bei kleinen Unebenheiten der Maschine sofort reisst, andernfalls den unregelmässigen Gang der Maschine eher noch fördert, anstatt ihn auszugleichen. Der Ledertreibriemen gleicht derartige Unebenheiten im Gang der Maschine aus, er passt sich derselben an, während bei dem Stahlband genau das Gegenteil der Fall ist. Man hat bei dem Arbeiten mit dem Stahlband häufig gar nicht feststellen können, auf welche Ursachen Unregelmässigkeiten im Betriebe zurückzuführen sind, bis man das Stahlband wieder durch den Ledertreibriemen ersetzte und damit die Störungen mit einem Schlage wieder beseitigt waren. Diese Starrheit des Stahlbandes und jeglicher Mangel an Anpassungsfähigkeit an die Maschinenverhältnisse führen ferner zu einem schnelleren Verschleiss des Materials, als bei der Verwendung des Ledertreibriemens. Die Erfahrungen, die man bisher mit dem Stahlbandbetriebe gemacht hat, lassen dasselbe, wie bereits bemerkt, wohl in gewissen Fällen geeignet erscheinen, dagegen wird es den Ledertreibriemen bei der Kraftübertragung niemals ersetzen.“

### Kleine Notizen

**Ein neues Verstellkummet.** Die Firma Mihm in Kassel hat ein neues Stellkummet zum Patent angemeldet, welches sich im Aeussern streng an die Formen eines englischen Kummets anschliesst. Der vordere Hilfsrand, mit Stroh gefüllt, ist durch einen Bügel aus Mannesmannröhren ersetzt, der mit Leder überzogen ist. In diesem Bügel gehen diverse Führungsmuttern, wonach die Brustweite und die Züge verstell werden können. Oben wird der Bügel durch ein Spangbügel verbunden, woran das Kammdackblech befestigt ist. Unter dem Kammdackblech befindet sich die Hilfsführung, welche durch die Zügelringe gehalten wird. Wenn das Kummet in der Kammer verstell werden soll, so werden die Zügelringe nebst zwei Kugelschrauben gelöst und auf das gewünschte Mass gestellt. Der Leib ist genau so gearbeitet wie am englischen Kummet und liegt die Mähne in der Kammer frei. Unten befindet sich ein steifer Schuh, der die Verstellung des Leibes verdeckt. Das Gewicht des Kummets soll nicht grösser sein, wie das des englischen Kummets, weil die eisernen Bügel wegfallen. Wie das neue Kummet sich in der Praxis bewähren wird, muss abgewartet werden. Anscheinend verspricht sich die Firma einen grossen Erfolg.

**Patent-Nüsternklemme.** Eine Bielefelder Firma hat sich eine Vorrichtung patentieren lassen, die auf jeden Fall ein Durchgehen des Pferdes unmöglich macht. Auf dem Nasenriemen ist ein Bügel angebracht, in dem in Höhe der Nüstern eine Feder ruht, deren Enden in zwei Platten münden, die bei Anzug der Zügel auf die Nüstern drücken und dadurch das Pferd zum Stillstehen bringen.

**Rezepte für die Herstellung von Lederleim.** Der Leim zum Zusammenkleben von Leder muss sich immer den Umständen anpassen, denen das geleimte Leder dienen soll. Es kommt hier sehr in Frage, ob das Leder der Hitze, dem Dampf, der Feuchtigkeit usw. ausgesetzt ist. Ein Leim, der vielen Ansprüchen genügt, lässt sich bereiten, indem man 10 Teile Kautschuk (Rohguttapercha) in 50 Teilen Schwefelkohlenstoff einige Tage quellen lässt und später bei gelinder Wärme völlig auflöst. Diese Kautschuklösung vermischt man dann mit einer Lösung von 20 Teilen Asphalt in 20 Teilen Benzol, worauf man die Mischung zum Kleben der aufgerauten Lederteile verwendet. Statt der Asphaltlösung kann man auch 10 bis 20 Teile scharftrocknenden Leinölmisur oder Harzlack bzw. eine Mischung beider nehmen. — Ein warm anzuwendender

Kitt wird hergestellt, indem man 10 Teile Kautschuk in 70 Teilen Petroleum mehrere Tage quellen lässt und dann in der Wärme löst, worauf diese Lösung in 20 Teilen geschmolzenem Asphalt eingerührt wird. Ein derartiger Kitt kann auch in Mischung mit den bekannten Linoleumkitt, bestehend aus z. B. 70 Teilen Kolophonium, 20 Teilen Spiritus und 10 Teilen Rizinusöl bzw. Leinölsäure oder 40 Teilen Kolophonium, 56 Teilen venetianischem Terpentin, 4 Teilen Leinölmisur, verwendet werden. Vielfach wird auch ein Leim genügen, welcher hergestellt wird aus 50 Teilen im Wasser aufgequollenen Leim, 20 Teilen Wasser, 20 Teilen 90prozentiger Essigsäure, 8 Teilen konzentrierter Alaunlösung und 5 Teilen Glycerin.

