

Auszüge aus dem Werk

Schaftbau

für die Maßschuhmacherei und Orthopädieschuhtechnik



Die folgenden Texte sind gekürzte Auszüge aus **Band I**, aus der Schnittmuster-Kollektion sowie aus dem geplanten **Band II**. Die Bücher werden in Deutsch und Englisch erscheinen.

Autoren:	Hartmut und Dustin Seidich
Verantwortlich:	Hartmut Seidich
Satz & Layout:	Frank Reinhardt
Grafikbearbeitung:	Frank Reinhardt
Lektorat:	Kerstin Reinhardt / Dr. Friederike Bischof
Gesamtherstellung:	Blömeke Druck SRS GmbH



Weitere Informationen zu den Inhalten der Bücher, Termine der Veröffentlichungen und mehr auf: www.schaftbau.com.

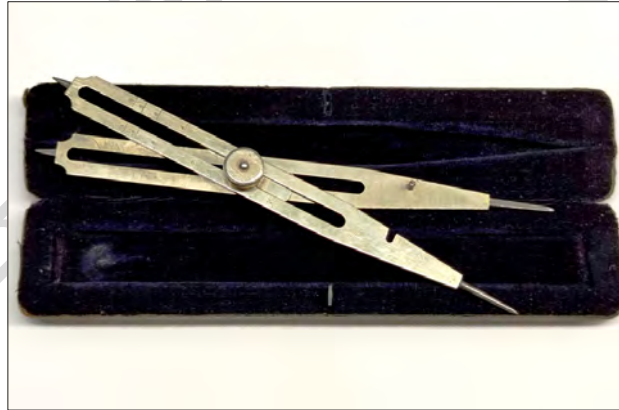
© Diese Leseproben unterliegen dem Urheberrecht!
Der Text sowie alle enthaltenen Fotos und Grafiken sind urheberrechtlich geschützt.
Jede Form der unerlaubten Nutzung und Weiterverbreitung ist untersagt und wird juristisch verfolgt.

Proportionalzirkel – Reduktionszirkel

Neben dem klassischen Bogenzirkel, gibt es noch sogenannte »Proportionalzirkel«. Diese Zirkel unterscheiden sich durch zwei Merkmale von anderen Zirkeln:

1. die beiden Schenkel sind nicht am oberen Ende miteinander verbunden, sondern über einen verschiebbaren Schlitten
2. dadurch haben diese Zirkel nicht zwei, sondern vier Enden

Proportionalzirkel sind nicht nur sehr präzise, sondern auch einfach in der Handhabung, da sie sich mit nur einer Hand verwenden lassen. Ausführungen für den Schachtbau haben eine Schenkellänge von 15,5 cm bis 20,5 cm und feine, filigrane Stahlspitzen.



Proportionalzirkel aus Weißbronze aus der Modellabteilung der ehemaligen Schuhfabrik Lingel in Erfurt.

Mit einem Proportionalzirkel kann man eine Strecke in einem bestimmten gewünschten Verhältnis teilen. Mit einem Spitzenpaar wird die Strecke des Referenzmaßes abgenommen, die anderen beiden Spitzen zeigen dann die Strecke in dem gewünschten Teilungsverhältnis an.



Bis zur Mitte des 20. Jh. waren diese Zirkel im Schuhmacherhandwerk weit verbreitet. Mit ihrer Hilfe konnte man Schachtmuster »von Hand gradieren«.

Unter Gradieren versteht man die Umsetzung von einem vorhandenen Referenzmodell auf größere oder kleinere Schuhgrößen und zwar rein geometrisch, ohne einen Leisten. In vielen Fachbüchern des frühen 20. Jh. wurde das Gradieren erläutert und ermöglichte eine sehr effiziente Anfertigung von Schachtmodellen für konfektionierte Leisten.

Eine konfektionierte, handwerkliche Schuhfertigung war jedoch ab der zweiten Hälfte des 20. Jh. kaum noch gefragt. In Schuhfabriken wurden bereits zu Beginn des 20. Jh. Gradiermaschinen eingesetzt, die ein Referenzmodell in sehr kurzer Zeit in jede beliebige Größe umsetzen konnten. Heute geschieht dies digital über eine entsprechende Software.

So gerieten diese schönen, filigranen Werkzeuge nach und nach in Vergessenheit und werden nur noch in wenigen Werkstätten eingesetzt.

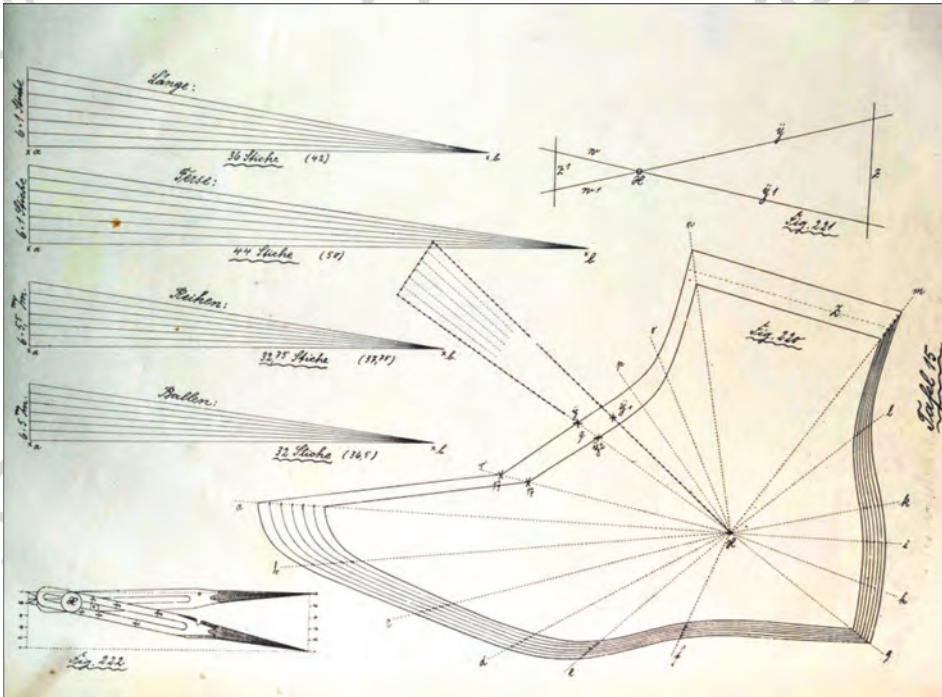
Proportionalzirkel/Reduktionszirkel wurden bereits in der Antike genutzt. Bei Ausgrabungen in Pompeji wurde ein Proportionalzirkel aus Bronze gefunden, der eine Strecke in einem Verhältnis von 1:2 teilte. Der in Pompeji gefundene Zirkel war ein feststehender Proportionalzirkel. Mit ihm konnte man eine Strecke nur in einem vorher festgelegten Verhältnis teilen.¹

Im 16. Jh. wurden diese Proportionalzirkel in Italien von mehreren berühmten Mathematikern und Wissenschaftlern weiterentwickelt. Belegt sind Arbeiten u.a. von Fabrizio Mordente, Federico Commandino und von Galileo Galilei. Im 17. Jh. verbesserte der Schweizer Wissenschaftler und Instrumentenerfinder Jost Bürgi den Proportionalzirkel weiter.²

Die heutigen Proportionalzirkel entsprechen immer noch weitestgehend seinem Entwurf aus dem 17. Jh. . Nun waren die Schenkel nicht mehr feststehend unterschiedlich lang, sondern konnten flexibel gegeneinander verschoben werden. Diese Zirkel werden trotz der heutigen digitalen Möglichkeiten immer noch gerne von Modelleuren, Designern, Bildhauern und Instrumentenbauern eingesetzt.

¹ SKD.

² ETHZ.



Zeichnungen aus der zum Werk »Triumph Modellschneideverfahren für die Schuhindustrie und Schäftemacherei« gehörenden Zeichenmappe von G.A. Köhler, Schuhfabrikdirektor in Wermelskirchen, um 1900, Verlag Wilhelm Bock/Gotha.

Gustav Anton Köhler erläutert hier den Einsatz eines Proportionalzirkels beim Handgradieren von Schaftmodellen. Es ist mit einem Proportionalzirkel auch problemlos möglich, Proportionen nach dem Goldenen Schnitt zu erhalten. Einfacher ist dies jedoch durch den Einsatz eines »Goldenen Zirkels«.

Der Goldene Zirkel

Um 1893 entwickelte der Arzt und Maler Adalbert Goeringer eine weitere Art von Zirkel, den sogenannten »Goldenen Zirkel« (lateinisch: proportio divina oder sectio aurea). Dieser ist ein feststehender Proportionalzirkel, der aber einen dritten Schenkel aufweist.³

Ein »Goldener Zirkel« wird nur dann benötigt, wenn man eine Strecke im »Goldenen Schnitt« teilen möchte. Ein solches Teilungsverhältnis liegt vor, wenn eine Strecke so geteilt wurde, dass das Verhältnis der gesamten Strecke zum größeren der beiden Teile sich so verhält, wie das größere Teil zum kleineren Teil.

Ein goldener Zirkel hat nur an den unteren Schenkelenden Spitzen und teilt eine Strecke in zwei Teile.

Diese Teilung wird von dem dritten Schenkel angezeigt. Das Teilungsverhältnis beträgt dabei immer 1,618 - das Teilungsverhältnis vom »Goldenen Schnitt«.

³ SKD.



Funktionaler Replik-Modellsatz von »Astro Media«.

Es ist möglich, komplette Schaftdesigns im Goldenen Schnitt zu zeichnen oder auch nur Lochmuster im Goldenen Schnitt zu entwickeln. Die sich so ergebenden Proportionen werden in der Regel als ästhetisch sehr ansprechend empfunden. (siehe Seite 80-86)

Goldene Zirkel werden häufig in der Gesichtskosmetik eingesetzt, aber auch im Designbereich, beim Musikinstrumentenbau und beim Zeichnen von Mangas und Comics.

Das Verteilen der Beinumfangmaße bei Schaftstiefeln

Wer über einen hohen Beinleisten arbeitet wird kaum Probleme haben, die richtige Schaftstellung zu finden. Man muss allerdings darauf achten, dass die Leistenkopien dazu neigen, seitliches Volumen verstärkt über den Bereich des vorderen Beines zu übertragen. Die Folge ist ein in der Stellung nach vorne hängender Schaft, der als fertiger und getragener Schuh durch die Beinstellung nach hinten gedrückt wird. Dies hat zur Folge, dass oberhalb der Ferse im Bereich des Hinterriemens zwangsläufig Falten entstehen. Diese Falten sehen nicht nur unschön aus, sondern führen unter Umständen zu einem »Absacken« des Schaftes in diesem Bereich.

Soll über einen Kammleisten (Halbschuhleisten) ein hohes Stiefelmodell gefertigt werden, können die Beinumfangmaße, wie im Winkelsystem unter Punkt 13 »Obere Abschlusslinie« auf (Seite 121) beschrieben, verteilt werden. Das Winkelsystem sieht eine Aufteilung der Beinmaße allerdings nur bis zur Höhe der Knöchellinie vor. Bei höheren Schäften werden alle Maße, wie im Winkelsystem unter Punkt 13 »Obere Schaftstellungslinie« beschrieben, nicht mehr aufgeteilt, sondern von einer vorderen fixen Linie nach hinten abgetragen.

