

# Fachtechnische Beilage

## der Sattler- und Portefeuller-Zeitung

Nummer 13

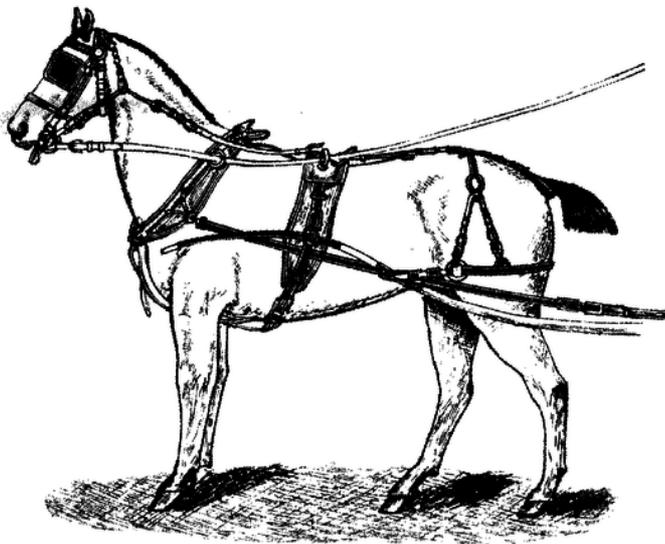
Erscheint alle 4 Wochen. Einsendungen für die Fachbeilage sind zu richten an F. Blum, Berlin SO. 16, Brückenstr. 10b

20. Dezember 1912

**Inhalt:** Aus der Geschirrbbranche: Einspänner-Kummetgeschirr. — Russische Wagenbauer. — Aus der Wagenbranche: Erwiderung. — Aus der Lederwarenbranche: Ueber Neuheiten des Auslandes. Die Ballsportartikel Der Toilettekasten. — Aus der Militäreffektenbranche: Das Unterkummet. — Eine Miltzbrandübertragung durch fertig gegerbtes Leder? — Patent-schau. — Briefkasten der Redaktion.

### Aus der Geschirrbbranche.

**Einspänner-Kummetgeschirr.** In das äusserst reichhaltige Thema der Geschirrfabrikation führt uns das in der beistehenden Abbildung vorgeführte Einspänner-Kummetgeschirr. Die Arrangierung und Zusammenstellung desselben dürfte den Beifall aller Berufsleute finden. Es wird bei der Herstellung von Geschirren auch mit Änderungen und Neuerungen nicht gegeizt, namentlich zu dem Zweck, die Kauflust des Publikums zu heben, indessen führen derartige Neuerungen leicht zu Geschmacklosigkeiten. Die Geschirrfabrikation ist eben ein Fach, in welchem tadelloser saubere Arbeit und geschickte, zweckmässige Zusammenstellung den Effekt hervorbringen müssen, der bei anderen Waren durch ständig wechselnde Neuerungen erzielt wird. Wenn man sich die Frage vorlegt, ob Kummet oder Brustblattgeschirr vorzuziehen sei, so kann dieselbe nach den Erfahrungen in der Praxis dahin beantwortet werden, dass jede dieser beiden Arten ihre Vor- und Nachteile hat. In erster Linie sind die Terrainverhältnisse hierbei ins Auge zu fassen. Das Kummet bietet zweifellos dem Pferde eine bessere Anlage zur Entfaltung seiner Stosskraft. Zwar liegt die eigentliche Zugstelle über den Schulterblättern. Indessen werden durch das Kummet auch die übrigen Teile in Höhe der Schulterblätter mit belastet, und wenn dies auch weiter keinen Zweck hat, als die feste Anlage des Kummets zu sichern, so wird damit doch eine erhebliche Unterstützung der Schulterblätter bewirkt. Dazu kommt noch, dass das Kummet fest gearbeitet und mit Bügeln versehen ist; es kann sich dadurch nicht ohne weiteres über die Schulterblätter zusammenziehen. Allerdings ist zu be-



achten, dass das Kummet nach unten weit genug ist, da es sich bekanntlich beim Anziehen nach oben schiebt, das Pferd wiederum beim schweren Zug den Kopf nach unten senkt, so dass in dieser Lage die Atmungstätigkeit nicht behindert wird. Abgesehen von den genannten Vorteilen, welche geeignet sind die Ausdauer und Leistungsfähigkeit eines Pferdes zu erhöhen, kommt noch in Betracht, dass das Kummet, zumal auf üppigen, starken Pferden, weit vorteilhafter wirkt, als dieses beim Brustblatt der Fall ist. Hingegen hat auch letzteres seine Vorzüge. Und die bestehen zunächst mal darin, dass dasselbe ohne Rücksicht auf Hals- und Kopf-tornung jedem Pferde aufgelegt werden kann. Es ist fernerhin zu beachten, dass die Zuglage im Brustblatt eine horizontalere ist; ein Umstand, welcher bei Beurteilung der Zugleistung nicht unerheblich ins Gewicht fällt. In ebenen Gegenden, und namentlich in leichten Gefährten, wird darum das Brustblatt viel verwendet, währenddem in Gegenden mit bergigem Terrain und im schweren Zug das Kummetgeschirr ohne weiteres vorzuziehen ist. Die beistehende Abbildung veranschaulicht ein Einspänner-Kummetgeschirr, welches in jeder Beziehung sowohl äusserst praktisch, als auch elegant ist. Das „Seffel“ hat mittlere Breite (10 bis 12 Zentimeter). Die kurzen, gebogenen Lannen werden in eisernen Traghaken gehalten. Zur Unterstützung der Aufhaltevorrchtung dient das Hinterzeug. Die Strangstössel befinden sich am hinteren Ende des Stranges, während letzterer am Kummetbügel fest verbunden ist. Die Leine ist naturbraun. Beschlag sowie Kummetbügel sind silberplattiert.

Z.

### Russische Wagenbauer.

(Nachdruck verboten.)

Die Kunst des russischen Wagenbauers steht bei weitem nicht auf der Höhe der Technik wie die seines mitteleuropäischen Kollegen. Die Fortschritte der Technik im Wagenbau sind noch nicht hierher gedrungen, die alten, einfachen, oftmals primitiven Werkzeuge und Hilfsmittel, wie sie in Mitteleuropa vielleicht im Mittelalter in der Werkstätte des Wagenbauers oder Stellmachers zu finden waren, sind hier noch immer die fast einzigen technischen Vorrichtungen, deren sich der russische Wagenbauer bei seiner Arbeit bedient. In der Tat kann man sagen, dass der russische Wagenbau technisch noch auf der Stufe des Mittelalters stehen geblieben ist, was ganz besonders für die Wagenbauer in den kleineren ländlichen Städten und Dörfern des russischen Reiches gilt.

