

Cingulum-Dokumentation (alle Maße in mm)

Cingulum Militare - Römischer Militärgürtel von Cultellus

Materialkosten ca. 70,00 €; Arbeitszeit ca. 40 Std.

Als Vorlage des Gürtels bzw. der einzelnen Elemente diente mir unter anderem der „Katalog der Militaria aus Vindonissa“. Genau solch ein Gürtel könnte existiert haben, da ich mich an vorhandenen Vorlagen orientiert habe. Die Motivation war für mich einen Gürtel zu bauen der bezahlbar und ein Unikat ist, der auch die handwerklichen Merkmale aufweist, die ihn authentisch wirken lassen.



Verwendetes Material:

- Gürtelleder 2000 x 38 x 4
- Schurzstreifen 1000 x 24 x 4 (2 Stück je in der Mitte getrennt)
- Messing gewalzt 1000 x 40 x 2
- Messing gewalzt 1000 x 25 x 1
- Messingblech 0,5 stark (Reststück für Gürtelschnalle)
- Stab Messing Ø 4
- Halbrundnieten Messing Ø 3 Länge min. 8 (100 Stück, Messing)
- U-Scheibe Ø 3 x 7 (100 Stück, Niro)
- U-Scheibe Ø 4 x 9 (50 Stück, Niro)



Elemente des Gürtels

Gürtelbeschläge

Hierbei handelt es sich um Vollmaterial in das die Formen, ursprünglich mit Hilfe eines Kreisbohrers, eingearbeitet wurden. Anders als bei geprägten Platten, die aus Blechen bestanden, sind diese dadurch schwerer aber mein Gürtel hat (ohne Pugio inkl. Halter) nur ein Gewicht von ca. 1 kg. Ein Pugio lässt sich später noch nachrüsten und die Befestigung erfolgt dann per Nieten und nicht mit Pugiohaltern, denn auch diese Variante gab es.

Für die Gürtelbeschläge benötigt man das Flachmaterial Messing gewalzt 1000 x 40 x 2, je nach Größe der Platten erhält man ca. 16 Stück. Meine Platten haben eine Größe von ca. 60 x 38. Die Platten anreißen und mit der Schlagschere abtrennen. Mit der Feile winklig und auf Maß feilen, evtl. fräsen. Mittig ein Loch $\varnothing 4$ bohren, dadurch nun eine Gewindestange stecken welche durch Muttern gekontert wird. Die Gewindestange kann nun in das Futter einer Drehmaschine gespannt werden um die umlaufenden Kreise zu drehen (siehe Abb. 3). Anschließend werden an allen vier Ecken Bohrungen $\varnothing 3$ gesetzt. Die Ecken werden mit der Feile abgerundet und die Kanten der Platten stark gebrochen. Diese Fasen sowie die Oberfläche dann mit Schmirgel fein schleifen und mit einer Polierscheibe polieren (siehe Abb.4). Die Platten sind dann fertig für die Montage.



Abb. 3

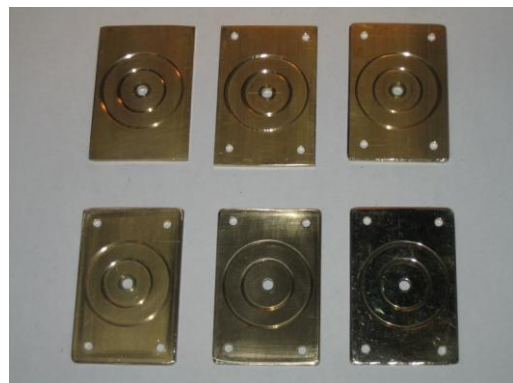


Abb. 4

Gürtelschnalle

Für die Gürtelschnalle wird das Messingblech 0,5 dick benötigt. Die Form der Gürtelschnalle auf dem Blech anreißen und dann spiegelbildlich projizieren. An den Enden um eine Messingstange $\text{Ø} 4$ biegen und das Blech dann verlöten. Mit Bohrungen die Mitte ausbohren und die endgültige Form ausfeilen. Für diesen Vorgang die Stange kurz rausziehen und nach Beendigung wieder einschieben und verlöten. Den Dorn aus 2mm starkem Reststück der Beschläge feilen und um die Stange biegen. Um die Schnalle am Leder zu befestigen eine Lasche aus 0,5mm starkem Blech um die Stange biegen und mit dem Gürtelleder vernieten. In der Mitte ist eine Aussparung für den Dorn. Abb. 5. Anschließend schleifen und polieren.

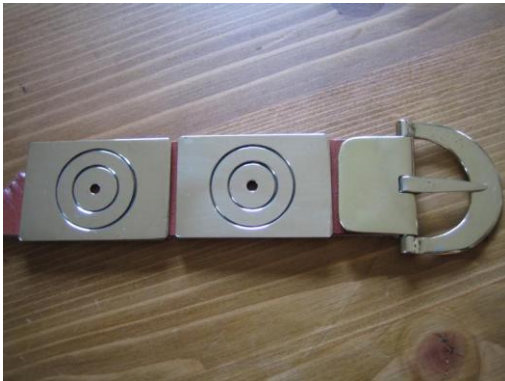


Abb. 5

Beschläge für Schurzstreifen

Es handelt sich um einfache 1mm dicke Scheiben aus Messing mit einem Durchmesser von ca. 21mm. Mittig ist ein ca. 6mm langer Messingstift $\text{Ø}4$ aufgelötet (pro Schurzstreifen 2 Stück ca. 4-5 mm länger). Auf der Drehmaschine zentrisch drehen Abb. 6.



Abb. 6

Die Endbeschläge sind aus Messingblech mit einer Dicke von 1mm. Die halbmondförmigen Beschläge werden auf dem Blech angerissen, gebohrt und mit der Blechschere ausgeschnitten, anschließend mit der Feile in Form gebracht. Abb. 7 (die Spitzen der abgebildeten Endstücke habe ich anschließend etwas gekürzt da sich diese zu leicht umbiegen ließen). Die Gegenstücke auch aus Blech sich nach einer Seite verjüngend feilen und in der Spitze eine Bohrung setzen. Die Lasche der Endstücke durch die Bohrung ziehen und heiß umbiegen und verlöten. Eine leichte Verzierung mit dem Körner individuell vornehmen Abb. 8. Anschließend schleifen und polieren.



Abb. 7



Abb.8

Montage

Die gesamte Montage der Beschläge erfolgt per Vernietung. Bei den Schurzbeschlägen (10 Stück per Schurzstreifen) werden Löcher an den ausgemessenen Positionen mittels Lochzange gestanzt und die Stifte der Beschläge werden durchgesteckt. Die letzten zwei Stück mit den längeren Stiften. Der Lederstreifen wird am Ende zur Lasch gebogen und mit den beiden letzten Stiften vernietet. Abb. 8 + 9



Abb. 8



Abb. 9

Auf Abb. 9 ist die Vernietung gut zu erkennen (unter dem Kopf befinden sich die U-Scheiben)

Die Gürtelbeschläge werden nicht durch vorgestanzte Löcher vernietet sondern einzeln angepasst. Sie werden positioniert und dann, durch die vorhandenen Löcher in den Platten, gebohrt. Anschließend werden auch diese vernietet. Abb. 10



Abb. 10