Arbeitet man, wie nachträglich beschrieben, mit einer längeren und höheren Schaftteilungslinie, so ist das nur bis zu einer Höhe von ca. 16 cm, wie etwa auch im Winkelsystem berücksichtigt, sinnvoll und unproblematisch. Bei höheren Stiefelschäften wird dagegen die Wadenmuskulatur nicht mehr ausreichend berücksichtigt. In der Folge wird die Beinstellung zu weit nach vorne verlagert.

Unabhängig, ob wir mit dem Winkelsystem oder mit einer Leistenkopie über einen Kammleisten arbeiten, empfiehlt sich für Schäfte ab 16 cm Höhe folgende Vorgehensweise:

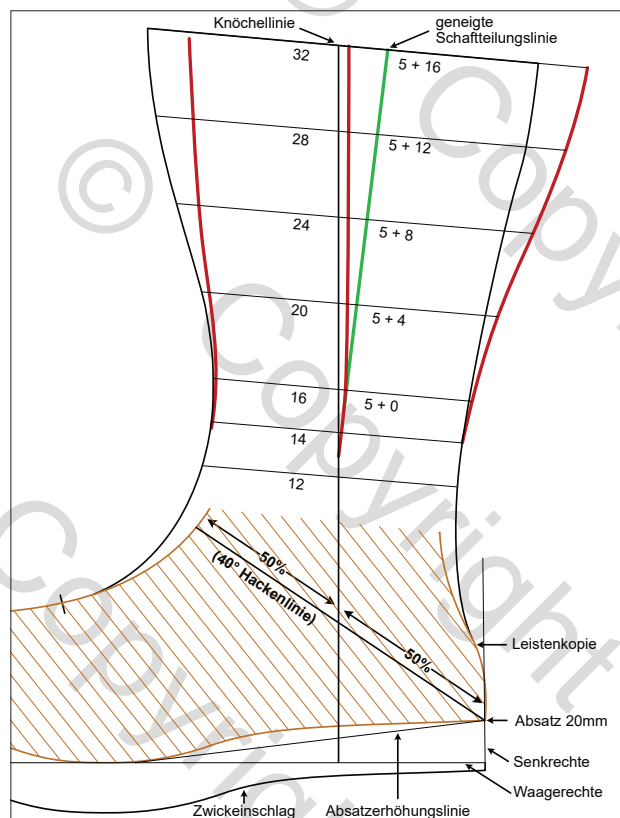
- Wir zeichnen nach dem Winkelsystem bis zu Punkt 18 – »Hackenlinie« (Seite 118) und folgen dann den im Weiteren erklärten Verfahren.

oder:

- Wie auf (Seite 174-178) erklärt, übertragen wir die Umrise der Leistenkopie in den Winkel von Grundlinie und Senkrechte, zeichnen die Hackenlinie ein und folgen dann den im Weiteren erklärten Verfahren.

Beispiel eines 32 cm hohen Damenschaftstiefels

Die rechte Abbildung zeigt den Unterschied zwischen einer Aufteilung der Beinmaße entlang einer verlängerten senkrechten und unkorrigierten Schaftteilungslinie ohne Modifikation und einer Aufteilung der Maße mithilfe der neuen »geneigten Schaftteilungslinie« (Linie, grün) ab 16 cm Schafthöhe.



Wir ziehen eine Schaftstellungslinie (**schwarze Linie**) im rechten Winkel zur Grundlinie durch die Mitte der Hackenlinie.

Bei Schäften bis Höhe 16 cm verteilen wir das Beinmaß zu gleichen Teilen dieser Linie:

Beispiel: Beinumfang 24 cm bei Höhe 14
 = 6 cm zu beiden Seiten der Schaftstellungslinie
 = 12 cm x 2 (für die Innen- & Außenseite) = 24 cm

Ab Höhe 16 verteilen wir das Beinumfangmaß jedoch mehr Richtung Ferse. Wir beginnen mit einem Versatz in Richtung Ferse von 5 mm bei Höhe 16. Für jeden cm mehr an Schafthöhe, verlagern wir die neue (**grüne Linie**) um jeweils 1 mm weiter Richtung Ferse.

Beispiel:

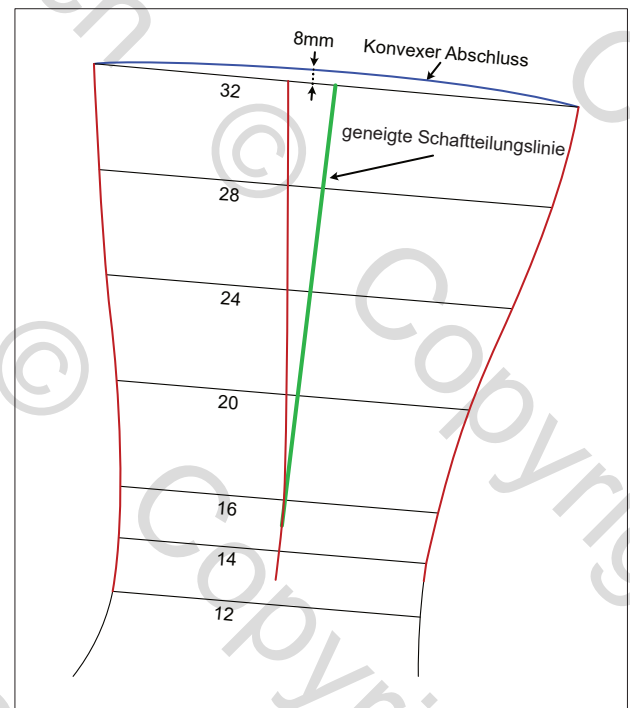
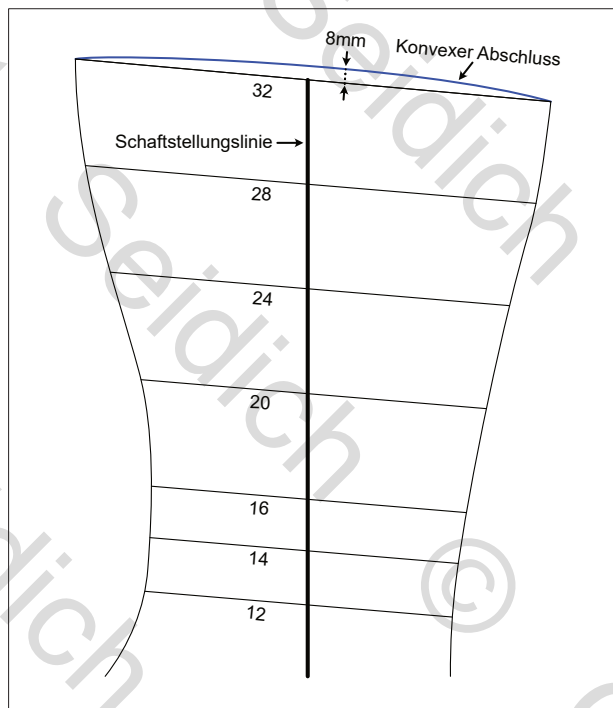
Bei Höhe 16 verlagern wir die Schaftstellungslinie um 5 mm Richtung Ferse.

Bei Höhe 20 cm verlagern wir die Schaftstellungslinie um 9 mm Richtung Ferse.

Differenz zwischen Höhe 20 zu Höhe 16 = 4 mm
 (5 mm + 4 mm = 9 mm)

Wir fahren so fort. Eine Markierung in Schritten von 40mm reicht aus. Wir versetzen die Schaftstellungslinie dadurch alle 4 cm weiter Richtung Ferse und erhalten so neue Punkte für die Höhen 24, 28 und 32, welche die schräg verlaufende neue geneigte Schaftteilungslinie ergeben.

Für einen formschönen Übergang zeichnen wir einen weichen gefälligen Verlauf von der grauen Schaftstellungslinie bei Höhe 13 zur neuen Schaftteilungslinie bei Höhe 16. Von dieser neuen geneigten Schaftteilungslinie tragen wir die jeweiligen Beinumfangmaße zu gleichen Teilen ab. Die Beinumfangmaße bleiben dabei unverändert, sie verlagern sich jedoch zunehmend weiter nach hinten, wodurch die Wadenmuskulatur entsprechend ihrer anatomischen Form besser berücksichtigt wird.



Auch diese beiden Grafiken zeigen dieselbe Konstruktion, nur einzeln. Es ist deutlich erkennbar, dass sich bei der linken Grafik das Wadenmaß verstärkt nach vorne verlagert, während es sich bei

der rechten Grafik durch die geneigte Schaftteilungslinie mehr nach hinten verlagert, dorthin, wo auch die Wadenmuskulatur sitzt.

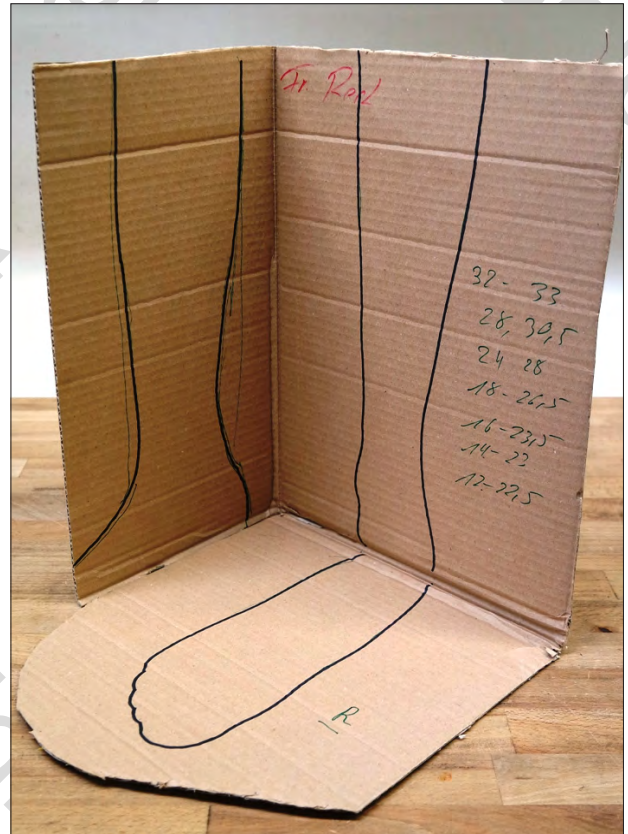
Das Seitenprofil

Ist kein Beinleisten vorhanden oder lässt sich das oben beschriebene Verfahren durch eine stark von der Norm abweichenden Beinstellung nicht anwenden, kann man mit der Anfertigung eines Seitenprofils die anatomische Form der Unterschenkel festhalten. Auch bei dieser Vorgehensweise sollte man darauf achten, dass die Beinstellung sich nicht zu sehr nach vorne neigt.

