



Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

Fachblatt für die Metallarbeiter aller Branchen.

(Zugleich Organ für die Interessen der Allgemeinen Kranken- und Sterbelasse der Metallarbeiter.)

Erscheint am 15. und letzten jeden Monats zum Preis von vierteljährlich 70 A., monatlich 25 A. Einzelne Nummern 15 A. — Insetionspreis pro dreifach gespaltene Zeile oder deren Raum 20 A., Klassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 A. die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12/1.

Nr. 7.

Nürnberg, 15. Dezember.

1883.

Der Normalarbeitstag.

(Schluß)

Durch den Normalarbeitstag werden mehr Hände erforderlich; dadurch wird die Arbeitslosigkeit vermindert und jener Zustand fast ganz beseitigt, den man mit dem abscheulichen Wort „Bagabondage“ bezeichnet und der unser Jahrhundert schändet. Den Gemeinden aber wird ein großer Theil der ihnen so schwer fallenden Armenlasten vom Halse genommen, denn weitans die meisten „Armen“ und die weitans meistens mit Unrecht so genannten „Bagabonden“ arbeiten gern, wenn sie nur Arbeit bekommen.

Und auf das Alles soll man nur deshalb verzichten, weil einige Unternehmer auf keinen Pfennig von ihrem „Mehrwert“, von ihrem Profit verzichten wollen.

Dagegen sind alle Unternehmer und sonstigen Gegner des Normalarbeitstages stets bereit, zum „Wohl der Arbeiter“ in Volksschulvereine einzutreten und den Arbeitern eine Menge von Büchern zur Verfügung zu stellen. Es gibt kaum etwas, das sich mit diesem an Lächerlichkeit vergleichen ließe. Die Zeit zum Lesen und zum Studium will man dem Arbeiter nicht gewähren, aber Bücher stellt man ihm zur Verfügung. Da wollen wir doch einmal die Herren Unternehmer fragen, wer von ihnen denn noch große Lust hat, nach 12-, 13-, 14stündiger Arbeit sich Bücher vorzunehmen und sich einem anstrengenden Studium hinzugeben.

Es gibt auch angeblich „humane“ Unternehmer, welche sich die Forderung eines staatlichen Normalarbeitstages dadurch vom Leibe halten wollen, daß sie verlangen, diese Institution müsse ein internationales sein. Denn wenn wir in Deutschland einen Normalarbeitstag hätten und im Ausland bestände ein solcher nicht, dann würde die deutsche Industrie von der ausländischen vollständig unterkonkurriert werden.

Nun, wer ist es denn, der die Schuld daran trägt, daß wir noch keinen internationalen Normalarbeitstag haben? Sind es die Arbeiter? Sicherlich nicht! Die Regierungen haben im Ganzen und Großen gar kein Interesse, gegen eine solche Institution etwas einzuwenden. Es sind also nur die Herren Unternehmer selbst, die dem internationalen Normalarbeitstag im Wege stehen und denen es bis jetzt auch gelungen ist, das Zustandekommen einer solchen segensreichen Institution zu verhindern. Beiläufig ist man in den meisten Industriestaaten bezüglich der staatlichen Abgrenzung der Arbeitszeit schon weiter vorgegangen, als es in Deutschland der Fall ist.

Wenn wir aber in Deutschland einen Normalarbeitstag hätten, so könnten die Unternehmer, bei dem in

Folge der Lohnerhöhungen steigenden Consum, auch auf einen steigenden Absatz in Deutschland selbst rechnen und wären nicht genöthigt, mit auswärtigen Produzenten eine Schundkonkurrenz zu eröffnen.

Die Verkürzung der Arbeitszeit erhöht nicht nur die Arbeitslust, sondern auch die Leistungsfähigkeit der Arbeiter. Es ist längst eine anerkannte Thatsache, daß jene Länder auf dem Weltmarkte dominieren, welche die höchsten Löhne und die kürzeste Arbeitszeit haben. Es läßt sich auch nachweisen, daß die bestbezahlte Arbeit die billigste ist, so paradox dieser Satz auch für die mit ererbter väterlicher Bornirttheit erfüllten kleinen „Krauterer“ klingen mag. Ein englischer Eisenbahnunternehmer hat bei seinen Bauten Arbeiter aus allen Nationen Europa's beschäftigt und hat gefunden, daß die Engländer, welche den höchsten Lohn und die kürzeste Arbeitszeit hatten, dennoch am raschesten und billigsten arbeiteten. Er war über dieses Resultat so erstaunt, daß er es bekannt machte und der öffentlichen Aufmerksamkeit unterbreitete. In Süddeutschland, um weitere Beispiele anzuführen, arbeitet man auf dem Lande kürzer als in Norddeutschland, und leistet doch dasselbe. Aus der Schweiz berichten die Behörden über die Wirkungen des Normalarbeitstages im Kanton Glarus:

„Man bemerkt mit Befriedigung, daß das eilige Hin- und Herrennen beim Essen aufgehört hat, die Bereitung der Speisen, mit weit mehr Ruhe vorgenommen, eine ordentlichere geworden ist. Die Folgen davon für die Gesundheit liegen klar vor und bedürfen keiner weiteren Auseinandersetzung. Aber auch in intellektueller Beziehung ist die Verminderung der Arbeitszeit von wesentlichem Nutzen. Der Geist ist bei elfstündiger Arbeitszeit reger als früher und spannt Knaben wie Jünglinge mehr an, die so nützlichen Fortbildungs- und Abendschulen zu besuchen.“*)

Namentlich aus Amerika kommen eine Menge von Stimmen aus praktisch-industriellen und gewerblichen Kreisen, welche sich für Verkürzung der Arbeitszeit aussprechen; ebenso aus England. Ueberall, wo kürzere Arbeitszeit eingeführt ist, haben die Unternehmer davon gräßliche Wirkungen prophezeit und überall ist das Gegentheil eingetroffen.

Fassen wir also die Wirkungen eines Normalarbeitstages zusammen. Diese segensreiche Institution bewirkt:

- 1) Steigerung der Löhne der Arbeiter.
- 2) Vermehrung der Conjunction.
- 3) Erhöhung der Produktion.

