

Fachtechnische Beilage

der Sattler- und Portefeuller-Zeitung

Nummer 3

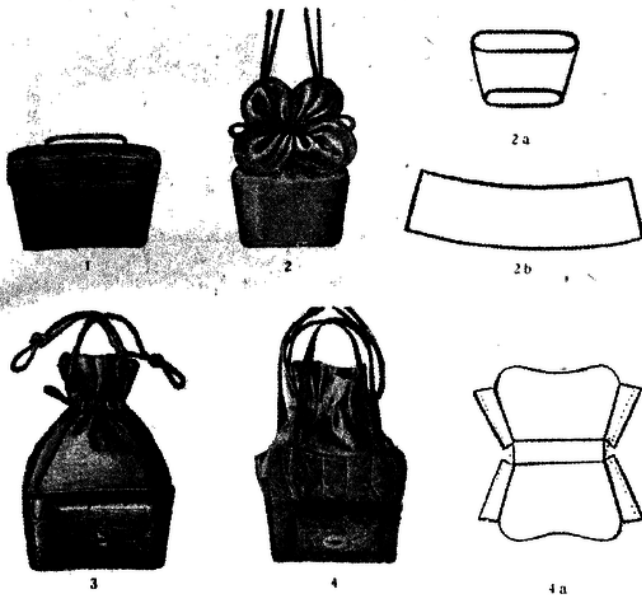
Erscheint alle 4 Wochen. Einsendungen für die Fachbeilage sind zu richten an P. Blum, Berlin SO. 16, Brückenstr. 10b

14. März 1919

Inhalt: Aus der Lederwarenbranche: Opernglas- und Feldstecher-Etuis. Praktische Neuheiten aus der Zigarrentaschenbranche. — Deutsche, französische, amerikanische Verdecke. III. — Der Hammer. III. — Befestigung von Schnallnstricken an Riemen. — Kleine Notizen. — Patentschau. — Fachtechnischer Briefkasten. — Briefkasten der Redaktion.

Aus der Lederwarenbranche.

Opernglas- und Feldstecher-Etuis. Der aufmerksame Kollege wird schon bei den verschiedensten Anlässen, bei Theaterbesuchen, bei Rennen, neuerdings auch beim Flugsport und sonstigen Veranstaltungen, wo Operngläser und Feldstecher in Gebrauch genommen werden, die Beobachtung gemacht haben, dass das früher meist getragene Etuis mehr und mehr in den Hintergrund gedrängt worden ist und anderen hat weichen müssen. Und man kann auch behaupten, mit Recht. Das kleine, schwarze, düster wirkende Etuis will heute gar nicht mehr so recht zu den eleganten Toiletten der Herren und Damen passen, es ist zu unscheinbar. Auch mancher, der diese alten Dinger des öfteren reparieren musste, wird über den Rückgang nicht böse sein, denn so einen zerbrochenen Rahmen in Ordnung zu bringen oder Schloss und Scharnier in dem morschen Holze wieder zu befestigen, hat ständig wenig schmeichelhafte Worte aus dem Munde des damit Beglückten gleiten lassen. Allgemeines Bedauern darüber wird also wohl nicht zu verzeichnen sein, haben doch unsere Mustermacher für Ersatz in reichstem Masse gesorgt. Unterstützt durch die Lederzurichtereien,



welche mit den apartesten Ledern aufwarteten, entstand so manche schöne und gefällige Serie. Ein recht wirksames und farbenprächtiges Bild beherrscht heute den Markt. Mode und Toilette, beides massgebende Faktoren in unserer Branche, kommen auf ihre Rechnung — die Damen können sich entsprechend dem Geschmack ihr Opernglastäschchen oder Pompadour aussuchen und die Herren ihr Feldstecheretuis, wie sie es sich wünschen. — Man muss gestehen, eine Auswahl moderner gangbarer Farben wetteifert mit den vielen Arten und Fassons dieser Sachen, und selbst die Verwöhntesten finden mit Befriedigung ihren Teil, wie auch der Genügsame das Einfachste.

Das gewöhnliche Schaffeder, Glacéimitation, ist genau so vertreten wie das teuerste Kalbleder oder echt Krokodil. Der feinste Seidenrips wird ebenso viel verwendet wie billige Satin- und Kattunsorten. Auch in der Fabrikationsweise wechselt, wie allgemein üblich in unserem Beruf, die solideste Machart ab mit der gewöhnlicheren, je nach Material und Herstellungspreis.

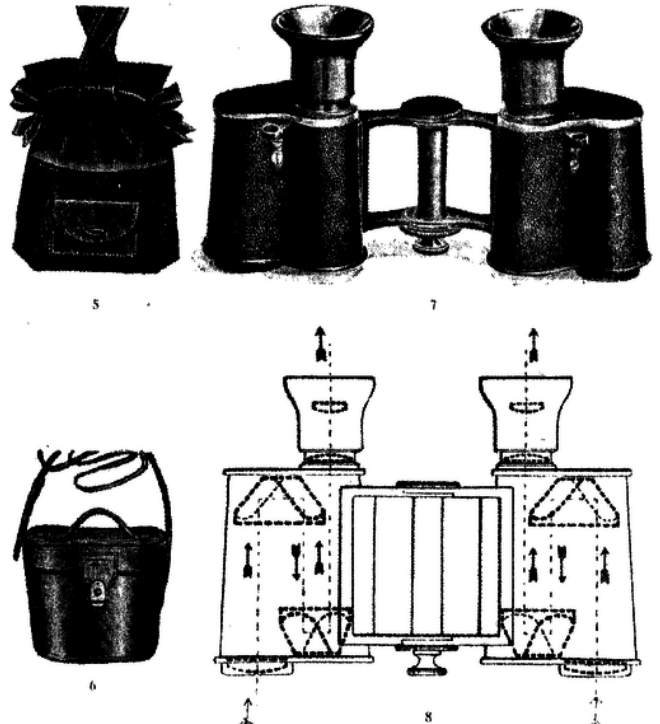
Kurze Skizzierung der einzelnen Abbildungen genügt, da ja schon daraus vieles ersichtlich ist.