Trotz dieser einfachen Arbeitsweise und trotz des Mangels einer fortgeschrittenen Handwerks- oder Maschinentechnik, wie sie das Wagenbauergewerbe in Mitteleuropa kennzeichnet, entfaltet der russische Wagenbauer doch eine ganz bedeutende Geschicklichkeit, die gerade wegen der primitiven Arbeitsweise Erstaunen erregen muss. Ein sehr interessantes und anschaulich geschildertes Bild der Tätigkeit eines solchen russischen Wagenbauers gibt uns der Italiener Prinz Borghese, der auf seiner berühmten Automobilfahrt Peking-Paris auch Russland passierte und hier genötigt war, die Hilfe eines ländlichen Wagenbauers in Anspruch zu nehmen, um einen Defekt, den sein Wagen erlitten hatte, wieder auszubessern. Die Episode, die Borghese selbst erzählt, gestattet uns einen sehr interessanten Einblick in das Leben und Treiben und ebenso die Arbeit eines russischen Wagenbauers, und sei hier wiedergegeben. Die kühnen Automobilreisenden, Borghese und seine beiden Begleiter Don Scipione und Ettore, hatten die Wahrnehmung gemacht, dass das eine Rad des Wagens defekt geworden war und jeden Augenblick zusammen-zubrechen drohte. Die Reisenden stiegen ab, und während sie sich bemühten, den Schaden wieder notdürftig zu beseitigen, um wenigstens bis nach der grösseren nächsten Stadt gelangen zu können, kam, wie Borghese erzählt, ein alter Muschik (Bauer) des Weges, der ein Kalb vor sich hertrieb.

Er blieb stehen, um sich das Ding anzusehen, ebenso das Kalb. Nachdem er das Rad aufmerksam betrachtet hatte, rief er aus:

„Guten Tag!“

„Guten Tag!“

„Sie wollen das Rad reparieren?“

„Jawohl.“

„Es gibt einen Mann, der es Ihnen machen kann, ganz in der Nähe.“

„Ein solches Rad?“ fragte ihn Don Scipione ungläubigen Tones.

„Ein solches, Väterchen“, antwortete der Bauer. „Er ist der geschickteste Fabrikant von Schlitten und Telegas (Wagen) in der ganzen Gegend. Sie finden nicht einmal in Perm einen besseren.“

„Dies hier aber ist eine sehr komplizierte Telega“, meinte Borghese, auf das Automobil weisend, das dem Muschik sicherlich unbekannt war, „eine Telega, die von selbst fährt.“

„Ich sehe es ein, dass sie nicht so ist wie die unserigen; aber Nikolai Petrowitsch ist imstande, ein Rad auszubessern, mag es so oder so sein.“

„Wo wohnt dieser Mann?“

„Sechs Werst von hier; gehen Sie nur diese Strasse entlang, dann werden Sie auf eine kleine weisse Kirche stossen. Links von der Kirche ist ein Abhang, dann kommt eine kleine Brücke. Gehen Sie über diese Brücke, und Sie sind an Ort und Stelle. Sie können gar nicht fehlgehen. Seine Isba (Hütte) steht allein auf dem Felde.“

„Und er arbeitet heute? Es ist doch Sonntag.“

„Er arbeitet vormittags, wenn Sie aber Eile haben.“

Wir dankten dem guten Alten, der seinen Weg wieder aufnahm, hinter dem vorantrabenden Kalbe her, und wir setzten uns langsam und vorsichtig in Bewegung, um nach dem Hause Nikolai Petrowitsch zu kommen. Nach wenigen Schritten begann das Rad von neuem zu knirschen und zu ächzen. Wir erwarteten, das Geräusch eines vollständigen Bruches zu vernehmen und zu sehen, dass sich das Automobil auf die Seite neigte. Aber laut stöhnend widerstand das Rad. Mehr als eine Stunde brauchten wir, um zu der Isba des Stellmachers zu gelangen.

Es war ein gut aussehendes Haus, aus schönen, rechtwinkligen Balken gezimmert, und stiess an eine Umzäunung an, über welche Schuppen und Dächer hervorragten. Auf freiem Felde waren zahlreiche Schlittenkufen aufgerichtet, die an dem einen Ende von Stricken aus Weidengeflecht in gekrümmter Lage festgehalten wurden.

Wir riefen.

Sofort öffnete sich die Tür des Zaunes und heraus trat ein Mann.

„Nikolai Petrowitsch?“ fragten wir.

„Das bin ich. Guten Tag!“

Es war ein schöner Mann, über fünfzig Jahre alt, mit langem grauen Bart. Sein Gesicht hatte den mystischen Ausdruck des russischen Bauern, die langen, auf der Stirn gescheiterten Haare fielen ihm bis auf die Schulter herab. Er war von hünenhaftem Wuchs und trug die rote, an der Brust offene Bluse der Muschiks; der Kopf war unbedeckt. Seine Gehilfen folgten; auch sie waren von patriarchenhaftem Aussehen. Aus den aufgestreiften Aermeln ragten athletische Arme hervor, die imstande schienen, Bäume auszureissen.

„Sehen Sie sich dieses Rad an“, sagte der Fürst zu dem Telegabauer.

Er betrachtete es einige Augenblicke.

„Die Speichen können neu gemacht werden; der Radkranz ist sehr gut. Nur die Löcher müssen tiefer gebohrt werden.“

„Sie können die Speichen neu machen?“

„Ja!“

„Und so, dass sie halten?“  
 „Ich mache Ihnen das Rad stärker als es war.“  
 „Ich brauche es aber sofort.“  
 „In einem halben Tage ist es fertig.“  
 „Gut.“

