**Zeitschrift:** Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 30 (1914)

**Heft:** 23

**Artikel:** Schuhleisten-Fabrikation

Autor: [s.n.]

**DOI:** https://doi.org/10.5169/seals-580669

#### Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

#### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

### Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

**Download PDF:** 27.10.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

## Schuhleisten-Fabrikation.

Die Zeit, wo der Schuhmacher sich noch seine eigenen Leisten schnißen mußte, liegt noch gar nicht so fern. Mitte der fünfziger Jahre des vorigen Jahrhunderts ersand Prosesson Baylich in Kaiserslautern die Kopierdrehbank zum Drehen unregelmäßig gesormter Körper, wie Gewehrschäfte und Schuhleisten. Die Maschine wurde in Amerika dadurch wesentlich verbessert, daß man dort die Einsichtung ersand, die Gegenstände unter Beibehaltung ihrer Form länger und kürzer, dicker und dünner drehen zu sonnen. Zwei Musiker, die Gebrüder Speulé, gebürtig aus dem Claß, welche in Amerika in einer Schuhleistensabrik gearbeitet hatten, brachten die verbesserte Konstruktion zurück nach Deutschland und wurden dadurch die eigentlichen Schühser Speulerichen Schuhleisten Industrie

Burgett gibt es in Deutschland etwa 200 Schuhleiftenfabrifen, von denen drei über 200, zwei etwa 150 und ble fibrigen 20—100 Arbetter beschäftigen; insgesamt mögen ungefähr 2000 Arbetter in der deutschen Schuhleifteninduftrie beschäftigt werden. Die beutschen Buchenmälder liefern ein gutes und billiges Material für Leisten zur Handarbeit. In diesem Artikel beherrscht Deutschland heute den Weltmarkt. In Amerika fehlt es an gelernten Schuhmachern, und so war hier schon früh das Bedürfnis vorhanden, die Schuhe auf einem einfacheren Wege mechanisch herzustellen; dadurch entstand hier schon zeltig die mechanische Schuhfabritation, welche allmälig die Führung auf dem gesamten Erdenrund übernommen hat. Die Anforderungen, welche die Schuhmacherei und die mechanische Schuhinduftrie an Leiften ftellt, sind grundverschieden. Der Schuhmacher sucht sich heute aus dem Vorrat eines Händlers die für seine Kunden in Form und in den Magen geeigneten Leiften heraus und hilft eventuell selbst noch durch Lederauslegen oder Abraspeln der erforderlichen Fußform nach. Infolgedeffen werden an die Leiften für handarbeit keine so großen Anforderungen auf Genauigkeit geftellt.

Die mechanische Schuhsabrikation verlangt dagegen Bräzisionsarbeit. Her werden die einzelnen Teile des Schuhs mit der Hand nicht mehr geschnitten, sondern mittels besonders geformter Messer (Stanzmesser) gestanzt. Diese Leisten müssen insolgedessen sehr genau gearbeitet sein. Die Sohlendreite und der Umsang der Leisten werden nach ½10 mm gemessen; außerdem bedürsen die Leisten sür die mechanische Schuhsabrikation noch besonderer Einrichtungen, um in den Maschinen gehalten zu werden, wie sogen. Ständerhülsen, Berstärkungen am Kamm durch Sisen und Lederplatten oder mittelst Nieten. Die Sohlen dieser Leisten werden zum Teil ganz oder nur an der Ferse mit Blechplatten belegt. Der Wert eines Leistens sür die mechanische Schuhsabrikation ist bedeutend höher und beträgt oft das fünssache eines solchen für Handschaft

Die deutsche Leistenfabrikation hatte ihr Fabrikat ansänglich nur für die Handarbeit berechnet. In dem Maße jedoch, wie die Schuhsabrikation die Handarbeit verdrängte, besaßte sich auch die deutsche Leistenfabrikation mit der Herstellung von Leisten für die mechanische Schuhsabrikation. Wehr oder minder blieb aber dies Fabrikation der Leisten für die meisten sein Rebenbetrieb.

Im Jahre 1911 wurde in Alfeld (Deutschland) eine Fabrik in größerem Maßstabe nach amerikanischem System errichtet, welche sich ausschließlich mit der Herstellung von Leisten und Stanzmessern für die Schuhfabrikation besaßt.