Abb. 1 wird meist in schwarz Chagrin-Saffian gehalten und mit dünner roter oder blauer Seide gefüttert. Die beiden Holzröhmchen, die Ober- und Unterteil mit Scharnier und Schloss verbinden, sind in der Mitte leicht einwärts gebogen, wie es die Form des Glases bedingt. Das Leder wird von der Aasseite genäht (konisch, aus zwei Teilen zugeschnitten) und gewendet, ein Boden aus starker Pappe eingesetzt und der Holzrahmen eingeleimt. Die sichtbare Stärke dieses Rahmens wird schwarz lackiert und ev. mit einer Goldverzierung belegt. Das Futter, leicht eingehangen, wird oben mit einem über Schrenz eingeschlagenen schmalen Samtstreifen abgeschlossen. Das Unterteil ist also bis auf Rahmen und Boden weich. Der Deckel wird auf gewöhnliche Art bezogen und mit einem einfachen Henkel versehen. Der Rand wird wie beim Unterteil lackiert und ein

Seidenspiegel innen mit eingedrucktem Firmenstempel vervollständigt das Etuis.

Abb. 2 wird in Glacé oder Glacéimitation hergestellt und mit Seide gefüttert. Zwischen Futter und Aussenleder befindet sich ein leichtes Kaschett, wie es Abb. 2a zeigt. Dieses wird fertiggestellt, indem man zwei dünne, an den schmalen Seiten gut abgeschärfte Streifen Pappe, nach Abb. 2b geschnitten, zusammenleimt, über einen passenden Klotz trocknen lässt und einen etwas stärkeren Boden einsetzt. Letzterer kann auch mit 3 Millimeter Abstand von unten eingeleimt werden, so dass noch Raum für einen Spiegel übrigbleibt. Das Aussenleder, oben in Kleeblattform eingeschlagen, wird bis zur Form genäht, gewendet, dann über das Kaschett gezogen und nur unten über dieses eingeschlagen. Ein aufgesetzter Boden oder, wie oben schon erwähnt, ein Spiegel, ergänzt das Aeusserere. Das Futter besteht oben auch aus Aussenleder, es ist in der Blattform über sich eingeschlagen. Unten wird die Seide angehängen und diese wieder über einen dünnen Boden geleimt. In der Stepperei geht nun das Etuis seiner Vollendung entgegen. Zwei schöne Ziernähte verbinden oben Aussenleres und Inneres miteinander, — eine Schnur durch- und dann zusammengezogen, erhält man ein wie natürlich gewelltes Kleeblatt.

Durch ähnliche Machart entsteht Abb. 3, nur ist hier das Kaschett mit Leder bezogen, mit Krokodil, und oben eingeschlagen. Vorher ist jedoch das eine Aussenleite noch mit einem kleinen Portemonnaie zu versehen, wie es schon ähnlich in Nr. 6 (1910) der Beilage beschrieben ist. Der äussere Beutel ist in passendem Rips gehalten und wird nur leicht an das Kaschett innen geleimt und dann mit diesem durch Naht verbunden. Die



Stepperei besorgt auch hier das übrige, nachdem das Futter über den bezogenen Boden geklebt worden ist.

Abb. 4 stellt unstreitig eins der schönsten seiner Art dar. Es wird nicht nur in besserem Leder hergestellt — Krokodil, Kalb, Saffian usw. — es hat auch den Vorteil, dass es, ziemlich weich gehalten, dennoch seine Form behält und extra zwei Klemmtaschen, ausser Portemonnaie und Opernglasbeutel, besitzt. Seine Aufertigung ist demnach auch eine andere als die der eingangs geschilderten Sachen. Schon der Zuschnitt des Aussenleders ist nicht aus zwei Teilen, sondern aus dem Ganzen, wie Abb. 4a zeigt. Die beiden Flügel werden über feinen, bis zum Boden reichenden Seidenrips eingeschlagen, zuvor müssen natürlich Portemonnaie und Henkel aufgesetzt sein. Dann werden erst die punktierten langen Seiten zusammengeleimt und darauf die kurzen Bodenseiten. Sauber die Kanten verputzt, hat man schon die Form, indem man die Brüche nicht scharf, sondern nur leicht rund drückt. In den Boden klebt man eine dünne Schrenz und in die Seiten etwas Wollpapier zum besseren Erhalten der Form ein. Recht gefällig wird diese, wenn alles leicht aufgeklotzt wird. Der Beutel, ebenfalls, wie schon vorher beschrieben, angefertigt, wird auf den Boden fest aufgeleimt und an den schmalen Seiten oben mit ein paar Stichen querüber angenäht, so dass vor und hinter diesem je eine Klemmtasche entsteht. Es ist ein sehr ansprechendes Täschchen.

Ein Haecher Pompadour ist in Abb. 5 verkörpert. Auch nur in besseren, weicheren Ledern fertiggestellt, wird es, nachdem die oberen Seiten über sich

selbst eingeschlagen sind, von der Rückseite aus zusammengenäht und gewendet. Der äussere Rips sowie Portemonnaie sind naturgemäss vorher an resp. aufgesteppt. Das Seidenfutter, Ringe und Band oder Schmir bringen dann die Näherinnen noch an, und in ganz kurzer Zeit ist ein solches Etuis fertiggestellt.

Obleich nicht Sattler, muss ich doch, entsprechend der Ueberschrift, auch ein Feldstecheretuis bringen, Abb. 6. Ein jeder Leser kennt wohl diese schmucken, naturell in schwarz oder hell Rindleder gearbeiteten Etuis, leicht und gefällig. Da vom Zuschneider das Material genau passend geliefert wird, so ist ein näheres Eingehen daraufhin wohl nicht nötig, nur betont mag werden, dass tadellose Kanten und Nähte hierbei in den Vordergrund treten und die meiste Sorgfalt darauf zu verwenden ist.

Manchem Kollegen wird auch eine besondere Art dieser Feldstecheretuis schon aufgefallen sein, die mit gepresstem Deckel und schön geschweifter Form. Diese erhalten über ein schmiegsames Kaschell dünnen Rindlederbezug, während der Deckel aus stärkerem mit Maschine gepresst wird. Sie sind abgefüttert mit Samt oder Kunstleder und haben innen links und rechts je ein kleines Klötzchen, so dass hier das Glas nicht, wie bei sämtlichen anderen Etuis, auf den Augenmuscheln ruht, sondern auf den beiden Stellen, welche schwarz hervortreten bei Abb. 7. Wahrscheinlich dienen sie zum Schutz der Augenmuscheln, da diese bei Druck, Fallen oder Stoss, weil aus Hartgummi hergestellt, leicht springen würden, und wahrscheinlich auch zum Schutz der Linsenlage. Da selbige bei diesen auch eine andere ist als bei gewöhnlicheren, sei sie hier zum besseren Verständnis mit illustriert (Abb. 8).

