

Fachtechnische Beilage

der Sattler- und Portefeuller-Zeitung

Nummer 8

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

18. März 1914

Inhalt: Werkstatt und Werkzeug III. — Leder und Stoffe. — Die Muster„macherei“. — Kragen- und Manschetten-Etuis. — Fachtechnischer Briefkasten. — Briefkasten der Redaktion.

Werkstatt und Werkzeug.

III.

Was im Artikel I von der Sattlerwerkstatt gesagt ist, gilt in vollem Umfange auch von der Portefeullerwerkstatt.

Auch im Portefeullergewerbe ist es längst Brauch, dass die Gehillen und Lehrlinge sich ihr Werkzeug selbst beschaffen.

Der junge Mann hat beim Beginn der Lehre zunächst ein Falzbein, eine Schere, ein Papiermesser und einen Zirkel zu beschaffen. Kommt Galanteriearbeit in Frage, so kann Schere und Falzbein etwas grösser sein als bei weicher Arbeit; kann man sich beides gleich in verschiedenen Grössen anschaffen, so ist man gleich gut ausgerüstet. Das Falzbein muss möglichst gerade und schlank sein. Bei Scheren und Messern ist es von grösster Wichtigkeit, dass sie immer gut schneiden, denn nur mit scharfem Werkzeug kann man sauber und flott arbeiten. Das Papiermesser muss auch immer gut spitz gehalten werden. Pappe und Leder schneidet man am besten mit der Spitze des Messers, während Papier, Seide usw. mit der Schneide zugeschnitten werden. Der Zirkel muss möglichst Messing-einlagen im Scharnier haben und gute Spitzen; beides trägt in hohem Masse dazu bei, genau und präzise zu arbeiten.

Nun ist der junge Mann in der Kunst schon etwas bewandert; er hat zuschneiden, kleben, einfassen und dergleichen mehr gelernt; jetzt fängt er an, Leder zu verarbeiten.

Das Schärfmesser, das durch die Schärmaschine schon ziemlich aus der Mode gekommen ist, kann aber doch noch nicht ganz entbehrt werden.

Am praktischsten ist ein Schärfmesser mit schräger Schneide, ein sogenanntes deutsches Schärfmesser. Es ist schmäler als das französische und eignet sich daher besser zum Nachschärfen bei kleinen Bogen, wo die Maschine nicht so ganz genau arbeitet.

Will man eine saubere und gleichmässige Kante machen, so ist ein gut geschärftes Stück Leder hierzu unbedingt nötig; hier leistet uns die Schärmaschine gute Dienste; solche gleichmässigen Kanten zu machen ist früher nicht jedermanns Sache gewesen; ein weiterer Vorteil ist, dass sich solche Kanten auch gut streichen lassen.

Zum Schärfen gehört aber noch ein Schärstein. Man kann denselben fertig zum Gebrauch kaufen, oder, wenn man sparen will und die Arbeit nicht scheut, sich den Stein selbst polieren. In letzterem Falle kauft man sich in einem entsprechenden Geschäft ein rohes, viereckig zugehauenes Stück Sandstein (Lithographiestein), raspelt sich die oberen Kanten, speziell die vordere, an der man schärft, recht gleichmässig rund und poliert dann die obere Fläche. Dies geschieht am besten in der Weise, dass man auf den Stein etwas dünnes Öl giesst und darauf etwas pulverisierten Bimsstein schüttet; mit Hilfe eines grösseren, auf einer Seite glatt geschabten Stückes Bimsstein, oder noch besser mit einem anderen Schärstein wird der Stein so lange bearbeitet, bis die Fläche ganz glatt ist; auch die oberen Kanten müssen etwas mitpoliert werden. Jetzt wird der Stein sauber gemacht, etwas Öl darauf gleichmässig verteilt, und nach einigen Tagen, wenn das Öl gut durchgezogen ist, ist der Stein gebrauchsfertig.

Das nächste ist das schon erwähnte Streicheisen. Es gibt verschiedene Arten; die gebräuchlichsten sind das einfache, das doppelte und das Hohl-eisen. Das einfache Eisen wird zum Kantenstreichen und zu allen möglichen Zierstrichen verwendet. Bei geraden Linien nimmt man ein möglichst dünnes, schmiegsames Lineal zu Hilfe; Bogen müssen natürlich freihändig gestrichen werden und erfordert dies viel Übung. Hier spielt auch die Form und die saubere Beschaffenheit eine grosse Rolle. Was die Form anbetrifft, so ist nebenstehende sehr zu empfehlen. Vom einfachen Eisen kann man mindestens zwei Stück anschaffen, ein feines und ein starkes. Bei kleineren weichen Sachen ist ein feiner Strich und bei Galanteriearbeit, grösseren Mappen oder Taschen ein kräftigerer Strich allemal das Rechte.

Die Streichfläche muss immer in gutem Zustand sein; es dürfen keine Scharten darin sein; auch die seitlichen Kanten müssen ein wenig gerundet erscheinen, damit das Leder beim Streichen nicht aufgekratzt wird. Wichtig ist ferner noch, dass das Eisen im Heft gut fest sitzt. Bei einfachen, geraden Kantenstrichen oder bei Partiewaren wird das Doppel-eisen vielfach angewendet. Auch hier ist viel Übung nötig, zumal die Doppel-eisen fast alle einen Konstruktionsfehler haben, indem beide Eisen gleichmässig nebeneinander stehen, während doch das äussere ein wenig tiefer greifen müsste, damit es sich gegen die Lederkante legt und so eine bessere Führung ermöglicht. Das Hohl-eisen wird meist bei rohen Sachen, d. h. bei solchen Artikeln, die nicht eingeschlagen, sondern nur geschitten sind, angewendet; da erhält die Kante gleich einen kleinen Druck und erscheint so ein wenig gerundet. Das Hohl-eisen ist auch ein Doppel-eisen; es unterscheidet sich von diesem nur dadurch, dass hier die Rille eine schwache Rundung bildet und nicht so tief liegt wie beim Doppel-eisen.

Zum Nieten gehört Niethammer, Zange, Perleisen und Ahle. Beim Hammer ist wichtig, dass der Stahl gut ist, damit sich kein Grat ansetzt; ferner muss der Hammer eine nach vorn sich ein wenig erweiternde Öffnung für den Stiel haben, damit er sich gut festmachen lässt. Die Zange muss gut schliessen und darf nicht zu anderen Zwecken verwendet werden, für welche sie sich nicht eignet; sind die Backen erst einmal schartig geworden, so ist die Freude dahin; angesetzte Backen halten in der Regel nicht lange. Für gewöhnlich arbeitet es sich am besten mit einer kleinen handlichen Zange; hat man jedoch gröbere Arbeit und somit stärkere Stifte zu kneifen, so muss auch die Zange etwas kräftiger sein.