*) Siehe mehr solcher praktischen Beispiele in der vortrefflichen Broschüre von Ludwig Knorr: „Der Normalarbeitstag; eine Consequenz der heutigen Wirtschaftsordnung“ (Leipzig, bei Pfeil, 1880) der wir Einiges entnommen haben.

- 4) Verminderung der Arbeitslosigkeit.
- 5) Verminderung der Frauen- und Kinderarbeit.
- 6) Die Arbeiter haben Zeit und Gelegenheit zur Erholung, zur Bildung, zum Studium.
- 7) Der Gesundheitszustand bessert sich sofort.
- 8) Die Arbeiter bekommen mehr Leistungsfähigkeit und Arbeitslust.
- 9) Alle selbstständigen Gewerbetreibenden verdienen mehr, da mit erhöhten Löhnen bei den Arbeitern auch die Bedürfnisse und die Consumption sich steigern.
- 10) Der Staat hat in seinen Einnahmen keine so großen Ausfälle mehr.
- 11) Die große Armenlast wird von den Gemeinden genommen; die „Bagabondage“ schwindet.
- 12) Für den Arbeiter ist der erste Schritt zu einem menschenwürdigen Dasein gethan.

Und auf alle diese Vortheile, die jedem in die Augen springen, sollen die Staaten, die Völker, die Arbeiter verzichten, nur damit einigen, nicht einmal allen, Unternehmern auch kein Pfennig von ihrem Mehrwerth, ihrem Profit verloren geht! Eine schöne Zumuthung, die man sich nicht lange mehr gefallen lassen wird. Die gesegebenden Körperschaften aller Länder werden schließlich dahin kommen, daß sie den Normalarbeitstag einführen, um ihre Völker gesund, kräftig, wohlhabend und gebildet zu machen und zu erhalten.

Als der schweizerische Nationalrath den Normalarbeitstag beschloß, hieß es in dem Commissionsbericht:

„Die physischen Kräfte des Volkes sind auch ein Nationalvermögen, von dem nicht nach Belieben und zum Schaden des Allgemeinen gezehrt werden darf.“

Jawohl! Die Arbeitskraft, die Quelle aller Werthe, ist der kostbarste Reichthum aller Nationen. Die Nationen, welche ruhig zusehen wollen, wie dieses ihr kostbarste Gut von der industriellen Unternehmerschaft verulstet wird, fügen sich selbst den größten Schaden zu. Aber die Staaten werden eingreifen müssen — sie werden es schon thun im eigensten Interesse. Das kann nicht mehr lange andauern.

Ueber das Ziel der Fachvereine

sprach sich kürzlich bei Gelegenheit des Stiftungsfestes des Tischler-Fachvereins zu Dresden der Festredner, Herr Oberlehrer Manfred Wittich, in folgender trefflicher Weise aus. Der Redner fuhr, nachdem er die Bedeutung des Tages und die bisherigen Erfolge des Vereines beleuchtet hatte, fort:

„... Und soll ich nun das hohe Ziel zeigen, welches Ihnen noch zu erreichen vorbehalten ist und welches freilich noch in gar weiter Ferne winkt? ... Ich

will es aussprechen, was mir das Herz warm und weit macht, wozu wir alle verpflichtet und berufen, ja wozu auch die Schwächsten unter uns befähigt sind: wir sollen unseren Theil dazu beitragen, um jenes goldene Zeitalter heraufzuführen, von dem die Sagen der Völker berichten, daß es in nebelgrauem Alterthum und hinter uns liege, welches aber in der That im weiten Feld der Zukunft zu suchen ist. Fürchten Sie nun nicht, daß ich Ihnen Strangespinnste und Bilder einer überreizten Phantasie vormalen werde. Ich sehe jene Herrlichkeit der Zukunft in einem fröhlichen, freundigen Friedenszustand, zunächst der Angehörigen Ihres Gewerkes mit seinen Gewerksverwandten, in dem Alle arbeiten und alle Arbeitenden, die Ihres Lohnes werth sind, diesen auch erhalten. Noch ist nicht aller Orten der Adel ehrlicher Arbeit voll anerkannt, namentlich praktisch volkswirtschaftlich anerkannt, aber er muß und wird es werden! Thun nur Sie und alle Ihre Brudervereinigungen voll und ganz das Ihre, greifen Sie ordnend und regelnd in die jetzt anarchischen Wirren des Arbeitsmarktes ein, schützen sie mit aller Kraft Leib und Leben der Ihren bei der Thätigkeit im Berufe, unterstützen Sie Ihre Kranken, Wittwen und Waisen, begraben Sie Ihre Todten, erheben Sie Ihre Stimmen, wo es gilt, die Gesetzgebung im Sinne Ihres Strebens zu beeinflussen, ja dann lösen Sie Theilchen für Theilchen jener schweren Aufgabe des 19. Jahrhunderts, jener Aufgabe der wohlgeordneten Gesellschaft, allen Gliebern Leben und Lebensnothdurft und Wohlfahrt zu gewährleisten. Was den Philosophen allein in seiner Stubirube, dem Gesetzgeber allein im Parlament, dem Verwaltungsbeamten allein vom grünen Tisch aus nicht gelungen ist, und ihnen allen auch ohne Sie nicht gelingen wird: das wird Ihre treue und unverbroffene Mitarbeit ganz gewaltig fördern helfen!

