

Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 2 (1886)

Heft: 51

Artikel: Sohlen-Nähmaschine

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-577941>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 24.04.2025

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

Maschinen und Geräte, welche sich durch ihre Neuheit und Brauchbarkeit auszeichnen oder welche seit den letzten Ausstellungen nützliche und wesentliche Verbesserungen erfahren haben.

Das Ausstellungs-Komitee kann die ausstellenden Fabrikanten, Erfinder oder Besitzer von landwirthschaftlichen Maschinen oder Geräthen ermächtigen, öffentliche Proben und praktische Demonstrationen zu dem Zwecke vorzunehmen, die Vorzüge einer oder mehrerer Maschinen oder Geräte vom landwirthschaftlichen Publikum beurtheilen zu lassen.

Von der nämlichen Maschine darf nur ein einziges Exemplar ausgestellt werden; kleinere Handwerkszeuge sind von dieser Bestimmung ausgenommen.

Die Prämien, welche in dieser Abtheilung verabfolgt werden, bestehen in Ehrendiplomen, Medaillen und Ehrenmeldungen.

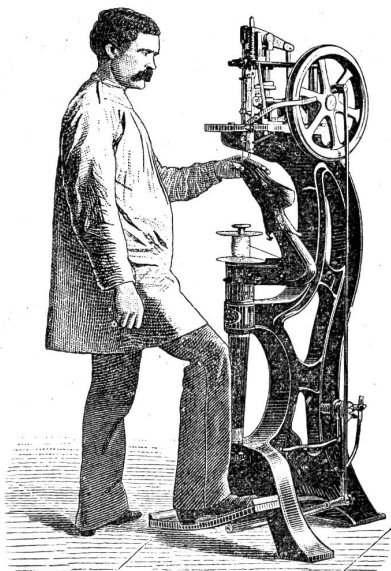
Die Aussteller haben zum Zwecke der Information des Preisgerichts jeder der ausgestellten Maschinen erklärende Angaben über deren Konstruktion, Mechanismus, Verwendungsweise, über die praktischen Vortheile, sowie über den Preis derselben beizugeben.

Aussteller wollen das Programm und Anmeldeformulare beim Komitee in Neuchâtel beziehen.

Sohlen-Nähmaschine.

Patentirt in verschiedenen Staaten.

Diese Maschine schließt mit ihrem Stoffrückenmechanismus eine nicht hoch genug anzuschlagende Neuerung in sich, deren wesentliche Eigenthümlichkeiten und Vortheile in Folgendem bestehen:



Mansfeld-Sohlen Nähmaschine.

Während an den bisherigen Sohlenaufnahmaschinen das Fortschieben des Schuhs von dem Stoffrücker und das Festhalten desselben von dem Stoffrücker besorgt wurde und diese kombinierte Bewegung durch mehrere Kurven, Exzenter, Hebel, Stange mit sechsfachem Gewinde, Sperrrad, Sperrklinken u. erzielt wurde, bedarf es bei der in obenstehender Abbildung gezeigten, von Chr. Mansfeld, Neudnitz-Leipzig, konstruirten Maschine zu dieser Bewegung nur eines einfachen Stoffrückers. Hierdurch werden sowohl Billigkeit als Einfachheit und vor Allem erhöhte Leistungsfähigkeit bedingt, außerdem aber ist dem betreffenden Arbeiter an der Ma-

schine eine leichte Kontrolle und rasche Regulirung der Stichgrößen ermöglicht. Die Einrichtung ist zu diesem Zwecke im Allgemeinen wie folgt gewählt: Von der Hauptwelle wird durch ein konisches Räderpaar eine zweite mit Doppelerzenter versehene Welle bewegt, welche letztere, in rotirende Bewegung versetzt, die auf einem Bolzen lose befestigte Stoffrückerstange und somit auch den Stoffrückerfuß fort-schiebt und hebt, worauf ihn eine Spiralfeder wieder zurückzieht, eine andere aber nach unten drückt. Je nach Stärke des zu nähenden Stoffes wird ein auf der Stoffrückerstange verschiebbarer Hubwinkel gestellt, während zur Regulirung der Stichlänge ein besonderer Exzenter angeordnet ist. Eine weitere Vervollkommnung des Stoffrückermechanismus bildet noch eine einfachere Bewegung desselben. Zu dem Ende sitzt auf der Hauptwelle ein Kurvenexzenter, an welchem das Hinterende eines Hebels liegt, der in Verbindung mit verschiedenen anderen Theilen ein präzises Heben des Kurvenexzenter und dadurch bedingtes leichtes und sicheres Rücken des zu nähenden Stoffes bewirkt.

Die mit beregten Neuerungen versehenen Maschinen erfreuen sich, wie alle Fabrikate des als überaus leistungsfähig bekannten Patentinhabers, des lebhaftesten Absatzes und kann von demselben auch das getheilte oder gesammte Ausübungsrecht für einige fremde Staaten erworben werden.

Indische Technik der Metalleinlagen in Holz.

Ueber diese neue Technik, wie sie in der R. R. Holz-industrieschule in Cortina d'Ampezzo in Südtirol betrieben wird, finden sich eingehende, durch Illustrationen erläuterte Mittheilungen im 2. Heft 1887 der Zeitschrift „Kunst und Gewerbe“, welchem wir Folgendes entnehmen:

Das hiezu benutzte Material ist Zink, Messing, Kupfer, echtes oder imitirtes Ebenholz und Nußbaumholz. Das Metall wird in Gestalt von Blechstreifen, die eine Breite von 2—3 Millimeter haben, angewendet oder es werden hohle, dünne Zylinder sowie auch volle, profilirte Stäbchen, alle in der Länge von 2—3 Millimeter, in Anwendung gebracht. Die sämtlichen schmückenden Formentheile bestehen bis jetzt, dem Material und der Technik entsprechend, aus den Umrissen stylisirter Pflanzengebilde sowie aus Initialen, Monogrammen und geometrischen Elementen. Diese Dekorationsweise eignet sich für jeden Flächen Schmuck auf nicht zu hellen Holzarbeiten und wird deshalb auch bei allen möglichen kunstgewerblichen Gegenständen, wie Kästchen, Schalen, Futteralen, Bilderrahmen, Spiegeln, Schreibutensilien, Mappendeckeln, Knöpfen, Schmuck- und Toilettegegenständen, kleinen und großen Ziermöbeln, wie Schreibtischen, runden Tischen, Kabinets, Sesseln, Stühlen u. dgl. in Anwendung gebracht. Das Verfahren dabei ist ein sehr einfaches. Nachdem nämlich die Zeichnung auf die geebnete Holzfläche übertragen ist, wird ein sehr dünner, scharfer und entsprechend breiter Meißel (Stemmeisen) senkrecht auf die Umrisse gesetzt und beinahe so tief hineingetrieben, als das schmückende Metall, auf seiner hohen Kante stehend, eindringen soll. Dann wird das letztere mit seinem Ende an der passenden Stelle aufgesetzt und mittelst eines leichten eisernen Hammers allmählig seiner ganzen Länge nach eingetrieben. Während des Eintreibens muß der Blechstreifen derartig mit der linken Hand geleitet, bezw. im Voraus gebogen werden, daß seine Gestalt dem jedesmaligen Zuge des Ornamentes folgt. Hierbei ist es nun sehr wesentlich, daß die Blechstreifen immer an der passenden Stelle abgeschnitten werden, damit die sehr zugespitzten Formentheile und tangentialartig in einander verlaufenden Linien auch eine elegante Bewegung zeigen. Die dünnen, kurzen, hohlen