Perleisen kann man mehrere haben, für verschiedene Stiftdicken; für gewöhnlich sind die Perlen etwas zu tief liegend und muss man die Eisen ein wenig abschleifen, natürlich recht vorsichtig, damit man auch wirklich Perlen damit erzielt; liegt die Perle im Eisen zu tief, so bekommt man nur kleine Ringe statt Perlen. Zur Erzielung einer schönen Perle trägt auch der Umstand bei, dass man das Eisen beim Draufschiessen ein wenig dreht. Die Ahle muss möglichst mit Ansatz sein, damit sie nicht in das Heft hineintrifft; sie muss schlank, aber doch nicht zu lang sein, sonst bricht sie leicht; auch ist eine gute Spitze erforderlich. Als Unterlage zum Nieten dient eine kräftige Eisenplatte oder z. B. beim Einnieten von Bügeln ein Nietklotz. Am praktischsten ist dann ein sogenannter Schnabelnietklotz; er darf nicht zu klein sein, damit er gut feststeht.

Die Meissel zum Vorstechen für Riemen und Bänderdurchzüge müssen möglichst dünn und scharf sein. Das Klopfen mit dem Holzhammer auf die Hefte schadet diesen nur, indem sie in kurzer Zeit aufgetrieben werden und zerplatzen; ist der Meissel immer gut scharf, so kommt man auch ohne Klopfen aus und hat immer sauberes Werkzeug.

Auch beim Gebrauch der Lochleisen, wo es ja nun ohne Draufschiessen nicht abgeht, ist es zweckmässig, nur mit dem Holzhammer zu schlagen; auch muss immer eine zweckmässige Unterlage beim Ausschlagen sein, und zwar: ein Holzklötzchen oder eine gute Pappe, niemals Strohpappe, da die immer Sandkörner und andere schädliche Teilchen enthält.

Zu erwähnen wären dann noch Lineale zum Schneiden, ein Winkel, und zwar ein „rechter“, eine Flachzange, eine Drückzange zum Festklemmen von Bügeln sowie ein Abziehstein, ferner eine Raspel und einige kleine Feilen zum Nachfeilen bei Schlössern und anderen vorkommenden Eventualitäten, z. B. Anfertigung von Zinkmustern, Saubermachen der Kanten und Bogen derselben und endlich eine kleine aber kräftige Schere mit kurzen Schneiden zum Ausschneiden der Zinkmuster mit Bogen und Ausschweifungen. Dies wären so im grossen und ganzen die hauptsächlichsten Werkzeuge; in einem folgenden Artikel lässt sich vielleicht noch über einige Spezialwerkzeuge in Verbindung mit den in der Portefeullerbranche vorkommenden Maschinen das Nötige sagen. W.

Leder und Stoffe.

Von P. Reibestahl, Berlin.

Der Verbrauch an Stoffen im Sattlergewerbe ist Legion, und das nicht nur hinsichtlich des Konsums, sondern auch in Anbetracht der Arten und deren Variationen.

Zur Uebersichtlichkeit meines ersten Teils zum zweiten erscheint mir das Kunstleder

gerade recht. Das Wort „Kunstleder“ muss beim Laien in bezug auf dessen Qualität ganz falsche Begriffe auslösen, bei uns vom Bau jedoch, im richtigen Erkennen und Einschätzen des Produktes mit dem so hochklingenden Namen, nur ein mildes Lächeln.

Das Wort „Kunst“ wird im gewöhnlichen Leben so schon oft genug seines geheiligten Namens beraubt, aber die Fälschung ist es so profaniert, so vergewaltigt, als bei dem Stoffzeugnis „Kunstleder“. Es ist im Grunde genommen doch nichts weiter wie hundsgewöhnlicher Wachsbarbent, der durch Pressung und wohl abschattierte Farbnuancierung das Aussehen von richtigem Leder angenommen hat. Also zugegeben sei, dass das Kunstleder im gerollten Stück ganz unzweifelhaft natürlichem Leder im Ansehen gleicht; doch schon beim leinsten Verarbeiten geht das bisschen Kunst in die Brüche; es wird das Gewebe durch das Auseinanderziehen, welches ja unvermeidlich, ganz deutlich sichtbar und damit geht das technisch Künstliche verloren und nur der kaufmännisch ergrübte Ausdruck bleibt, der Lächerlichkeit preisgegeben, bestehen.

In einfacher, langnarbiger Prägung und schwarzer Färbung dient es allenthalben als Ersatz für Ledertuch, und das mag gelten; in bunt jedoch, in allerlei Narbenprägungen dem Wagen- und Karosseriebau zur Verfügung stehend und als Ersatzmittel für das Autoausschlagleder gelten wollend, verliert es jede Berechtigung zu seiner dortigen Existenz.

In der Taschen- und Portefeullesbranche, wo es aufgeklebt verarbeitet wird, mag seine Anwartschaft auf grösseren Verbrauch zu Recht bestehen, nicht aber zu Polsterzwecken, da es bei nur leichtem Besitzen langstreifig beulig wird, was beim Leder nicht eintritt, und dadurch seine ihm anhaftenden technischen Mängel gar zu drastisch offenbart.

Das Meter kostet 4,75 Mk., ein Preis, der der Ware gegenüber als ganz angemessen erscheint.

Diesem „Kunsterzeugnis“ in der Art nahestehend ist der Rubberduck,

der zu Mänteln, Decken, Klappenfutter usw. recht gut zu gebrauchen ist und der das

Ledertuch.

das altbekannte und beliebte Verarbeitungsmaterial, in den Hintergrund zu drängen verstand. Seines allgemeinen Bekanntheits wegen kann ich mir wohl weitere Worte ersparen und komme dieshalb auf das

Pegamoid.

welches auch eine Wachsbarchentart ist. Auf der oberen Seite mit allerlei Mustern bedruckt bzw. gepresst, zeigt es auf der unteren Seite den wolligen Flaum, der den wachsbarchentartigen Stoffen nun einmal eigen ist. Dem Pegamoid hatet ein ganz eigentümlicher, schwer definierbarer Geruch an, an welchem man es, da man ihn nie vergisst, sofort wieder erkennt.

Der Stoff an und für sich ist recht spröde und auch immer kalt wie eine Hundeschnauze; das mag daher kommen, weil die Oberfläche wie in glasiges Wachs getaucht erscheint; doch besitzt es den Vorteil, dass sich Schmutzflecke mit Wasser und Seife willig entfernen lassen.

Pegamoid wird meist zu Deckenbespannungen verwandt.

