

Fabrication von Stiefeln und Schuhen in Nordamerika.

Der dortige Krieg hat eine solche Nachfrage nach Stiefeln und Schuhen hervorgerufen, daß man dieselbe mit Handarbeit allein nicht befriedigen konnte, und so ist denn die Maschinenarbeit zur Hülfe herbeigezogen worden. Es existirt z. B. in New-York eine großartige Schuh- und Stiefelfabrik, über deren Betrieb wir dem Scientific American Nachfolgendes entnehmen:

Die Häute für die Oberleder werden zuerst ausgebreitet, geprüft und nach den Zwecken, zu welchen sie dienen sollen, ausgesucht. Durch Ausschlageisen von verschiedener Form werden die verschiedenen Theile ausgeschnitten, und nach ihrer Bestimmung arrangirt und classificirt. Sie werden dann durch Nähmaschinen genäht und zur Aufnahme der Sohlen fertig gemacht. Die Sohlenleder-Häute werden zuerst in Wasser eingeweicht, dann abtropfen gelassen und endlich durch eine Maschine in Streifen geschnitten, die etwas breiter sind, als die anzufertigenden Sohlen. Diese Streifen werden schließlich wieder querüber zerschnitten, so daß viereckige Lederstücke von der Länge und Breite der Sohlen erhalten werden.

Nachdem sie genügend abgetrocknet sind, läßt man sie zwischen Walzen durch und unterwirft sie außerdem zwischen eisernen Platten einer sehr scharfen Pressung, Operationen, durch welche das Klopfen des Leders mit dem Hammer ersetzt werden soll. Hierdurch werden die Lederfasern ungemein stark comprimirt, und dadurch widerstandsfähiger gemacht. Endlich werden die Sohlen selbst aus den vorbereiteten Lederstücken durch ein Ausschlageisen mit einem Stoße ausgeschnitten. Dieses Ausschlageisen wendet sich nach jedem Stoße, um so abwechselnd eine rechte und linke Sohle auszuschlagen. In ähnlicher Art werden die Absätze ausgeschlagen. Die Ecken der Sohlen zc. werden dann mittelst einer kleinen rasch rotirenden Schleifmaschine abgeschlichtet und polirt. Eine andere Maschine preßt die Furchen für die Stichreihen ein. Die obere und untere Sohle wird dann auf Leisten befestigt und mittelst McKay's Nähmaschine mit dem Oberleder zusammen-genäht. Es werden auch doppelte Sohlen mit Kupferstiften aufgenagelt. Auch dieß wird durch eine Maschine bewirkt, die dünne Streifen von Kupferblech in solche Stifte zerschneidet, die Löcher in der Sohle vorsticht, und die Kupfernägel eintreibt. Die Absätze und der Bug der Stiefelsohle werden außerdem mit Holznägeln genagelt, was mit der Hand geschieht. Endlich werden die äußeren Sohlränder durch eine Schleifscheibe abgeglichen und polirt. Ebenso werden die Sohlen fertig gemacht. Die bewegende Kraft in der erwähnten Fabrik wird durch eine Koper'sche Heißluft-Maschine geliefert.

Etwa 500 Paar Stiefeln können täglich in obiger Fabrik fertig gemacht werden. (Breslauer Gewerbeblatt, 1864, Nr. 3.)

Lederwalzmaschine.

Zu den Verbesserungen, welche in letzter Zeit in der Schuhfabrication gemacht wurden, gehört auch die Lederwalzmaschine. Dieselbe hat den Zweck, das langweilige zeitraubende Klopfen der Sohlen unnöthig zu machen. Sie besteht aus zwei entsprechend verbundenen eisernen Walzen, die im beliebigen Abstand zu einander gestellt und mittelst des Schwungrades und Kurbel bewegt werden können. Das vorher angefeuchtete Sohlleder wird davor gehalten, von den in Bewegung sich befindenden Walzen gefaßt und alsdann mit möglichster Gleichmäßigkeit ausgerollt. Ein Bursche zur Aufgabe des Leders und ein anderer zum Drehen der Kurbel können so in einer Stunde das Leder für mehr als 100 Paar Stiefeln ausrollen, und zwar leichter, bequemer und besser als dieses durch Klopfen oder Hämmern des Leders geschehen kann. Die Maschine ist so einfach und zweckentsprechend, daß es wirklich zu verwundern ist, wie noch so viele Schuhmacher bei dem alten Klopfproceß verharren mögen. (Dr. Burger's kurze Berichte, 1863 S. 70.)