

Gerberwerkzeuge wie Gerberbaum Scherdeggen Haareisen

Gerberwerkzeuge

Als Gerberwerkzeuge können alle diejenigen Vorrichtungen gelten, die bei der Bearbeitung der Häute und Felle sämtliche durch die Hand des Gerbers damit ausgeführten Bewegungen unmittelbar auf das Werkstück übertragen. Diese manuelle Arbeit macht entweder eine Bewegung des Werkzeuges gegen das Leder erforderlich oder umgekehrt, das letztere wird gegen das Werkzeug geführt (Stollen auf dem Stollpfahl).

Durch die Hand des Arbeiters wird diese Bewegung vermittelt und zugleich dem Werkzeuge, nach Maßgabe des zu erreichenden Zweckes, eine Führung erteilt, wobei die Geschicklichkeit des Gerbers eine große Rolle spielt. Besonders in letzterer Hinsicht unterscheidet sich das stets einfache Gerät, wie es ein Gerberwerkzeug ohne Ausnahme darstellt, von der Arbeitsmaschine, die meist so sinnreich konstruiert ist, daß die von ihr geleistete Arbeit nicht von der Geschicklichkeit ihrer Bedienung abhängig ist.

Wenn auch heute durch den rapiden Übergang der Gerberei zur Großindustrie der Konsum in Gerberwerkzeugen sich wesentlich verringert hat, so sind solche, selbst in den größten Lederfabriken, in denen die Maschine fast ausschließlich zur Vorherrschaft gekommen ist, nicht ganz zu entbehren. Besonders in der Wasserwerkstatt haben die Werkzeuge des Gerbers noch teilweise ihren Platz behauptet.

Außerdem gibt es im Gerbereibetrieb und besonders dort wo man Lederspezialitäten herstellt, mannigfaltige Arbeiten, zu deren Verrichtung es noch keine Maschinen gibt, und die nur mittels Werkzeugen von Hand verrichtet werden können.

In diesem Falle bleibt das Werkzeug noch immer eine der wichtigsten Grundlagen des Betriebes. Wie bei den Gerbereimaschinen bringt jede Vervollkommnung der Werkzeuge eine Verbilligung der Herstellungskosten des fabrizierten Leders. Aus diesem Grunde werden heute an die Qualität der Gerberwerkzeuge von Seiten der Konsumenten die höchsten Anforderungen gestellt. Für jeden Gerbereibetrieb ist es von Vorteil, wenn sämtliche Schneide Werkzeuge, wie Scherdeggen, Falze usw. aus Stahlsorten gleicher Art sind und das Nachschleifen einheitlich an einer Zentralstelle vorgenommen wird. In diesem Falle läßt sich das zeitraubende individuelle Schleifen seitens der Arbeiter vermeiden und schaltet diese einfache Wiederinstandsetzung abgenützter Werkzeuge jede Qualitätsverminderung aus und schützt den Lederfabrikanten vor Verlusten. Für sämtliche Schneidewerkzeuge hat sich der schwedische Stahl als besonders geeignet erwiesen, während man nur für Legestähle usw. russische Stahlsorten bevorzugt. Um eine gute Schneide zu erhalten, ist es eine Hauptbedingung, die Werkzeuge sauber und akkurat zu schleifen. Im allgemeinen werden sie zuerst auf einem Schleifstein vorgeschliffen, dann auf einem Abziehstein von mittlerem Korn weiter behandelt und schließlich auf einem feinen Abziehstein fertig abgezogen. Werkzeuge, deren Schneide umgelegt, resp. mit einem Faden oder Draht versehen wird, müssen zuerst so fein geschliffen sein, dass keine Spur vom Korn des Sandsteines darauf zu sehen ist und die geschliffene Fläche ganz blank erscheint.

Gerberwerkzeuge wie Gerberbaum Scherdegen Haareisen

Gerberbaum, Scherbaum oder Schabbaum (Abb. 498)

(siehe auch [Entfleischen von Hand / Maschine](#))

Der Gerberbaum, Scherbaum oder Schabbaum führt seinen Namen davon, dass er früher aus einem gerundeten Baumstamm hergestellt wurde, der in geneigter Stellung mit einem Ende auf dem Boden aufstand, während er mit seinem anderen auf zwei Füßen ruhte. In neuerer Zeit haben sich in den Lederfabriken sowohl gusseiserne und schmiedeeiserne als auch aus Föhrenholz hergestellte und mit starkem Zink beschlagene Schabbäume, ferner solche aus Zementmischung angefertigte allgemein eingeführt und gut bewährt.

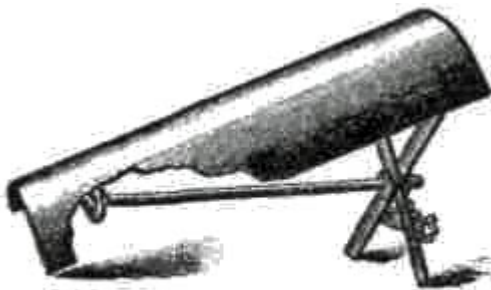
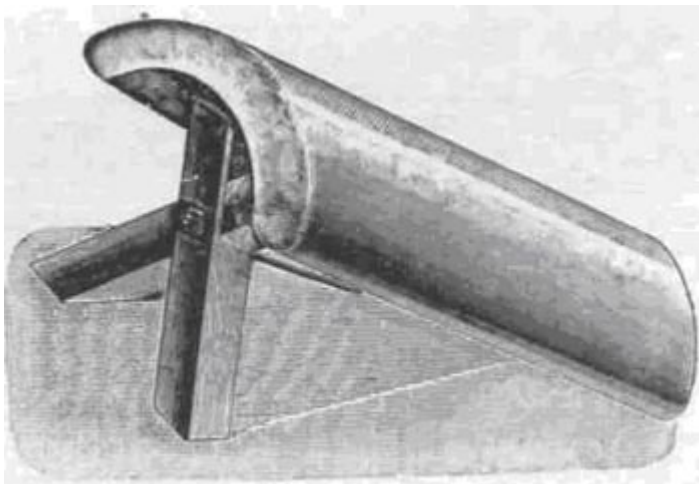


Abb. 498.
Schmiedeeiserner Schabbaum.