Es gibt eine Reihe von Möglichkeiten, um ein Seitenprofil anzufertigen. Hier die Beschreibung einer Methode, die in der Umsetzung sehr einfach und höchst effizient ist. Dazu wird der Schuhträger beim Maßnehmen gebeten, sich in einen zuvor zurecht geschnittenen Karton zu stellen. So kann nicht nur der Fuß umzeichnet werden, auch wird so das Profil von vorne und von der Seite abgenommen.

Beim Modellieren kann man dann das Beinmaß entsprechend dieser Vorgaben verteilen.

Der Karton lässt sich flach zusammenklappen und aufbewahren. Wer einen A3-Scanner besitzt, kann ein solches Seitenprofil auch einscannen und digital archivieren. Ein solches Seitenprofil ist auch eine große Hilfe beim Bau von wadenhohen Beinleisten.

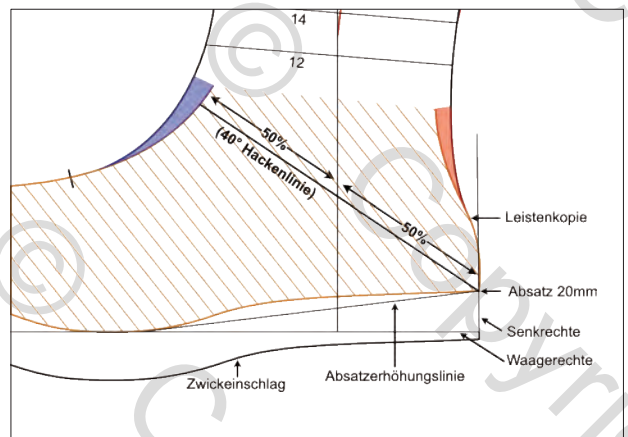


Vielen Dank für diesen Tipp an OSM Peter Noack

Zugabe für den Einstieg bei Schaftstiefeln

Bei hohen Schaftstiefeln benötigen wir, anders als bei Modellen mit Schnürung, auf dem oberen Spann und an der Ferse einen zusätzlichen Raum (**blauer Bereich in der Zeichnung**). Dieser wird benötigt, um ein möglichst problemloses Hineinschlüpfen in die Stiefel zu gewährleisten.

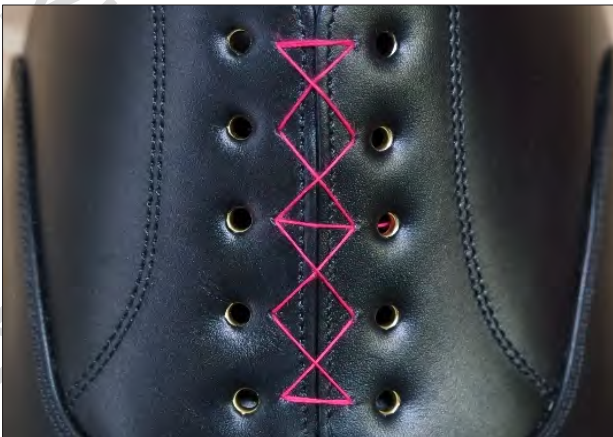
Ein solches zusätzliches Volumen nur beim Modellieren zu berücksichtigen, reicht jedoch nicht aus. Auch auf den Leisten müssen entsprechende »Anschläge« aus Leder oder Kork angebracht werden. Man kann auch fertige Aufsätze aus Kunststoff erwerben, um über Kammleisten Schaftstiefel zu fertigen. Ohne solche Aufsätze oder Anschläge am Leisten besteht die Gefahr, dass man das beim Modellieren berücksichtigte Volumen für ein besseres Einsteigen in den Stiefel wieder herauszwickelt und die Form der fertigen Stiefel unförmig aussieht.



Zugaben und Abnahmen

Bevor wir in das Grundmodell das Design einzeichnen, muss noch die Notwendigkeit von Zugaben oder Abnahmen geprüft werden. Die Vorgaben beim Modellieren basieren immer auf Leisten mit »normativen« Proportionen. Weichen diese von der Norm stärker ab, muss dies durch Zugaben oder Abnahmen beim Modellieren vom Grundmodell ausgeglichen werden. Solche Zugaben und Abnahmen können auch schnitt- und materialbedingt sein. Dünnes, weiches Leder lässt sich

stärker ausziehen, eine Zugabe würde zu einer Überlappung in der Schnürung führen. Ein festes und kräftiges Boxcalf hat mehr Volumen und dazu erheblich weniger Dehnung. Werden über denselben Leisten, nach denselben Modellen Schäfte aus diesen beiden Materialien gefertigt, wäre die Passform sehr unterschiedlich. Die Blätter wären unterschiedlich lang, da sich das Boxcalf weniger weit nach vorne ziehen lässt und der »Offenstand« in der Schnürung wäre unterschiedlich groß.



Oxford in englischer Machart mit 0 mm Offenstand.



Derby mit einem Offenstand von 18 mm.

Offenstand/Schnürreserve

Als »Offenstand« verstehen wir den Abstand in der Schnürung zwischen dem Außen- und Innenquartier. Ob und wie stark wir den gewünschten Offenstand beim Modellieren berücksichtigen müssen, wird bereits beim Bau der Leisten festgelegt. Man kann Leisten mit einem Untermaß bauen und den gewünschten Offenstand so bereits berücksichtigen. In dem Fall stehen die Schäfte beim Aufzwicken in der Schnürung grundsätzlich voreinander, weisen jedoch am Fuß des Kunden den gewünschten Offenstand auf. Dies erfordert einen sehr präzisen Leistenbau. Auch legt man sich dabei fest, über diesen Leisten keinen Schnitt in einem anderen Stil zu fertigen, der einen anderen Offenstand erfordern würde. Im Maßschuhbereich ist dies keine Seltenheit, zumal die Form des Leistens an sich, insbesondere die der Leistenspitze, bereits eine klare Richtung im Design vorgibt. Es ist kaum möglich, über einen eleganten Leisten mit verlängerter und schmaler Spitze, einen Sneaker oder markanten Boot zu bauen.

Die Größe des Offenstandes wird auch durch das Design/den Schnitt festgelegt. Bei einer geschlossenen Schnürung (Oxford/Balmoral) beträgt der Offenstand 0 mm. Bei einer offenen Schnürung (Derby/Weitöffner) liegt der Offenstand, je nach gewünschtem Stil, zwischen 0 mm und 20 mm. Bei einem Sneaker mit breiter und stark gepolsterter Lasche kann der Offenstand bis zu 100 mm betragen.

Die Breite des Offenstandes wird auch als »Schnürreserve« bezeichnet. Wenn beispielsweise in der OST ein Patient dazu neigt, stark im Beinmaß zu- oder abzunehmen empfiehlt es sich, einen etwas größeren Offenstand zu wählen, damit die Schuhe auch bei einer größeren Abnahme im Umfang noch nutzbar sind. In diesem Fall muss die Lasche jedoch breiter modelliert werden, um deren Funktion zu gewährleisten. Dies spielt bei Halbschuhen seltener eine Rolle als bei Stiefeln, da eine Zu- oder Abnahme, z.B. durch Wassereinlagerungen im Gewebe, in der Regel erst ab dem Knöchel aufwärts vorkommt.

Umfangmaße bei hohen Schäften

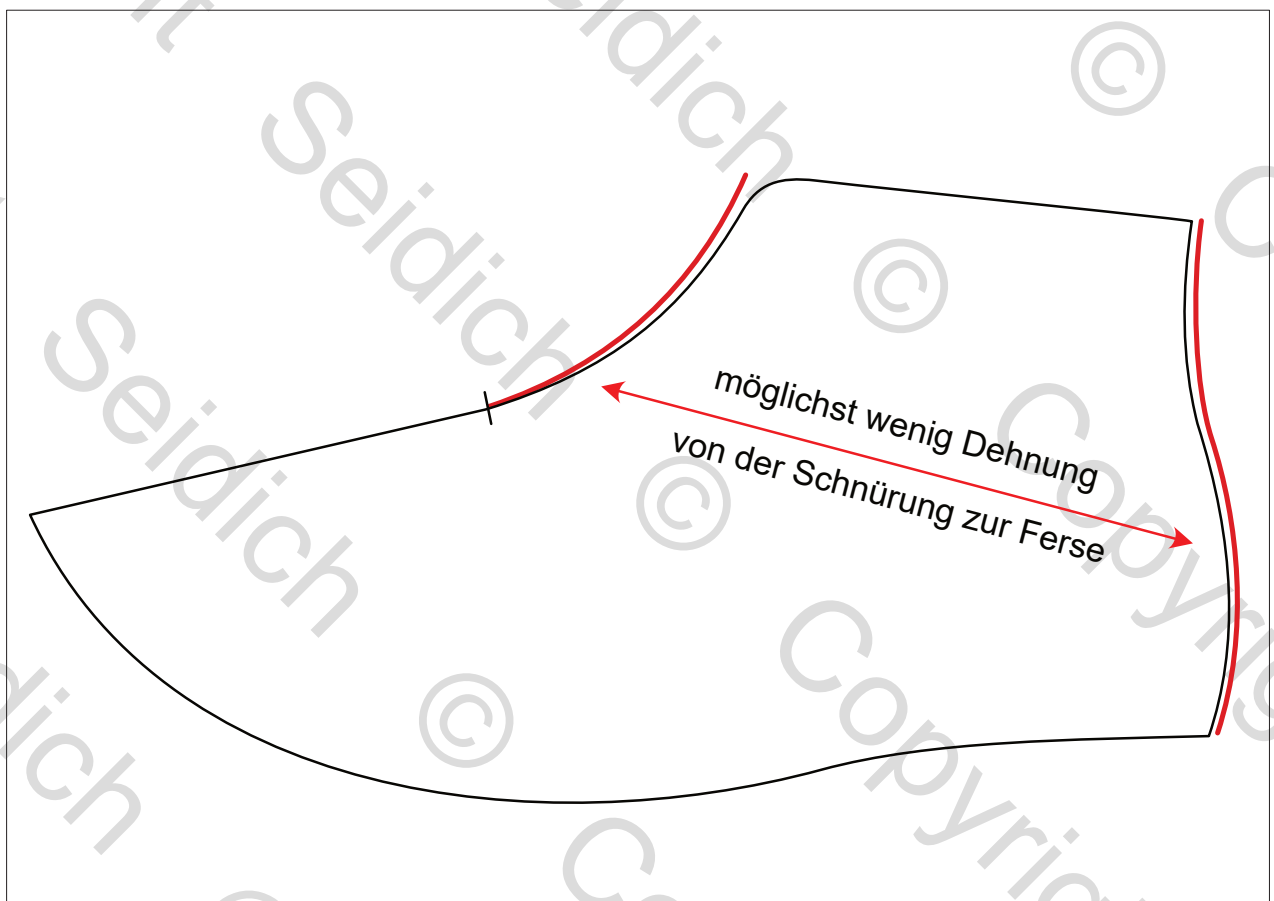
Wenn wir Stiefelschäfte anfertigen, geschieht dies entweder über einen Beinleisten mit entsprechender Höhe oder über einen Kammleisten unter Berücksichtigung der Umfangmaße und der Beinstellung, evtl. anhand einer Seitenprofilzeichnung.