Sie sehen, wie sehr Sie genöthigt sind, im Auge zu behalten, was Goethe spricht: „Spur ist nicht Ziel!“ — Und soll ich es wagen, das Bild weiter auszumalen? Ich will es versuchen! Auf dem Gebiete des Geisteslebens und der Wissenschaft ist man längst zu der Erkenntniß gelangt, daß der Philosoph keinen Schritt gehen kann, ohne sich bei den Naturkundigen Rath zu erholen; daß der Arzt auch die complicirtesten Lebensvorgänge kennen muß, welche man sich gewöhnt hat, das Seelenleben zu nennen und einer besondern Seelenlehre als Gegenstand zuzuwenden; daß der Rechtskundige auch die wirtschaftlichen Vorgänge kennen muß, daß die Lehrer des Volks die Lehre vom Menschen einigermaßen naturwissenschaftlich begreifen müssen. — Glaubt man nun, daß dies im Gebiete des gewerklischen Schaffens anders ist? Lassen Sie ein Haus bauen: wie viele verschiedene Handwerke und Künste müssen da zusammenwirken: Alle zu einem Ziel und Zweck! Auch hier ist Einer auf den Andern angewiesen, Einer muß aber auch den Andern stützen und tragen. Und kann es da wohl ausbleiben, daß zunächst wieder Kunst und Handwerk zusammen gehen, daß alle produzierenden Kräfte bei gleichen Interessen und Endzwecken immer mehr lernen, Seite an Seite zu arbeiten und im Kampfe gemeinsam zu stehen? Die Wissenschaft ist eine; wie im Sonnenlicht die Regenbogenfarben sich vermählen, so in der Wissenschaft schlechthin alle Zweige des Erkennens und Forschens. Aber auch die produktive Arbeit ist eine, mag sie sich nun praktisch in tausend Fächer und Gewerke spalten: es sind dieselben Hände, Augen, Köpfe der Menschen, welche sie vollziehen. Nun wird ihr letztes Ziel sein, daß alle, geistig oder körperlich, am besten beides in vernünftiger Mischung, alle Staatsbürger mitarbeiten, daß alle mit Freude und mit Erfolg arbeiten und zielbewußt darnach streben, die ganze Gesellschaft zu einem kunstreichen Gefüge zu bilden, wie es unser großer Schiller in seinem ästhetischen Briefe mit dem Scharfblick eines Sehers entworfen hat. Sie sehen, werthe Festgenossen, zu welcher hohen Aufgaben Sie berufen sind! Sie sehen, daß ich Recht habe, bei aller Freude ob des Erreichten Ihnen zuzurufen: „Spur ist nicht Ziel!“

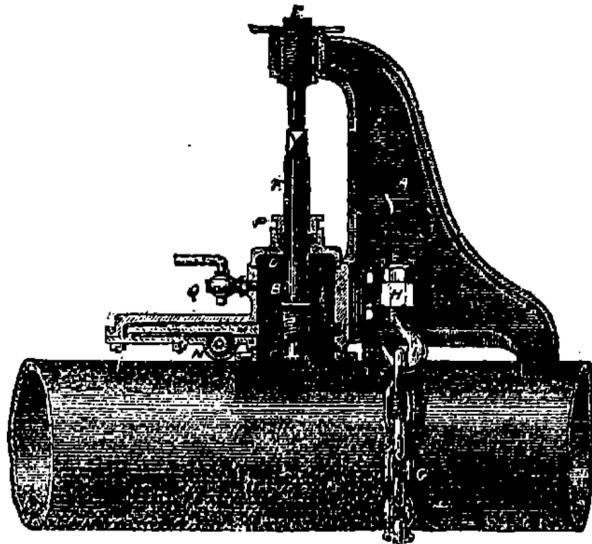
Upward's patentirter Sicherheits-Bohr- und Gewindeschneide-Apparat*)

zur Herstellung der Verbindungen von Zweigleitungen mit unter Druck befindlichen Hauptleitungen.

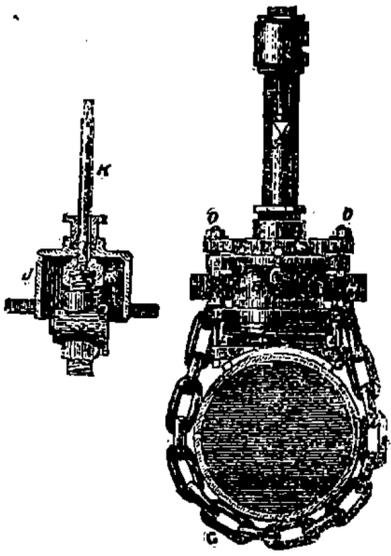
Upward's patentirter Sicherheits-Bohrapparat, wie er in den beigebrachten Figuren dargestellt ist, besteht aus

*) In dem Fragekasten des Fachvereins der Metallarbeiter zu Mannheim befand sich kürzlich die Frage: „Wie ist eine Vorrichtung konstruirt, mit welcher man Löcher in Wasserleitungshauptleitungen bohrt und Gewinde schneidet, während sich Druck darin befindet?“ Nachdem wir von der Vorstandschafft des Vereins um Beantwortung dieser Frage ersucht wurden, geben wir in obigen 2 Abbildungen nebst Beschreibung des Upward'schen Apparats die Lösung derselben, bemerken jedoch, daß auch noch auf andere Weise die Herstellung von Zweigleitungen möglich ist. Da der Raum unseres Blattes es augenblicklich nicht gestattet, so werden wir vielleicht im nächsten Quartal noch darauf zurückkommen.

einem Gestelle A, an dessen unterer Vorderseite die Ventilkammer B, ein Packungsstück C und der Bohrdeckel D, befestigt sind, während am oberen Ende die Aufsatzschraube E angebracht ist, welche in einer vermittelst Bohrer-Ver-schluß am Gestell befestigten Mutter arbeitet. Die Spindel F trägt an ihrem unterem Ende einen aus einem Stück bestehenden Bohrer und Gewindeschneidbohrer. Der ganze Apparat wird vermittelst der Kette G, deren eines Ende an der Flansche H und deren anderes am Schraubenhaken I eingehängt ist, auf der Röhre befestigt. J ist die Hahnkammer, in welcher sich der zu befestigende Hahn, von der Spindel und Hülse K getragen, befindet.