Wir finden es in den luxuriös ausgestatteten Ozeandampfern, in Eisen- und Strassenbahnwagen vor. Auch bei Decken und Wandflächen „hochherrschafflicher“ Wohnräume leistet es hochwillkommene Spannungsdiene. Von der Witterung wird dieser Stoff, was wohl nicht jeder wissen dürfte, kolossal beeinflusst, und das ergibt, dass es rätlich ist, ja recht enge zu nageln. Denn ist die erfolgte Nagelung eine weilläufige, so zeigen sich beim Eintritt feuchten Wetters von Nagel zu Nagel rundbogige Falten-säcke, die sogar unter der Abschlussleiste hervorzukommen belieben. Ist die Nagelung jedoch eine möglichst enge, so bleibt der Faltenbogen naturgemässerweise klein und wird kaum sichtbar zutage treten. Da das Pegamoid ausschliesslich zur Deckenbespannung herangezogen wird, so trifft man es meist in weisser Farbe an; doch ist meines Wissens die Farbenskala reichhaltiger, was ich nicht unerwähnt lassen möchte. Ist nun Pegamoid dazu berufen, die Decken und die Wandflächen im oberen Teil zu verschönen, so fühlt sich

Linkrusta.

die sogenannte Ledertapete, gewissermassen verpflichtet, die unter dem Abschlussfries befindlichen Seitenwände mit wahrhaft orientalischer Pracht zu versehen. Ich zitierte mit Absicht den farbenprangenden Orient, weil Linkrusta in allen erdenklichen Farbentönen, wobei auch Gold- und Silberbronzen eine grosse Rolle spielen, bepinselt wird.

Eine Verarbeitungsbelehrung für Linkrusta ergibt folgendes Erlebnis: In einer grossen Wagenfabrik, der ich lange Jahre als Sattlermeister und Filialleiter vorstand, gab es neben Kutschwagen und Karosserien auch noch Eisen- und Strassenbahnwagen, die der liebevollen Behandlung von Sattlerhänden bedurften. Zurzeit waren es zehn 11 Meter lange Strassenbahnwagen, die unterhalb der Fensterpodeste laut Vorschrift mit Linkrusta zu bekleben waren. Die Sattlerei in der Stadt, die Fabrik hingegen eine Stunde vor deren Toren liegend, zog ich mit mehreren tüchtigen Leuten los, um diese Arbeit auf möglichst schnellstem Wege zu erledigen. Als wir fertig damit waren, kam der technische Direktor und war uns gegenüber des Lobes voll, dass das so schnell gegangen sei und dass die Ledertapete, als wirklich glatt und faltentfrei ausgefallen, durch den tags drauf folgen sollenden roten Anstrich sich doch recht pompös machen müsse.

Mit dem schliesslich nicht unberechtigten Lob im Herzen zottelten wir los, froh, die immerhin schwierige Arbeit hinter uns zu haben. Doch am anderen frühesten Morgen läutet das vom Dorfe kommende Telephon Sturm und es werden mir aus demselben Munde, der anserem schweisstreibenden Schaffen erst Anerkennung gezollt hatte, lauthageldicke Vorwürfe über saumiserable, schweinemässige Arbeit entgegengeschleudert. Ich fuhr schleunigst hinaus und sah, dass sämtliche Linkrustabahnen, die wir aufgeklebt hatten, fingerstarke Beulen bzw. Blasen aufwiesen, die sich bei jeder einzelnen Bahn auf die volle Länge erstreckten. Des Rätsels Lösung fand sich nach lautvollem Hin und Her gar bald: es hatten die Wagner die Bretter, die den Untergrund abgaben, nur aneinander stossen lassen und die mir nunmehr vom Kontor überwiesene gedruckte Verarbeitungsweise der Linkrusta ergab, dass diese nur auf glatten, festen Flächen sachgemäss anzubringen sei. Und nun das Charakteristische vom Fabrikdirektor: er liess einen Tapezierermeister ungesäumt kommen, der mir und meinem sehr tüchtigen Stabe einmal zeigen resp. vormachen sollte, wie die Arbeit sachgemäss zu erledigen sei. Nun, der Mann kam, nahm mit mir, als er sich den Schaden ansehen, Rücksprache und fand den Roggenmehlkleister, den wir mit venezianisch in Terpentin versetzt hatten sowie die Arbeitsweise ganz zweckentsprechend. Trotz wiederholtem Mahnen machte es uns der Mann nicht vor, denn das Resultat wäre in das gleiche geworden. Wir haben die Tapeten komplett heruntergerissen, die Tafeln wurden verleimt, die Astlöcher verspundet und es fiel das nunmehr folgende Tapezieren einwandfrei aus.

Zu Ausspann- und Polsterzwecken gibt es ein recht populär gewordenes Fabrikat, das auf seinem Siegeszuge wohl alle Sattlerwerkstätten erobert hat: es ist das

Wagentuch.

Schon der Name sagt klipp und klar, dass es grundeigentlich der Wagen- und Karosseriebranche zugeteilt gehört, doch ist seine Verwendung wirklich allgemein geworden. Es lässt sich ob seiner Eigenart zu allem möglichem und schier unmöglichen verbrauchen; es lässt sich nähen, kleben und, was wohl das Wichtigste: ganz gehörig ausspannen. Tuch, über den Faden schräg geschnitten, lässt sich tüchtig ziehen, doch etwas weniger in fadengerader Flucht, denn: ich hatte einmal aus Versehen einen Limousinenhimmel um zwei Zentimeter zu kurz geschnitten und hatte meine liebe Not, es hin zu bekommen, was mir schliesslich nicht einmal gelungen wäre, wenn ich nicht die Distanz durch eine Leiste verringert hätte. In der alten Wagenbaukunst war es kolossal verbreitet und beliebt, aber auch die neue Schule vermag dem Tuch mehr und mehr Geschmach wieder abzugewinnen, und dies mit Recht, denn in puncto Aussehen, Haltbarkeit und Eleganz lässt es nichts zu wünschen übrig. Das Tuch, das jetzt in einer Breite von 1.40 Meter fabriziert wird (früher lag es bloss 1.20 Meter breit), bewegt sich in der Preislage von 7 bis 10 Mk. pro Meter. Eine besondere Eigentümlichkeit ist der Strich, der ihm anhaftet, und gegen ihn soll und darf man nie sündigen. Beim leichten Streichen des Tuches im laufenden Meter fühlt man, dass der Stoff nach der einen Seite weich und nach entgegengesetzter Seite rauh verläuft. Nun soll und muss bei einem Ausschlag aller Strich nach einer Richtung gehen, und zwar das glatt sich Anfühlende nach unten, weil die Stoffe von oben nach unten gewissermassen bessen und, was wohl weit wich-

tiger und richtiger, einzig in dieser Richtung abgehürstet bzw. gereinigt werden. Die bei der Herstellung des Tuches aufgekrazte und wieder sorgsam von einer Maschine geglättete Wolle muss, um dem Tuch sein natürliches Aussehen erhalten zu wissen, dementsprechend auch behandelt werden.