In früheren Jahren wurden auch die Aluminiumkörper der Feldstecher durchweg beledert mit Chagrin-Saffian, neuerdings verlangt es aber das kapitalistische Interesse, dass dies auf billigere Art geschieht. Durch Brennen und Lackieren wird jetzt der Narben gleich auf das Aluminium gebracht. Für den Lederverarbeitenden bleibt es aber immer etwas Künstliches. Fasst man so einen Körper an, so zuckt man unwillkürlich zurück, so kalt und leblos ist er, während Leder sich immer weich anfühlt.

Hze.

Praktische Neuheiten aus der Zigarrentaschenbranche. (Nachdruck verboten.) Von alten Artikeln der Lederwarenindustrie ist die Zigarrentasche am wenigsten den Veränderungen durch die Mode unterworfen. Das Schiebe- oder Luftetuis wird heute noch geradeso wie vor zwanzig und mehr Jahren angefertigt. Die Formen beim Etuis mit Bügel sind sich ebenfalls fast gleichgeblieben. Während früher die Innenklappen mit Stickereien, Goldmonogrammen, Photographieausschnitten und mit Phantasiebogen ausgestattet wurden, werden jetzt glatte Klappen aus gleichem Material wie aussen bevorzugt. Auch Seiden- oder Moiréespiegel mussten denen von Leder weichen, so dass die gegenwärtig angefertigten Taschen ein nicht so buntes, aber solideres Aussehen haben.

Versuche, Zigarrentaschen mit Brieftaschen in einem zu kombinieren, sind wiederholt gemacht worden. Doch haben solche Kombinationstaschen praktisch sich nicht bewährt. Ein besseres Los scheint den beiden hier im Bilde vorgeführten Neuheiten beschieden zu sein.

Der Vorzug des durch Fig. 1 gezeigten, von der Firma Carl Wünsch-Berlin fabrizierten Etuis liegt darin, dass jede Zigarre in einer für sich abgeschlossenen Hülse ruht und vor Lädierungen besonders geschützt ist, weil im Rondell und Rückteil Vulkanfibreplatten eingelegt sind. Es wird behauptet, der Schutz sei so intensiv, dass ein ausgewachsener Mann sich auf ein mit Zigarren gefülltes Etuis setzen kann, ohne die Glimmstengel irgendwie zu beschädigen.

Von der Ansicht ausgehend, dass die in unserer „Fachtechnischen Beilage“ veröffentlichten Artikel anregend auf alle Leser wirken sollen und dass auch Nicht-spezial-Berufsangehörige daraus Nutzen ziehen, halten wir es für praktisch, den Werdegang eines Gegenstandes in gemeinverständlicher Art zum Ausdruck zu bringen.

Das Etuis Fig. 1 hat im geschlossenen Zustande die Grösse von 150 zu 116 Millimeter. Als Aussenmaterial eignet sich sowohl Saffian, wie Seehund, Mouton, Juchten, Kalbleder usw., innen schwarzes, rotes oder goldgelbes Glanzspalttschafleder, je nach der Farbe von aussen.

Das Aussenenteil ist 195 Millimeter lang und 130 Millimeter breit. Davon sind ringsherum 7 bis 8 Millimeter zu schärfen. Das Vorderteil ist 53 Millimeter hoch, Rondell, Steg und Rückteil ist 180 Millimeter hoch und 116 Millimeter breit. Sind so die Grössenverhältnisse festgestellt, so kann mit der Arbeit begonnen werden. Das Aussenleder wird in der angegebenen Weise geschärft und gekleistert. Das Futterleder (durchgehendes Rondell) wird mit Kattun oder sonstigem dünnen Stoff fest aufgezogen und zwischen Pappdeckel getrocknet. Der für die Hülsen bestimmte 305 Millimeter lange und 123 Millimeter hohe Lederstreifen wird ebenfalls auf Kattun fest aufgezogen und oben eingeschlagen. Ist er trocken, so wird er aussen oben mit zwei Querstrichen versehen, und nach folgenden Massen ganz genau gebrochen. Die geringste Abweichung ist von Uebel.

Der erste Bruch nach innen ist 17 Millimeter von der Kante, davon 10 Millimeter entfernt der erste Bruch nach aussen, dann 18 Millimeter weiter wieder ein Aussenbruch, 10 Millimeter ein Innenbruch, dann 20 Millimeter Bruch nach innen und die erste Hülse ist fertig. Genau so wird bei den übrigen vier verfahren, so dass die fünf Hülsen den Raum von 100 Millimeter einnehmen. Sie werden mit einem Kanteneisen der Länge nach gestrichen. Der Hülsenstreifen an den beiden Seiten und unten am Rande vermittels Kleister an den Innenteil geklebt, und zwischen den Hülsen am Innenteil angestept.

Sind die Vulkanfibreinlagen genau nach Fassung geschnitten, so wird das Innenteil darauf gespannt und das Oberteil des verdeckt gehaltenen Patentaufreisschlosses befestigt. Je eine Watterschicht in der Grösse der Einlage wird aufs Aussenleder gelegt, dann die Frösche des Vorderteils aufgelegt und das Ganze, mit Ausnahme der unteren Kante, ringsherum eingeschlagen und gesteppt. Das Vorderteil wird ebenfalls mit Glanzspalttschafleder abgefüttert, das Unterteil des Aufreisschlosses angemacht und an der oberen Kante eingeschlagen, worauf es auf die Frösche gelegt und diese eingeschlagen werden. Dabei ist darauf zu achten, dass die Frösche, 25 Millimeter breit, nicht nach unten keilförmig zugehen, damit das Vorderteil bis unten herunter gesteppt werden kann. Nach dieser Prozedur wird die untere Kante um das Vorderteil eingeschlagen und gesteppt. Auf diese Weise hat sich noch eine kleine Tasche zur Aufnahme von Billets gebildet.