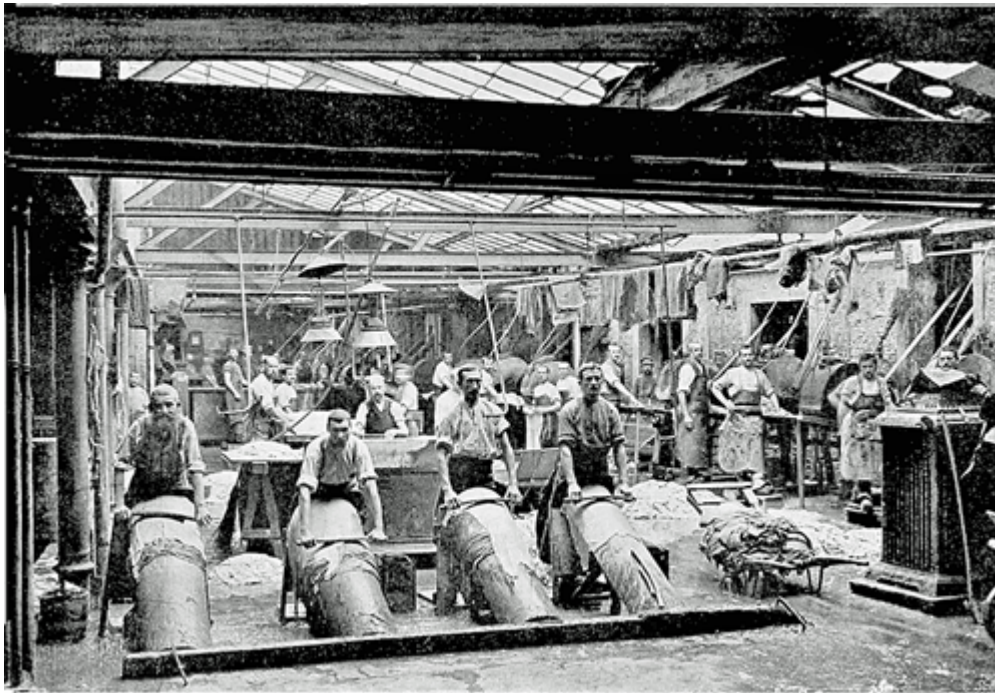


Die Arbeit am Gerberbaum:

Entfleischen am Gerberbaum Abb. 82



Abb. 82. Scheren (Entfleischen) der Biößen von Hand auf dem Gerberbaum



Schaben und Schabeisen (Abb. 499)

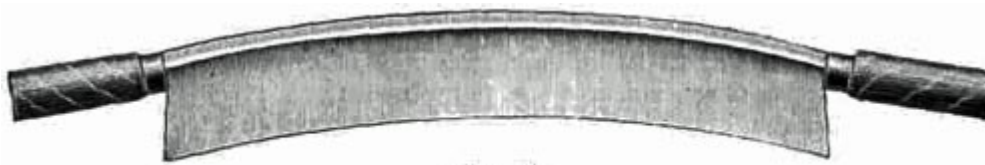


Abb. 499.
Schabeisen.

ist bei der Lederfabrikation eine der Reinmacharbeiten, die an Stelle des Scherens und Entfleischens nur bei den dünneren Fellen, jedoch nicht bei den Großviehhäuten vorgenommen wird. So werden z. B. Kalbfelle, mit Ausnahme des Kopfes, den man spaltet, nur geschabt. Das Schaben der Felle von Hand geschieht wie das Entfleischen auf dem Schabbaum mit dem Schabeisen, nach Abb. 499. Dieses Werkzeug besitzt eine bogenförmige Klinge, ähnlich dem Streckeisen. Es ist jedoch stärker als dieses und erhält innen eine scharf geschliffene Schneide.

Beim Schaben fährt der Arbeiter mit dem schrägliegenden Messer über die Fleischseite des Felles und beseitigt auf diese Weise die Fleischteile und Adern von der Blöße. Stellen, die sich durch Schaben nicht reinmachen lassen, werden mit dem Scherdegen ausgeschoren.

Schaben oder Fleischen bei der Rauchwarenzurichtung (Abb. 500)

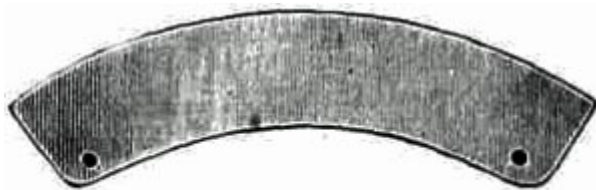


Abb. 500.
Fleischeisen für Rauchwaren.

Das Schaben oder Fleischen bei der Rauchwarenzurichtung ist diejenige Arbeit, welche die größte Vorsicht von Seiten des Arbeiters erfordert, jedoch bei der entsprechenden Vorbereitung des Felles sehr leicht vonstatten geht. Gewöhnlich geschieht das Schaben indem der Arbeiter auf der sog. „Fleischbank“, sitzt. Diese besteht aus einer etwa 225 cm langen und 30 cm breiten Bank mit vier Füßen, die ungefähr in einem Drittel ihrer Länge, um so viel schmaler gehalten ist, dass der Arbeiter rittlings darauf sitzen kann. Vor ihm erhebt sich in einer Entfernung von etwa 15 cm vom Ende der Bank ein hölzerner oder eiserner Galgen (Stollenhalter), an dessen oberen Teil der sog. „Stollen“ eingeschraubt und hinten mittels einer Flügelschraube festgestellt wird. Der Stollen besteht aus einem etwa 65 cm langen Rundeisen, das an seinem einen Ende die vorher erwähnte Schraube besitzt, am anderen jedoch gespalten und zu einer Öse ausgeweitet ist, welche dazu dient, das Fleischeisen aufzunehmen. Dieses Werkzeug bildet ein 12 bis 15 cm breites und etwa 60 cm langes Messer, das mit seiner Schneide etwas nach außen gebogen, oben in den Stollen, unten in der Bank festgekeilt oder verschraubt wird (Abb. 500).