Aber wenn man auch so inkonsequent wäre, einige Stücke in anderer Folge zu verarbeiten, man hätte nur den eigenen Schaden: es würden diese Teile ausschauen, als wären sie einem anderen Stück entnommen, da der Olanz des Striches in zweierlei Anordnungen die Farbe des Tuches in hellerer und dunklerer Schattierung erscheinen lässt.

Wagentuche bügele man nie von oben. Ist das Ausbügeln unumgänglich notwendig, so geschehe es von unten mit Hilfe eines nassen Nessel-lappens. Auch dabei tut Vorsicht not: die Nässe schlägt, vornehmlich bei dünnerem Produkt, durch, benimmt ihm den Glanz, was bei heller Farbe äusserst beeinträchtigend wirkt.

Bei Abheftgarnierungen sind Tuche mit Nessel zu unterschlagen oder aber an diesen Stellen mit Klotzestücken zu unterkleben, weil das die Einreissgefahr vermindert. Das ist eine Unart, das Einreissen, die das Tuch besitzt, die den

Cordstoffen.

die dasselbe im Konsum ganz gewaltig dezimierten, nicht anhaftet.

Der Cordstoff, eigentlich gar nicht so jung, wie man nach seiner Aufnahme-freudigkeit, die er in geschlossenen Automobilen fand, annehmen möchte, denn es gab ihn schon früher, wo er Ausschlagberechtigung im Jagdwagen besass, die jedoch nur auf diese Wagengattung beschränkt blieb. Der Cord, dem Wagenbau anheimgegeben, ist eine sehr feste, haltbare Qualitätsware und kommt glatt, gemustert und erhaben streifig in den Handel. Seine Sprödigkeit zwingt oft genug zum event. Abnähen der Falten, um exakteres Liegen derselben zu verbürgen, ist jedoch beim Wagensattler ein jederzeit gern gesehenes Verarbeitungsmaterial.

Leder, Cord und Tuch sind Materialien, die jetzt bei Ausschlägen ausschlaggebend resp. gangbar sind.

Coteline, Manchester, Atlas und Plüsch sind nicht mehr Mode, letztere finden noch hier und da einmal Verwendung, doch mit Massen, und nur in der Möbelbranche herrscht Plüsch vor.

Seidenstoffe

bleiben immer erstklassig, Luxuskarosserien, aber nur die mit besonderer Betonung der ersten Silben, sind Domänen.

Zum Abfütern von allerlei Taschen, Täschchen, Körben, Kasten, Necessaires in saten und farbenstrotzenden Tönen benötigen die Porteuiller ganz erhebliche Quantitäten. Der Durchschnittsattler ist im Umgang mit Seide eigentlich weniger geschult, denn er hat trotz aller Vorsicht schwuppdiwu da oder dort einen Schwärze- oder Kleisterfleck sitzen, den wegzufummeln immer schwer halten will.

Ich komme zu den Leinen.

Bagging.

ein grobfadenes Gewebe mit soliden, starken Fäden, wird als sogenanntes Federleinen allüberall vorzufinden sein.

Schächter u. engl. Leinen

sind für Garnierungszwecke am geeignetsten. Die in der Garnierungskunst noch wenig Routinierten mögen sich merken, dass die Garnierungsleinenwand facengerade genagelt und ebenso abgenäht werden muss, um eine akkurate Kante zu erzielen, und eine weinmaschigere ist dazu immer am geeignetsten.

Von den englischen Leinen gibt es ja verschiedene Sorten; die festeren beklebt man in den Wagensattlerarbeiten mit Papier und gilt dann als Pappwerk. Das dergestalt präparierte Leinen hat im modernen Karosseriebau wenig oder nur vereinzelt Eingang gefunden, denn Pappwerk, ohne welches man früher gar nicht auszuschlagen vermochte, kennt die jüngere Generation kaum dem Namen nach.

Die Arbeitsmethoden, die mit der Zeit schematisch werden, unterliegen eben auch, wie Beispiel erweist, den jeweiligen Zeitströmungen.

Der Polsternessel.

ein baumwollener, dünner, weisser Stoff, vollendet die Garnierung kurz vor dem Bezug. Da er sehr zugfähig ist und dadurch alle Unebenheit verschwinden lässt, so wird er ausschliesslich zu Pikierungen benutzt. Nessel, Meter im Preise von 18 bis 35 Pf. schwankend, ist ein so nützliches Produkt im Haushalt der Sattler- und Tapeziererkunst, dass man mit gutem Recht sagen kann: ohne Nessel wohl überhaupt keine Polsterarbeit!

Die Kategorie der

Drelle

ist zu reichhaltig, um sie einzeln Revue passieren zu lassen. Wir verstehen unter Drell ein enges, festes Gewebe mit einer glatten, gemusterten, auch farbigen Oberseite. Kunt- und Matratzendrelle sind wohl die bekanntesten und schon der Name besagt ihren Verwendungszweck. Unter den letzteren gibt es welchen, der sich schön gibt und der in Farbe und Glanz dem Satin nicht nachsteht, aber bedeutend fester und haltbarer als dieser ist.

Zur ungefähren Gattung der Drelle zählt auch das

Segeltuch.

Rohe, grobmaschige, nicht imprägnierte Segeltuchstoffe eignen sich am besten zum Beziehen von Dächern aller Wagenarten. Und dies für die, die es noch nicht wissen sollten: sämtliche Strassen- und Eisenbahnwagen, ich kann wohl behaupten der ganzen Welt, sind oben mit Segeltuch bezogen, und es wird diese Arbeit vorwiegend von Sattlern erledigt. In Verbindung mit Oelfarbe, die in einer Schicht von etwa 5 Millimeter unter das Segeltuch kommt, ist und bleibt dasselbe das idealste Bedachungsmittel, das weit dauerhafter und zuverlässiger als Zinkblech ist. Alle Geschäftswagen sollten ausschliesslich mit Segeltuch bezogen sein; und man achte einmal darauf: die grossen modernen Ueberlandmöbelwagen werden statt des Zinkbleches eine Leinendecke aufweisen.

Weich grosse Massen braunen Segeltuchs bei der Koffer- und Taschenfabrikation verbraucht werden, ist kaum zu sagen, und es haben auch die feinen, dünnfadigen Sorten, die für Taschen- und Kofferhüllen nützlich sind, einen ganz gewaltigen Umsatz zu verzeichnen.