Komplizierter in der Art der Ausführung ist das von der Firma I. M. Rosenthal-Berlin uns zur Verfügung gestellte Modell Fig. 2. Das zur Verarbeitung gelangende Ledermaterial, als wie auch die Grössenverhältnisse sind die gleichen wie bei Fig. 1. Ein Unterschied besteht darin, dass dieses Etuis vollständig weich gehalten ist, also ohne Vulkanfibreinlage, Rondell-, Rück- und Vorderteil, letzteres 75 Millimeter hoch, aus einem Stück Leder gearbeitet ist, anstatt des Aufreisschlosses dient ein 28 Millimeter breites auf Kattun aufgezogenes und eingeschlagenes Lederriemchen als Verschluss. Bis zur Höhe von 135 Millimeter ist ein ringsherum eingeschlagenes Scheid, Material wie Aussenleder, angebracht, auf dem die Zigarrenhülseinteilung durch gepresste Linien markiert ist. Vorderteil und Scheid bilden eine Billett Tasche. Doch der wesentlichste Unterschied ist in der Inneneinrichtung zum Zwecke der Aufnahme für Zigarren. Während bei Fig. 1 die Hülsen aussen sichtbar sind, sind sie bei Fig. 2 durch Vorderteil und Scheid verdeckt. Auch sind die Hülsen

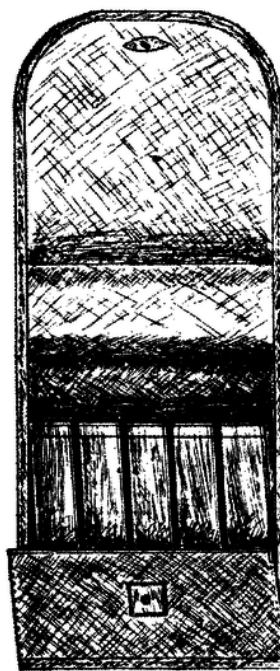


Abb. 1.

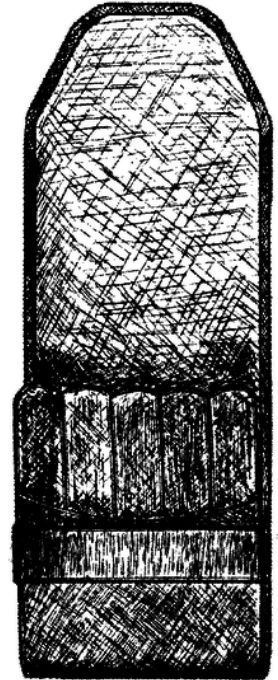


Abb. 2.

nicht aus einem Stück Leder angefertigt, sondern sie werden aus je sechs 57 Millimeter hohen, 43 Millimeter breiten auf Kattun aufgezogenen oben eingeschlagenen und mit Spiegelstrich versehenen, nach folgender Anordnung befestigten Fältchen gebildet.

Erst wird Rondell und Scheid eingeschlagen. Die Futterleder des Scheids und des Rückteils werden mit weichem Schrenz (Butterpapier) und schwarzem Kattun fest aufgezogen, im trockenen Zustand dann genau aufeinandergelegt und mit vier, je 60 Millimeter langen und 20 Millimeter von einander entfernten Einschnitten versehen, die 10 Millimeter von der unteren Kante ab gerechnet beginnen. Die vier inneren Fältchen werden genau in der Mitte mit dem Leder nach aussen gebrochen. 6 Millimeter rechts und links von der Mitte erfolgen die Brüche nach innen, und ebensoweit entfernt wieder nach aussen, so dass die Fältchen sechsmal aufeinanderliegen. Die beiden an der äusseren Kante angebrachten Fältchen werden nur in der Mitte und davon 6 Millimeter entfernt rechts und links einmal nach innen gebrochen. Die vier mittelsten Fältchen werden nun durch die Einschnitte gezogen und hinten mit Wiener Papp verklebt. Damit sich die umgebogenen Kanten aussen nicht markieren, wird die ganze Fläche mit weichem Schrenz bespannt. Jetzt wird das Rückteil eingeschlagen, das Scheid genau eingeteilt, das Vorderteil eingeschlagen und 38 Millimeter von der unteren Kante entfernt das Verschlussriemchen vermittels gutem Klebstoff festgemacht. Gesteppt wird an dem Etuis gar nichts. Der Arbeitstohn bei Nr. 2 stellt sich halbmal so hoch wie bei Nr. 1.

H. W.

Deutsche, französische, amerikanische Verdecke.

III. Teil.

Die haltgebenden Leisten sind inzwischen entfernt; das Seitenteilmmodell für den Lederzuschchnitt ist aufzuheften und in seiner beanspruchenden Grösse anzuzeichnen. Auch Rückwandmodelle sind hier und da üblich, weniger aber solche für den Himmel, da dieser schnell und leicht abzumessen ist. Das Leder schneide so aus der Haut, wie ich es an Fig. 4 erschauen lasse. Eine Haut ergibt zwei Seitenteile, eine Rückwand oder einen Himmel. Nur bei kleineren Verdecken und bei ausgesucht grosser Vachettehaut wird es Dir möglich werden, alle vier Teile von einer Haut schneiden zu können. Die Rückwand verlangt Kern, ebensolchen die Seitenteile vorn und unten; Fläme können diese oberhalb gut gebrauchen.

Das herausgeschnittene Leder hefte angefeuchtet auf glatte Tafeln.

Nach dem Trockengewordensein schlage die Löcher der oberen Sturmstangenstützen in die Seitenteile, stecke diese nach Entfernung der Sturmstangen auf die Stützen und hefte die Seitenteile glatt aus. Das Himmelleder ist heftend auf seinen Bestimmungsort zu bringen und darauf legen sich die Ueberstände der Seitenteile oben. Auf den Spriegeln hefte das Seitenteil auf den Himmel. Zwischen den Spriegeln werden die Seitenteile viel Leder haben und reht man dieses darum mit der Nähnadel ein, dass es sich kraus einzieht. Die Verdeckohren sind geschmackbekundend

anzuzeichnen in an Fig. 2 wiedergegebener Form. Dort wo die Seitenteile oben aufhören, zeichnet man sich deren Grenzen mit Kreide am Himmel an, kennzeichnet sich besonders die Zusammengehörigkeit an den einzelnen Spriegeln und entfernt alle drei Teile vom Verdeck.