Kürschnerbank Fleischbank (Abb. 440)

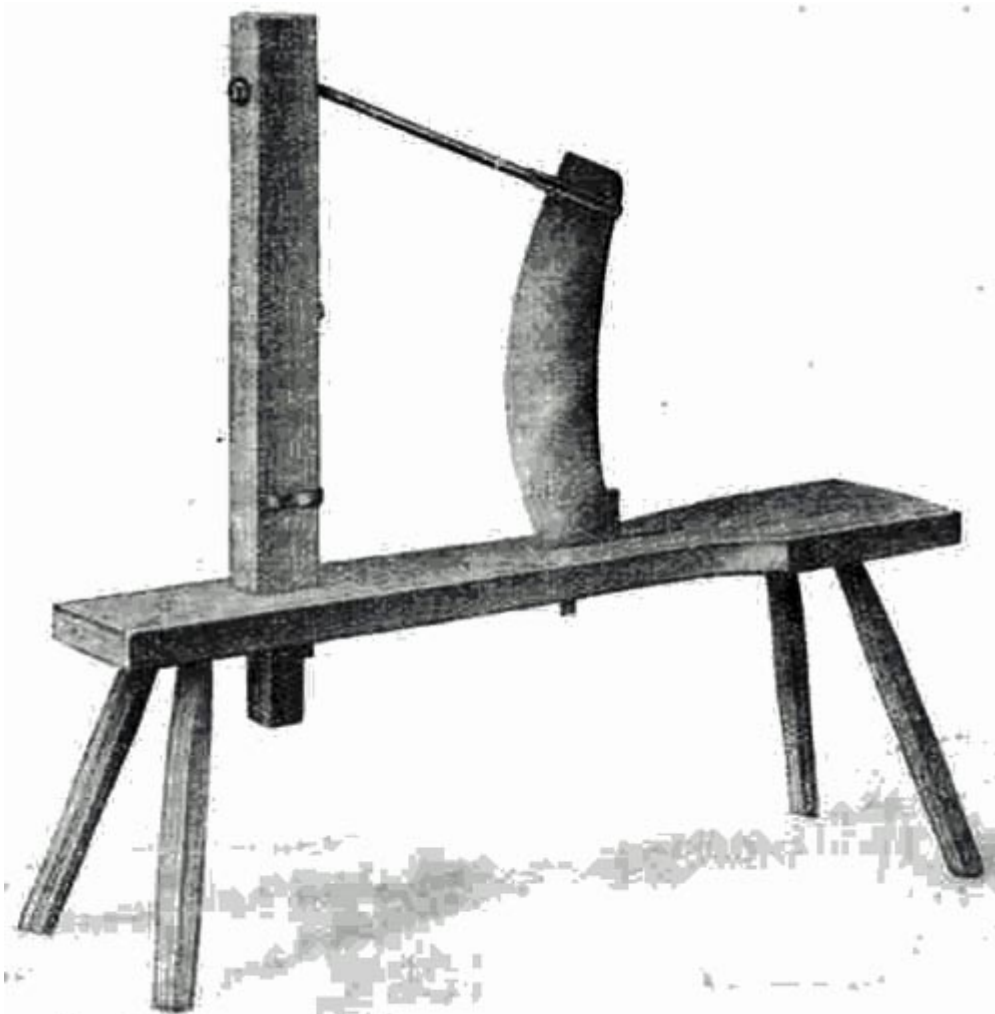


Abb. 440.
Fleischbank (Leipziger Kürschnerbank) mit Eisen und Stollen.

Der Arbeiter sitzt beim Schaben der Felle direkt vor dem senkrecht stehenden Fleischeisen, hält das Fell zwischen den Stollenhalter und das Werkzeug, wobei er den Pelz am Pumpf mit der linken Hand fasst. Mit seiner Rechten greift er so weit nach oben, dass er imstande ist, kräftige Züge auszuführen. Letztere werden beim Schaben nur mit der rechten Hand geführt, wobei sich der Arbeiter, um Kraft zu erzielen, oft mit dem ganzen Körper hineinlegen muss. Die linke Hand dient nur zum Widerhalten. Der Zug wird von rechts nach links geführt und auf diese Weise die Fleishteile sowie das Fett abgeschabt.

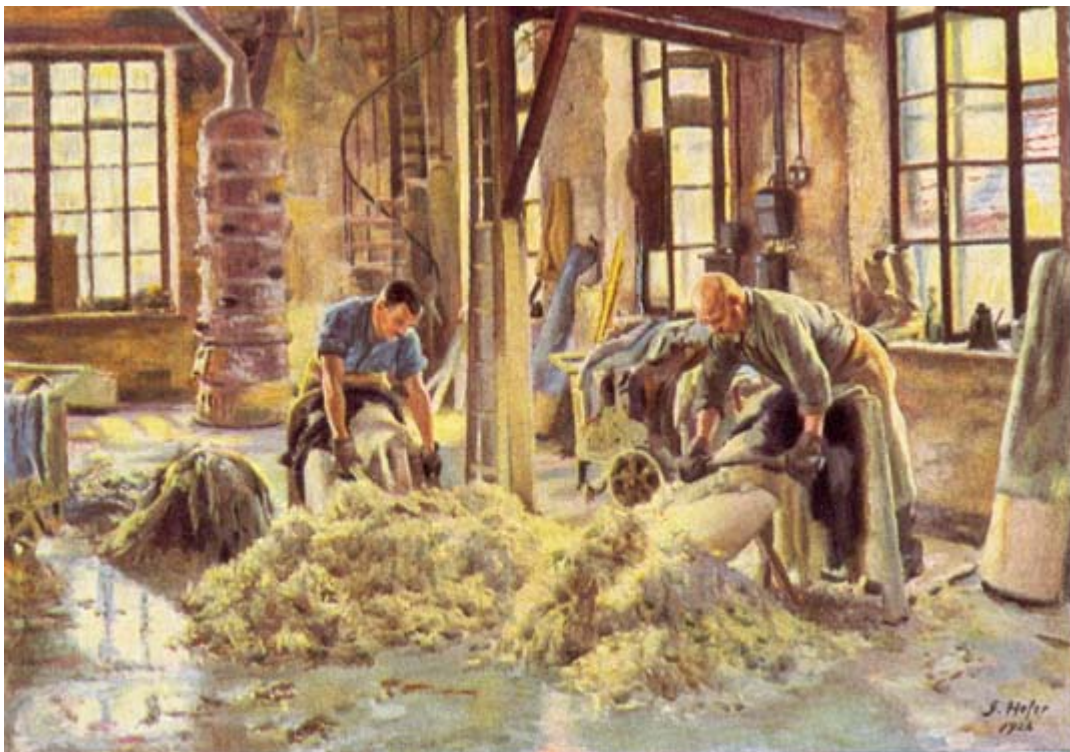
Haar- oder Pöhleisen (Abb. 216)



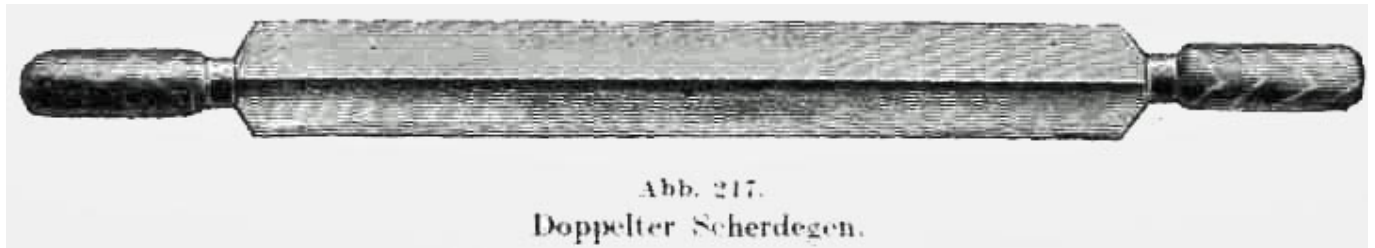
Abb. 216.
Haar- oder Pöhleisen.

ist in der Fassung gleich dem Streicheisen und besitzt nur etwas schmälere Klinge.