Der Sicherheitsbohrer wird in folgender Weise angewandt: Ein Packungsstück C, dem Durchmesser der zu bohrenden Röhre entsprechend, wird mit den Bolzen LL an die Ventilkammer B angeschraubt; der Fugenverschluß ist vermittelst eines in die Ventilkammer eingelassenen Lederringes gemacht, während ein Kautschukring die Verbindung zwischen dem Packungsstück C und der Röhre dicht macht; nachdem wird die Kette G um das Rohr gelegt und in den Kettenhaken eingehängt, so daß dann vermittelst des mit Gewinde versehenen Kettenhakens I der Apparat gegen das Rohr fest angezogen und eine ganz dichte Verbindung zwischen Ventilkammer und Rohr hergestellt werden kann. Das Schieberventil M wird dann mit der mit einem Getriebe versehenen Spindel N geöffnet, und der Deckel D mit der Bohrstange, dem passenden Bohrer und Gewindeschneidbohrer auf der Ventilkammer B vermittelst der beiden Schrauben OO befestigt, wobei der Fugenverschluß vermittelst eines in die Ventilkammer eingelegten Lederringes dicht gemacht wird. Dann wird die Bohrspindel auf den Bohrspindelkopf aufgesetzt und die Bohrspindel niedergelassen, bis die Bohrspitze das Rohr berührt; die Aufsatzschraube E mit ihrer Mutter sind in die richtige Stellung gebracht und



vermittelst des Bohrer-Verchlusses befestigt. Die Bohrspindelstopfbüchse P ist ebenfalls gedichtet worden, und die Bohrung beginnt dann in der gewöhnlichen Weise. Sobald das Loch gebohrt ist, wird die Bohrspindel hinuntergedrückt bis der Gewindeschneidbohrer angreift und das Gewinde geschnitten. Die Vollendung der Operation ist dadurch gesichert, daß der Gewindeschneider bis zu seinem über dem Gewinde befindlichen hervorstehenden Rand heruntergeht, wonach dann Gewindeschneider und Bohrer in die Ventilkammer zurückgezogen werden können, so weit als nur immer möglich. Hierauf wird das Schieberventil M vermittelst der Klinke N sorgfältig abgESPerrt, wobei darauf zu achten, daß der Bohrer nicht zu tief herabgelassen ist, wodurch leicht eine Beschädigung des Ventils stattfinden könnte. Darauf wird der Auslaufhahn Q geöffnet, um dem Wasser oberhalb der Spindel Ausfluß zu gestatten. Die Schraubenspindel E und Mutter werden dann herausgenommen, ebenso die Bohrspindel und der Deckel, nachdem die Bolzen OO abgeschraubt worden sind. Darauf wird die Hahnkammer J mit dem Gewindestück, welches am Ende der Spindel K angeschraubt ist, vermittelst der beiden Bolzen an die Ventilkammer B angeschraubt; das Schieberventil M wird

dann geöffnet und der Hahn vermittelst der Spindel K in das Rohr eingeschraubt.

Eine scharfe Drehung in der entgegengesetzten Richtung gestattet, sobald Alles an seinem Plage ist, die Spindel aus dem Behälter K abzuschrauben; man öffnet alsdann den Hahn Q, um das Wasser aus der Ventilkammer auszulassen, macht die um das Rohr gelegte Kette los, und der ganze Apparat kann dann weggenommen werden, indem der Hahn vollkommen fest mit dem Rohr verbunden gefunden werden wird. Für gewöhnliche vorkommende Röhren nimmt die ganze Operation etwa 20 Minuten in Anspruch.

Zur Kunstschlosserei.

Ueber die japanesische Metallindustrie hat Herr Civil-Ingenieur M. Weber in London eine Abhandlung veröffentlicht, welche auch über die Kunstschlosserei einige wichtige Daten enthält. Das schönste an der japanesischen Metallarbeit, so führt der Verfasser aus, ist, wie bei all ihren industriellen Künsten, die Musterverschiedenheit, über die man Bücher schreiben könnte, und Zartheit, das poetische Gefühl darin und gleichzeitig die Kühnheit in der Ausführung. Die Japaner haben den Werth der Farben bei den metallischen Compositionen erkannt, und wir Europäer könnten hieraus manches lernen. Bei Gegenständen, wie Gläsern, Dosen, Möbeln u. dergl., würde eine solche Welt von Farben eine zweckentsprechende Verwendung finden können.

Wenn Lichtstrahlen von Kupfer reflectirt werden, so erscheinen sie auf einem andern Kupferstück intensiv roth gefärbt, auf einem Zinkstück grün, und wenn wir derartige Effecte der verschiedenartigsten Metalle berücksichtigen, so haben wir eine unerschöpfliche Quelle polychromatischer Harmonien vor uns, die für die Kunstschlosserei von Werth ist.

Die Japaner kennen die Production dieser Farbenharmonien an Metallen und oft sieht man Gold, Silber, Kupfer, Zink, Schwarzmetall, Bronze u. dergl. an einem Artikel zusammengebracht und so arrangirt, daß durch die Farberreflexion ein schönes Bild entsteht. In dieser Hinsicht befindet sich unsere Kenntnis der Metallbearbeitung noch in der Wiege. Für uns sind die Mittel zur Herstellung des Werthvollen fast immer Gold und Silber, bei den Japanern werden Kunstproducte durch die Arbeit ohne Rücksicht auf das Material erzeugt.

Ein anderer wichtiger Punkt bei der japanesischen Metallarbeit ist erwähnenswerth, nämlich die verschiedenen, dem Metalle gegebenen Texturen. Wir lieben glänzende Metallflächen, die für den Beschauer indessen nicht das Gefühl der Ruhe hervorbringen. Anders die Japaner, sie suchen ihren Metallflächen solche Texturen zu geben, daß sie Form und Gestalt erhalten, und die Ornamentierung auf denselben wird durch den Contrast hervortreten und angenehm. Viele ihrer Eisenarbeiten haben ein graphitartiges Aussehen, und auf ersteren scheint gewöhnlich ein Ornament von weißer Oberfläche zu liegen. Groß ist die Zahl der verschiedenen Texturen, die man den Metallflächen gibt.

Sedenfalls verdienen die Japaner vor Allem deswegen unsere Achtung, weil sie den zu erzielenden Effect für werthvoller halten, als das zu verwendende Material. Eisen, Zink, Wismuth, Kupfer, Silber, Gold bleiben zur Erzielung eines Kunstproductes gleichwerthige Metalle. So lange wir Europäer den Werth der Metalle höher schätzen als die Arbeit, und die Gegenstände nach dem Gewicht bezahlen, bleibt noch viel für die Kunstindustrie zu wünschen übrig. (D. Schlosser-Stg.)