Die Kreidestriche am Himmel, die den Beginn der Seitenteile bezeichnen, erhalten auf beiden Seiten eine einfache Nahtzugabe und es wird das darüberstehende Leder weggeschnitten. Da man sich hier leicht missverstehen könnte, so bemerke ich ausdrücklich, dass für jede Naht nur 6 bis 7 Millimeter zugegeben werden, nie mehr, da man sonst zuviel Leder oben erhält. Die Ohren der Seitenteile werden genau geschnitten, mit Leder, das nach oben dünn ausgeschärft und an der Schärfkante leicht gekleistert wird, unterlegt; durch überwindliche oder zweinadhliche Naht ziemlich oval eingekräuselt und sauber eingestemmt, und zwar soweit, dass Ende und Anfang des Stemmriemens noch angenagelt werden können.

Sodann werden Seitenteile und Himmel nährend vereint. Die Teile müssen so aneinander genäht werden, wie sie geheftet waren, und es hat das Nähen mit feiner Ahle und starkem Faden zu geschehen. Die Sitte, für jede Naht nur einen, d. h. besonders langen Faden zu verwenden, möge im Interesse der Haltbarkeit nicht aussterben! Die etwa 8 Millimeter breit abgenähte Naht kräftig an, reibe sie mit der Hammerfinne um und entferne die Reihfäden.

Beim Nähen, das zu erwähnen sei nicht vergessen, nimm das Verdeck in die Garnierhaken, doch spanne es nicht unnötig aus. Erst jetzt wird die Pickierung des Verdeckes erledigt. Zu diesem Behufe kleistere die Leinwand auf der Rundung und nach oben und unten handbreit darüber hinaus und lege eine mässige Schicht Rosshaar auf. Mit dünnem Faden können die Haare weiter annähernd befestigt werden. Das beachte strikte: auf die Spriegel selbst darf kein Rosshaar kommen, man bleibe von diesen wenige Zentimeter beim Auflegen entfernt. Dünnere Polsternessel kommt über die Haare und es muss dieser schön glatt und straff ausgezogen sein. Bilde sich es niemand ein, dass, wenn er beim Rosshaarauflegen recht reichlich verfährt, er da weniger Last mit dem daraufzubringenden Leder habe; wenn er darin auch recht hat, so liegt aber die Gefahr nahe, dass

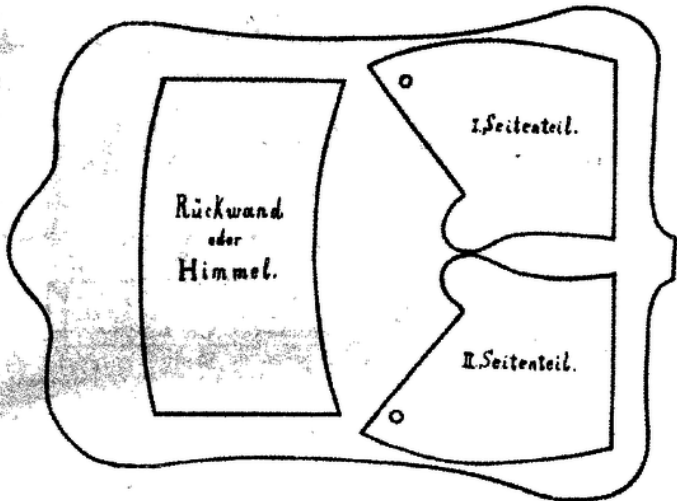


Abb. 4.

das Leder das Polstermaterial nach innen durchdrückt und das Innere des Verdeckes dauernd verunschönt ist. Also auch dabei ist Masshalten weise!

Die Lederrückwand wird angeheftet, oben festgenagelt und die haltbildenden Ueberstände, rechts wie links, scharf nach innen umgerieben.

Das genähte Verdeck wird an den Nahtstellen etwa 12 Zentimeter breit nass gemacht und kommt jetzt endgültig an seinen Bestimmungsort. Man steckt es auf die oberen Stützen und heftet es so auf, wie es ungefähr beim ersten Heften sass. Die Rede, dass es genau in die gleichen Heftlöcher zu geschehen hat, blieb mir bisher immer ein Märchen, denn etwas verändern tut sich die Chose schon. Die unteren Sturmstangenstützen zeichne man sich von oben her sicher an und schlage die Löcher auf leichten Zug durch und stecke sie über die Stützen. Bei der ganzen Bearbeitung muss das Leder immer glatt gelegt und zart behandelt werden, denn Kniffe und Druckflecke in den Seitenteilen lassen sich nicht mehr entfernen. Oben auf den Rundungen wird sich das Leder nicht so ohne weiteres straff darbieten; doch das ist die pure Selbstverständlichkeit und liegt, wie man zu sagen pflegt, in der Natur der Sache. In jeder Werkstatt, die Halbverdecke auf französische Art baut, finden sich sogenannte Späne vor, die die Form des Verdeckes seitlich oben haben und von dünnerem Holz gefertigt sind. Von diesen lieben Dingen werden je nach der Reichhaltigkeit der Falten 3 bis 5 Stück unter das Leder geschoben und zwar auf ganze Länge. Oben unter das Leder schiebt man nötigenfalls noch zwei gerade Späne, wodurch das Faltenübel behoben wird. Etwaige kleine Fältchen werden mit dem Falzbein verrieben, wobei ja die Späne die passendste Unterlage bilden. Es dürfen jedoch nicht mehrere Späne übereinander gelagert werden, auch müssen sie bis zum ungefähren Trockengewordensein unter dem Leder verbleiben, da dies sonst beulig einzufallen beliebt. Der nach hinten stehende Ueberschuss der Seitenteile wird mit dem der Rückwand liebend vereint und mittelst Holzleisten und Schraubzwingen gegeneinander gepresst.