Hier ein Bild des Enthaarens auf dem Gerberbaum:



Scherdeggen (Abb. 217)



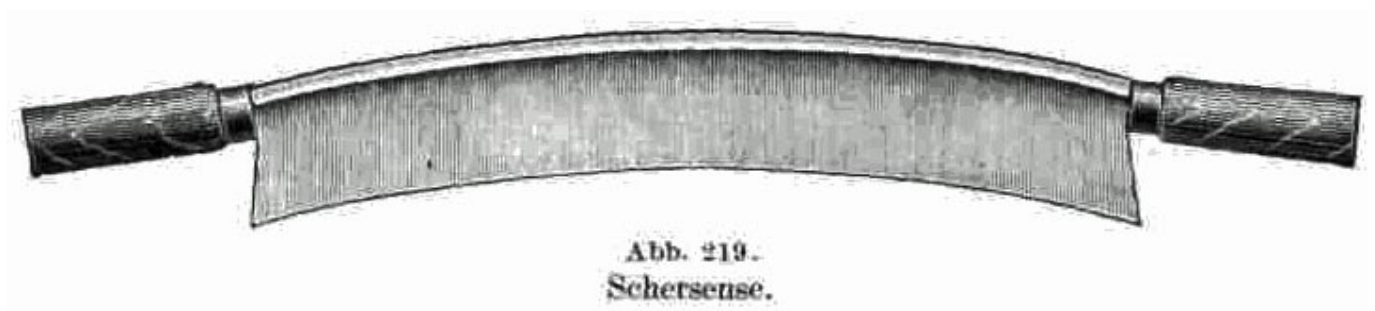
(doppelschneidig)

Scherdeggen (Abb. 218)



ist mit einseitig schräg zugeschliffener Schneide versehen. Die Scherdeggen befinden sich auch in doppelschneidiger Form auf dem Markt (Abb. 217).

Schersense (Abb. 219)



An Stelle der Scherdeggen benützt man auch die Schersensen

Glätteisen (Abb. 220)



Abb. 220.
Glätteisen.

dient wie das Streich- und Putzeisen zum Ausstreichen des Kalkes aus den Blößen sowie zur Beseitigung evtl. noch stehen gebliebener Grundhaare.

Putzmesser (Abb. 221)

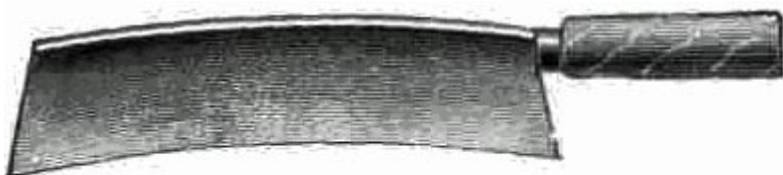


Abb. 221.
Putzmesser.

benützt man hauptsächlich bei der Sämischlederfabrikation zum Abstoßen des Narbens an den Blößen.

Falzbock (Abb. 170)

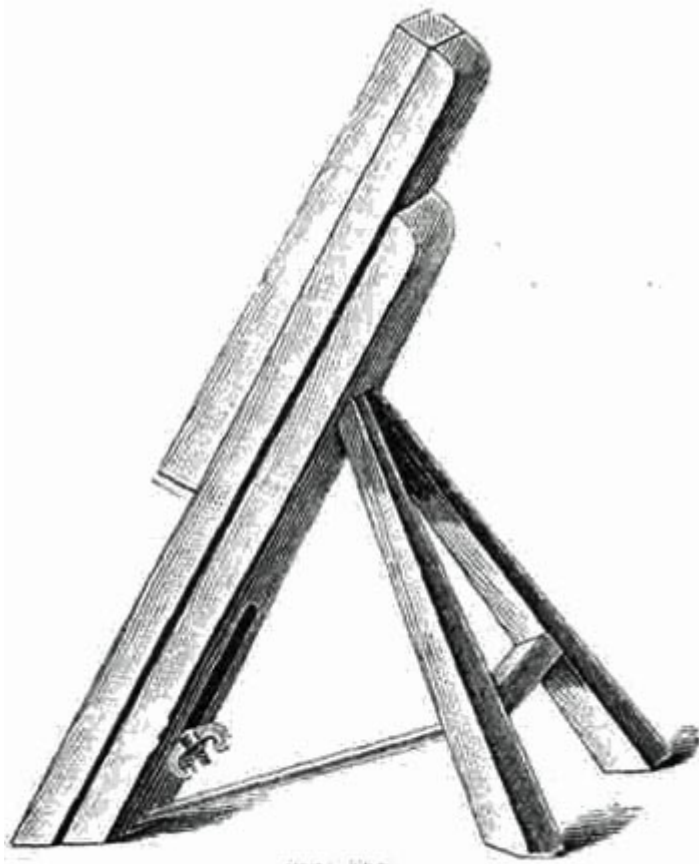


Abb. 170.
Verstellbarer Falzbock.

Die gebräuchlichste Konstruktion ist die in eine hölzerne Plattform etwas schräg eingelassene Holzbohle, an der ein verstellbares Brett befestigt ist. Dort ist ungefähr in der gleichen Höhe eine Diele aus Pockholz (Lignum sanctum) angebracht. Das Pockholz ist äußerst hart und zäh, so dass es von dem vom Hautrand abfallenden Falze nur sehr schwache Einschnitte empfängt. Das Leder wird über den Falzbock, mit der Fleischseite nach oben gelegt, so dass der zu bearbeitende Teil herabhängt. Der Arbeiter steht auf der Plattform, stützt sich mit dem Körper an das obere Ende des Falzbockes und hält so durch Andrücken das Leder fest, fasst mit beiden Händen den Falz, legt ihn vor dem abzunehmenden Teil so auf, dass die Platte mit dem zum Schnitte gelangenden Grate nach oben und mit dessen Schneide an dem Leder liegt und zieht mit gleichmäßigem kräftigen Druck beider Hände gegen das Leder abwärts, und zwar so weit er den Span abzuziehen wünscht. Auf diese Weise wird Span neben Span abgenommen, bis das Leder egalisiert ist. Hierbei rückt der Arbeiter nach Bedarf das Leder immer weiter und befühlt dasselbe, indem er zwischen den Fingern Falte nimmt, ob er genügend tiefe Späne abgefalzt hat.