Das Automobil wurde in einen ländlich aussehenden Hof geleitet, der voller Hobelspäne und Holzsplitter lag und auf dem sich Balken, Schlitten, Wagen und eiserne Reiten befanden. In einem Winkel stand ein frisch angestrichener Tarantass auf zwei Böcken. Das Rad wurde auseinander genommen. Die von der Nabe und dem Kranz getrennten Speichen dienten den neuen als Modell. Wenige Minuten später hatte der Hof von Asthieben wider. Kein anderes Werkzeug wurde verwandt ausser der Axt, die mit wunderbarer Geschicklichkeit gehandhabt wurde. In der Hand des russischen Bauern ist sie ein Präzisionsinstrument. Um den Punkt zu bestimmen, auf den gehauen werden soll, machen diese Leute kein Zeichen, noch ziehen sie Linien, sondern sie legen ihre linke Hand aufs Holz, und der Hieb fällt, den Dammern beinahe streifend. Die Lage des Fingers hat dem Auge und der Hand das richtige Mass gegeben. Die neuen Speichen entwickelten sich allmählich aus dicken Klötzen alten Kiefernholzes; durch schwere Hiebe, die die Späne ringsum fliegen liessen, wurden sie schwächer gemacht. Die Künstler massen, indem sie die alten Stücke auf die neuen legten, und brauchten kein anderes Hilfsmittel dazu. Millimeterbreite Fugen schlugen sie sicher und genau mit scharfem Auge, und zwar mit Axtschlägen, die mit geschwungenen Armen herniedersausten, als hätte es sich anstatt um eine so feine Arbeit um den Bau eines Gerätes oder einer Fähre gehandelt.

Während wir diese malerische Gruppe rauher, bärtiger Männer, die sich einer so mühsamen Arbeit unterzogen, beobachteten, wandte sich einer von ihnen zu uns und redete uns feierlich auf Lateinisch an.

Unsere Ueberraschung war so gross, dass wir ihn fassunglos einige Augenblicke betrachteten, ohne zu antworten. Mitten im tiefsten, unkultivierten Russland einen Latein sprechenden Bauer!

„Wo hast Du das gelernt?“ fragte ihn Fürst Borghese.  
 „Ich habe es für mich studiert, zu Hause, während des Winters“, erwiderte der Mann ernst.

Das Latein unseres Muschiks war etwas russifiziert, aber er bediente es hinreichend gut, um uns mitzuteilen, dass, wenn wir ermüdet seien, wir in das anstossende Haus gehen möchten, wo wir ausruhen und Milch trinken könnten. Wir fanden hier nicht nur Milch, sondern auch herrliche Walderdbeeren, die die Frau des Meisters uns diensleifrig vorsetzte.

Um vier Uhr waren die Speichen fertig. Nun begann der schwierigste Teil der Aufgabe: die Zusammensetzung. Sie kostete drei weitere Stunden angestrengter Arbeit. Mit langen, glühenden Stäben wurden die Speichen durchbohrt; Rauchwolken stiegen zischend von den verbrannten Holzstellen auf. Schliesslich wurden die Schrauben angebracht und die Platten befestigt. Das Rad war fertig.

Die neuen Speichen entsprachen sicherlich nicht allen Regeln der Kunst; sie waren massig, dick und plump, verliehen aber dem Rade eine Festigkeit, dass es allen Stössen, allen Kraftanstrengungen zu widerstehen versprach.

Wir fuhren vom Hofe auf die Strasse. Die Arbeiter folgten uns, während sie sich von uns verabschiedeten. Sie lachten vergnügt und trockneten sich die schweisstriefenden Stirnen. In dem Augenblicke, als wir davonjagen wollten, streckten sich uns schwierige Hände entgegen, die wir in freudiger Erregung voll Dankbarkeit drückten.

„Do Svidania (glückliche Reise)!“ riefen sie uns zu, während wir davonfuhren.

„Salve (Lebewohl)!“ rief der Lateiner.  
 Ihre Zurufe begleiteten uns lange Zeit; noch aus weiter Ferne konnten wir unsere Retter sehen, wie sie die Mützen schwenkten, bis die Bäume uns ihren Blicken entzogen.

Soweit Fürst Borgheses Schilderung eines russischen Wagenbauers. In den grossen russischen Städten steht die Wagenbaukunst zwar auf einer etwas höheren Stufe, ohne jedoch an den mitteleuropäischen Wagenbau heranzureichen. Was dem russischen Wagenbauer an Technik und Werkzeugen abgeht, ersetzt er jedoch durch persönliche und handliche Geschicklichkeit, die er sich durch jahrhundertelange Vererbung von Vater auf den Sohn viele Generationen hindurch erworben hat, und die sein bestes Hilfsmittel ist, das ihn vollständig in den Stand setzt, die Bedürfnisse seiner Landsteute für den Rad- und Wagenbau zu befriedigen.

## Aus der Wagenbranche.

Erwidrung zu dem Eingesandt in Nr. 12.

**Kotflügel.** Beim Lesen der Ergänzung meines Kotflügelartikels konnte ich mich über die rein objektiv gehaltenen Einschaltungen des Kollegen Sellmigkeit freuen, weil sie sich auf gründliche Sachkenntnisse der Materie stützen.

Doch auch ihm muss ich, wie Koll. Klethe in letzter Nummer, sagen, dass unsere Arbeitsweisen immer und immer individuell, d. h. persönlich sind und bleiben werden, da ein jeder von sich denkt, dass er allein es richtig mache. Aber immerhin, eine wertvolle Ergänzung des von mir Geschriebenen ist und bleibt die kleine Arbeit des Koll. Sellmigkeit doch, und es wirkt ein solch näheres Eingehen immerhin belehrend.

Also, Modelle, wie Sie solche vor dem Zuschnitt des Leders zu schneiden beliehen, mache ich nicht erst. Warum? Weil es mir bei den vielen Formen ihrer zu viele werden würden, und weil ich mir sage, dass der Zuschnitt vorläufig kein so minutiöser zu sein braucht. Doch sicher und anempfehlenswert in dieser Hinsicht ist Ihre Methode ganz bestimmt. Ich für meinen Teil mache es so: ich lege das Kotflügelgerippe auf die Unterseite des Leders und schiebe unter die Kotflügelkrümmungen mit Tuch umhüllte Holzklötze; auch verrichtet mein linker Arm oft genug die Arbeit des Anhaltens von unten; die rechte Hand kennzeichnet dann flüchtig die Umrisse mit Kreide.

Nun zum Leder! Das erwähnte narbenlackierte Leder ist wegen seines hohen Preises von der allgemeinen Verarbeitung zu solchen Objekten nach meinem Dafürhalten ausgeschlossen; aber auch das englische Spaltleder vermochte dort, wo ich schaffe und schaffe, nie Fuss zu fassen, da sich nach und während der Verarbeitung Risse einstellten, die oft einen halben Meter lang wurden, so dass die Arbeit zweimal gemacht werden musste.

Das englische Spaltleder, dies sei besonders betont, übertrifft in Schwarz und Glanz das deutsche ganz entschieden; doch ziehe ich die deutsche Fleischseite entschieden vor, da sie nicht so zum Platzen neigt, wengleich sie auch ständig einen den Glanz beeinträchtigenden Hauch auf der Oberfläche aufweist.