Die nun noch zu erledigenden Arbeiten sind einfacher Natur, die Bärte werden mit einem Ueberstand von 15 bis 18 Millimeter, wie an Fig. 2 ersichtlich, beschnitten und eingestemmt. Das Leder wird mit kleinköpfigen kurzen Stiften in die Falze genagelt und beschnitten, hinten oben, auf den Spriegel. An den Vorderkranz kommt ein Lacklederkranz, der das dort mündende Tuch und Leder überdeckt. Zum Zecke der Kranzverfertigung muss man sich ein besonderes Modell schneiden, nach diesem das Leder aus drei Teilen, die man nährend voneinander stösst.

Der Kranz, der an der Innenkante abschliesst, ragt oben, bezw. aussen etwas hervor, er wird mit Leder oder Ledertuch unterklebt und ringsum (er geht von einem bis zum anderen Spriegelende) fein säuberlich eingestemmt und angenagelt.

Diese kleinen Schlussarbeiten werden dem Anfänger im Wagenbau keinerlei Kopfschmerzen verursachen, anders verhält es sich mit dem Leistenanschlagen, dieses will, obgleich es nicht schwierig ist, erlernt sein. Die Hauptsache ist, dass man sich die Nägel im Hartholz vorschiebt und beim Anschlag nicht wahnzinnig drauflös tofelt, als wolle man Eisen schmieden, denn dadurch wird die immerhin empfindliche Leiste beulig.

Die Leiste, die auf den Spriegelkranz kommt, biege man sich auf dem Tische in ungefährer Form, der Anschlag wird dann ein leichter sein. Beim Leistenanschlagen sichere man sich eine Haltheife, denn sonst wird's gleich früh nichts; ich hab's probiert!

Die Sturmstangenstützen beziehe man sich Vachetteleder, doch stecke vorher eine Lacklederscheibe auf, ev. ganz vorn noch eine zweite.

Civis.

Der Hammer.

III. (Nachdruck verboten.)

Das Gewicht des Hammerkopfes liegt zwischen einem Zehntel und zwölf Kilogramm und beträgt bei dem Handhammer, auch Bank- oder Schmiedehammer genannt, bis zu zwei Kilogramm; die Hämmer mit schwererem Kopf, zumeist drei bis zwölf Kilogramm wiegend, die mit beiden Händen zu führen sind, heissen Vorschlag- oder Zuschlaghammer. Die zahlreichen verschiedenen Hämmerformen gibt Abbildung 6 wieder, in welcher wohl jeder Arbeiter, der mit dem Hammer zu tun hat, sein Werkzeug wiederfinden dürfte.

Ausser Hämmer aus Eisen gibt es auch solche aus weicherem Metall, wie Kupfer, Bronze, Messing, Zinn, Blei usw., sogenannte Montierhämmer, die dort gebraucht werden, wo das Arbeitsstück eine gewisse Schonung verlangt; in der Zimmerei und Holzbildhauerei endlich werden Holzhämmer gebraucht, die aus möglichst hartem und widerstandsfähigem Holz, wie Buxbaum, Pockholz, Kornelkirsche, Weissbuche u. dgl. hergestellt werden. Der Stiel soll aus möglichst zähem Holz sein, zumeist wird das sehr zähe Karolina-Hickory-Holz dazu verwandt. Die Befestigung des Stieles ge-

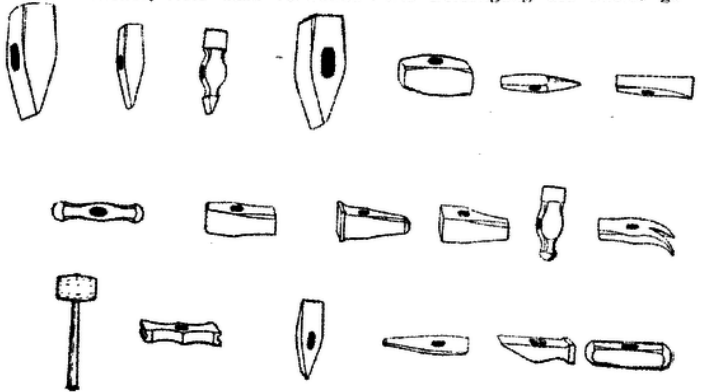


Abb. 6.

schiebt von altersher in sehr einfacher Weise, indem er fest in das Hammerloch eingerammt und in diesem durch Keile befestigt wird. Hierbei ist es nun allerdings nicht zu vermeiden, dass sich der Stiel im Laufe der Zeit lockert und unter Umständen, bei besonders kräftigen Schlägen, abspringt, wodurch auch schon oft mehr oder weniger schwere Unglücksfälle hervorgerufen worden sind. Dem Zweck, das Lockerwerden und Abspringen des Hammerkopfes zu verhüten, dient jetzt eine neue Hammerkonstruktion, bei der besonders die Art der Stielbefestigung bemerkenswert ist und die

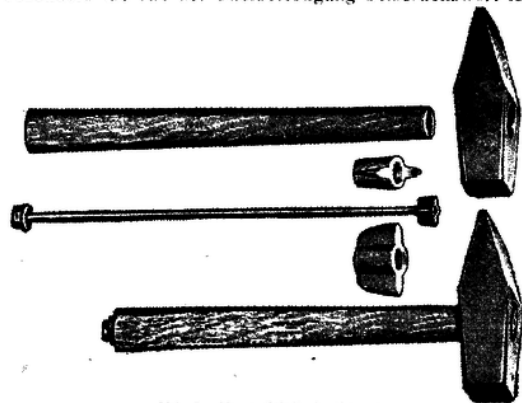


Abb. 7. Neue Stielbefestigung.

in Abbildung 7 wiedergegeben ist. Bei diesem Hammer ist der Holzstiel der Länge nach durchbohrt und am Einsteckende etwa zehn Millimeter weit aufgeschlitzt, so dass er leicht in das Hammerloch gesteckt werden kann. Ist das geschehen, so wird durch den durchbohrten Stiel ein kräftiger Verstärkungsdraht geschoben, der an beiden Enden mit Schraubengewinden versehen ist. Auf das obere Ende des durchgesteckten Drahtes wird der in der Abbildung ebenfalls wiedergegebene scharfkantige Keil gesetzt, der dann durch Aufsetzen und Anziehen der Schraubenmutter an dem unteren Ende des Drahtes fest angezogen wird. Hierdurch wird eine ausserordentliche Festigkeit und Sicherheit des Holzstieles im Hammerloch verbürgt. Für grössere Hämmer dürfte diese Art der Stielbefestigung sehr zu empfehlen sein und wohl bald in allgemeinere Anwendung kommen, bei kleineren Hämmer hingegen ist sie kaum anzuwenden.