Falze (Abb. 222 und 223)

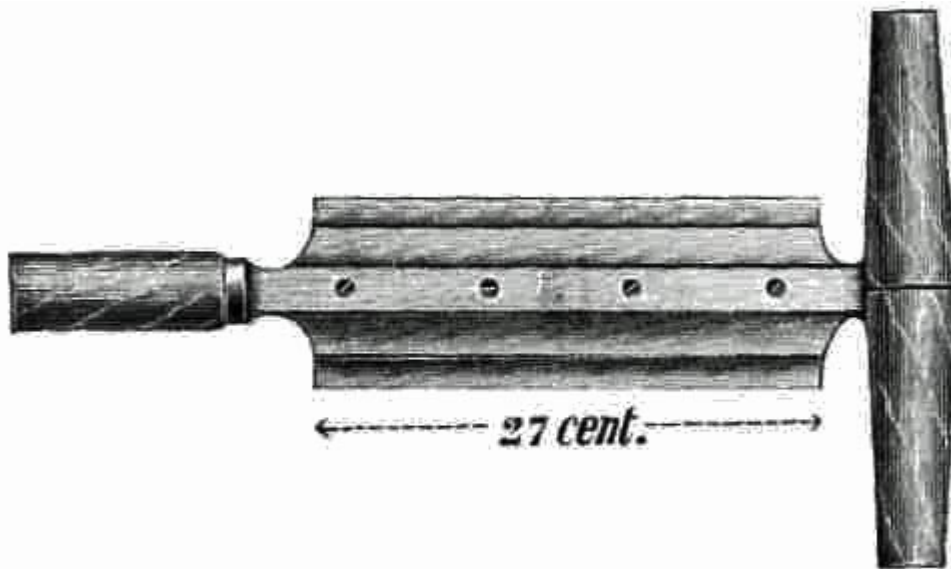


Abb. 222.
Schraubenfalz (Lohfalz).

Der in Abb. 222 dargestellte Schraubenfalz, der zum Falzen aus der Lohe bestimmt ist, besteht aus einer Falzplatte, die mit den beiden Schienen ihres Werkzeughalters verschraubt ist.

Äscherfalz (Abb. 223)

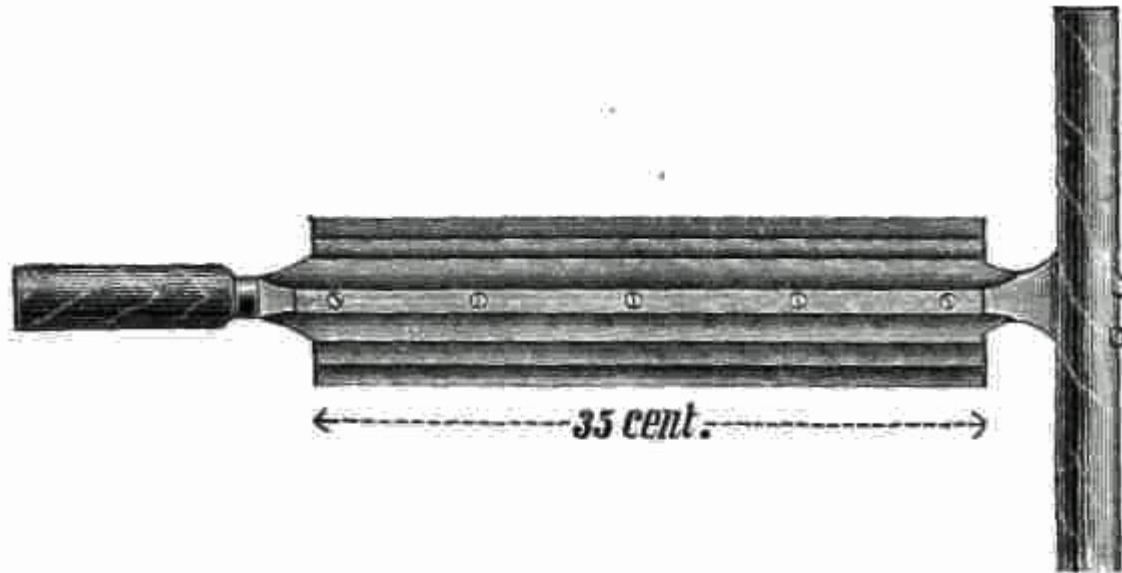


Abb. 223.
Schraubenfalz (Äscherfalz).

Abb. 223 läßt einen Äscherfalz erkennen, der sieb als sog. Falzschere vollständig auseinander nehmen läßt. In der Regel besitzt dieses Werkzeug in den beiden Heften Metallager und ist sowohl als Kalk- als auch als Spiegelfalz verwendbar.

Schraubenzieher für Schraubenfalze (Abb. 224)

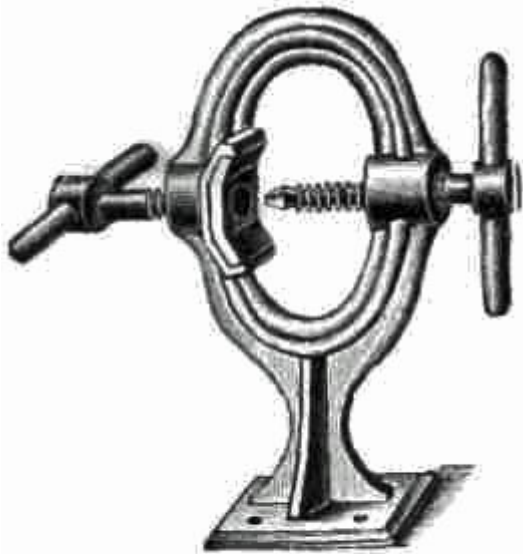


Abb. 224.
Schraubenzieher für Schrauben-
fálze.

Diese Vorrichtung dient dazu, die Schrauben des Falzes einzudrehen oder herauszulösen. Ihre Handhabung ist unter Falzen näher beschrieben.