Ich komme zum Bügelbeziehen, und da muss ich den geschätzten Kollegen doch bitten, dies vorher tun zu wollen, da das Bügelleder durch das vorherige Nassmachen eintrocknet und sehr bald das Eisen zwischen-durchschauen lässt, was, wenn das Leder unter den Schirm reicht, nie eintreten wird. Aus Erfahrungen heraus entsprang diese Massnahme meinerseits. In bezug auf das dabei zu verwendende Leder werde ich wohl mit allen vom Bau darin einig sein, dass man in der Auswahl (ich rede vom Bügelbezugleder) keine präzisen Vorschläge machen kann, da man schon wissen muss, was sich dazu am besten eignet; denn nicht zu dünn, nicht zu dick, nicht zu kernig, doch auch nicht zu schlampig ist eine gewissermassen illusorische Definition, die hinwiderum zu Recht besteht.

Civis.

## Aus der Lederwarenbranche.

**Ueber Neuheiten des Auslandes** berichtet „Luxus und Bedarf“ in ihrer letzten Nummer folgendes:

„In Paris bricht sich die Mode, die Tasche am Gürtel zu tragen, immer mehr Bahn. Eine neue, flache Saffiantasche von oblonger Form, wird an einem ihrer schmälsten Enden mittels einer 45 Zentimeter langen, einen halben Zoll breiten Lederschlaufe gehalten, die mit Metallkarabinern an Ringen an der Tasche befestigt ist. Man kann diese Tasche sowohl unter dem Arm, als im Muff tragen. Die Aussenseiten sind fest, Seiten und Boden faltig; ein Ueberschlag verdeckt die Montierung und meist die ganze Front. Einfache Arten haben einen langen Ueberschlag, der unten mit einem jederbezogenen Druckknopf befestigt wird, elegantere flexiblen Metallbeschlag rings um die Klappe. Nur die linke Ecke wird von einem glatten, polierten Metallplättchen für das Monogramm und einem Goldknopf eingenommen.

Monogramme kommen stark in Aufnahme. Viele Handtaschen wären absolut schmucklos ohne das feine Monogramm in durchbrochenem Metall an einer Ecke des Ueberschlags.

Von neuen Farben für Saffian und Seehundtaschen ist Kaffernschwarz zu erwähnen, das eigentlich kein Schwarz ist, sondern eine tiefdunkle, ins Rötliche fallende Nuance; sodann Bleu Forban, das Dunkelste vom dunklen Blau mit einem leichten Stich in Purpur. Auch dunkel Efeu-grün wird für diese Ledersorten gern gewählt, während für Schwedisch, Kid und Plüsch die beliebtesten Farben Braun und Grau in allen Schattierungen sind.

Eine Diamentasche ist besonders neu in der Konstruktion, denn eigentlich ist sie eine Kombination von zwei Stilen in einem. Verwendet ist schwarzes Lackleder und rote Moiréseide als Futter, während die Form etwa der altmodischen Taschenbuchform mit flachem Griff gleichkommt. Neu an der Tasche ist jedoch ein Paneel mit Ledergriff, welches an die Tasche eingelegt und sicher befestigt werden kann, so dass dieselbe zu einer regulären Handtasche umgewandelt wird. Das Eintagetablett ist mit zwei Parfümflacons, goldplattiertem Vanity-case, Spiegel mit Lacklederrücken, Notizbuch mit Lackledereinband und einem goldplattierten Bleistift garniert.

Eine viel bewunderte Tasche aus allerfeinster Qualität Seehundleder ist neu in bezug auf Griff und Bügel. Der letztere ist eine feine Elfenbeinimitation mit einem kunstvollen ägyptischen Golddessin, sowohl auf der Vorder- wie auf der Rückseite. Befestigt ist die Tasche an goldplattierten Ketten, welche an einem goldplattierten Armreif hängen, der in der Art des Bügels graviert ist.

Eine stilvolle, wirklich schöne Tasche, die sowohl in Amerika wie Europa patentiert wurde, ist aus spanischem handgeschnittenen Rindleder in weicher Patinafarbe hergestellt. Die Tasche ist 9 Zoll lang, 5 1/2 Zoll tief, mit feinem indischen Leder gefüttert und mit Börse und Vanityspiegel ausgestattet. Auch das Lederschnittdessin ist geschützt. Das Arrangement des Griffes ist ebenfalls neu und bewirkt, dass die Tasche ohne Rücksicht darauf wie sie getragen wird, stets im rechten Winkel hängt. Zum Tragen mit dem Muff ist die Tasche sehr praktisch.

**Die Ballspielartikel.** Die von England nach Deutschland gepflanzte Sport- und Spielbegeisterung hat auch für unseren Beruf viel Arbeit gebracht. Eine Schar Kollegen sind in dieser Branche beschäftigt, und es ist wohl von Interesse, den Werdegang der Sportartikel kennen zu lernen. Der Deutsche kannte in früheren Jahren wohl nur Wurfball- und Schlagballspiele. Nach und nach kamen in den achtziger Jahren von unseren Vettern über dem Kanal das Kriket- und Fussballspiel hinzu. Aber wir Deutschen hatten daran nicht genug und es entstanden die Faustball-, Schleuderball-, Stossball-, Feldball-, Treibball- und Kreisballspiele. Hiermit ist die Zahl der Spiele noch nicht erschöpft, aber es liegt nicht im Interesse des Lesers, die verschiedenen Spielarten kennen zu lernen, sondern uns interessieren die Spielgeräte, Bälle usw., die hierzu gebraucht werden. Wir wollen uns heute einmal mit der Herstellung der Sportartikel beschäftigen. In erster Linie kommt woli

der Fussball in Betracht. Der Fussball, der einen Durchmesser je nach Grösse, von 20 bis 25 Zentimeter haben soll, muss im gebrauchsfertigen Zustande kugelform sein. Das Leder, welches hierzu gebraucht wird, muss tadellos im Narben und vor allen Dingen absolut zugfrei sein. Am besten eignet sich hierzu Vacheleder in der Stärke von 2 1/2 bis 3 Millimeter und mässig gefettet. Trotzdem uns die Engländer in bezug auf das Material über waren, gelingt es jetzt der deutschen Industrie, ein Leder herzustellen, welches dem englischen in der Haltbarkeit gleichwertig ist. Beim Zuschnitt ist darauf zu achten, dass schnittige und zugige Stellen umgangen werden. Auch die Stelle über dem Hüftknochen muss umgangen werden, weil sich diese stets ziehen wird. Nachdem die einzelnen Teile roh ausgeschnitten sind, werden sie nochmals mit gutem Lederfett (Tran) von der Narbenseite geschmiert, hierauf gut nass gemacht und dann mittels der Lederwalze oder mit der Hand ausgetrieben und somit zugfrei ge-