Die imprägnierten wasserdichten Arten laufen nach der Verarbeitung noch recht tüchtig ein. Die Beweise dafür sehen wir tagtäglich auf der Strasse: Planwagen, deren imprägnierte Segeltuchmäntel nicht mehr passen, Decken, die nicht hin und her reichen wollen, Bezüge, die das schwierige Daraufbringen allzu deutlich erkennen lassen usf.

Filze.

Filz wird dort gefordert und verlangt, wo ein gewisser Druck vermindert resp. unterbunden werden soll, darum sind auch die Kumschützen Hauptabnehmer und sie verwenden ihn zu allerlei Unterlagen, so bei Kammedeckeln, Seletten, Brustblättern und Kumien.

Aber auch die Karosseriebranche ist Abnehmer; man lagert ihn, weil geräuschdämpfend, zwischen Karosserie und Chassis, und doppelt umgebückt ergibt er eine schön gleichmässige Garnierkante.

Filzdecken in grossen Abmessungen verfertigt man in Sattlereien viel.

Teppiche und Linoleum.

Wachsteppiche in bunnt und vielartig gemustert benötigt man zum Auslegen der Fussböden in Kutschwagen. Der Karosseriesattler verbraucht ihn nur in Ausnahmefällen.

„Tapestrie“ ist ungeschorener wollener Teppich, der sich zu Treppen- und Fussbodenbelag eignet, doch hat ihn die Wagenbausippe von ihren Produkten verbannt. Sie bevorzugt mehr den geschorenen „Velour“, der in jedem Kutschwagen und Automobil vorzufinden ist. Sollten sich bei ev. Schweijerbeziehungen einige Falten nicht wegstreichen lassen, so mache man diese Stellen nass, denn auch dieser verhältnismässig starke Stoff tut uns den Gefallen einzulauten.

Mit „Linoleum“ werden Räume und Treppen belegt. Eine vor kurzem genau beschriebene Arbeitsmethode überhebt mich, des näheren darauf einzugehen.

Ich will meine Abhandlung beschliessen und tue es mit dem Bewusstsein, die verehrten Leser in ihren Musse- und Erholungsstunden in das Milieu, das sie, tagtäglich werktätig schaffend, umgibt, geführt zu haben, in das Milieu, das viel Aerger und Verdross bringt, das aber auch, wenn das Arbeitsstück gut ausfällt, wobei erstklassiges Material Hauptbedingung ist, Lichtblicke und Freude am Schaffen zu gewährleisten vermag.

Die Muster„macherei“.

Die Gangbarkeit eines Artikels, gleichviel welcher Art er auch sei, hängt ab von seinem Aussehen und ob er demgemäss preiswert ist. Neben der Beachtung gefälliger Formen ist in Betracht zu ziehen, dass die Farbe des Ausseneders mit dem Futter, ob das nun Stoff oder Leder ist, harmoniert.

Das Auge des Beschauers muss angenehm berührt sein, wenn er Käufer werden soll.

Das sind Tatsachen, die bei der Mustermacherei viel zu wenig beachtet werden. Man begegnet manchmal Farbenzusammenstellungen, die himmelschreiend wirken.

Dem Mustermacher selbst kommt es zunächst darauf an, da schon so ziemlich alle Formen dagewesen sind, möglichst viel Umständlichkeiten anzudeuten, die den Artikel voll erscheinen lassen, aber im praktischen Gebrauch oft wertlos sind.

Dahingegen erfährt er gewöhnlich erst dann von der Farbenzusammenstellung, wenn die Arbeits- und Zuschneidemuster fertig sind und an die Ausführung herangetreten wird.

Aber der Mustermacher würde gar oft in der Lage sein, ganz anders zu konstruieren, wenn er von vornherein orientiert wäre, welches Leder und Futter, beispielsweise bei Damentaschen, in Frage käme.

Eine feststehende Tatsache ist es ja, dass nur sehr schwer wirklich neues geschaffen werden kann, denn es sind, wie schon gesagt, so ziemlich alle Formen ausgebaut. Alles, was kommt, ist von schon vorliegenden Modellen entlehnt.

Nicht zuletzt ist der Umstand, dass die Hauptmusterzeit in kaum drei bis vier Wochen vollständig erledigt sein muss, ausschlaggebend. Ich sage Hauptmusterzeit, weil man im letzten Jahrzehnt das ganze Jahr hindurch „neue Muster“, wenn man so sagen darf, macht. Das ist ein schwerer Fehler für die gesamte Lederwarenindustrie. Und jeder der damit zu tun hat, weiss auch, dass nichts sehr Erspriessliches dabei herauskommt.

Nur das steht fest, dass dadurch die Betriebskosten bedeutend erhöht werden und das kaufende Publikum ungünstig beeinflusst wird.

Davon weiss jeder Detaillist zu sagen, der mit seinen „verwöhnten“ Kunden zu tun hat.

Die rasche Folge „neuer Muster“ hat den Nachteil, dass die „alten“ — liegen bleiben und dass fast kein Modell mehr ein sogenannter Brotartikel wird.

Was soll auch dabei herauspringen, wenn, man kann ruhig sagen, 60 bis 70 Proz. von allen Mustern per Nummer im höchsten Fall ein ganzes Dutzend und weniger bestellt wird.

Früher war das anders, da war im Jahr nur zweimal Musterzeit — im Frühjahr und Herbst.

Und jeder, der etwas älteren Datums ist, wird sich erinnern, dass es damals auch noch Quantitäten gab.

Man wird vielleicht versuchen, das damit zu erklären, dass die Konkurrenz grösser ist, dem aber ist gegenüberzustellen, dass auch der Bedarf bedeutend gewachsen ist.

Im Grunde genommen ist also unsere heutige Mustermacherei nichts weiter als ein Kopieren von in allen Ecken und Enden zusammengetragenen Modellen.

So gross auch die Lederwarenindustrie geworden ist, so ist ihr dennoch der Vorwurf nicht zu ersparen, dass noch nichts dafür geschehen ist und dass man der Tatsache ablehnend gegenübersteht, dass auch hier die Kunst des Skizzierens ein grosser Vorteil wäre.

Ausgenommen bleibt Wien, wo sich die Lederwarenindustrie mit den Kunstgewerblern verbunden fühlt.

Wer neue Formen schaffen will und mit seiner Zeit und seinem Material rechnet, muss den Stoff zu führen verstehen.

Zeit und Material kosten Geld, das manchmal mit ein paar Bleistiftstrichen gespart werden könnte.

Aber das ist gewiss, dass die Lederwarenindustrie die Kunst des Zeichnens auf die Dauer nicht entbehren kann, und die Erkenntnis, dass es eine Notwendigkeit ist, wird sich früher oder später doch durchsetzen. In jedem anderen Beruf, selbst in der Schuhindustrie, gibt der Stoff erst die Formen an, die geschaffen werden sollen.

