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: 08.08.2025

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

Schuhleisten-Fabrikation.

Die Zeit, wo der Schuhmacher sich noch seine eigenen Leisten schnitzen mußte, liegt noch gar nicht so fern. Mitte der fünfziger Jahre des vorigen Jahrhunderts erfand Professor Baylich in Kaiserslautern die Kopierdrehbank zum Drehen unregelmäßig geformter Körper, wie Gewehrschäfte und Schuhleisten. Die Maschine wurde in Amerika dadurch wesentlich verbessert, daß man dort die Einrichtung erfand, die Gegenstände unter Beibehaltung ihrer Form länger und kürzer, dicker und dünner drehen zu können. Zwei Musiker, die Gebrüder Speulé, gebürtig aus dem Elsaß, welche in Amerika in einer Schuhleistenfabrik gearbeitet hatten, brachten die verbesserte Konstruktion zurück nach Deutschland und wurden dadurch die eigentlichen Schöpfer der deutschen Schuhleisten-Industrie.

Zurzeit gibt es in Deutschland etwa 200 Schuhleistenfabriken, von denen drei über 200, zwei etwa 150 und die übrigen 20—100 Arbeiter beschäftigen; insgesamt mögen ungefähr 2000 Arbeiter in der deutschen Schuhleistenindustrie beschäftigt werden. Die deutschen Buchenwälder 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 zeitig die mechanische Schuhfabrikation, welche allmälig die Führung auf dem gesamten Erdenrund übernommen hat. Die Anforderungen, welche die Schuhmacherei und die mechanische Schuhindustrie an Leisten stellt, sind grundverschieden. Der Schuhmacher sucht sich heute aus dem Vorrat eines Händlers die für seine Kunden in Form und in den Maßen geeigneten Leisten heraus und hilft eventuell selbst noch durch Lederauflegen oder Abraspeln der erforderlichen Fußform nach. Infolgedessen werden an die Leisten für Handarbeit keine so großen Anforderungen auf Genauigkeit gestellt.

Die mechanische Schuhfabrikation verlangt dagegen Präzisionsarbeit. Hier werden die einzelnen Teile des Schuhes mit der Hand nicht mehr geschnitten, sondern mittels besonders geformter Messer (Stanzmesser) gestanzt. Diese Leisten müssen infolgedessen sehr genau gearbeitet sein. Die Sohlenbreite und der Umfang der Leisten werden nach $^1/_{10}$ mm gemessen; außerdem bedürfen die Leisten für die mechanische Schuhfabrikation noch besonderer Einrichtungen, um in den Maschinen gehalten zu werden, wie sogen. Ständerhülsen, Verstärkungen am Kamm durch Eisen- 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 für die mechanische Schuhfabrikation ist bedeutend höher und beträgt oft das fünffache eines solchen für Handarbeit.

Die deutsche Leistenfabrikation hatte ihr Fabrikat anfänglich nur für die Handarbeit berechnet. In dem Maße jedoch, wie die Schuhfabrikation die Handarbeit verdrängte, befaßte sich auch die deutsche Leistenfabrikation mit der Herstellung von Leisten für die mechanische Schuhfabrikation. Mehr oder minder blieb aber diese Fabrikation der Leisten für die meisten Fabriken ein Nebenbetrieb.

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 befaßt.

Der Hauptbetrieb umfaßt die Herstellung von Leisten und ist vorläufig für die tägliche Produktion von etwa 1500 Stück berechnet. Diese Produktionsfähigkeit hat die Fabrik allerdings bereits erreicht, so daß wahrscheinlich eine Verdoppelung 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 Österreich, Rußland und Frankreich bezogen werden. Mit Rücksicht hierauf ist das 3000 m² große Grundstück mit Geleiseanschluß versehen; ein Drittel dieses Grundstückes wird als Lagerplatz für das Stammholz verwandt.

Die Holzstämme werden zunächst mittels einer Pendelsäge auf die passende Länge abgelängt, dann auf einer Bandsäge in keilförmige Stücke zerteilt. Aus diesen Keilstücken wird auf einer zweiten Säge das Herzstück herausgeschnitten, und auf einer Drehbank wird dann die ungefähre Form eines Leistens herausgefräst. Diese vorgearbeiteten Hölzer werden zunächst in einem eisernen Kessel gedämpft, um überflüssige Eiweißstoffe zu entfernen und dadurch die Trocknung der Hölzer zu erleichtern und um das Reißen zu verhindern. Die gedämpften Hölzer werden dann in einem Lagergebäude zum Lufttrocknen aufgestellt. Dieses Gebäude ist vom Keller bis zum Dach nur mit Lattenfußböden versehen, damit die Luft die dort aufgestappelten Hölzer von allen Seiten umstreichen kann. Zur Förderung der Luftbewegung sind die sämtlichen sechs Etagen mit Heizvorrichtungen versehen. In diesem Gebäude lagern die Hölzer je nach Größe und Holzart ein bis zwei Jahre, bis sie vollständig lufttrocken sind; die lufttrocknen Hölzer gelangen dann in die Trockenkammern. Die Fabrik hat zur Trocknung der unregelmäßig geformten und daher schwierig zu trocknenden Rohleisten ein eigenes System. Gut getrocknete Hölzer dürfen unter den normalen Luftverhältnissen weder eintrocknen, noch aufquellen, noch gerissen sein. In besonderen Vorratsräumen werden die in den Trockenkammern getrockneten Hölzer aufgespeichert, um nach Bedarf zur Verarbeitung zu gelangen.

Mit den vollständig getrockneten Hölzern kann erst die eigentliche Leistenfabrikation beginnen. Die wichtigsten Maschinen bilden hier die Drehbänke. 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. Drehzapfen; dieser wird mittelst besonderer Spezialmaschinen entfernt; 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; zuletzt werden die Leisten mittelst eines besonderen Verfahrens poliert. Zwischendurch werden die Leisten in bezug auf ihre Genauigkeit fortlaufend kontrolliert.

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

Die deutsche Ausstellung „Das Gas" in München.

(Korrespondenz).

(Fortsetzung.)

Ein Warmwasser-Druck-Automat, welcher seit Jahrzehnten in vielen tausenden Exemplaren im Betrieb ist, erscheint auf der deutschen Ausstellung „Das Gas" zum erstenmal an der Öffentlichkeit, um sich in seiner modernen Ausführung dem Fachmanne vorzustellen. Der