macht. Bekanntlich soll beim fertigen Fussball die Narbenseite aussen sein. Nachdem diese Arbeit erledigt ist, wird das Modell auf die einzelnen Teile gelegt, abgezeichnet und genau ausgeschnitten. Nun werden zwei Teile zu Schnürteile extra vorgefertigt. Bekanntlich kommt in jeden Fussball eine Gummibläse zum Einpumpen der Luft. Es müssen nun zwei Teile durch Unterkleben und Nähen der Schnürstelle verstärkt werden. Diese Verstärkung besteht aus einem dünnen Stück Leder von circa 14 Zentimeter Länge und 3 1/2 Zentimeter Breite. Dann werden 6 bis 7 Löcher für den Schnürriemen mittels der Lochzange eingeknickt und die einzelnen Teile können nun zusammengenäht werden. Der haltbarste Nähfaden ist immer noch der gutgepöchte englische Wachsmaschinenfaden 6-8fach stark. Beim Nähen ist peinlich genau darauf zu achten, dass die Länge der einzelnen Teile genau auskommt, sonst wird der Ball schief und ist dadurch minderwertig. Auch muss beim Nähen eine kleine Ahle genommen werden, weil sonst nach dem Umdrehen und Aufpumpen des Balles die Stiche die Zähne zeigen, wie man zu sagen pflegt, und hierdurch die Haltbarkeit leiden würde.

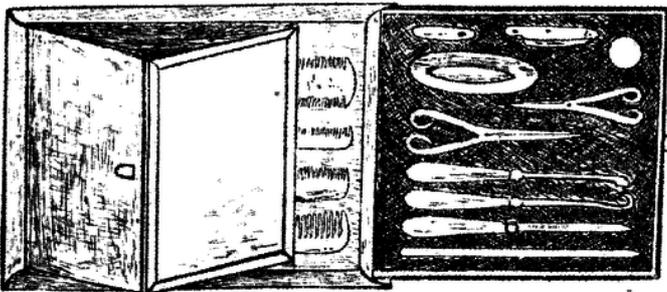
Vor dem Zusammennähen der letzten Naht, also der Schnürteile, wird der Ball vorsichtig herumgedreht und von innen der Ball fertig genäht. Zum Schluss wird mit ein paar Stichen die Lasche, welche etwas grösser sein muss als das Schnürloch, untergenäht, und der Ball wird fest aufgepumpt. Nachdem der kurze Schlauch der Gummibläse geknickt und abgebunden ist, kann der Ball zugeschnürt werden und ist, wenn vollständig rund, gebrauchsfertig. Wohl jede Fabrik hat ihre eignen Modelle. Es ist wohl überflüssig, dieselben hier in der Zeitung in verkleinertem Massstabe abzubilden, denn sie lassen sich nicht gebrauchsfertig nachbilden. Ich glaube, jeder Sattler hat schon einen Fussball in den Händen gehabt und hat auch in den einschlägigen Geschäften gesehen, wie vielerlei Modelle es hiervon gibt.

Im grossen und ganzen unterscheidet man Polbälle (6-7teilig), Kreuzbälle (8teilig), dann 10-, 12-18teilige Arten. Da die Qualität der Fussbälle, je nachdem wo die einzelnen Teile weggeschnitten sind, sehr verschieden ist, so liegt es nahe, die beste Sorte nur vom Kern zu nehmen. Dieselbe soll auch nur mit der Hand genäht werden. Die zweite oder gar dritte Sorte kann dagegen auch mit einer guten Maschine genäht werden. Hierzu eignet sich eine Nähmaschine, welche gleich beim Nähen den Faden picht. Die Haltbarkeit der Fussbälle würde noch grösser sein, wenn nur auf Rasenplätzen gespielt wird, wie es in England der Fall ist. Leider wird in Deutschland noch allzu häufig auf Sand- oder Grundplätzen gespielt. Es bleibt dabei nicht aus, dass die Lebensdauer des Balles durch Abschleifen der Nähte bedeutend abgekürzt wird. Auf Fussballstiefel ist ja der Sattler nicht eingerichtet, und muss diese Arbeit daher unserem Bruder vor Schuh überlassen werden.

**Der Faustball.** Auch dieser hat dieselben Grössenmasse wie der Fussball. Er muss genau rund, aber von weichem Leder gearbeitet sein, weil er, wie sein Name schon sagt, mit der Faust geschlagen wird. Hierzu eignet sich am besten weiches, naturbraunes Kalbleder. Man kann aber nicht jedes Kalbleder dazu nehmen, denn meistens ist dieses nicht zugreif. Das kleine Städtchen Barr im Elsass liefert eigentlich das geeignete zugreife Kalbleder für Faustbälle. Da beim Faustball die Aussenfläche nach aussen kommt, so muss dieselbe sauber geglättet sein. Auch das Ausarbeiten des Zuges muss von der Narbenseite geschehen. Sonst ist die Arbeitsmethode dieselbe wie beim Fussball. Nur braucht das Leder nicht gefeilt und nass gemacht werden. Ebenfalls sollen gleich beim Rohausschneiden die Kern- oder Halsteile für sich gelegt werden, bis dass man die Anzahl Teile zusammen hat, die man zu einem Ball gebraucht. Alle Nähte müssen sauber mit der Hand oder der Maschine gemacht werden. Die Modelle sind im Façon die gleichen als bei den Fussbällen. Aber man kann nach einem Fussballmodell keinen Faustball arbeiten, sondern hat ein besonderes, dem dünneren Leder angepasstes zu nehmen. Der Faustball soll auch nicht so fest aufgepumpt werden, damit er seine Weichheit behält. Ueber die anderen Sorten von Bällen näheres in einem anderen Artikel. I. E.

**Der Toilettekasten** besteht aus zwei Teilen. Der untere Teil ist aus starken Pappn gefertigt, die vor dem Zusammensetzen mit Papier abgefüttert sind, und zwar deshalb, weil der Kasten nur vorn geöffnet ist. Diese Öffnung dient zum Ausziehen des in dem Kasten enthaltenen Einsatzes, welcher die Instrumente zur Nagelpflege enthält. Der Einsatz muss durch ein breites Band oder durch Pappklötzchen festgehalten werden, so dass man ihn nicht ganz herausziehen kann.