Der Hauptbetrieb umfaßt die Herstellung von Leisten und ist vorläufig für die tägliche Produktion von etwa 1500 Stück berechnet. Diese Produktionsfähigkeit hat die

Fabrif allerdings bereits erreicht, so daß mahrscheinlich eine Berdoppelung der Fabrikationsräume vorgenommen werden muß. Als Rohmaterial wird die Rotbuche hier nur zu den Leisten gewöhnlicher Art verwandt; in der Regel werden Weißbuche und Ahorn verarbeitet. Da in Deutschland diese Hölzer nur in geringen Mengen vorhanden sind, müssen dieselben hauptsächlich aus Sterreich, Rußland und Frankreich bezogen werden. Mit Rücksicht hierauf ist das 3000 m² große Grundstück mit Geleiseanschluß versehen; ein Drittel dieses Grundstücks wird als Lagerplat für das Stammholz verwandt.

Die Holzstämme werden zunächft mittels einer Bendelsäge auf die passende Länge abgelängt, dann auf einer Bandsäge in feilsörmige Stücke zerteilt. Aus diesen Keilstücken wird auf einer zweiten Säge das Herzikuck herausgeschnitten, und auf einer Drehbank wird bann ble ungefähre Form eines Leistens herausgefräft. Diese vorgearbeiteten Bolzer werden zunächft in einem eifernen Reffel gedampft, um überfluffige Gimelfftoffe zu entfernen und badurch die Trocknung der Solzer zu erleichtern und um das Reißen zu verhindern. Die gedampften Solzer werden dann in einem Lagergebäude zum Lufttrocknen aufgeftellt. Diefes Gebaude ift vom Reller bis jum Dach nur mit Lattenfußboden versehen, damit die Luft die bort aufgeftappelten Bolger von allen Seiten umftreichen tann. Bur Forderung der Luftbewegung find die famtlichen sechs Etagen mit Beizvorrichtungen verseben. In biefem Gebaude lagern die Bolger je nach Große und Holzart ein bis zwei Jahre, bis fie vollständig lufttrocken find; die lufttrocknen Hölzer gelangen dann in die Trockenkammern. Die Fabrik hat zur Trocknung der unregelmäßig geformten und daher schwierig zu trocknenben Rohleiften ein eigenes Suftem. But getrochnete Bolger dürfen unter ben normalen Luftverhältniffen weder eintrocknen, noch aufquellen, noch geriffen sein. In besonberen Vorratsräumen werden die in den Trockenkammern getrockneten Bolzer aufgespeichert, um nach Bedarf zur Berarbeitung zu gelangen.

Mit den vollständig getrockneten Hölzern kann erst die eigentliche Leistenfabrikation beginnen. Die wichtigsten Maschinen bilden hier die Drehbanke. Eine amerikanische Spezialfabrik, die sich nur mit der Herstellung dieser Art Maschinen befaßt, versorgt hiermit den Weltmarkt. Die gedrehten Leisten haben an den Enden den sogen. Drehzapsen; dieser wird mittelst besonderer Spezialmaschinen entsernt; hierbei ist die Hauptsache, daß die Form und bestimmte Maße der Leisten stets innegehalten werden.

In einer weiteren Station werden die Leisten mit Fersenplatten, Sohlenplatten und Ständerhülsen usw. versehen; zulezt werden die Leisten mittelst eines besonderen Versahrens poliert. Zwischendurch werden die Leisten in bezug auf ihre Genauigkeit sortlaufend kontrolliert.

In einem befonderen Betriebe erfolgt die Herstellung von Stanzmeffern, wie sie hauptsächlich in der Schuhfabrikation verwendet werden.

# Die deutsche Ausstellung "Das Gas" in München.

(Korrespondenz). (Fortsetzung.)

Gin Warmwaffer-Druck-Automat, welcher seit Jahrzehnten in vielen tausenden Exemplaren im Betrieb ift, erscheint auf der deutschen Ausstellung "Das Gas" zum erstenmal an der Offentlichkeit, um sich in seiner modernen Ausstührung dem Fachmanne vorzustellen. Der