Das »Beinmaß« stellt den Umfang dar, gemessen mit dem Maßband in einer bestimmten Höhe am Bein des Kunden, gleichzeitig aber auch den Innendurchmesser vom Schaft in der jeweiligen Höhe.

Je nachdem, wie weit der Umfang des Beines von der Norm abweicht, müssen wir beim Modellieren mit Zugaben an den Schnittmustern arbeiten. Die Leistenkopie aus Papier, Tape oder einer dünnen Folie hat weniger Volumen und trägt daher weniger auf als das spätere Ober- und Futtermaterial, zzgl. des Volumens einer Lasche.

Sorgfältiges Arbeiten vorausgesetzt (präzise modelliert, akkurater Zuschnitt und gut passend zusammengebaut), ist bei Schuhgrößen bis 43, »normalen« Proportionen, geschmeidigen (aber nicht weichem) Leder in normaler Stärke und einer ungepolsterten Lasche keine weitere Zugabe nötig. Das mehr an Volumen von Material und Lasche zur Leistenkopie wird durch die normale Dehnung der Leder ausgeglichen. Der Offenstand läge bei ca. 15 mm.

Größere Schäfte und größere Umfangmaße erfordern dagegen Zugaben. Meistens reicht es aus, wenn insgesamt nur 2 - 3 mm an den Oberlederquartieren zugegeben werden. Aufgeteilt jeweils zu 50 % im Bereich der Schnürung und im Bereich der Fersen-naht/Hinterriemen (**rote Linien in der Zeichnung**).



Wichtig! Die Quartiere sollten sich möglichst wenig von der Schnürung zur Ferse dehnen (**roter Pfeil**). Andernfalls würde sich der gewünschte Offenstand kaum einstellen. Auch das tägliche Zuschnüren und der Druck auf die Schnürung bei der Gangabwicklung würde immer wieder zu einer Streckung der Quartiere führen.

3.03 Zugaben & Abnahmen

Ob und in welchem Umfang Zugaben nötig sind, hängt von verschiedenen Faktoren ab:

- dem Umfang der Beine
- der Stärke der Ober- und Futtermaterialien
- der Dehnfähigkeit der Schaftmaterialien
- der Breite der Laschen
- ob zusätzliche Polsterungen eingebaut werden

Diese Punkte ergeben eine Fülle von Kombinationsmöglichkeiten, weshalb es unmöglich ist, feste Regeln aufzustellen.

Zudem multiplizieren sich die Auswirkungen der einzelnen Punkte mit zunehmendem Beinumfang. Hier spielt Erfahrung und ein geschultes Auge eine große Rolle.

Hier ein Experiment, das die Auswirkungen der Polsterung eines Schaftabschlusses verdeutlicht. Wir haben drei Leisten mit drei stark unterschiedlichen Umfangmaßen. Exakt nach dem Umfang der Leisten, haben wir Streifen aus Ober- und Futterleder in normaler Stärke zugeschnitten. Im Bereich der Schnürung wurde ein Platzhalter für eine Lasche aus Futter- und Oberleder aufgebracht.



Links

17,7 cm Umfangmaß
0,9 cm Offenstand
3,0 cm mit Polster

Mitte

32,1 cm Umfangmaß
1,6 cm Offenstand
3,8 cm mit Polster

Rechts

42,8 cm Umfangmaß
2,2 cm Offenstand
4,7 cm mit Polster

Dem Derbyriegel kommt im Schaftbau eine besondere Bedeutung zu. Er wird als allerletzte Naht gesteppt und »verriegelt« alle vier Schichten eines Derbyschaftes miteinander - Oberlederblätter, Quartiere, Futterblätter und die Futterquartiere. Die Position des Riegels ist von immenser Wichtigkeit,

denn mit ihm wird außerdem die Größe des Einschlupfes in den Schuh festgelegt. Ziel ist es, dass auch ein Patient mit eingeschränkter Beweglichkeit im oberen Sprunggelenk, ohne Schwierigkeiten und optimaler Weise eigenständig, seine Schuhe anziehen kann.



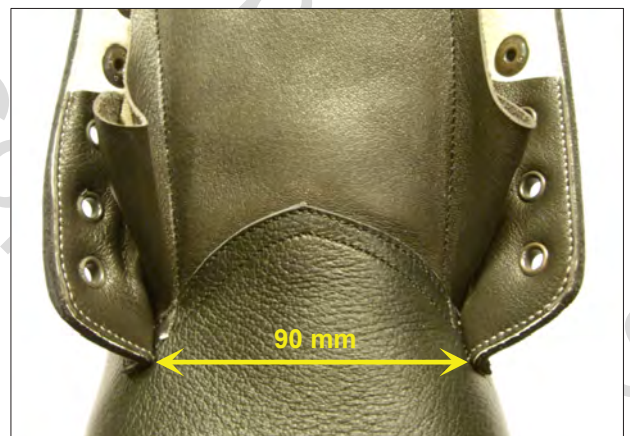
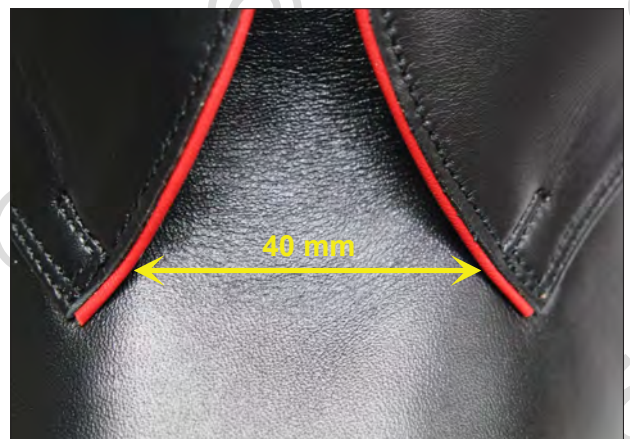
*Eleganter Derby mit eng zueinander stehenden Derbyriegeln und lang gezogenem Vorderblatt.
Arbeit der Maßschuhmanufaktur Carsten Moch / Bielefeld. Design: nexus product design.*

Liegen keine Einschränkungen in der Beweglichkeit des Fußes vor, kann man den Derby auch erheblich weiter zurück Richtung Ferse und zusätzlich auch enger zusammenlegen. So erhält man ein sehr elegantes Design. Allerdings ist der Einstieg ähnlich erschwert, wie bei einem Oxford Schnitt, weshalb derartige Designs keine Option für die Orthopädieschuhtechnik darstellen.

Die Position der Derbys wird bereits im Grundmodell festgelegt und ist abhängig:

- Von der Art des Schuhwerkes.
- Ob es sich um ein Modell für eine Dame oder für einen Herren handelt.
- Wie beweglich der Schuhträger im oberen Sprunggelenk ist.

Bei schwerem Schuhwerk, wie z.B. Arbeitstiefel oder Bergstiefel, müssen die Derbys weiter auseinander liegen, um ein Einsteigen mit dicken Strümpfen zu erleichtern, oder um die Auswirkungen einer Staublasche auf den Einstieg zu kompensieren.



Das Zuschneiden

Schaftteile, die aus Leder ausgeschnitten wurden, werden als »Zuschnitte« bezeichnet. Die Tätigkeit des Ausschneidens nennt man somit »Zuschneiden«. Ein handwerklich korrekt ausgeführter Zuschnitt ist entscheidend für die spätere Passform der Schäfte. Fehler im Zuschnitt können sich selbst noch beim Tragen der fertigen Schuhe zeigen. Die Technik des handwerklichen Zuschneidens entspricht heute noch weitestgehend der des 19. Jahrhunderts. Auch in den Schuhfabriken wurde, bis zur Erfindung großer Schwenkarmstanzen, von Hand zugeschnitten.



Schuhfabrik H.Prenzler & Sohn 1927.

Mittlerweile wird in der Schuhindustrie, wie auch bei größeren Schaftanbietern, der Zuschnitt mit verschiedenen automatisierten Zuschneidemaschinen ausgeführt. Selbst sehr feine Konturen erreicht man mit Hochdruck-Wasserstrahl-Anlagen, ohne dass das Leder dabei tatsächlich nass wird.

Im Schaftbereich werden häufig Einzellagencutter verwendet, die mittels eines kleinen austauschbaren Messers zuschneiden.

Moderne Einzellagencutter schneiden mit solch einer Präzision, dass sie einem Zuschnitt von Hand mit einem scharfen Messer (fast) in nichts nachstehen. Auch ein genaues Positionieren der Zuschnitte innerhalb einer Haut ist vor dem finalen Zuschnitt möglich, sodass Zugrichtungen, wie auch Fehler im Leder, berücksichtigt werden können. Wie hoch die Qualität der Zuschnitte am Ende ist, hängt daher vor allem vom »Know-how« der bedienenden Person ab. Diese Anlagen sind wirtschaftlich vor allem dann sinnvoll, wenn sie in Kombination mit einer digitalen Erstellung der Modelle einhergehen. Materialbedingte Zugaben, z.B. bei starken Futterledern wie Lammfell, müssen in den Modellen ebenso berücksichtigt werden, wie solche für einen Umbugg.



*Einzellagencutter der Bullmer GmbH.
(Fotos: © Bullmer GmbH).*

Für die meisten kleinen Werkstätten dürfte diese Technik jedoch, aufgrund der Kosten und dem großen Platzbedarf, kaum in Frage kommen. Der Preis der Hardware, die Kosten für Wartungen, Reparaturen, Aktualisierungen von Software und für die benötigte Energie sind alles Punkte, die bedacht werden sollten. Daher erläutern wir anschließend den handwerklich ausgeführten Zuschnitt.



*Schneidkopf eines Einzellagencutters.
(Fotos: © Bullmer GmbH).*

Der Zuschneider trägt eine große Verantwortung, denn Fehler im Zuschnitt haben spürbar finanzielle Auswirkungen. Bleiben Fehler unentdeckt, können die fertigen Schäfte schlimmstenfalls sogar unbrauchbar sein.

Damit ein Zuschneider dem gerecht werden kann, muss er über eine ausreichend praktische Erfahrung verfügen und sollte:

- Die Unterschiede zwischen den einzelnen Lederarten und Zurichtungen kennen.
- Die natürlichen Eigenschaften, Strukturen und Dehnrichtungen der Leder kennen.
- Die verschiedenen Fehler/Schäden erkennen.

Ergänzend zu den Materialkenntnissen, muss ein Zuschneider in der Lage sein, seine Messer in Perfektion zu schärfen. Er muss zudem über ein gutes Augenmaß, eine »ruhige Hand« für eine akkurate Messerführung und ein räumliches Vorstellungsvermögen verfügen.