Für die Instrumente selbst werden in einem in den Einsatz eingepassten dünnen Brettchen entsprechende Ausschnitte gemacht; dann wird das Brettchen mit Samt bezogen, wobei man die Instrumente soweit in die für sie



bestimmten Öffnungen eindrückt, dass sie fast ganz vertieft liegen. Der obere Teil des Kastens besteht aus einem Holzrahmen (die Leiste ist nach oben abgerundet), der auf den unteren Teil des Kastens aufgeklebt wird. Der Holzrahmen muss so hoch sein, dass er Raum genügend hat für den Spiegel mit Steller und einem Brettchen, auf welchem die Kämme und ein Kammeiniger auf dieselbe Weise eingearbeitet sind, wie die Instrumente zur Nagelpflege. Wenn unterer Kasten und Rahmen zusammengesetzt sind, werden die Seiten bezogen, dann wird der Deckel eingepasst und

ebenfalls bezogen. Eingeschlagen werden aber nur drei Seiten, die vierte Seite bleibt offen, und zwar muss hier das Leder so breit sein, dass es, wenn man den Deckel anhängt, bis unten um den Boden des Kastens herumgeht. Innen wird ein Scharnier von Leder eingeklebt. Der Spiegel wird mit einem dünnen Papier bespannt, an der Kante mit einem dünnen, schmalen Pappstreifen beklebt (hierdurch wird der Einlass haltbarer), dann mit Leder eingefasst. An der oberen Seite hängt man eine dünne Pappe an, mittels der der Spiegel auf den Deckel geklebt wird. Der Deckel ist oben mit einem Zupfer versehen, damit er hochgehoben werden kann. An der hinteren Seite des Brettchens, auf welchem die Kämme angebracht sind, kann man eine lose Zwischendecke anbringen, welche Spiegel und Kämme vor gegenseitigen Druck schützt. Diese Decke besteht aus zwei Stücken Seide, zwischen die man nach Belieben eine weiche Einlage legen kann. Die Seide kann man entweder an den Kanten umlegen und zusammennähen oder einfach zusammenkleben und dann mit Leder einfassen. H. W.

### Aus der Militäreffektenbranche.

**Das Unterkumt.** Unsere heutige Abbildung (Fig. 1) stellt uns ein Unterkumt dar, wie es hauptsächlich beim Train verwendet, d. h. eingeführt ist. Dieses Unterkumt wird wesentlich anders hergestellt, als wie jenes für den privaten Gebrauch. Das Unterkumt wird aus grauem Leinendril angefertigt und mit Reilhaare gefüllt. Man schneide sich vier Teile, wie Fig. 2 zeigt, wovon jeweils zwei Teile mit der Maschine zusammengenäht werden, d. h. oben muss es offen bleiben zur Füllung. Die Grösse der Unterkumte ist verschieden, und zwar Nr. 1 65, Nr. 2 70, Nr. 3 75 und Nr. 4 80 Zentimeter lang. Die Breite ist oben 22, unten 14 und am Zug 24 Zentimeter. Nachdem die vier Teile zu je zwei Teilen zusammengenäht sind, füllt man sie, und zwar so, dass die hintere Wulste stärker gefüllt wird. Man nähe nun die beiden Teile mit Vorderstichen ab, und zwar zuerst die hintere Wulste, welche ziemlich fest sein muss, dann die vordere und zuletzt die mittlere Wulste. Nun muss man beim Zunähen auf die schon genannte Länge bedacht sein. Fig. 2 zeigt uns durch den Strich

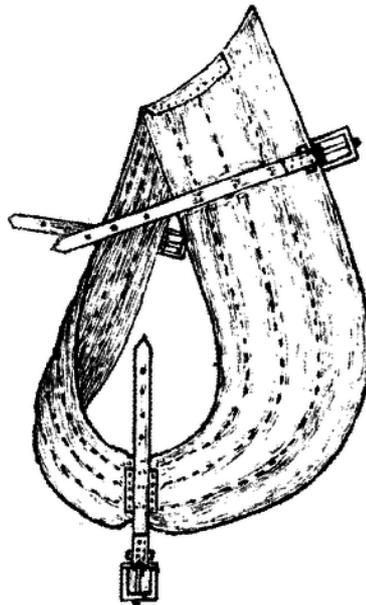


Fig. 1

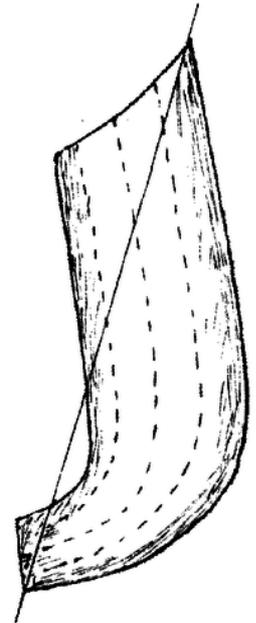


Fig. 2

an, wie das Unterkumt gemessen wird. Man nähe nun die beiden abgenähten Teile mit festem Faden zusammen und besetze es oben und unten mit einem Lederbelag, dass es einen festen Abschluss bekommt, wie auch in Fig. 1 zu sehen ist. Ferner wird das Unterkumt mit drei Riemen besetzt, wovon die beiden oberen 40 Zentimeter und der untere 32 Zentimeter lang und 20 Millimeter breit sind. Dieselben dienen zum Anschlallen an das Kumt. Die beiden oberen Riemen werden 15 Zentimeter von der oberen Mitte aus gemessen festgenäht, und zwar jeweils zwischen die beiden mittleren Nähte, d. h. wo es abgenäht ist. Der untere kleinere Riemen wird in die Mitte auf den Lederbelag genäht. Das Unterkumt ist nun fertig. Die Hauptsache ist eben dabei, dass es die richtige Länge hat und dass es nicht zu leicht, aber auch nicht zu fest gefüllt wird, mit Ausnahme der hinteren Wulste, welche ziemlich fest sein muss. Die Breite der Wulsten ist: hintere 6 1/2, vordere 3 1/2 und mittlere 4 1/2 Zentimeter.