Blanchiereisen (Abb. 225, 226 und 227)



Abb. 225.
Blanchiereisen.



Abb. 226.
Blanchiereisenheft
(Backnanger-Form).



Abb. 227.
Blanchiereisenheft
(Wiener Form).

Das Blanchiereisen bildet ebenso wie das Falzeisen eine Platte aus feinstem Stahl, die in ein flaches Holzheft gesteckt wird. Das letztere ist aus zwei Teilen zusammengesetzt, die mittelst Schrauben zusammengefügt werden.

Falz- und Blanchierstähle (Abb. 228 und 230)



Abb. 228.
Falzstahl.



Abb. 230.
Blanchierstahl.

dienen zur Bildung des Fadens oder Drahtes bei den Falz- und Blanchiereisen. Beide Werkzeuge bestehen aus feinpolierten Stahlstiften, die an ihren vorderen Enden konisch zulaufen und hinten in Holzheften befestigt sind.

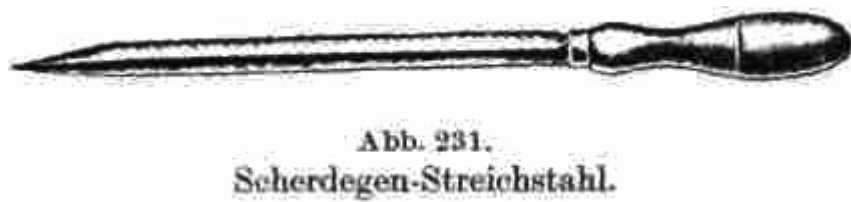
Legestahl (Abb. 229)



Abb. 229.
Legestahl.

Mittels des in Abb. 229 dargestellten Legestahles wird die Schneide des Blanchiereisens ganz leicht umgelegt und zwar so zart, dass der Grat gewissermaßen die Fortsetzung der geschliffenen Schneide bildet.

Scherdeggen - Streichstähle (Abb. 231)



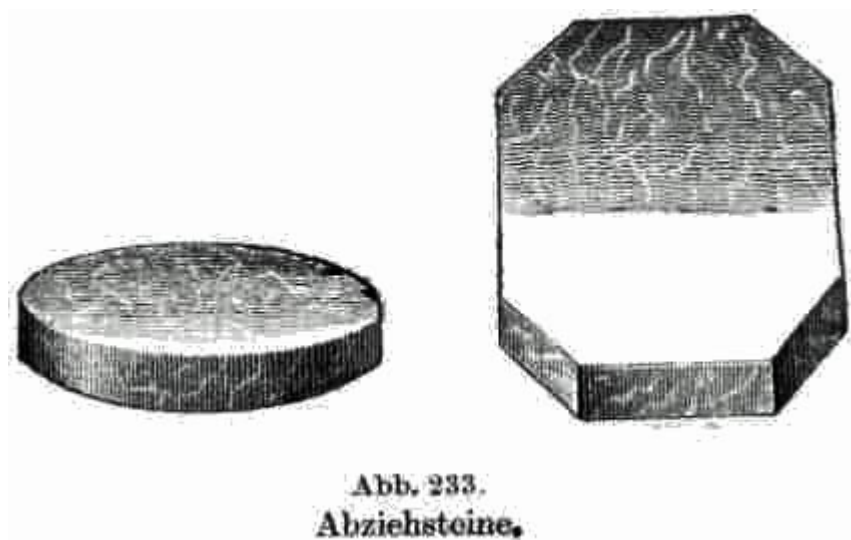
nach Abb. 231 besitzen zwei raue Seiten zum Vorstreichen und zwei glatte Seiten zum Nachstreichen der Werkzeuge.

Crouponiermesser (Abb. 232)



sind starke Messer mit feststehender Klinge, deren Spitze eine sichelförmige Ausbildung zeigt. Dieselben können sowohl zum Crouponieren, als auch zum Schneiden sämtlicher starrer Unterledersorten Verwendung finden.

Abziehsteine (Abb. 233)



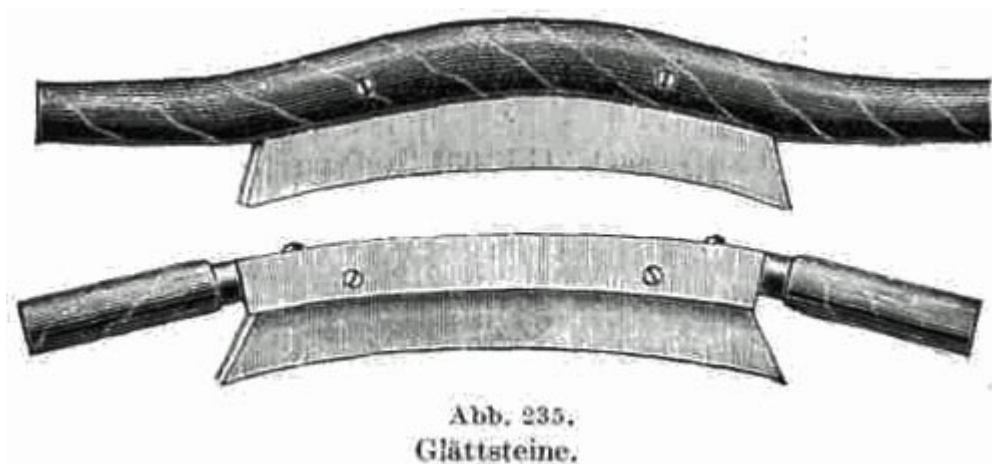
werden im Gerbereibetrieb in verschiedenen Steinarten und Körnungen zum Abziehen der Schneide Werkzeuge, Spaltmesser usw. benutzt. Sie bestehen entweder aus natürlichen Steinsorten, wie Schiefer, Sandstein oder sind Kunststeine („Rubinit,“). Sie müssen eine starke Abziehkraft besitzen und den Stahl gut angreifen.

Stoßeisen, Recker oder Schlicker (Abb. 234)



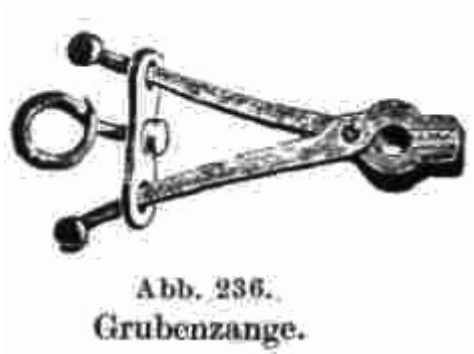
Jedes dieser Werkzeuge kann aus Gußstahl, Messing oder harter Bronze, Schiefer, Kautschuk oder Glas bestehen. Die eine der Längsseiten ist flach oder leicht gewölbt abgeschliffen, fein gekantet und an den Ecken abgerundet. Auf der entgegengesetzten Seite wird die Platte in ein Holzheft gesteckt.