**Deutscher und internationaler Patent-Kalender 1911.** Herausgegeben vom Patentanwalt G. Dedreux, München. Verlag von K. Beck (L. Haile), München. (Preis brosch. 1 Mk.) Der Kalender bringt wie die vorgegangenen 17 Jahrgänge in übersichtlicher Weise kurze Angaben über das internationale Patentwesen, so dass der Erfinder, Patentsucher, Industrielle oder Gewerbetreibende in der Lage ist, sich leicht über die hauptsächlich bei der Patentnachsichtung und Verwertung in Betracht kommenden allgemeinen Fragen zu orientieren. Neben den Auszügen aus deutschen Gesetzen betreffend Patent-, Gebrauchsmuster-, Muster- und Warenzeichenschutz ist das Gesetz betreffend das Urheberrecht von Werken der bildenden Künste, das Gesetz zur Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbs und das Patentanwaltsgesetz aufgenommen. Das ausländische Patentrecht und internationale Uebereinkommen wird erläutert durch Auszüge aus der „Union“, internationale Uebereinkunft zum Schutze des gewerblichen Eigentums, durch die Sonderabkommen Deutschlands mit dem Ausland und die Auszüge aus den Patentgesetzen der hauptsächlich in Betracht kommenden Auslandsstaaten. Zur Taxzahlungs- und Ausführungsnachweiskontrolle sind entsprechende Tabellen vorgesehen. Die Verwertung von Patent- und Gebrauchsmusterschutz ist in einem eigenen Kapitel behandelt.

### Gebrauchsmuster und Patente

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

**Angemeldete Patente:** Kl. 63b. B. 57 058. Deichselkopf mit seitlich vorspringenden, gelenkigen Aufhaltern. Thomas Hargreaves Brigg, Bradford, G.-Brit. — Kl. 63b. M. 39 661. Niederlegbarer Klappsitz für Fahrzeuge und Automobile, der als Vorder- oder Rücksitz nutzbar ist. Nonoré Mozyko, Paris. — Kl. 63c. D. 22 042. Vorrichtung zum Heben und Wenden von Motorfahrzeugen. Fernand Delmas, Paris. — Kl. 63b. H. 48 071. Um eine Längsachse kipparer, in seiner Gradstellung durchschwingbare Stützhebel gesicherter Kastenwagen. Wilh. Hartmann, Reinhold Mielen und Gustav Otto, Breslau. — Kl. 33b. R. 29 667. Geldtasche, insbesondere für Kellner. Alexander Rowntree, Magdeburg.

**Gebrauchsmuster:** Kl. 63b. 443 551. Wagenverdeck. Firma Gg. Kruck, Frankfurt a. M. — Kl. 33b. 444 071. Handtasche mit im Innern angeordneter Scheidewand. Rich. Ehrhardt, Pössneck i. Th. — Kl. 56a. 444 577. Drehbar gelagerter Zügelführungsring für Geschirre. Bernard Hanlon, Billings, V. St. A. — Kl. 33b. 442 772. Jagdkoffer. Heintz und Herm. Cornelius, Bochum. — Kl. 33b. 443 040. Verlängerungsmarkttasche mit Schutzdecken an den Bruchstellen. Rheinisch-Westf. Markttaschenfabrik Essen a. d. Ruhr. — Kl. 56b. 441 673. Am Sattelgurt angebrachte Vorrichtung zum Festhalten der Steigbügel bei Nichtgebrauch. Otto Simon, Obermoschel. — Kl. 39b. 441 688. Kunstleder mit rauher Hautschicht. H. Römmler, Spremberg N.-L.

### Fachtechnischer Briefkasten

1. Welcher Klebstoff verbindet am besten Metall mit Leder, und wie wird derselbe angewendet?

Kalter Leim. Derselbe wird hergestellt, indem in gekochten Kölner Leim einige Tropfen Schwefelsäure hineingegossen werden, wodurch der Leim auch in kaltem Zustande flüssig bleibt.

2. Welches ist das beste Lehrbuch für Portefeuiller?

Ein derartiges Lehrbuch ist uns nicht bekannt.

3. Womit klebt man am festesten kleine Rüstler auf Ledersachen?

Mit Lederzement, bei jedem Schuhmacher erhältlich.

4. Auf welche Art und mit welcher Farbe oder Lack werden Holzkoffer schabloniert?

5. Wie werden am besten abgessene braune Lederstühle aufgefärbt, ohne dass dieselben abfärben?

Kann man auch Holzbeizen verwenden?

6. Wie schwärzt man farbige Lederwaren sauber und tadellos?

G., Freiburg i. B.

7. Schrankkoffer. Wer liefert zur Herstellung von sogenannten Schrankkoffern aus Rohrplatten die dazugehörigen Beschläge, hauptsächlich Stahlfrahmen zur Vorderwand (Tür) mit Schloss, sowie die Einrichtung zur Befestigung der aufzuhängenden Kleiderbügel?

Die Kollegen werden gebeten, Antworten zu den Fragen 4—7 an die Redaktion der „F.-B.“ baldigst einzusenden.

### Briefkasten der Redaktion

Die nächste Nummer der „F.-B.“ erscheint am 17. Februar. Artikel mit Zeichnungen sind bis zum 3. Februar, alle anderen Arbeiten bis zum 8. Februar erbeten.