Praktische Anweisung zur Formerei für Messing- und Bronzeguss.

(Schluß.)

Bevor mit dem Umformen der zweiten Hälfte des Modells begonnen wird, werden die Hauptlinien und von diesen die Zweigrinnen für den Einguß des Metalls in der Masse des unteren Flaschentheiles zur Hälfte ausgehoben, desgleichen die Abzugskanäle (Windpfeifen) für die Luft und die sich bildenden Gase. Diese Rinnen formen sich in der Sandmasse des oberen Flaschentheiles ab, erscheinen als Rippen und geben die genaue Richtung für die in gleicher Weise, wie unten, einzuschneidenden und dieselben ergänzenden Kanäle.

Nun wird der obere Rahmen mit dem eingestampften groben Sande abgehoben, das Modell, nach dem Abheben der daran hindernden Kerne, aus der Form genommen und dieselbe mit einem äußerst feinen, thonigen Sand (genannt Poncif) und mit Specksteinpulver bestäubt, worauf die Form nochmals um das Modell geschlossen und schwach gehämmert wird. Dieses Gestülpe bewirkt eine große Glätte und Zartheit der Form. Das Modell wird nun endgültig aus der Form genommen und dieselbe mit

einer Lösung von Englischroth (genannt Rouge de Prusse), Kohlenpulver (genannt Noir) und Wasser überstrichen, um der Oberfläche derselben, insbesondere den feinen Verzierungen, größere Widerstandsfähigkeit gegen das einfließende Metall zu geben. Sobald dieser Anstrich trocken ist, wird die Form noch mit einem vegetabilischen Öl bestrichen, was ein leichtes Ablösen des Formandes vom Gusse bezweckt und der Oberfläche des Gusses eine schöne dunkle Farbe geben soll. Nun ist die Form zum Trocknen fertig und wird (die beiden Rahmen getrennt) in den Trockenofen gebracht, in welchem sie etwa 24 Stunden bleibt, worauf sie herausgenommen, durch die Flamme einer Pechfackel geschwärzt und in die Formpresse gebracht wird. Die Formpresse nimmt gewöhnlich mehrere auf einander gelegte Formflaschen mit einem Male auf. Sie wird in geeigneter Lage hingesezt, so daß die Fußlöcher der Flaschen nach oben gekehrt sind; das Eingießen geschieht unmittelbar aus dem Schmelztiegel.

Bei dem vorbeschriebenen Verfahren wird der Guß

massig. Soll derselbe hohl werden (Kernguß), so wird in die Form ein Kern eingelegt, dessen Material aus etwas mehr schwarzem Sande als das Formmaterial besteht, und weniger fein wie dieses zubereitet ist. Die Verfertigung des Kernes geschieht hier ausschließlich durch Einkneten des Kernsandtes in die Form, da dieselbe in Folge der vorzüglichen Eigenschaften des Formsandtes auffallend fest hergestellt und deshalb dadurch nicht beschädigt wird.

Der Kern, welcher durch Beschneiden ringsum so viel kleiner gemacht wird, als die Dicke der Wandung des Gusses betragen soll, erfordert jedesmal eine Unterstüßung im Sande der Form, damit er seine Stellung behauptet und ringsum den gehörigen Raum leer läßt.

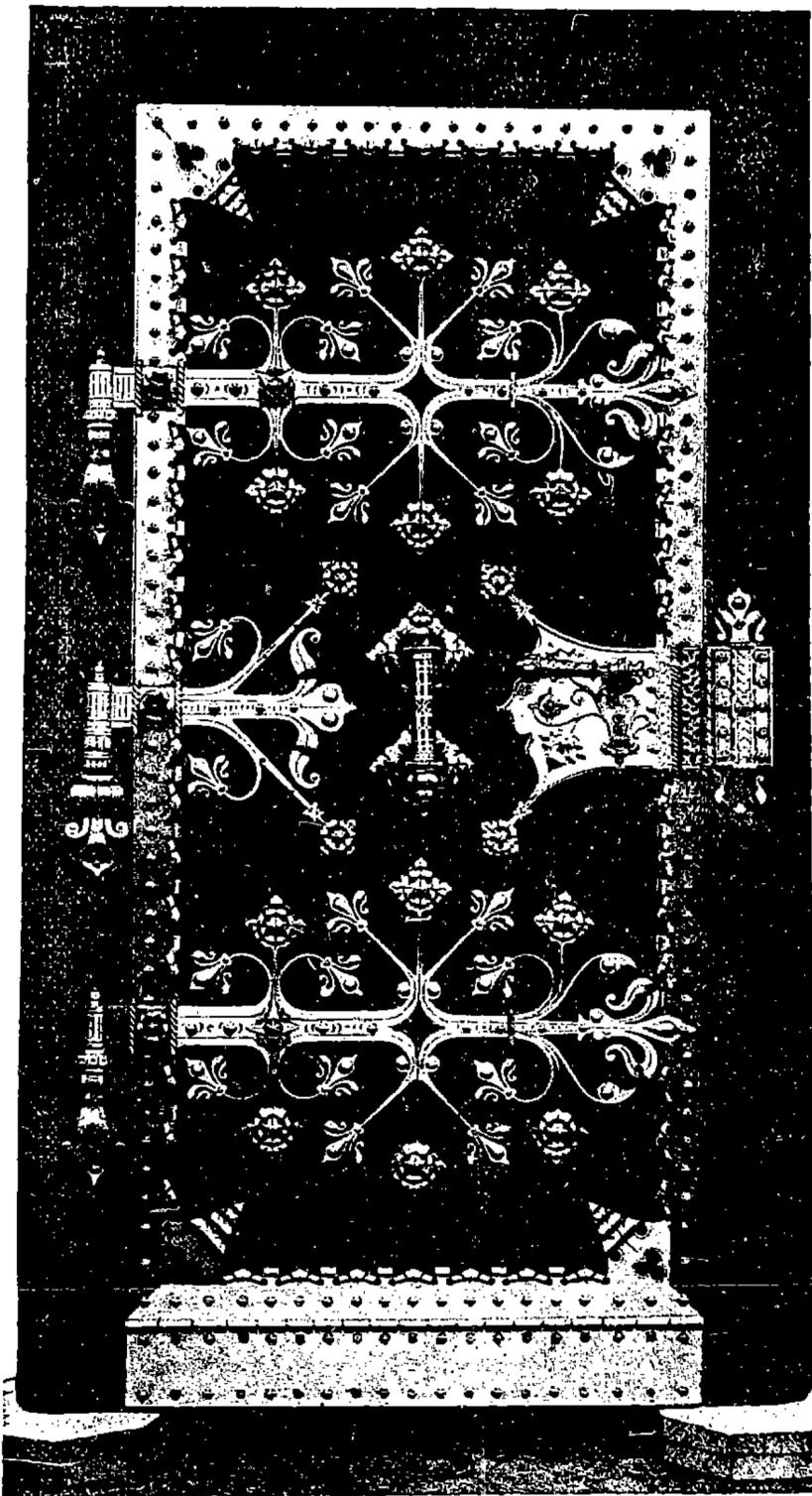
Zu diesem Zwecke versteht man ihn mit vorstehenden Drähten, die im Sande außerhalb der Formhöhle aufliegen. Zu dem Kerne sind außerdem noch zwei oder mehrere blecherne Röhren mit durchlöcherter Wand eingesteckt, die zunächst zur Abführung der Luft und Gase, zugleich aber auch als Lager des Kernes dienen.