Werfen wir nun noch einen Blick auf die speziellen Hämmerwerkzeuge des Sattlers und Portefeullers, die ja die Leser dieser Zeitschrift besonders interessieren werden. An erster Stelle nach dieser Hinsicht steht der eigentliche Sattlerhammer, der immer dort gebraucht wird, wo bei der Bearbeitung des Leders ein Hämmerwerkzeug notwendig ist, also beim Benageln oder Beschlagen von Lederteilen. Da es sich hierbei um eine feine und subtile Arbeit handelt, der Hammer hierbei auch nur sehr vorsichtig und schonend gebraucht werden darf, um das Material nicht zu beschädigen, ist der Sattlerhammer verhältnismässig leicht und klein gehalten. Er ist dadurch gekennzeichnet, dass Kopf und Stiel aus einem Stück gut polierten und geglätteten Gusseisens oder Gussstahls (selten reinen Stahls) bestehen. Die eine Seite des Hammerkopfes ist zu einer feinen schmalen Finne abgeschragt, während die Bahn rund und flach gehalten ist und einen Durchmesser von etwa einen Zentimeter hat. Grösser darf die flache Bahn deswegen nicht sein, da beim Benageln oder Beschlagen immer nur eine bestimmte kleine Stelle des Arbeitsstückes getroffen werden soll. Der ebenfalls dünne Stiel des Hammers ist auf seiner unteren Hälfte mit kräftigen Holzschalen ausgelegt, durch welche

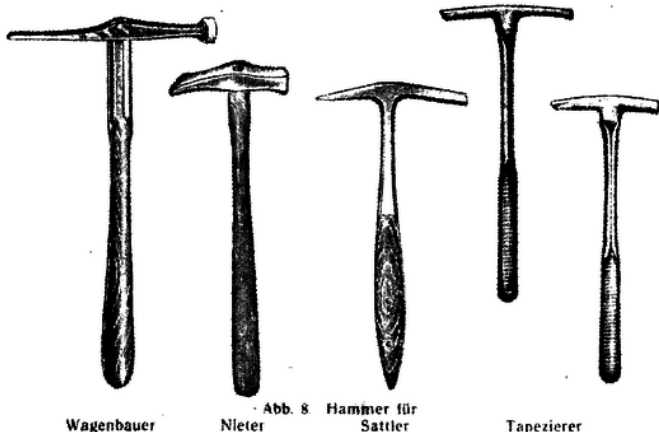


Abb. 8 Hammer für Wagenbauer Nietler Sattler Tapezierer

das Werkzeug die nötige Griffigkeit erhält. Für alle feineren Sattlerarbeiten ist dieser Hammer ein unentbehrliches Werkzeug, und es ist immer ein Zeichen von wenig guter Arbeit, wenn man sich bei solchen Arbeiten mit gewöhnlichen Hämmern zu behelfen sucht oder wenn in einer Sattlerwerkstatt der Sattlerhammer ganz fehlt, was beides ja öfters vorkommt.

Ganz ähnlich wie der Sattlerhammer ist auch der von dem Sattler ebenfalls häufig gebrauchte Tapeziererhammer. Er unterscheidet sich von dem Sattlerhammer im wesentlichen dadurch, dass die Finne mit einem Schlitz zum Nägelausziehen versehen und der Stiel aus einem hohlen Rohr geschmiedet ist, in welchem der Holzgriff eingelassen ist. Für gröbere Geschirrarbeiten braucht der Sattler noch einen Niethammer, ein kräftiges Hämmerwerkzeug mit etwas geschweiftem Kopf, breiter Finne und glatter oder nur ganz wenig konvexer Bahn. Für die Sattlerarbeit beim Wagenbau endlich wird ein Tellerhammer gebraucht, ein ebenfalls sehr kräftiger Hammer mit langem, geschweiftem Kopf, der mit schmaler Finne und runder, knopfförmig angeschmiedeter Bahn versehen ist. Dieser Hammer und ebenso auch der Niethammer werden auch für Kofferarbeiten gebraucht.

Befestigung von Schnallenstrippen an Riemen.

D. R. P.

Bei dem Leibriemen der Infanterie kommt es oft vor, dass die rückenseitige Strippe für das Schloss abreisst. Die Strippe wird verkürzt und wieder angenäht. Dadurch leidet die Nähstelle sowohl an Festigkeit als auch an Aussehen. Auch ist das Nähen besonders im Felde sehr unbequem. — Diesen Uebelständen hilft vorliegende in einem Beispiel abgebildete

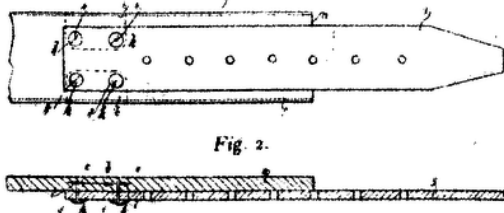


Fig. 2.

Erfindung ab. Die Befestigung erfolgt durch flache Schrauben d, deren Muttern oder Köpfe zweckmässig in Leder eingelassen und durch Laschen verdeckt angeordnet sind. Nach Abreissen einer Strippe brauchen in das noch brauchbare Ende der Strippe zum Beispiel nur vier neue Löcher in das Leder gebohrt zu werden. Mit Vorteil lässt sich die Erfindung auch für Pferdegeschirr verwenden.

Das Patent ist abzugeben und erfahren diesbezügliche Interessenten näheres durch das Patentbureau B u e s, Bielefeld unter „D. 20“.

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

Kleine Notizen

Materialuntersuchungen. In Lichterfelde bei Berlin befindet sich ein Kgl. Material-Prüfungsamt, das auch unsere zu verwendenden Materialien auf Echtheit und Zusammensetzung untersucht. Nachstehend zwei Urteile:

Lederfarbe. Eine als Lederfarbe bezeichnete Probe war auf chemische Zusammensetzung zu untersuchen. Die Untersuchung der Probe ergab ausser Wasser mit geringen Mengen Formaldehyd und Amylazetat einen Rückstand, der im wesentlichen sich aus folgenden Bestandteilen zusammensetzte: In Aether lösliches Harz, in Aether unlösliches Harz, anscheinend Schellack, wachsartige Substanz, anscheinend Carnaubawachs, in Wasser unlösliche Stoffe, etwa zwei Drittel Eisenoxyd und ein Drittel Bleichromat, ferner in Wasser lösliche Stoffe, neben Borax etwas schwarzblauer und roter Anilinfarbstoff.

