Maschinenarbeiten von Gerbung bis zur Nachgerbung

Die mechanischen Arbeiten, die aus einem Leder eine bestimmte Lederart herzustellen gestatten, erstrecken sich auf eine bearbeitungs- oder marktbezogene Aufteilung der Fläche der Haut und die Dickenregulierung. Insbesondere bei Rindledern kennt man das Halbieren oder Aufschneiden entlang der Rückenlinie sowohl für Oberleder als auch für Unterleder. Die Hälfte als bevorzugte Handelsform von Rindoberledern hat außer einer verbesserten Bearbeitbarkeit gegenüber der ganzen Haut auch den Vorteil, dass gerade bei Wildhäuten die unterschiedlichen Sortimente der Hälften der gleichen Haut so besser berücksichtigt werden können. Die Dickenregulierung wird notwendig, um die natürlichen Strukturunterschiede innerhalb einer Haut oder eines Felles zu beseitigen, die durch die Gerbung häufig betont werden. Nun lassen sich die gegerbten Leder wegen ihres hohen Wassergehaltes nicht gleichmäßig bearbeiten und man ist genötigt, den Wassergehalt über die ganze Fläche eines Leders hinweg gleichmäßig zu senken. Dieses Entwässern geschah früher in Spindelpressen ähnlich den Obstkeltern. Heute stehen dafür leistungsfähigere Abwelkmaschinen zur Verfügung, in denen filzbezogene Walzen das Wasser unter Druck aus dem Leder verdrängen. Dabei wird das Leder sehr stark gestreckt, was sich evtl. nachteilig auf die Festnarbigkeit auswirken kann. Ein Entwässerungsverfahren mit geringerem Druck wäre hier für die Qualität vorteilhaft. Die abgewelkten Leder lassen sich viel besser handhaben und der Narben lässt sich genauer beurteilen, weshalb viele Betriebe an dieser Stelle sortieren und die einzelnen Leder bestimmten Lederarten zuordnen. Wurde somit das Endprodukt bereits festgelegt, kann eine genaue Einstellung der Lederdicke erfolgen. Hier besteht einerseits eine weitere Möglichkeit zum Spalten, wenn dies nicht schon nach dem Äscher erfolgte und die Endstärke erheblich von der vorliegenden Stärke abweicht. Sind die Dickenunterschiede so gering, dass kein technisch verwertbarer Spalt zu erwarten ist, wird man sofort zum Falzen übergehen. Bei dieser spanabhebenden Bearbeitung auf einer Walzenmaschine wird das Leder durch einen mit 1/10 mm Genauigkeit eingestellten Spalt zwischen Walzen geführt und alles Material abgefalzt, das dieses Maß übersteigt. Alle Narbenlederarten werden auf der Fleischseite gefalzt. Die Reihenfolge der mechanischen Arbeiten gibt somit folgendes Bild:

1. z.B. Halbieren – Aufschneiden
2. Entwässern – Abwelken
3. Sortieren
4. Spalten
5. Falzen

Kategorien:

Alle-Seiten, Gesamt, Maschinenarbeiten

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/maschinenarbeiten/mechanische_arbeiten_gerbung_bis_nachgerbung

Last update: **2019/04/26 20:50**