A. Sch.

**Patente** Warenzeichen etc. durch **Ingen. Bues,** Patent-Bureau, **Telephon 1110 Bielefeld Telephon 1110**  
Aufklärende Broschüre kostenfrei.  
Spezialität: **Fahrrad-Autobranche.**

## Eine Milzbrandübertragung durch fertig gegerbtes Leder?

Die „Zeitschrift für den Lederhandel“ druckt einen Artikel aus dem „Vorwärts“ ab, der, sofern es klargestellt ist, dass fertiges Leder auch noch den Milzbrand übertragen kann, von ausserordentlicher Bedeutung ist, so dass wir den ganzen Artikel nachdrucken:

„Das Organ der Sozialdemokratie, der Berliner „Vorwärts“, bringt den nachstehenden Artikel, der insofern einer Nachprüfung bedarf, als in ihm nicht klar zum Ausdruck kommt, ob es sich bei dem erörterten Betriebsunfall um eine Uebertragung des Milzbrandwurms durch rohe Häute oder durch fertiges Leder handelt. In dem ersten Teil der untenstehenden Ausführungen wird von verschimmelten Chinahäuten gesprochen, weiter unten, in der Begründung des Reichsversicherungsamts, heisst es aber, dass China-Vacheleder schimmelig geworden waren und gereinigt werden sollten. Hierdurch sei der Staub beim Atmen durch die Luftröhre, in den Magen und von da in den Darm eingedrungen. Auch heisst es in der Begründung des Reichsversicherungsamts, dass erfahrungsmässig die Milzbrandsporen durch das Gerbverfahren nicht untergehen. Hieraus wäre zu schliessen, dass die Milzbrandinfektion in der Tat durch fertiges Leder entstanden ist, was für die Branche erhöhte Bedeutung gewinnt, wenn man berücksichtigt, dass das Reichsversicherungsamt den in Frage stehenden Unfall als Betriebsunfall anerkannt hat. Das ist für alle Branchen, die mit fertigem Leder zu tun haben, von prinzipieller weittragender Bedeutung.“

Wir drucken die Ausführungen des „Vorwärts“ dem Wortlaute nach ab, ohne uns natürlich mit der Tendenz derselben zu identifizieren. Im übrigen teilen wir mit, dass wir die Angelegenheit nachprüfen werden. Der „Vorwärts“ schreibt:

**Darmmilzbrand als Betriebsunfall anerkannt.**  
Da Gewerbekrankheiten bei uns immer noch nicht als Betriebsunfälle gelten, versuchen die Berufsgenossenschaften sich in der Regel bei Infektionskrankheiten vor der Rentenzahlung mit der Behauptung zu drücken, dass kein plötzliches Ereignis, sondern nur eine allmählich entstandene Gewerbekrankheit vorliege. Deshalb ist eine zugunsten des Verunglückten getroffene Entscheidung von Wichtigkeit, die das Reichsversicherungsamt kürzlich gefällt hat.

Ein Rotgerber, der in einer Lederfabrik beschäftigt war, war eines Tages mit dem Abwaschen verschimmelter Chinahäute beschäftigt. Weil die Häute sehr mit Staub bedeckt waren, wurde er von der Frau des Fabrikbesitzers aufgefordert, seinen Lappen öfter auszustauben. Am Tage darauf erkrankte er. Nach 62 Tagen qualvollen Leidens verstarb er und hinterliess eine Witwe und neun Kinder. Es stand fest, dass der Tod infolge von Darmmilzbrand eingetreten war. Die Berufsgenossenschaft lehnte die Rentenzahlung an die Hinterbliebenen ab, weil nur eine Gewerbekrankheit vorgelegen habe. Sie stützte sich dabei auf das Gutachten eines Arztes. Zwei andere Aerzte waren jedoch der Ansicht, dass die erste Infektion durch Milzbrandbazillen als Betriebsunfall aufzufassen sei. Der Verstorbenen sei also auch einer Unfallfolge erlegen. Nach umfangreichen Erhebungen verurteilte das Schiedsgericht die Berufsgenossenschaft zur Rentenzahlung.

Das genügte jedoch der Berufsgenossenschaft nicht. Sie legte daher Rekurs beim Reichsversicherungsamt ein. Aber auch das half ihr nichts. Das Reichsversicherungsamt holte ein Obergutachten von Professor Lewin-Berlin ein. Auch letzterer sprach sich für die Anerkennung eines Betriebsunfalles aus. Darauf verurteilte auch das Reichsversicherungsamt die Berufsgenossenschaft zur Zahlung der Hinterbliebenenrente. In der Begründung heisst es:

Es ist eine Erfahrungstatsache, dass unter Chinahäuten nicht selten milzbrandbehaftete Häute vorkommen und die Milzbrandsporen auch nicht

durch das Gerbverfahren untergehen. An dem Arbeitsorte des Verstorbenen treten die Fälle der Vergiftung der Menschen durch Milzbrand häufig auf. Der Verstorbene war daher durch seine Arbeit und an seiner Arbeitsstelle der Gefahr der Milzbrandvergiftung in hohem Masse ausgesetzt. Für die Verwirklichung dieser Gefahr lag ein besonderer, begünstigender Umstand darin, dass die zu reinigenden China-Vacheleder schimmelig waren und deshalb grossen Staub entwickelten, so dass der Staub beim Atmen durch die Luftröhre in den Magen und von da in den Darm eindrang. Auch die Art und der Verlauf der Krankheit bei dem Verstorbenen zeigen das Bild des Darmmilzbrandes; es zeigte sich ziemlich früh eine Schwellung an den Fingern beider Hände und eine hohe Schmerzhaftigkeit, dann Durchfall, Durstgefühl und Milzschwellung, Fieberlosigkeit mit Fieberwechselnd, Rasselgeräusche an der Lunge und schliesslich blutig-wässrige Blasen an der Haut.

Der Zeitraum, in dem die Vergiftung zustande gekommen ist, ist ein sehr kurzer gewesen, da bei Infektionsgiften schon nach kurzer Arbeit mit einem derartigen Material die Pilze in den Körper eindringen können und nach ihrem Eindringen auch nach Einstellung der Arbeit im Körper sich vermehren und verbreiten. So müssen auch bei dem Verstorbenen schon während der ersten Tagesbeschäftigung die Milzbrandbazillen, die vielleicht nur in einem Augenblick eingedrungen sind, ihre gefährliche Wirkung zu entfalten begonnen und nach ihrer Vermehrung innerhalb des Körpers die Zerstörung der Gesundheit allmählich fortgesetzt haben.“

## Patentschau

Zusammengestellt vom Patentbureau  
O. KRUEGER & Co. in DRESDEN.  
Kopien billigst. Auskunft frei.