Eine Musterzeichnung für Kunst-Schlosserarbeit.

Aus „Gemeinl. Bl. für das Geschm. Wesen.“

In nebenstehender Abbildung geben wir unsern Lesern eine durch ihre Schönheit hervorstechende Kunstschlosserarbeit wieder. Dieselbe stellt die Sakristei- thür für die Botiv- kirche zu Wien, nach Zeichnung von Ober- baurath von Ferstel gefertigt von Hof- schlosser A. Milde in Wien dar.

Die 92,5 cm. breite, 210 cm. hohe Thüre, in einfacher Vorbord- pelung von je 13 cm. Breite, besitzt an den Kanten rings- um einen reich aus- gezeichneten Beschlag von polirtem Eisen- blech, der an den Ecken mit größeren Plättchen versehen ist. Der Sockelbeschlag am unteren Rand wird durch ein wei- teres Eisenblech ge- bildet, welches nach oben etwas unge- bogen und einge- schnitten ist. Für die Bewegung der Thür dienen 3 sog. aufgesetzte Bänder mit 3 Stüßkloben, von denen die oben und unten befind- lichen Bänder über die ganze Breite der Thür reichen, wäh- rend das mittlere sich nur bis in die Thürmitte erstreckt. Unsere Abbildung zeigt deutlich, wie die aufgesetzten Bän- der mit mehr oder weniger kräftig vor- tretenden, reichver- zierten Schrauben- und Nagelköpfen, sowie mit verschie- denen Einschnitten und Ausfagen ver- sehen sind und in welcher Weise mit Ranken und Blatt- werk die Ausbrei- tung des Bandes über die betreffen- den Thürtheile mar- kirt worden ist. Das erwähnte mittlere Band erscheint in seiner Beendigung nach dem Mittel hin ähnlich behan- delt, wie der Aus- lauf des gegenüber plazirten, reichorna- mentirten aufgese- zten Schloßkastens, welchem sich der durchbrochene Thür- drücker vorsetzt und zu dessen Seite ein ähnlich behandelte Kastenüberbau für die Eingriffe der schließenden Falle und des Riegels vom Schloße ange- bracht ist. Die Thür- kloben sind als sog. Stüßkloben behan- delt und ein reich durchbrochen gestal- teter Thürzuzieher in der Mitte zwischen Schloß und Mittel- band, auf zwei kräf- tig modellirten Blät- tern an seinen Enden befestigt, vollendet den beagten, reichen Thürbeschlag, der auf'sauberste polirt in ganz blank gehal- tenem Eisen aus- geführt erscheint.



treten, reichver- zierten Schrauben- und Nagelköpfen, sowie mit verschie- denen Einschnitten und Ausfagen ver- sehen sind und in welcher Weise mit Ranken und Blatt- werk die Ausbrei- tung des Bandes über die betreffen- den Thürtheile mar- kirt worden ist. Das erwähnte mittlere Band erscheint in seiner Beendigung nach dem Mittel hin ähnlich behan- delt, wie der Aus- lauf des gegenüber plazirten, reichorna- mentirten aufgese- zten Schloßkastens, welchem sich der durchbrochene Thür- drücker vorsetzt und zu dessen Seite ein ähnlich behandelte Kastenüberbau für die Eingriffe der schließenden Falle und des Riegels vom Schloße ange- bracht ist. Die Thür- kloben sind als sog. Stüßkloben behan- delt und ein reich durchbrochen gestal- teter Thürzuzieher in der Mitte zwischen Schloß und Mittel- band, auf zwei kräf- tig modellirten Blät- tern an seinen Enden befestigt, vollendet den beagten, reichen Thürbeschlag, der auf'sauberste polirt in ganz blank gehal- tenem Eisen aus- geführt erscheint.

Verein entschließen würden. Speziell die Arbeiter genannter Fabrik möchte ich auffordern, dem Verein beizutreten, da höchstens 2 Prozent denselben angehören. Der Verein zählt jetzt 210 Mit- glieder, ein kleines Häuflein gegenüber der Masse von Metall- arbeiter in Dresden und Umgegend. Doch wird es und durch unablässige Agitation, zu welcher ich alle Kollegen auffordere, gelangen, in die indifferenten Massen das Gefühl der Solidarität zu pflanzen. Erst wenn die Mehrzahl der Kollegen unserer Organisation angehört, wird es möglich sein, die hohen Ziele derselben zu verwirklichen. — Unser Vereinslokal befindet sich bei Herrn Sell, A. Brüderg. 9, woselbst jeden Mittwoch Abends 8 Uhr Mitgliederversammlung und Aufnahme neuer Mitglieder stattfindet.