Glättsteine (Abb. 235)



benützt man ebenso wie das Glätteisen zum Ausstreichen des Kalkes und des Schmutzes bei den aus der Beize kommenden Blößen. Der Glättstein wird beim Gebrauch in ein Holzheft oder in ein solches aus verzinktem Eisen gesteckt und mit diesem Halter entweder verschraubt oder wie bei anderen Ausführungen mittels eines eingetriebenen Keiles festgehalten.

Grubenzangen (Abb. 236)



können beim sog. „Grubenziehen“ der in Versenken oder Versätzen eingebrachten Häute verwendet werden.

Schlichtzangen (Abb. 237)



benützt man zum Festhalten der Leder beim Schlichten, indem man die im Mittel der Lasche sitzende runde Öse über die Holzstange schiebt und das mit dem Schlichtmond zu bearbeitende Fell zwischen die Backen der Zange einklemmt. Selbstverständlich müssen Schlichtzangen stets in mehreren Exemplaren zu diesem Zwecke vorhanden sein.

Spaltzangen (Abb. 238)



haben den Zweck, den aus der Bandmesserspaltmaschine austretenden Narbenspalt zu fassen und beim weiteren Herausziehen aus der Maschine festzuhalten. Die Backen dieses Werkzeuges müssen beim Spalten aus den Farben oder aus der Lohe entweder mit Metall belegt oder die Zange ganz aus diesem Material angefertigt sein.

Kalk- oder Äscherzangen (Abb. 239)

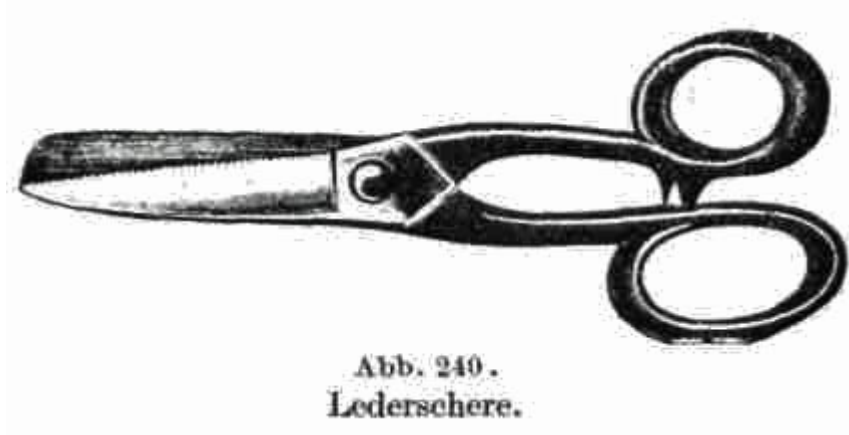


dienen zum Aufschlagen der Häute und Felle aus den Kalkäschern usw.. Der größeren Dauerhaftigkeit wegen werden dieselben ganz aus Stahl angefertigt.

Hier ein Bild der Benutzung von langen Äscherzangen / Blößenzangen:



Lederschere (Abb. 240)



sind mit stählernen Schneidbacken ausgeführt und schneiden in dieser Form sowohl das dünnste als auch das dickste Leder mit der größten Leichtigkeit.

Hand - Chagrinierapparat (Abb. 241)



Ein derartiges Werkzeug besteht in der Regel aus einem mit Handgriffen versehenen Halter aus Eisen mit Metallagern, in den sich auswechselbare Narbenrollen einsetzen lassen. Auch verstellbare Hand - Chagrinierapparate befinden sich im Gebrauch, bei denen ein Lagerarm in dem Halter mittels Flügelmutter verstellbar gemacht ist. Zur Erhöhung des Druckes kann man diese Werkzeuge durch Auflegen von Bleigewichten beschweren.

Krispelhölzer (Abb. 242)

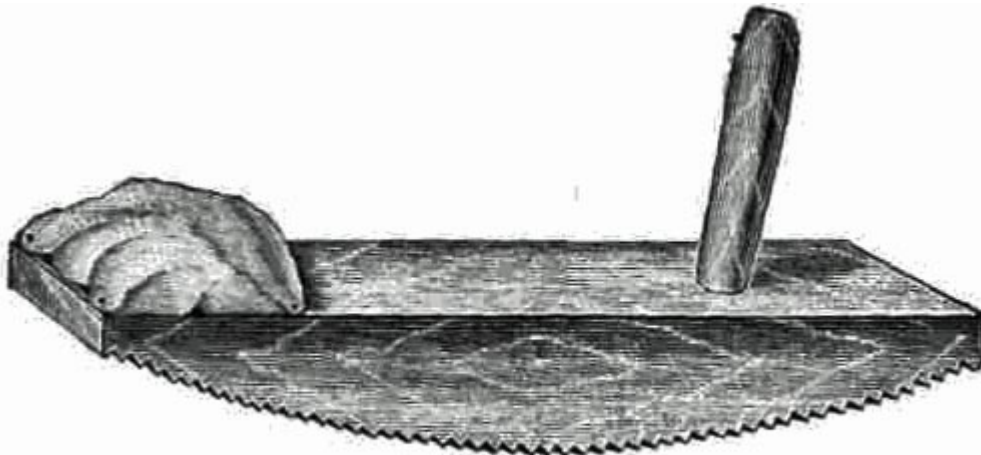


Abb. 243.
Armkrispelholz.

dienen als Arm- oder Handholz zum Aufkrausen des Narbens. Für schwere Leder benutzt man das Armkrispelholz, das bedeutend größere Abmessungen als das Handholz besitzt und auf seinem Rücken außer einem Polster einen festen Zapfen trägt, der als Handhabe dient. Das Armkrispelholz wird auch noch mit einem Riemen ausgestattet, der in vorstehender Abbildung nicht ersichtlich ist. An Stelle der ganz aus Holz angefertigten Werkzeuge befinden sich auch solche in Benutzung, bei denen die konvexe Arbeitsfläche mit einem starken Messingbelag versehen ist, in dem die Zähne eingeschnitten sind.