Und in keinem anderen Beruf ist das Wort „Ramsch“ gebräuchlicher, als gerade in der Lederwarenbranche. Damit degradiert sich dieselbe wissenschaftlich — denn die Bezeichnung „Affe“ für missglückte Modelle ist

taglich im Gebrauch und der Ramsch reklamiert sich aus sogenannten Affen. Es darf das teuerste Leder und Futter zu einem Artikel verwendet werden, wenn die Form nicht elegant und die Arbeit tadellos ist, so ist der Ausdruck nirgends besser gerechtfertigt als gerade hier.

Bei dem Artikel Damentaschen wartet man geduldig ab, bis die Bügel-fabrikanten ihre „Neuheiten“ bringen, und vorgedrungen greift man zu dem Gebotenen, das in Form genau wie die Vorgänger ist, höchstens dass eine Neuerung im Verschluss eingetreten ist. Nicht der Bügel, sondern der Lederwarenfabrikant müsste die Neuheiten vorschreiben können, denn ersterer versteht meist nichts von der Technik der Lederverarbeitung.

Hier steht man auf einem gänzlich falschen Standpunkt, zum Nachteil der Lederwarenbranche, denn es sind hier und da Versuche gemacht worden, dass Metallwarenfabrikanten zu ihren Bügeln auch Muster entwerfen lassen. Und es ist durchaus nicht so unmöglich, dass dieselben mit dieser Sache einmal Ernst machen, dass man einen bestimmten Bügel nur dann haben kann, wenn man das daraus montierte Muster mitkauft. Damit aber würde die individuelle Fabrikation herabgesetzt sein.

Man sucht „lichtige Mustermacher“, die instande sind, selbständig neue Muster zu entwerfen und zu montieren.

Das ist ja schön gesagt, aber die Mustermacher wissen es ja selbst am besten, dass die Musterzeit schwere Kopfschmerzen verursacht, denn sie wissen selbst nicht, wo sie in so kurzer Zeit die „neuen“ Muster alle hernehmen sollen.

Aller Augen sind auf ihn gerichtet, den vielgeplagten Mustermacher, und mit fiebriger Hast baut er oft ein „Etwas“ zusammen, das noch einmal abgedruckt werden muss, bis alles richtig sitzt.

Deshalb müsste der Mustermacher zeichnerisch so befähigt sein, dass er seine Ideen zunächst einmal mit dem Stift festhält.

Allerdings gehört auch dazu Zeit und Vorbereitung — aber es würde sich doppelt bezahlt machen.

Erstens einmal wüsste er, was er wollte und könnte es seinem Auftraggeber bildlich vorführen, und zweitens könnte er dann sofort seine Papiermuster mit Sicherheit zuschneiden.

Das dürfte doch einleuchtend sein, dass da Zeit und Material gespart würden, und drittens, dass der Ramsch von dieser Seite keine Zufuhr erhielte, denn die grossen Ramschposten verbessern durchaus nicht die Lage der Lederwarenindustrie.

Dieser Umstand bedarf wohl keiner näheren Erklärung.

Es ist nicht einmal erforderlich, dass da plastisch wirkende Entwürfe gemacht werden, sondern einfach skizziert.

Verlangt man von dem Mustermacher einerseits, dass er Neuheiten bringe, so muss man ihm andererseits die Möglichkeit geben, neue Eindrücke und Anregungen zu erhalten. Wenn derselbe das ganze Jahr hindurch zwischen seinen vier Wänden sitzt, wo soll er da die Anregungen für neue, wirklich neue Modelle hernehmen?

Wer aber zeichnerisch veranlagt ist, dem fällt es schon leichter, neue Formen und Linien zu entwerfen, als einem nicht zeichnerisch gebildeten Mustermacher.

Deshalb wäre es an der Zeit, daran zu denken, die heranwachsende Jugend, vor allem solche jungen Leute, die zeichnerisches Können in sich fühlen, in unserem Fach auch zeichnerisch auszubilden.

Daran müssten eigentlich die Fabrikanten das grösste Interesse haben und in diesem Sinne auch wirken.

Haben wir erst in unserem Beruf einen Stamm Zeichner herangebildet und das nötige Interesse geweckt, dann wird es in der Mustermacherei ruhiger hergehen, die Musterhutz könnte gebannt werden. Es würde so manches entstehen, was so nicht zu erreichen gewesen wäre.

Aber noch ein Punkt, der in dieser Beziehung zu besprechen wert erscheint, soll erwähnt sein.

Die Anfertigung der Neuheiten beschränkt sich im grossen und ganzen auf die Mustermacher.

Die Tausende von Arbeitern aber, mit verschwindend wenigen Ausnahmen, die jahraus, jahrein diese Muster nachmachen, haben meist gar kein Interesse, aus sich selbst heraus einmal eine Neuheit zu konstruieren. Und doch wird wohl niemand sagen wollen, dass nicht eine ganze Menge fähiger Köpfe darunter wären, die nicht gleichfalls instande wären, neue Ideen zur Tat werden zu lassen.

Es bedarf eben nur der Anregung dazu von interessierter Seite. Gerade hier liegt es in der Hand des Fabrikanten, anzuregen durch Preisaus-schreiben in seinem Etablissement.

Das würde manchen fähigen Kopf anspornen, nachzudenken, wo er sonst in seiner freien Zeit dahinschlummert.

Wer das grössere Interesse an dieser Ausgestaltung hat, mag seine Hand dazu bieten, die Musterhutz in ein gedeihlicheres und ruhigeres Fahrwasser zu bringen.

Ph. Fabry, Offenbach a. M.

Kragen- und Manschetten-Etuis.

Wie in allen Gewerben das Bestreben vorherrscht, den Fabrikanten leichte und gefällige Formen in ihrem Aeusseren sowie in der ganzen Ausführung zu geben, so auch in unserem, ja in unserem auffälligerweise mehr noch denn in anderen. Die Gründe, die dies verursacht haben, ob der verbesserte Geschmack des Publikums oder die Vereinfachung der Arbeitsweise und in Verbindung damit die Verwendung anderer, mitunter billigeren Materials, das soll hier unerörtert bleiben; nur erwähnt mag werden, dass trotz mancher Verschandelung ganz gediegene und praktische Sachen entstanden sind. Recht mannigfaltige Veränderungen sind vor sich gegangen. In der Kofferbranche hat sich z. B. der schöne Rohrplatten- und der leichte Vulkanfaserkoffer die Gunst der Reisenden erworben, in der Taschenbranche sind es die Steg- und Klutaschen und Wäschesäcke, die sich, im Gegensatz zu früheren plump wirkenden Taschen, beliebt gemacht haben und in der feinen Lederverarbeitung kann man unendlich mehr derartiges anführen. — Waren erst die Kamel- und Klotz-Dametaschen vorherrschend, so sind diese längst verschwunden und mussten den gekühderten Platz machen, welche dann wieder von den Kombinations- und Filgeltaschen verdrängt wurden. Trapez-, Sioux-, Besuchs- und Kodaktaschen kamen an die Reihe, eine immer die andere verdrängend und in ihrer äusseren und inneren Beschaffenheit wechselnd. Stillvoile Sachen und weniger ansprechende sah man so kommen und gehen. Aber nicht nur bei den Dametaschen vollzog sich dieser Umschwung; auch bei Zigarrenetuis und Portemonnaies konnte man dies beobachten. Dem dicken