Der Vorstand.
Gesehen. Auch wir entfalten hier eine rege Thätigkeit für unsere Metallarbeiterkrankenkasse. So fand am 11. Nov. bereits die zweite, sehr zahlreich besuchte Versammlung statt, in welcher Herr Ulrich aus Offenbach über das Krankentassengesetz referirte. Derselbe machte zunächst auf die Unterschiede zwischen einer freien eingeschriebenen Hilfskasse und einer Zwangskasse aufmerk- sam. Weiter bewies er, daß diejenigen, welche das Gesetz ge- schlossen haben, nicht die nöthige Kenntniß besitzen, was dem Arbeiter noththut, daß dieselben jetzt schon einsehen, daß das Ganze eine andere Wendung bekomme, als sie glaubten. — Am 1. Dezember fand die dritte Versammlung statt und referirte in derselben Herr Frohne aus Bodenheim über die Social- reform mit besonderer Berücksichtigung der Kranken- und Un- fallversicherung. Auch diese Versammlung war sehr zahlreich besucht. Der Redner wies treffend nach, daß durch Schaffung des Krankentassengesetzes nicht die richtige Lösung zur Beseiti- gung des socialen Elends gegeben sei, sondern man hätte die Wurzel angreifen und dafür sorgen sollen, daß zunächst die Er- werbsverhältnisse des gesammten Arbeiterstandes bessere würden, daß durch Schaffung von entsprechenden Vorschriften die Arbeit- geber gezwungen würden, die Arbeitsräume so einzurichten, daß darin auch gesunde frische Luft herrsche; man solle für gute Wohnungen Vorkehrung treffen und vor Allem einen Normalar- beitstag einführen, damit die Kräfte des Arbeiters nicht über- mäßig angestrengt werden und wodurch es denselben auch mög- lich werde, besseren Verdienst zu erzielen. Die Versammlung spendete diesen und den weiteren Ausführungen lebhaftesten Bei- fall. Jede der stattgehabten Versammlungen hat uns ca. 30 neue Mitglieder zugeführt, wodurch unsere Filiale auf 110 Mann angewachsen ist. Sache der Mitglieder ist es, auch die noch fernstehenden Arbeiter für uns zu gewinnen, um unseren Behörden, sowie den hiesigen Zeitungen, welche unseren Auf- schwung gerade nicht mit günstigen Blicken betrachten, zu beweisen, daß trotz allen Abtrathens die Sympathie für die freien Hilfs- kassen größer ist als für die Zwangskassen.
Mit Gruß

Ein Mitarbeiter.
Breslau. Nicht genug, daß der Arbeiter in wirtschaft- licher Beziehung in jeder Weise gedrückt ist, vermessen sich ver- schiedene Ober- und Untergewaltige auch noch, denselben in gei- stiger Beziehung zu bedrücken und zu beeinflussen. Als ein Bei- spiel hiesür führe ich heute bloß kurz an, daß den Arbeitern der Oberschlesischen Eisenbahnwerkstätten das Lesen der „Deutschen Metallarbeiterzeitung“ verboten wurde! So etwas werden sich aber hoffentlich unsere Genossen trotz aller Klage nicht wehren lassen. Die Antwort darauf ist, daß wir jetzt umso mehr agi- tieren und vermittelst unseres Organs eine Organisation herzu- stellen suchen, welche es uns ermöglicht, derartigen Bedrückungen stets die richtige Antwort zu Theil werden zu lassen. Vor- läufig aber ist die beste Antwort auf diese Bevormundung: die „Deutsche Metallarbeiterzeitung“ erst recht zu lesen und zu verbreiten, und wenn dies in der Werkstätte nicht möglich ist, so thun wir es zu Hause in unserer Familie oder sonst in ge- selligen Kreise. X.

Verschiedenes.

Kupferne Geschirre werden auf folgende Art rationell und gut verzinkt: Man stürzt die Geschirre auf ein gelindes Holzkohlenfeuer (Zugfeuer) um die hinter dem Draht oder Griff festgesetzte Fettigkeit abzubrennen, macht dieselben so warm, daß das noch etwa darin befindliche Zinn schmilzt und wischt sie mit einem reinen in pulverisirten Salmiak getauchten Wergwisch aus. Alsdann wird in das warme Geschirr Salzsäure hineingegossen und die zu verzinnenden Theile so lange bestrichen, bis sie er- kaltet sind. Nachdem spült man die Salzsäure aus und schneuert mit reinem Wasser und Sand, bis alles blank und nach dem Ausspülen nichts mehr anläuft. Hierauf wird das Geschirr ge- trocknet, außen mit geschlemmter Kreide, damit das Zinn außen nicht haftet, und innen mit Lötlwasser bestrichen, auf dem Zug- kohlenfeuer gleichmäßig erwärmt, bis das Zinn schmilzt und dann das flüssige mit einem nicht zu groben Wergwisch, der vorher in pulverisirten Salmiak getaucht ist, an- und ausge- wischt. Hierauf schwenkt man den Gegenstand schnell in der Luft, damit das Zinn, welches durch den Wergwisch Streifen erhält, sich wieder verlaufen kann und schließlich das Geschirr außer in Wasser ab. Dem Austral-Zinn wird der Vorzug gegeben, da es nicht so leicht wie Banka-Zinn matte Stellen erhält.
„Deutsche Klempner-Zeitung.“

Das Etablissement Friedrich Krupp in Essen. Nach Bericht der „Rhein.-Westf. Ztg.“ beschäftigt die genannte Firma 19,605 Arbeiter, davon 11,211 auf der Gußstahlfabrik und 8394 auf Hütten und Bergwerken. Die Zahl der Familienmitglieder, worunter 13,083 schulpflichtige Kinder, beträgt 45,776, so daß im Ganzen 65,381 Personen hier ihren Lebens- unterhalt finden. Bei einem Kohlen- und Coakverbrauch von durchschnittlich 3100 T. pro Arbeitstag, einem täglichen Wasser- conjum zwischen 1834 und 26,893 cbm. pr. Arbeitstag, sowie einem tägl. Leuchtgasverbrauch zwischen 13,350 und 42,700 cbm., werden aus den Hüttenwerken des Etablissements tägl. 1400 bis 1500 T. Eisenerz aus eigenen Gruben verhütet, so daß die Jahresproduktion sich auf 260,000,000 Kgr. Stahl (Ziegel- stahl, Martin-, Bessemer- und Puddelstahl) und Eisen (Fuß- und Schmiedeeisen) beläuft.