Drei wichtige Punkte sind beim Zuschnitt immer zu beachten:

1. Qualität

2. Dehnung

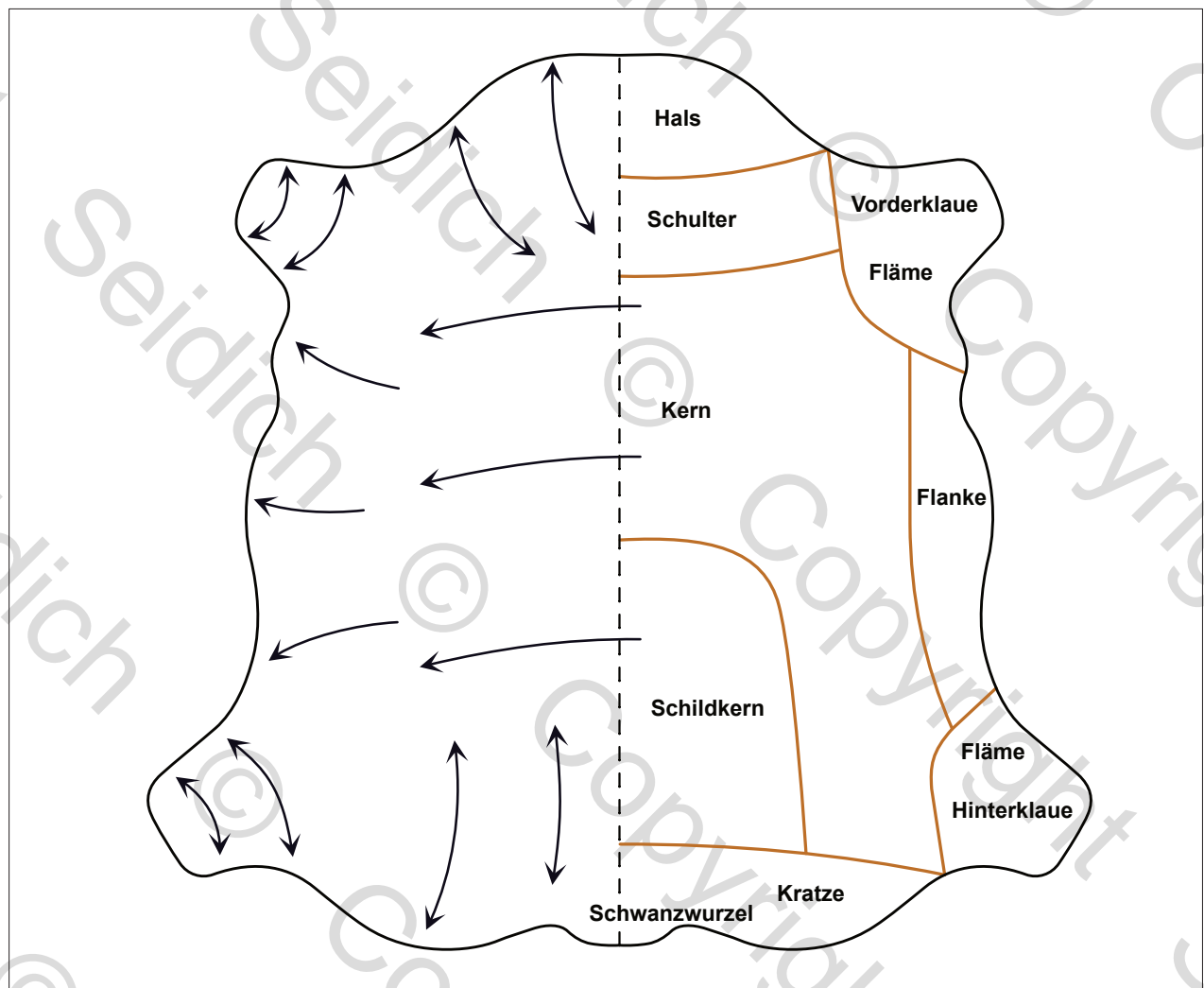
3. Paarigkeit

Qualität:

Bereits innerhalb einer Haut ändern sich Qualität und Eigenschaften des Leders. Die höchste Qualität finden wir entlang der Rückenlinie vor, dort, wo ursprünglich die Wirbelsäule verlief. Von der Rückenlinie fällt die Qualität zu den Seiten hin zunehmend ab. Am niedrigsten ist diese im Bereich der Klauen (Beinansätze).

Die unterschiedliche Beschaffenheit der Partien in einer Haut ist aber keinesfalls ein Nachteil. Auch die Bestandteile vom Schaft haben unterschiedliche Ansprüche an die Beschaffenheit des Leders und werden verschieden stark belastet.

Rinderhaut:

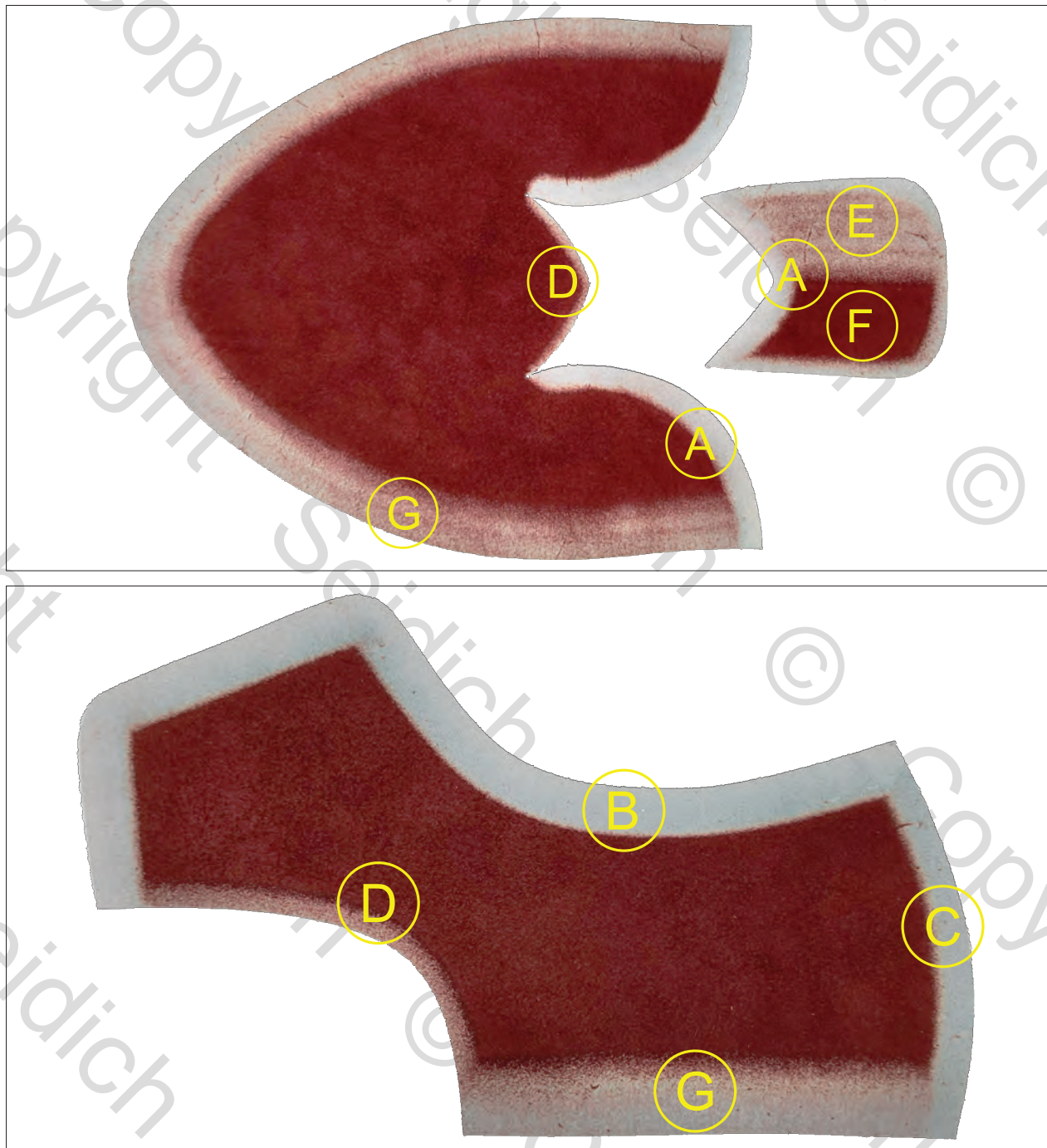


Linke Hälfte = natürliche Dehnrichtungen

Rechte Hälfte = Partien unterschiedlicher Qualität

Schärfschnitte

Wir unterscheiden im Schafft看 mehrere »Schärfschnitte«, die individuell auf die Lederstärke und die gewählte handwerkliche Umsetzung abgestimmt werden. So ist für einen gebugten Abschluss ein anderer Schärfschnitt nötig, als für einen gestürzten Abschluss mit einer Biese oder einem Paspel.

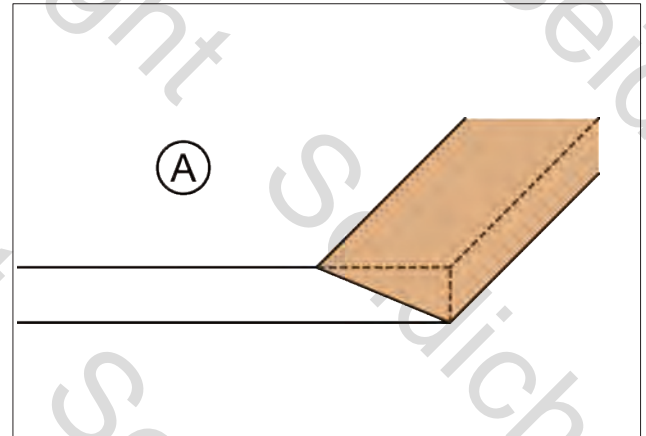


- A** Untertritt
- B** Bugg
- C** Geschlossene Naht/Spannnaht
- D** Gebrochene Kante
- E** Schräges Anspalten
- F** Vollflächiges Spalten
- G** Zwick-Schärfschnitt

Untertritt

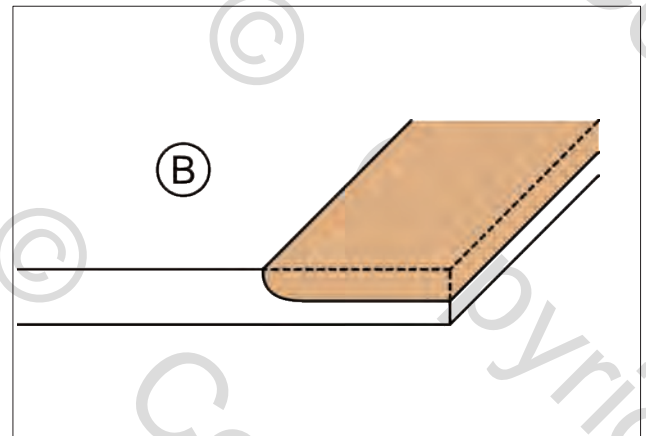
Breite: 12 - 15 mm

Der häufigste aller Schärfschnitte wird eingesetzt, wo zwei Lagen Material überlappend aufeinander gesetzt werden sollen. Der schräge Schärfschnitt schwächt das Leder erheblich, daher ist es wichtig, dass der Untertritt so breit ausfällt, dass die späteren Nahtverbindungen in der vollen Materialstärke zum Liegen kommen. Bei sehr starkem Leder muss der Untertritt entsprechend breiter ausfallen, damit ein weiches Auslaufen auf »Null« möglich ist. Bei starken Ledern reicht es jedoch aus, wenn das Leder in Höhe der Nahtverbindungen noch $\frac{2}{3}$ der ursprünglichen Stärke aufweist. Das Ausschärfen auf absolut Null ist erforderlich, damit sich das äußere Ende des Untertritts am fertigen Schuh nicht abzeichnet. Dies ist mit einer perfekt eingestellten Schärmaschine möglich. Hierfür muss jedoch der Andruckfuß am hinteren Ende tief abgesenkt werden, wodurch die Gefahr besteht, dass dieser auf die Vorschubwalze aufsetzt. Je nach Schärmaschine und Art der Vorschubwalze, kann eine Einstellung, die ein feines Nachschärfen von Hand erfordert, eine gute Option sein.