Die Analyse einer als gelbe Tinktur bezeichneten Flüssigkeit ergab, dass eine konzentrierte wässrige Lösung von augenscheinlich schon stark invertiertem Dextrin vorlag, das einen Zusatz von wenigen Prozenten Metanilgelb und geringen Mengen eines angenehm riechenden Stoffes enthielt.

Kunstleder. Ein Oberlandesgericht beantragte in einer Prozesssache die Abgabe eines Gutachtens darüber, ob eingereichte Bucheinbände unter Verwendung von Leder hergestellt seien oder ob das Material nur aus einer mit einer lackartigen Masse überzogenen Baumwollschicht bestehe. Nach den Ergebnissen der Prüfung erwies sich das geprüfte Material als Kunstleder oder Lederersatzstoff und bestand im wesentlichen aus einer lackierten filzartigen Baumwollschicht. Letztere enthielt zwar Ledersubstanz, die indes nicht vorherrschend war und sich in gemaltem oder ähnlich hergestelltem, fein verteiltem Zustande befand. Als „Leder“ konnte deshalb das eingereichte Material nicht bezeichnet werden.

Lederappreturen schwarz und braun. Schwarz: Wasser siedend heiss 1 Liter, prima Rubinschellack 120 Gramm, Boraxpulver 30 Gramm, Nigrosin, wasserlöslich, 25 Gramm. Nachdem alles zusammen gelöst ist, wird filtriert und das Ganze bis zum Erkalten gerührt. Gelb und braun: Wasser 4 Liter, Borax 200 Gramm, Schellack halborange 500 Gramm, Seifenpulver 40 Gramm, Anilinfarbe gelb und braun 100 Gramm.

Verfahren zum Verdichten von Chromleder. Das Leder wird in nassem Zustande in einer heissen Lösung von Paraffin behandelt. Dabei findet nicht allein eine Verdichtung des Leders durch die Hitze statt, indem die Hauffaser durch molekulare Umwandlung eine starke Quellung und Erhärtung erfährt, sondern das Leder wird gleichzeitig auch imprägniert und dadurch ebenfalls dichter. Die Imprägnierungsmasse verhindert ausserdem, dass sich das Leder unter dem Einfluss der Wärme zu stark zusammenzieht. Je fester und wasserdichter man dasselbe machen will, desto länger muss man es in der Lösung lassen; allerdings nimmt dadurch die Gefahr des Krümmens des Leders zu.

Patentschau Zusammenge stellt vom Patentbureau D. KRUEGER & Co. in DRESDEN. Kopien billigst. Auskunft frei.

Angemeldete Patente: Kl. 56b. R. 36 879. Steigbügel mit herunterziehbarem Aufsteigbügel, der durch Druck auf die Fussplatte in die Reistellung zurückgeführt wird. Frau Marianne Rosenbaum, Berlin-Wilmersdorf. — Kl. 33b. M. 48 716. Damentasche, deren Schliessrand durch einen federnden Bügel geschlossen gehalten wird. Karl Wilh. Meyer, Pforzheim. — Kl. 56a. G. 36 669. Zügelbefestigungshaken an Reitsätteln. Fr. Grosser, Wahlstatt b. Liegnitz. — Kl. 33b. G. 33 295. Bügelverschluss für Hand-, Geld- oder ähnliche Taschen. Wallace Greene, Washington.

Ereiltes Patent: Kl. 33d. 257 290. Aufhängevorrichtung für Sättel, Lederzeuge oder dergleichen. Aug. Beck, Frankfurt a. M.

Gebrauchsmuster: Kl. 28b. 540 491. Fellspanner. Hausding u. Bergmann, Pirna. — Kl. 56a. 540 069. Gurt für Zugtiergeschirre. Joh. Zurek u. Jos. Schölzfel, Gleiwitz O.-S. — Kl. 28b. 540 855. Schneidmesser für Leder mit gleitender Auflage. H. Specht, Sommerstedt. — Kl. 56a. 539 577. Pferdegeschirr, bestehend aus Kummel, Kammdeckelkissen und Brustblattekissen mit flüssiger Gummifüllung. Ignacy Pieprzyk, Granowo bei Grätz. — Kl. 56b. 539 576. Militärsattelkissen mit flüssiger Gummifüllung. Vorige Firma. — Kl. 56a. 539 168. Verstellbarer Zug für Spitzkummel. Peter Wichmann, Kapellen b. Grevenbroich. — Kl. 63c. 538 995. Zusammenklappbares Wagenverdeck, insbesondere für Automobile. F. I. A. T. Fabbrica Italiana Automobili-Torino-Riparto Carrozzeria, Turin.

Fachtechnischer Briefkasten

5. **Gamaschen.** Wer von den Kollegen, die auf Gamaschen arbeiten, ist so freundlich, mir mitzuteilen, ob die Blankledergamaschen, die aus einem Stück gearbeitet sind, über einen Holzklötz gespannt werden, oder ob es ein schnelleres Verfahren gibt, indem man die Fassung ausstanzt? Gleichzeitig bitte ich auch um Bekanntgabe von Firmen, wo man die einschlägigen Holzklötze eventuell Stanzen beziehen kann. S. in W.

Antworten zu 5 bitten wir an die Redaktion der „Fachbeilage“ einzusenden zu wollen.

(Antwort auf Frage 2.)

2. **Nietmaschine.** Zu Vulkanfibreplatten wird die sogenannte Zweispitzennietmaschine, ein englisches System, verwendet, welche aus Birmingham (England) zu beziehen ist. B.

Briefkasten der Redaktion

Die nächste Nummer der Fachbeilage erscheint am 11. April. Artikel mit Zeichnungen sind bis zum 28. März, alle anderen Arbeiten bis zum 2. April an die Redaktion einzusenden.