Pantoffelhölzer (Abb. 244)

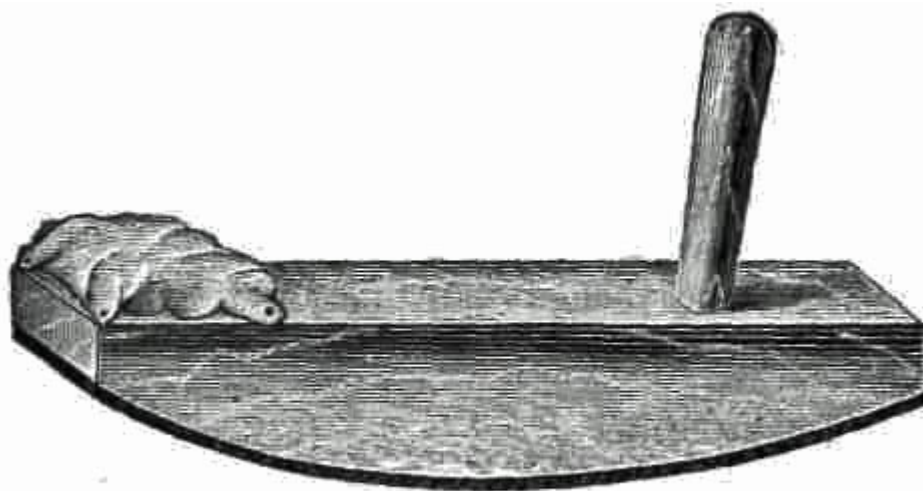


Abb. 244.
Armkorkholz.

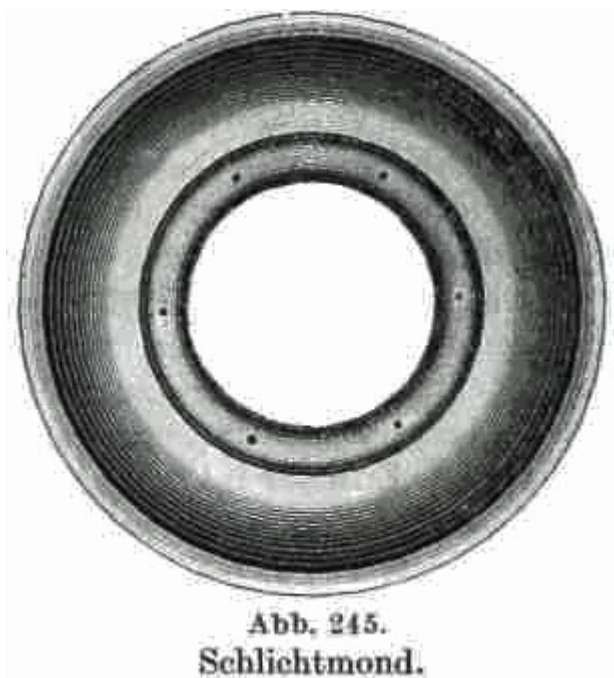
sind zum sog. „Untersichziehen“, der Leder bestimmt. Sie befinden sich zu diesem Zwecke mit Kork oder Gummi bezogen als Hand- und Armhölzer im Gebrauch.

Schlicht- und Stollmond (Abb. 243 und 245)

Stollmond



Schlichtmond



Der Schlichtmond bildet eine kreisrunde konkave Stahlscheibe, deren innere Öffnung entweder mit Leder ausgepolstert oder mit Messingblech eingefasst ist. Die Schneidseite des Schlichtmondes, d. h. dessen äußerer Rand ist entweder stumpf oder scharf geschliffen und im letzteren Falle mit einem abgerundeten „Draht“ versehen. Stollmonde versieht man mit einer angeschliffenen Fasse und mit Nietlöchern. Werkzeuge und Utensilien wie Loh gabeln, Lohnetze, Bürsten, Besen, Eimer usw. haben an dieser Stelle keine Aufnahme gefunden, da deren Zweck auch ohne Erläuterung schon aus ihrem Namen hervorgeht.

Stollpfahl / Stollbock

Das **Stollen** des Leders stellt im Prinzip die gleiche Behandlung dar wie das Schlichten, nur wird hierbei nicht das Werkzeug über das festgespannte Leder geführt, sondern umgekehrt das frei bewegliche Leder über den feststehenden **Stollmond** gezogen. Der Stollmond weist die gleiche Form auf wie der Schlichtmond und ist an einem senkrecht stehenden etwa 70 — 80 cm hohen Stollpfahl befestigt. Das Leder, welches zur leichteren Bearbeitung einen gewissen Feuchtigkeitsgrad aufweisen soll, wird über die scharfe Kante des Stollmondes gezogen, indem es waagerecht an das Werkzeug herangeführt und über die Kante möglichst scharf nach unten gezogen wird. Die Spannung während des Stollens wird durch beide Hände, mit denen das Leder gehalten wird, erreicht, bei festeren Ledersorten wird mit dem Knie nachgeholfen.





Das Handstollen wird im allgemeinen nur noch bei kleinflächigen sehr speziellen Lederarten, vorwiegend bei Handschuhleder Glacé vorgenommen, während größere Lederflächen auf den rascher arbeitenden Stollmaschinen behandelt werden

Hier ein Bild der Benutzung des Gerberhakens:



Kategorien:

[Alle-Seiten](#), [Gesamt](#), [Lederbegriffe](#), [Lederherstellung](#), [ledertechnik](#), [Maschinenarbeiten](#), [Gerber-Werkzeuge](#)

Quellenangabe:

[Quellenangabe zum Inhalt](#)

Zitierpflicht und Verwendung / kommerzielle Nutzung

Bei der Verwendung von Inhalten aus [Lederpedia.de](#) besteht eine Zitierpflicht gemäß Lizenz [CC Attribution-Share Alike 4.0 International](#). Informationen dazu finden Sie hier [Zitierpflicht bei Verwendung von Inhalten aus Lederpedia.de](#). Für die kommerzielle Nutzung von Inhalten aus [Lederpedia.de](#) muss zuvor eine schriftliche Zustimmung ([Anfrage via Kontaktformular](#)) zwingend erfolgen.

[www.Lederpedia.de](#) - Lederpedia - Lederwiki - Lederlexikon

Eine freie Enzyklopädie und Informationsseite über Leder, Ledertechnik, Lederbegriffe, Lederpflege, Lederreinigung, Lederverarbeitung, Lederherstellung und Ledertechnologie

From:
<https://www.lederpedia.de/> - **Lederpedia** - **Lederwiki** - **Lederlexikon**

Permanent link:
https://www.lederpedia.de/lederbegriffe/gerberwerkzeuge_wie_gerberbaum_scherdegen_haareisen

Last update: **2019/05/02 12:47**