**Bugg**

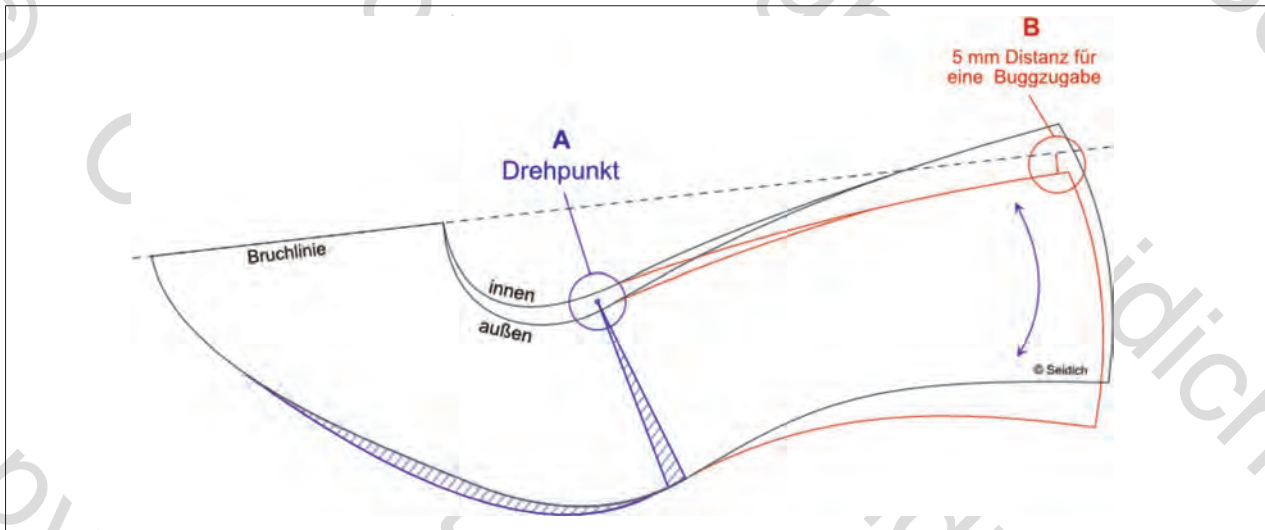
Breite: 10 - 12 mm

Das Umbuggen ist die häufigste Gestaltungsart von Schaftabschlusskanten. Beim Zuschnitt wird zu den Nettomodellen die Zugabe für einen Umbugg hinzugegeben. Beim Schärfen wird daher der Schärfschnitt so eingestellt, dass die Breite dem Doppelten der Buggzugabe entspricht. Die Tiefe des Schärfschnitts muss so gewählt werden, dass nach dem Umfalzen (Umbuggen), das fertige Schaftelement in diesem Bereich die vorherige Stärke aufweist. Denn ein gebogener Bereich soll nicht dicker oder dünner sein als das übrige Material.



Wird der Bugg-Schärfschnitt zu tief oder zu lang ausgeführt, besteht z.B. die Gefahr eines Ausreißens der Quartiere beim Aufzwicken.





Bis zu einer Absatzhöhe von 60 mm können in der Regel die Modelle ohne ein Eindrehen erstellt werden.

Bis 90 mm Absatzhöhe reicht es oft aus, wenn nur ein Drehpunkt ca. am Ende des »Dekolletébogens« gesetzt wird (A).

Bei sehr hohen Absätzen können ein oder zwei weitere Drehpunkte Richtung Ferse folgen.

Entscheidend ist, dass durch das Eindrehen die Passform nicht verloren geht, der Schaftabschluss am Ende den richtigen Umfang hat und eng am Fuß anliegt.





Zierliche Füße sind ebenfalls ein Schönheitsideal und ein weiterer Grund für hohe Absätze, denn desto höher der Absatz, umso kürzer wirkt der Schuh und somit auch der Fuß.



Beide Schuhe auf den Fotos haben dieselbe Größe und Weite, jedoch ist der Absatz beim oberen Schuh 20 mm höher, was seine Länge erkennbar reduziert.

Kleine Stilberatung

Grundsätzlich gilt: Pumps für den stilvollen Auftritt am Tag, High Heels für den spektakulären Auftritt am Abend. Pumps mit nicht zu hohen Absätzen harmonisieren mit beinahe jedem Outfit, egal ob zu Jeans, Kostüm, Rock oder Hosenanzug.

Für das Büro eignen sich vor allem Block- oder Keilabsätze. Auch sie verleihen den Beinen mehr optische Länge und sorgen für ein feminines Gangbild. Dennoch wirken sie angemessener als sehr schmale Absätze, wie z. B. Stilettos mit einem filigranen Pfennigabsatz.

Wie schmal ein Absatz sein darf, hängt auch vom Körpergewicht ab. Je leichter die Schuhträgerin, umso filigraner kann der Absatz sein, da weniger Körpergewicht über die Auftrittsoberfläche verteilt werden muss. Ein sehr sensibler Punkt in der Besprechung von maßgefertigten Pumps.

Als ein weiterer, bei Damen allerdings nicht gerne gehörter Grundsatz wäre zu nennen, dass kleinere Frauen mit kleineren Füßen nicht zu hohe Absätze tragen sollten. Denn kürzere Füße stehen bei hohen Absätzen schnell in einem sehr steilen Winkel, wodurch auch die Ballen zu steil oder gar senkrecht stehen können. In solchen Fällen sind Plateau-Heels ein guter Kompromiss, denn so erlangt die Trägerin mehr Höhe, ohne dass die Füße extrem steil stehen.

Pumps bedürfen nicht zwingend eines schmalen Riemchens, das über dem Spann oder knapp über dem Knöchel verläuft. Allerdings kann ein solches Riemchen der Trägerin zusätzlichen Halt geben und vom Design her harmonisch wirken.

Einschlagen der Lochungen

Das Einschlagen von Lochmustern sollte im Stehen geschehen. Die richtige Arbeitshöhe ist daher ebenso wichtig, wie eine umlaufende Leiste, die ein Herunterfallen der Lochwerkzeuge verhindert. Lochwerkzeuge sollten nur auf geeigneten Unterlagen eingesetzt werden. Häufig werden Stanzunterlagen aus Polyethylen (PE-HMW/PE-HD) verwendet. Dabei ist es wichtig, dass die Unterlage die richtige Härte aufweist. Ist diese zu hart, nutzen sich Lochwerkzeuge schnell ab. Ist diese zu weich, erhält man weniger präzise Ausstan- zungen.

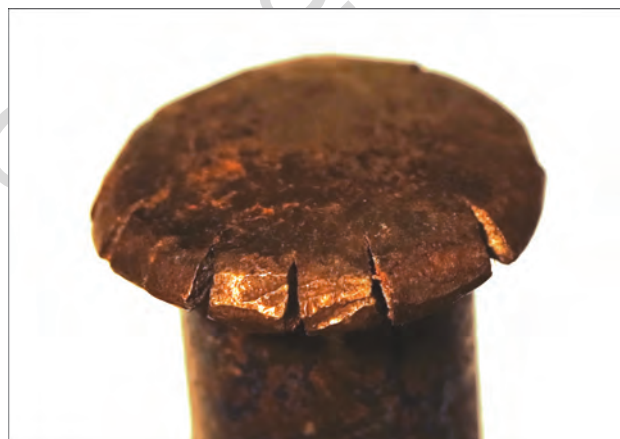
Optimal für feine Lochungen sind die altbewährten Platten aus Hirn- oder Stirnholz. Auf ihnen nutzen sich die Schneiden der Lochwerkzeuge kaum ab, erzielen aber dennoch sehr saubere Lochungen aufgrund ihrer Festigkeit. Ist die Oberfläche nach häufiger Nutzung zu uneben geworden, lassen sie sich bei einem Tischler wieder plan schleifen. Kunststoffunterlagen müssen hingegen als Sondermüll entsorgt werden.



Lochwerkzeuge (wie auch Punzierwerkzeuge) werden grundsätzlich niemals mit einem Metallhammer genutzt, insbesondere nicht mit einem Schuhmacherhammer. Die gewölbte runde Bahn (Bahn = Schlagfläche eines Hammers) dient u.a. zum Anklopfen der Lederkappen. Die Wölbung des Hammers fügt sich dabei in die seitliche Wölbung am Leisten im Rückfuß. Schläge auf Metall würden die Schlagbahn beschädigen, sodass man damit nicht mehr auf Leder schlagen kann, ohne es zu beschädigen.



Zum Einschlagen von Zierlochungen nutzt man also entweder einen Holzhammer (Klopfholz) oder einen Hammer mit Kunststoffkopf. Entscheidend ist, dass die Hammerbahn weicher ist als das Lochwerkzeug. Der Rückschlag wird erheblich gemindert, das Arbeiten wird somit erleichtert und verhindert die Bildung eines Grates an der Aufschlagfläche der Lochwerkzeuge. Dieser pilzförmige, brüchige Kragen aus scharfkantigem Metall wird auch »Bart« genannt, da er mit der Zeit wächst. Diese einzelnen Fragmente können beim Arbeiten abplatzen und Verletzungen verursachen. Deshalb muss ein solcher Bart regelmäßig abgeschliffen werden.



Bei großflächigen Lochmustern kommt es oft zu einer Kombination von Zier- und Durchlochungen, um Vorder- und Hinterkappen einsetzen zu können.

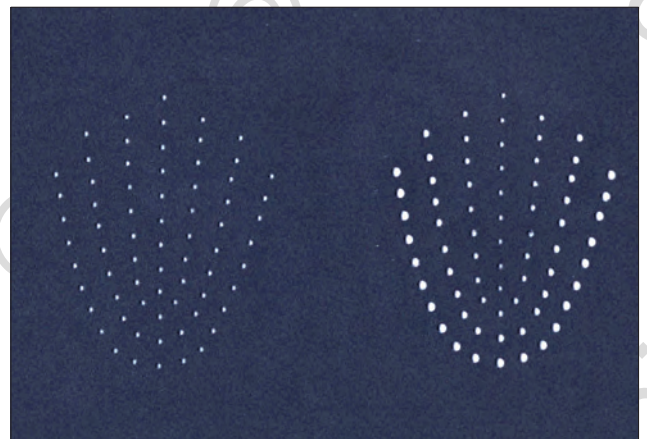


Bei diesem sommerlichen Damenboot wurde der Bereich der Hinter- und Vorderkappen nur im Oberleder gelocht und mit farbig passender Seide hinterlegt. Der übrige Bereich wurde durch das Futter hindurchgelocht.