Bügelresor stellte sich das dünne englische an die Seite, und seit etlicher Zeit ist das Röhmchen das beliebteste Geldtäschchen. Dem genieteten und dem geschnürten Zigarrenetuis folgte der Eisen- und Stahlrahmen (weil dünner und schmiegsamer in der Tasche) und jetzt ist man auf das weiche Zellenetuis gekommen. Ähnlich verhält es sich noch bei einer ganzen Reihe anderer Gegenstände, so auch bei den im Bilde angeführten Behältern für Kragen und Manschetten.

In früheren Jahren konnte man nur den Kasten aus Holz (Fig. 1) und den kaschierten aus Pappe (Fig. 2). Dann kamen die offenkantigen genähten Rindlederetuis und das Rollenfach (Fig. 3 bis 5), und jetzt bevorzugt man den weichen Beutel (Fig. 6). Eine kurze Beschreibung mag den Werdegang des letzteren flüchtig schildern.

Der Kragenkasten (Fig. 1) besteht, wie er hier gezeigt wird, aus dünnem Holz, d. h. aber nur das direkte Kastengestell, Boden und Deckel sind aus Pappe. Gewöhnlich verwendet man dazu eine mittlere Holzpappe und leimt eine dünne, graue 60er unter. (Die Bezeichnung der Pappen hat ihre genauen Bestimmungen. Soviel Stück einer gleichen Stärke $\frac{1}{2}$ Zentner wiegen, so benennt man sie; wiegen also 45 Stück $\frac{1}{2}$ Zentner, so ist es 45er, wiegen 60 Stück dies, so ist es eben 60er usw. Normalgrösse ist 70 : 100.) Um aber ein Werfen zu verhüten, schmiere man ja beide Pappen an und beschwere sie etliche Zeit, denn rund darf sich der Deckel nicht legen und auch der Boden nicht. Beide stehen 3 Millimeter vor und werden die Kanten etwas abgeschrägt. Dann setzt man das Holzgestell, in welches vorher erst eine Pappe unten eingeleimt worden ist, auf den Boden auf. — Als Aussenes dient gewöhnlich Mouton oder longrain Spalt. Beziehen kann man nun dies Unterteil auf verschiedene Art. Hat man ein grösseres Stück Leder zur Hand, so bezieht man aus dem Ganzen, längt bei der linken Seitenwand an aufzulegen, dann Vorder- und dann rechte Seitenwand und zieht dabei schön straff an. Oben wird eingeschlagen und unten, damit die Kante gut hervortritt, mit dem Falzbein eingerieben und über den Boden umgeschlagen. Nun erst nimmt man die Rückseite, stösst sie an den beiden Ansatzseiten ab und lässt sie oben ein Stück länger stehen. Einen Streifen Kattun von innen angesetzt und ein Stück Leder noch drüber, ist dieser überstehende Rand das Scharnier.



Fig. 1



Fig. 2

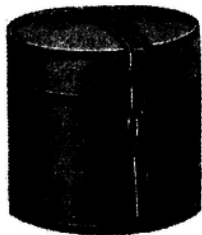


Fig. 3



Fig. 4

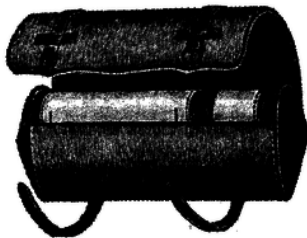


Fig. 5



Fig. 6

— Auf ähnliche Weise arbeitet man auch, wenn erst der Sockel mit einem schmalen Streifen bezogen und das andere Leder dann daran angestossen wird. Um kleinere Stücke zu verwenden, kann man den Kasten auch vierteilig beziehen. Dabei nimmt man natürlich erst Vorder- und Rückenwand dran, stösst die beiden Seitenwände an und verfährt weiter wie schon angegeben. Der äussere Boden wird mit Kaliko aufgezogen, ein kleines Schloss angebracht und der Rand abgestrichen. — Innen verwendet man Seide, Moiré oder auch hellblau Satin, und auch hier kann man aus einem Stück oder aus vier Teilen das Futter zusammensetzen. Oben wird über Schrenz eingeschlagen, und unten muss ein Stück stehen bleiben, welches nach innen rübergelegt wird; darüber kommt dann der wattierte Boden. Das Unterteil wäre somit fertig; der Deckel ist auch schnell gemacht. Auf die abgeschrägte Pappe legt man eine Schicht Watte und durch ein darüber eingeschlagenes Stück Kattun ist alles zu einer Art Kissen geworden. Das für den Deckel bestimmte Leder feuchtet man ein wenig an und schlägt es über das Kissen ein (dies Anfeuchten bezweckt, dass sich das Leder strafft), und man erhält dadurch ein sauberes Stück Arbeit. Schneller wird man natürlich fertig, wenn das Leder nur über Watte eingeschlagen wird, also der Kattunbezug wegfällt; doch besser liegt der Deckel, wenn er auf obige Weise gemacht ist. Nun hängt man diesen an den am Unterteil befindlichen überstehenden Streifen so an, dass er 1 bis 2 Millimeter mehr nach vorn kommt, befestigt das eingeschlagene Riemchen mit aufgenietetem Oberteil daran und klebt den wattierten Innen- deckel darauf.