Angemeldete Patente: Kl. 28a. F. 33786. Verfahren zum Imprägnieren von Leder. Karl Louis Felix Friedemann, Stockholm. Kl. 28b. Sch. 40556. Stanze für Leder und ähnliche weiche Stoffe mit in der Höhenrichtung verstellbarem und in wagerechter Ebene schwenkbarem Oberteil. Aug. Besser, Eberswalde, und Fr. Schreiber, Mühlhausen i. Th.

Kl. 56a. M. 44119. Verstellbares Kummel mit Metallrohrbügel. Dr. Platner u. Müller, Witzhausen.

Gebrauchsmuster: Kl. 56a. 530560. Leicht aufsteckbare Peitschenstockkrone mit Riemenhalter. Vinzenz Berulla, Tarnowitz, Oberschlesien. — Kl. 33b. 529445. Koffer. Ernst Lohr, Leipzig. — Kl. 28b. 529756. Schärftmesser-Schutzvorrichtung. Metropolitan-Spezialmaschinenfabrik Rowley u. Kieser, G. m. b. H., Frankfurt a. M.-Rödelheim. — Kl. 22g. 529083. Lackleder-Polierstein. Arnulf Schütze u. Hugo Graul, Leipzig. — Kl. 56a. 529140. Aufklapp- und verstellbares Kummel. Ludw. Kögl, Aichach, Oberbayern. — Kl. 56a. 529773. Vereinfachtes Zaumzeug für die Reitpferde berittener Truppen. Isidor Ochs, Stuttgart. — Kl. 56a. 529326 Peitsche mit Ledereingabe, bei welcher Eingabe und Spitze aus einem Stück bestehen. Vereinigte Peitschenfabriken, G. m. b. H., Isny, Württ.

Angemeldete ungarische Patente: 3869. Sch. 2661. Maschine zum Ausstanzen von Leder und ähnlichen weichen Stoffen. Firma Schuhmaschinenfabrik Schön u. Co., Firmasens. — 3875. V. 1261. Sicherheitsvorrichtung für Kavalleriesättel. Franz Alexander Vargha, Maschinist in Korompa.

## Briefkasten der Redaktion

Die erste Nummer der „Fachbeilage“ im Jahre 1913 erscheint am 17. Januar, Artikel mit Zeichnungen sind bis zum 3. Januar, alle anderen Arbeiten bis zum 8. Januar einzusenden.

Unsere Mitarbeiter und Freunde wünschen wir ein fröhliches Weihnachten und ein gutes neues Jahr.  
Die Redaktion.

## Inhalts-Verzeichnis der Fachbeilage.

<b>Allgemeine Artikel.</b>		Russische Wagenbauer	13	<b>Kleine Notizen.</b>	
Gummireparaturen in der Sattlerei	8	Wagengarnierung und -polsterung für offene Wagen.	7	Affenleder	3
Konservieren von blanken und polierten Beschlägen	7	<b>Lederwarenbranche.</b>		Appretur für Taschenleder	3
Lederbehandlung, Ueber	10	Ballsportartikel, Die	13	Aufhellen des Leders durch Seife	1
Milzbrandübertragung durch fertig gegerbtes Leder?	12	Flaschen- und Flakonetuis	6	Dasselfliege	1
Nähen, Vom	13	Gürtels, Aus der Geschichte des	9	Fachzeitschriften	11
Nähmaschine, Pflege der	12	Neuheiten des Auslandes	9	Fadenspitzenrichtung	4
Pferd in der Geschichte der Sattlerei und des Wagenbaus, Das	7, 8, 9, 10, 11,	Papierkörbe	13	Gerberkunststück	5
Technik im Sattlerberuf.	7, 8, 9, 10, 11,	Portemonnaie, Das erste	5	Gefettete Riemen zu leimen	3
Zuschneidebretter	12	Reisekoffer.	6	Kleister, Verhütung des Sauerwerdens von	2
<b>Geschirrbzanche.</b>		Tascheneuheiten, Pariser	7	Klebmittel	2
Einspanner-Kummelgeschirr	13	Toilettekasten, Der	4	Leder, Imprägniertes	1
Fahrleinen, Verschiedene Arten von	5	<b>Militäreffektenbranche.</b>		Lederpropeller	11
Fahrzäumen, Zur Anfertigung von	3	Bocksattel	13	Linoleumabfällen, Verwertung von	12
Geschirrsattlerei, Von der	1	Gamaschen, Die	5	Nähriemen, Schneiden von.	2
Kamdeckel, Herstellung eleganter	4	Gepäcktasche für Radfahrer	12	Nietmaschine	4
Pferdezaum mit Trense und Kandare	1	Packtasche, Grosse	9	Pferdegesschirrschwärze	1
Sattel und seine Herstellung, Das	9	Pistolentasche mit Rahmentasche für See-	5	Sachverständige, Fachtechnische	5
<b>Sattelbranche.</b>		bataillone	5	Treibriemenbehandlung	4
Jagdausrüstung, Moderne	8	Satteltaschen	2	Trockenfärben von Leder und Ledersachen	2
Offizier-Feldsattel, Zu dem neuen	8	Satteltasche für Telegraphen	4	Winkelmass, Verstellbares	4
Sattelreparaturen, Die notwendigsten Kenntnisse über	10	Säbelträger für Kavallerie	11	<b>Fachtechnischer Briefkasten.</b>	
<b>Wagenbranche.</b>		Tragriemen für Kavallerie	3	Fesselriemen	12
Automobile, Die Entwicklung des	1, 2, 3,	Unterkumt, Das	13	Fleckenentfernung	1
Coupe, Das	4, 5, 6	<b>Treibriemenbranche.</b>		Gerbung	3
Hierzu Eingesandt	11	Riemenkette, Verschiedene	12	Kinnketten	1
Hierzu Erwidert	12	Treibriemenfabrikanten, Kopfschmerzen eines	5	Klebstoff	10
Kotflügel, Der	10, 11	Treibriemen aus mehreren Lagen zusammengesetzt.	12	Nüsterklemme	12
Hierzu Eingesandt	12	<b>Sonstige Branchen.</b>		Schaukelpferde	4
Hierzu Erwidert	13	Flugzeugbau, Sattlerarbeiten im	10	Scheuklappen	1
		Unsere Zukunft liegt in der Luft	7, 8, 9	Würfelsbecher	11
		Linoleumlegen	10, 11	Zephirleder	1
				<b>Patentschau, Briefkasten</b>	
				in jeder Nummer am Schluss der letzten Seite.	