Die Optik einer Lochung variiert sehr stark durch die unterschiedlichen Durchmesser der Löcher. Feine Löcher wirken elegant, große Löcher sportlich.

Besonders ansprechend können Zierlochungen wirken, wenn man mehrere Lochgrößen miteinander kombiniert. Das rechte Bild zeigt zwei unterschiedliche Lochungen nach derselben Schablone. Bei der linken Lochung wurde nur eine feine Lochnadel eingesetzt, bei der rechten Lochung vier verschiedene Größen.



Lochmuster mit unterschiedlichen Lochgrößen wirken oft interessanter als solche mit nur einer Lochgröße. Dieses Lochmuster in der Flügelkappe eines Derbymodells besteht ausschließlich aus unterschiedlichen Lochgrößen, was dem Schuh eine besondere Note verleiht. Trotz der siebzehn unterschiedlichen Durchmesser, entsteht ein harmonisches Gesamtbild.

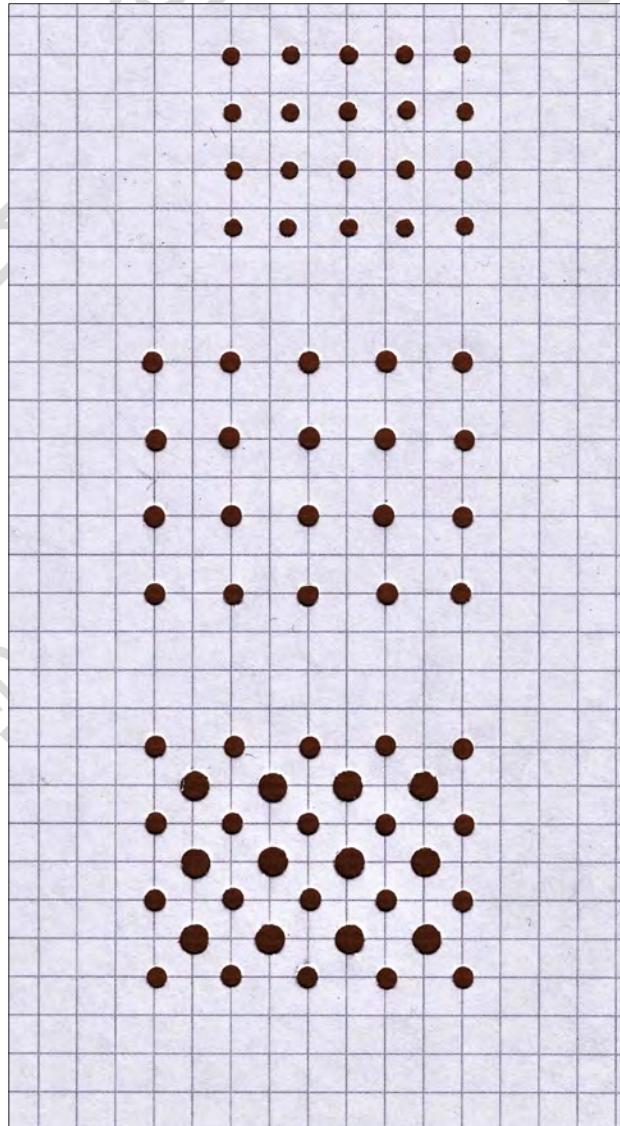


Lochschablonen

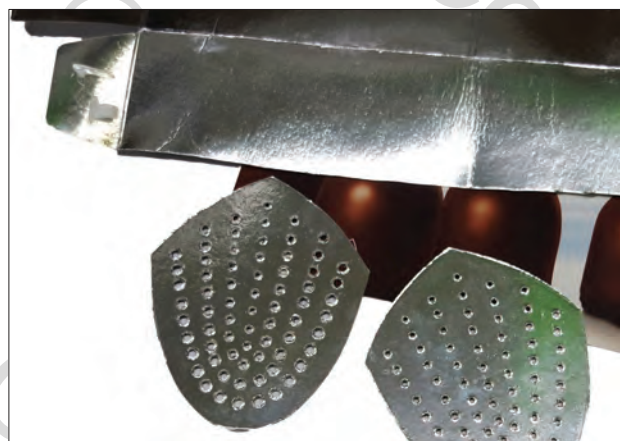
Lochschablonen lassen sich auf mehrere Arten anfertigen. Muster können frei Hand oder beispielsweise mit französischen Kurvenlinealen gezeichnet werden. Entlang der Linien werden dann die Löcher gesetzt. Dies ist großflächig in den Blättern und Quartieren, aber auch kleinflächig in Kletten und Riemen möglich.

Sehr einfach lassen sich Lochschablonen mit Hilfe von kariertem (mathematischen) Papier erstellen. Man kann je nach gewünschter Lochgröße, die Abstände leicht über das vorhandene Liniennetz festlegen. Seiten mit kariertem Raster lassen sich in beliebigen Kantenlängen auch mit einer Software erzeugen, z.B. mit Microsoft Excel.

Lochschablonen entwirft man am besten erst auf normalem Papier. Ist man mit dem Musterergebnis zufrieden, überträgt man es auf einen festen Zeichenkarton.



Für Lochmuster, die häufig angewendet werden, bietet sich ein aluminiumbeschichteter Karton an. Diesen finden wir z.B. bei einigen Süßwarenverpackungen. Die Aluminiumbeschichtung macht die Schablone formstabil und langlebig. Gummilösungen lassen sich von dieser wieder restlos entfernen, ohne dass die Schablone dadurch Schaden nimmt.



Ist man mit dem Lochmuster zufrieden empfiehlt es sich, dieses einzuscannen und in einer digitalen Sammlung derartiger Lochschablonen einzuordnen. Auf Papier gedruckt kann man das Lochmuster den jeweiligen Schaftmodellen dann beifügen und bei Bedarf neu ausdrucken. Ein weiterer Vorteil einer digitalen Bilddatei ist, dass man diese sowohl vergrößern als auch verkleinern kann. Ein angefertigtes Lochmuster für eine Schuhgröße 44 kann somit auch beim Einsatz kleinerer Lochpfeifen für eine Schuhgröße 40 verwendet werden.



Aktuelle Fachliteratur für den Schaftbau ist seit Jahrzehnten kaum verfügbar und Inhalte älterer Literatur hat nur noch bedingt Gültigkeit. Vor allem die Belange der Orthopädienschuhtechnik werden in dieser kaum berücksichtigt. Meisterschüler der Orthopädienschuhtechnik beklagten seit langen das Fehlen von umfassender Fachliteratur, was der Auslöser für die Aufnahme der Arbeiten an unseren Büchern war.

Der Schaftbau ist jedoch ein sehr komplexes Handwerk. Neben den verschiedenen Möglichkeiten im Modellieren, gibt es eine große Anzahl an unterschiedlichen Schuhmodellen für viele verschiedene Verwendungszwecke. Bei Schäften für Orthopädisches Schuhwerk kommt noch die zwingend notwendige Funktionalität hinzu.

Wichtig sind auch Kenntnisse über die verschiedenen Lederarten und synthetische Materialien. Ebenso wie über Messer, Werkzeuge, Schärf-, Spalt-, Nähmaschinen u.v.m. wichtig. Das machte die Auswahl der Themen nicht einfach, weshalb die Autoren die Inhalte gemeinsam mit Orthopädienschuhmachern, Maßschuhmachern, Meisterschülern und Fachlehrern abstimmten.

Da auch in anderen Ländern aktuelle Fachliteratur zum Schaftbau fehlt, erstreckte sich der fachliche Austausch auf engagierte Kollegen aus sieben Ländern. Für einzelne Kapitel wurden weitere Experten aus anderen Fachgebieten hinzugezogen.

In dem Werk sollte zudem nicht nur auf die für die Orthopädienschuhmacher-Meisterprüfung relevanten Inhalte eingegangen werden, sondern auch auf Themen, welche für die Anfertigung von hochwertigen Maßschuhen ohne Orthopädische Aspekte relevant sind.

Ursprünglich sollte es nur ein Buch werden, jedoch erwies es sich als unmöglich, die in den Umfragen ermittelten Themen, in einem einzigen Werk unterzubringen.

Daher sollen es zwei Bände mit insgesamt ca. 600 Seiten werden, mit hunderten von Fotos und Grafiken, welche das Handwerk des Schaftbaus umfassend abbilden. Jeder Band steht für sich alleine und schließt das jeweilige Thema ab. Ergänzend bieten wir eine Schnittmuster-Kollektion an, welche das Erlernen des Modellierens von gut passenden Schaftmodellen erheblich erleichtert.

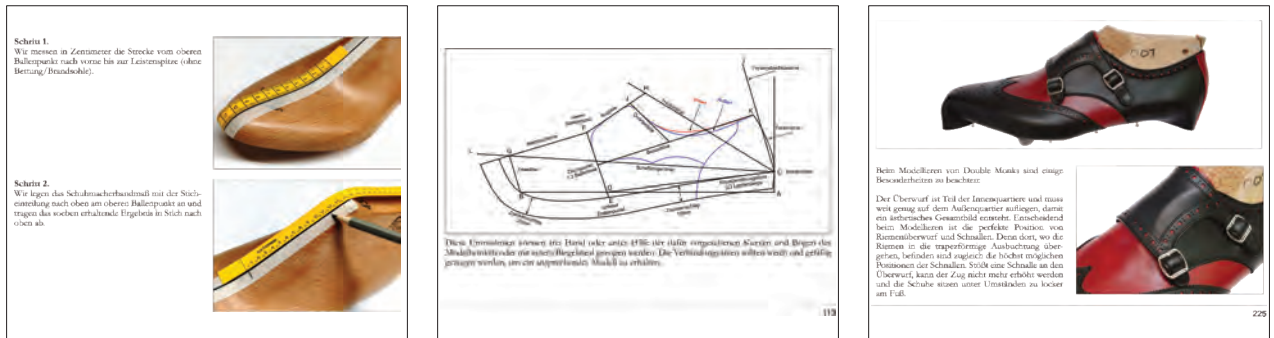
Band I ist bereits in Deutsch und Englisch erschienen. Er wird in über dreißig Ländern von Maßschuhmachern, Orthopädienschuhmachern und Schuhdesignern geschätzt.

Ob als Vorbereitung für die Meisterprüfung, für die eigene Schaftfertigung oder für eine professionelle Modellbesprechung mit Ihren Kunden, werden Sie in unseren Büchern eine wichtige Hilfe finden!

Detaillierte Informationen über die verfügbaren Artikel und über die Autoren bieten wir auf unserer Buchwebseite an.

Wir wünschen unseren Lesern viel Freude beim Arbeiten mit unserer Schnittmuster-Kollektion.