Fig. 2 zeigt die gewöhnliche Kragenschachtel mit zirka 16 Zentimeter Durchmesser und 9 Zentimeter Höhe, in Hufeisenform. (Wird natürlich auch in runder Form gearbeitet.) Früher kaschierte man diese Art meistens über einen Klotz, was sehr zeitraubend war. Heute bezieht man entweder die fertige Pappform aus einer Kartomagenfabrik, welche sie mittels Friktionspressen billig herstellt, oder man benutzt gleich eine starke Pappe, der man durch Ritzen und kräftiges Wölben die richtige Fassung gibt. Das Unterteil ist $6\frac{1}{2}$ Zentimeter hoch und der Deckelrand $2\frac{1}{2}$ Zentimeter. Boden und Deckel in der richtigen Form geschnitten, in Holzpappe, leimt man gut ein. Bezogen wird diese Schachtel fast ausschliesslich mit schwarz, rot oder grün Mouton, und zwar zuerst wieder das Unterteil. Die hintere gerade Seite bleibt vorläufig frei. Oben und unten eingeschlagen stellt man das Unterteil einseitig beiseite und nimmt den Deckel vor. Um bei diesem eine schöne gewölbte Fassung oben zu erhalten, legt man zwei Schichten Watte auf, die eine etwas kleiner, so dass also der Deckel in der Mitte höher erscheint und nach den Seiten hin abflacht. Das Leder feuchtet man ebenfalls etwas an und klebt das überstehende an den Deckelrand, die Falten gut verteilend. Dann legt man einen $3\frac{1}{2}$ Zentimeter breiten Streifen, oben abgestossen, an und schlägt nach innen ein, hinten ebenfalls freilassend wie beim Unterteil. Beobachten muss man hierbei nur, dass sich der Einschlag des Deckels nicht unter dem aufgesetzten Streifen markiert. Nun verbindet man Ober- und Unterteil, indem man ein Stück Leder auf die hintere Seite aufsetzt. Der innere Rand des Deckels wird noch mit passendem Spaltleder belegt. Am Unterteil befestigt man alsdann das Schloss und am Deckel das Riemchen mit Oberteil durch Einstechen, durch ein paar Stiche oder auch mit Festschlagösen. — Mit schönem, hellblauem Satin wird diese Kragenschachtel ausgelegt. Von 50er Pappe wird der Hals 12 Millimeter höher als das Unterteil passend geschlossen, innen mit Satin gefüttert und aussen mit Spaltleder bezogen und eingeschlagen, in das Unterteil dann eingeleimt und ein wattierter Boden eingesetzt. Ein Kissen kommt noch in den Deckel und lieferfertig ist auch dieses Stück.

Die hochstehende Manschetenschachtel (Fig. 3), wie auch die Rolle (Fig. 4) und die Kombination Kragen und Manschetten (Fig. 5) sind mit wenigen Worten beschrieben. Wie ersichtlich sind sie genähte Rindlederhüllen, meist hell und braun glatt oder longrain Narben. 16 bis 18 Zentimeter Durchmesser und 13 bis 15 Zentimeter Höhe ist die Norm bei Fig. 3, 12 bis 14 Zentimeter Durchmesser und 13 Zentimeter Länge bei Fig. 4 und 12 bis 14 Zentimeter Durchmesser und 22 bis 24 Zentimeter Länge bei Fig. 5. Der Zuschnitt wird genau geschnitten geliefert und hat der Arbeiter nur auf eine gute Naht und schön verputzte Kanten sein Augenmerk zu richten. Schnallenrieme sind hier die Verschlussmittel.

Als neuestes Aufbewahrungsetuis für Kragen und Manschetten soll hier nicht der weiche Beutel vergessen werden. (Fig. 6.) Zu Anfang nur in besserer Ausführung in Glacé mit Rippsfutter hergestellt, wird er jetzt viel in Schaf- und Spaltleder gearbeitet, mit Satin oder Shirting gefüttert. Seine Herstellung ist eine ganz einfache, nur der Boden enthält Pappe. Der Durchmesser desselben schwankt zwischen 16 und 22 Zentimeter, demnach ist der Umfang $3\frac{1}{2}$ mal so gross, und die Höhe, je nachdem ob für Kragen oder Manschetten, 18 bis 23 Zentimeter. Das Leder, in der entsprechenden Grösse, wird an den beiden kurzen Seiten schmal übers Futter eingeschlagen, oben dagegen etwa 3 Zentimeter breit und unten schneidet es mit diesem ab. Zwei Nähte geben dem oberen Einschlag Halt, während die kurzen Seiten von innen zusammengenäht und das Ganze dann gewendet werden muss. Eine zylinderförmige Hülle erhält man dadurch. Ueber einen mit Futter bezogenen Boden schlägt man diese um und klebt aussen einen Boden von Leder drauf. 16 Zelluloidösen werden noch in gleichem Abstand oben angebracht und zwei Schnüre, eine von links und eine von rechts, durchgezogen; dann kann der Beutel seinen Zweck erfüllen.

Ist dieser schon in einer sehr kurzen Zeit herzustellen, so wird eine ähnliche Machart noch schneller, und zwar nur durch Frauenhände, fabriziert. Das Aussenleder wird dabei nur oben über sich eingeschlagen, meistens sogar nur umgefaltet, an den beiden kurzen Seiten zusammengenäht und mit schmalen Käder ringsum an das Bodenleder angenäht. Umgewendet und einen Pappboden eingelegt, ist schon der äussere Beutel fertig. Das Futter wird genau so gearbeitet, nur dass der Käder, die Pappe und das Wenden wegfällt. Dies eingehangen in die äussere Hülle, wird beides oben mit zwei Nähten verbunden und die Schnüre zwischen Futter und Aussenleder durchgezogen.

Hans.

Fachtechnischer Briefkasten

4. Kofferkanten. Ich bitte um Auskunft, wie man ungetarntes Hornleder zum Beschlagen von Kofferkanten undurchsichtig macht; damit auch alle dunklen Stellen beseitigt werden. Es handelt sich um einen grünen Schrankkoffer mit weissem Lederbeschlag.

W. F. in K.

Man färbe das Hornleder mit Vosstin (Anilin), orange oder braun ist gleich. Die dunklen Stellen lassen sich sehr schwer beseitigen, man versuche deshalb, diese Stellen an der Hinterrfront oder am Boden unterzubringen. Bevor man die Farbe aufträgt, feuchtet man eine Stunde vorher etwas an. Gleichmässiges Auftragen der Farbe ist selbstverständlich. Sofern die Grundfarbe des Koffers durchs Leder scheint, empfiehlt es sich, die Kanten des zu beschlagenden Koffers mit entsprechendem Lack oder Leimfarbe zu grundieren.

Zu einem dunkelgrünen Schrankkoffer passt übrigens naturhellfarbiges Rindleder gut. Beim Hornleder müssen die Kofferkanten ebenfalls vorgründert werden, das Leder selbst nach dem Beschlagen mit reiner Stärke, mit etwas Schlammkreide vermischt, übergestärkt und nach dem Trocknen mit hellem Lack überlackiert werden, wobei allerdings zu beachten ist, dass der Pinsel nicht gegen die Kanten des Leders streift, sonst entstehen neue dunkle Stellen.

F. L. in B.

Briefkasten der Redaktion

Die nächste Nummer der „Fachbeilage“ erscheint am 10. April 1914. Artikel mit Zeichnungen sind bis zum 27. März, alle anderen Arbeiten bis zum 1. April an die Redaktion einzusenden.