Hartmut & Dustin Seidich



Dank an unsere Sponsoren!

Ein Handwerk lebt durch die Weitergabe von Fachwissen. Fach- oder Lehrbücher sind daher unentbehrlich, insbesondere bei einem seltenen und komplexen Handwerk wie dem Schaffbau.

Lehrbücher mit einem Umfang von 300 Seiten, mit hunderten Fotos und Grafiken, zu schreiben und zu veröffentlichen war nicht nur zeitlich eine Herausforderung, sondern auch finanziell. Zudem sollten die Bücher den Lesern nicht nur inhaltlich eine große Hilfe sein, sondern dies auch über einen möglichst langen Zeitraum.

Die Bücher sollten deshalb auf gutem Papier gedruckt werden, das über viele Jahre die Farbbrillanz behält und jüngere Kollegen und Kolleginnen weitergeben kann. Hinzu kam unser Wunsch, das Buch möglichst lokal und klimaneutral zu produzieren.

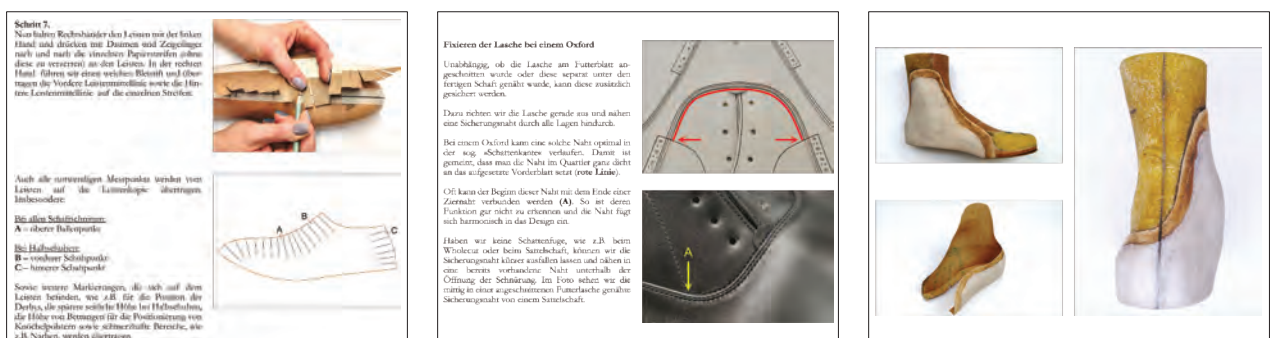
Das wir die Bücher genauso umsetzen konnten, verdanken wir auch der freundlichen Unterstützung unserer Sponsoren, die durch Werbeanzeigen die Produktion der Bücher finanziell unterstützen.

Dafür unseren herzlichen Dank an allen Sponsoren und dem Medienhaus Blömeke!

Hartmut & Dustin Seidich



Wir stellen alle Sponsoren auf unserer Buchwebseite vor:





In **Band I** fokussieren wir uns auf das Modellieren.

Auf 300 Seiten in A4-Format werden mehrere Methoden erläutert, um gut passende Modelle anzufertigen, auch für herausfordernde orthopädische Versorgungen.

In einem weiten Bogen wird von der Einrichtung eines Arbeitsplatzes, über die Rechtsgrundlagen, Werkzeugkunde, den verschiedenen Modelliertechniken und Schaftschnitten bis zur Anfertigung von Detailmodellen umfassendes Wissen angeboten. Alles wird leicht verständlich mit 400 Fotos, 200 Zeichnungen und 44 Illustrationen aus historischen Fachbüchern erläutert.

Band I Das Modellieren

- Das Einrichten eines Arbeitsplatzes für den Schaftbau
- Dresscode
- Design, Urheberrecht und Rechtsgrundlagen
- Design im Goldenen Schnitt
- Werkzeuge und Hilfsmittel für das Modellieren
- Winkelsystem
- Unterschiedliche Leistenkopierverfahren (Papier, Wachs, Folie)
- Anfertigen von Grundmodellen und eigenen Designs
- Auswirkungen von hohen Bettungen, Schaftpolstern und Lähmungskappen
- Korrektes Festlegen der Messpunkte
- Auswirkung der Position des Derbys
- Verteilen der Beinumfangmaße bei Stiefeln
- Testschäfte aus PP und Leder
- Ausmodellieren und Detailmodelle
- Besonderheiten bei Laschen, Blattspiegel und Fersenkappen
- Klassische Schuhschnitte: Derbyschuhe und Derbystiefel, Oxford, Balmoral, Loafer, Sneaker, Single- & Double Monk, Weitöffner

und vieles mehr

Erschienen 2022

Schaftbau.com

- kostenlose Leseproben in Englisch und Deutsch
- Inhaltsverzeichnisse
- weitere Informationen zu den Büchern





In **Band II** vermitteln wir viel Wissen um Leder, Textilien und andere Materialien.

Die geplanten Inhalte von Band II wurden aktualisiert und bieten dem Leser ein noch breiteres Angebot an Themen als ursprünglich geplant.

Es wird viele nützliche Informationen geben zur Verarbeitung von Ledern, Schärfen von Messern, das Zuschneiden, die Verwendung von Schärf-, Spalt- und Nähmaschinen, das Blocken von Blättern für Chelsea Boots, Erstellung von Lochmusterschablonen oder Handnähten, Einbau von Reißverschlüssen und vieles mehr.

Das Buch ist in Arbeit, wenn der Termin der Veröffentlichung feststeht, werden wir diesen auf unserer Webseite und auf Instagram bekannt geben.

Band II

Materialkunde & handwerkliche Umsetzung

- Das Gerben – von Marc Lahnstein, Ledertechniker (LGR)
- Lederarten für den Schaftbau
- Lachsleder - Alternative zu Schlangenleder
- Cordovan mit Tipps für die weitere Verarbeitung
- Pflanzliche & synthetische Materialien
- Upcycling von Taschen, Mänteln und Autositzen zu Schäften
- Polstermaterialien
- Besonderheiten bei Schäften für Diabetiker
- Schärfen von Schuhmachermessern
- Zuschneiden
- Spaltmaschine, Schärfmaschine und Schärfsschnitte
- Kantentechniken (Bugg, Biese, Paspel, Einfass)
- Nähmaschinen, Nähadeln, Nähgarne und Handnähte
- Komplette Montage von Derbyhalbschuhschäften
- Verschlüsse (Ösen, Haken, Kletten, Reißverschlüsse usw.)
- Zierlochungen (Werkzeuge und Anfertigung von Schablonen)
- Das Blocken von Blättern für Chelsea Boots
- One Piece, Haferlschuh und Wholecut
- Und vieles mehr

Änderungen vorbehalten

Aktuell noch in Arbeit
Veröffentlichung geplant für 2026

Schaftbau.com

- kostenlose Leseproben in Englisch und Deutsch
- Inhaltsverzeichnisse
- weitere Informationen um die Bücher





**Schnittmuster Kollektion - Ergänzung zum Lehrbuch:
»Schaftbau für die Maßschuhmacherei und Orthopädieschuhtechnik - Band I«.**

In dieser Schnittmuster Kollektion finden Sie die kompletten Modellsätze von neun beliebten Schuh- und Bootdesigns. Die Schnittmustervorlagen wurden über original Spenlé-Leisten modelliert und für eine Präsentation in dieser Kollektion maßstabsgetreu leicht verkleinert. Die Vorlagen helfen, die Erläuterungen zum Modellieren und Designen von Schuhoberteilen aus dem Lehrbuch leichter zu verstehen und umzusetzen. Die Schnitte enthalten zudem alle nötigen Aspekte, um viele Variationen und auch eigene Schnitte selbst zu designen und in gut passende Schaftmodelle umzusetzen. Für einen fachlich korrekten Zuschnitt wird auf den Detailmodellen mit Pfeilen die optimale Zugrichtung im Leder angezeigt. Zu allen neun Modellen finden sich Tipps für die Umsetzung in einem Booklet. Aus den Vorlagen lassen sich 3D-Modelle der Schäfte herstellen.

Inhalt:

Neun vollständige Schnittmuster Sets:

- Derby Plain Halbschuh
- Derby Boot Cap Toe
- Singlemonk
- Oxford Full Brogue
- Sneaker
- Weitöffner
- Pump / High Heel
- Chelsea Boot
- Penny Loafer

Insgesamt über 100 Zeichnungen. Alle liebevoll mit einem Nahtbild und sämtlichen Hilfslinien versehen.

Booklet mit Tipps und Hinweisen zu den einzelnen Schaftechniken. Spezielles Kapitel über die Anfertigung von Schäften für Pumps und High Heels

Vorlagen für Klettverschlüsse, Nähübungen und eine Stichdichten-Schablone

Auf unserer Buchwebseite finden Sie Fotos des Inhaltes der Schnittmuster-Kollektion:

Schaftbau.com

- kostenlose Leseproben in Englisch und Deutsch
- Inhaltsverzeichnisse
- weitere Informationen um die Bücher



Online-Archiv

Parallel zu den Büchern entsteht auf der Buch-Webseite ein Online-Archiv mit weiteren Informationen rund um die handwerkliche Anfertigung von Schäften und Maßschuhen.

In unseren Büchern befindet sich kein Glossar, da dieses viel Platz eingenommen hätte. Wir haben uns, daher entschieden ein Online-Archiv anzulegen, wo wir zudem mehr als nur ein Glossar anbieten können.

Zugang zu diesem Archiv erhalten exklusiv nur Leser und Leserinnen unserer Bücher. Jedem Buch liegt ein Einmalcode bei, mit welchem man sich in unserem »Login-Bereich« registrieren kann und somit Zugriff auf das Archiv erhält.

Aktuell wird bereits angeboten:

- Ein Lexikon mit über 1.000 Begriffen aus dem Bereichen Schuhbau, Schäftbau und Gerben, welche mit über 70.000 Wörtern erklärt werden. Dieses Lexikon erklärt viel mehr Fachbegriffe, als es uns über ein Glossar in den Büchern möglich gewesen wäre.
- Lesetipps von weiterer aktuell verfügbarer Fachliteratur um den Bau von Schuhen und Schäften. Inklusive ISBN-Nummern und Infos über Bezugsquellen.
- Eine umfassende Literaturliste, in welcher wir rund 200 Lehrbücher aufführen, welche für das Schuhmacherhandwerk ab dem frühen 19. Jh. veröffentlicht wurden.
- Eine Bibliothek, mit über 100 Jahre alten historischen Werken des Schuhmacherhandwerks, welche in einem Online-Lesemodus erkundet werden können. Tipp! Man kann die Seiten mit der rechten Maustaste wie bei einem richtigen Buch »umblättern«. Wer seine Lautsprecher einschaltet, kann dabei das »Knistern« von Papier hören. Aktuell werden nur Deutschsprachige Werke angeboten. Weitere Werke, auch in Englisch, sollen folgen.
- Die Anleitungen für die Nutzung des Modellwinkels, sowie Gebrauchsanleitungen für einige Näh- und Schärffmaschinen.

Weitere Inhalte sollen folgen.