Das Etablissement Friedrich Krupp besitzt außer der Guß- stahlfabrik in Essen 3 Kohlengruben bei Essen und Dortmund, 547 Eisensteingruben in Deutschland, diverse Eisensteingruben in Nordspanien, 4 Hütten bei Duisburg, Reuvelod und Sarr, einen Schießplatz von 13,8 km. Länge bei Neppen, einen Schieß- platz von 7,3 km. Länge bei Dillnen, 4 Seebagger, Stein- brüche, Thon- und Sandgruben. Auf den erstgenannten Werken

Correspondenzen.

Chemnitz. Der hiesige Fachverein der Metallarbeiter feierte am 9. November sein erstes Stiftungsfest. Da es demselben durch die Bestimmungen der Behörde leider nicht gestattet war, Festreden oder sonstige bei solchen Gelegenheiten stattfindende Vorträge halten zu dürfen, so war man gezwungen, sich auf andere Weise, so weit es die heutigen Verhältnisse gestatten, zu unterhalten und zu amüsiren. Das bis 4 Uhr dauernde Bei- sammensein zeigte den wahrhaft kollegialen Geist, welcher in unserem Vereine herrscht, und haben wir in Folge dessen viele neue Mitglieder gewonnen. — In der bald darauf stattgehabten General- versammlung wurde die Neuwahl des Vorstandes vorgenommen und ergab folgendes Resultat: Vorsitzender C. Niemann, Stell- vertreter Saur; Schriftführer F. Siegerist, Stellvertreter Rehner; Kassier C. Niemann, Stellvertreter Kraft. Der für das neue Vereinsjahr gewählte Vorstand wird nicht ermangeln, alles zu thun, was den Verein seinem sich gesteckten Ziele zuführen kann und muß. Auch beschäftigte sich der Verein in seiner letzten Ver-

sammlung mit der Frage der Wanderunterstützung. Ein diesbe- züglicher Antrag fand nach Motivirung und Discussion ein- stimmige Annahme. Es soll dem Antrage gemäß Berufsgenossen, welche einen in Deutschland bestehenden Fachverein mindestens drei Monate angehören und Arbeit suchend hier durchreisen, ein kleines Viatikum zu Theil werden. Die Chemnitzer Fachgenossen sind der Hoffnung, daß auch andere Fachvereine diese Bestimmung einführen werden.

Mit Gruß

F. Siegerist, Schriftführer.
Dresden. Damit die Genossen anderwärts nicht etwa glauben, daß wir in Dresden und Umgegend die Hände in den Schooß legen, so will ich berichten, daß wir, nachdem bereits mehrere Versammlungen stattgefunden hatten, am 1. November einen Fachverein für Metallarbeiter konstituirten. Der Verein hat die Aufgabe, seine Mitglieder nach jeder Richtung hin zu schützen und wäre es deshalb wünschenswert, wenn sich die sämmtlichen Kollegen, namentlich in Anbetracht des Vorkommnisses in der Seydel- und Kraumann'schen Fabrik, zum Eintritt in den

1. Hochöfen, 1542 diverse Defen, 439 Dampfkeffel, 82 Dampfmaschinen von 100—50,000 Kg. Gewicht, 21 Walzenstrahlen, 450 Dampfmaschinen vor 2—1000 Pferdekraften (in Summa 18,500 Pferdekraften) und 1622 diverse Werkzeugmaschinen in Betrieb. — Und das Alles befindet sich in den Händen eines einzigen Mannes! — Mancher kleine Potentat mag Ursache haben, mit Reiz auf diesen Herrscher im Reiche der Industrie zu blicken.

Eine neue Wasserwaage für die verschiedensten Arbeiten, hauptsächlich für Transmissionsanlagen ist von Jas. Raddonald erfunden worden und wird von Fred. A. Hodgson in New-York fabricirt. Der Apparat besteht aus einem langen dünnen biegsamen Schlauch und zwei verticalen Wasserstands-Anzeigern, welche auf zwei Unterfüßen angebracht sind. Die Unterfüße werden auf die zu nivellirenden Punkte aufgestellt und zugleich der Wasserstand in beiden Wassergläsern beobachtet. Die Wasserstands-Anzeiger sind fein scalirt und kann damit mit Leichtigkeit eine Höhen-Differenz von 1/8 Zoll erkannt werden. Der Schlauch, welcher bei gewissen Arbeiten für größere Entfernungen durch Einsatzstücke verlängert werden kann, wird beim Transporte u. einfach zusammengeklappt, nachdem die Ventile oben in den Ständern geschlossen sind, um das Herauslaufen des Wassers zu verhindern. Die Wasserstands-Anzeiger haben oben je ein kleines Luftventil, das beim Nivelliren geöffnet wird, damit sich das Wasser in beiden je nach ihren Höhen unter gewöhnlichem Luftdruck einstellen kann. Das Öffnen und Schließen geschieht durch Drehen der Rappen oben an den Wasserstands-Anzeigern.

Der große Vortheil dieses kleinen handlichen Apparates besteht darin, daß die Höhe zweier Punkte, wie complicirt und unzugänglich ihre Lage für andere Nivellirungs-Methoden auch sein mag, hiermit leicht bestimmt und regulirt werden kann, so lange es nur möglich ist, den Verbindungsschlauch von einem Punkte zum andern zu ziehen.

Behandlung von Fräsern und anderen Werkzeugen. Unter den verschiedenen Methoden, welche wir in der Behandlung von Stahl, bei Verarbeitung desselben zu Werkzeugen, beim Härten, zu beobachten Gelegenheit hatten, hat sich keine eine so sichern und ausgezeichneten Erfolges zu erfreuen, wie nachstehende, weshalb wir solche bei Verarbeitung von Werkzeugen und speziell von Fräsern bestens empfehlen können.

Die rohen Fräserplatten werden zunächst in einem mit reinen Bohrspanen gefüllten, hermetisch geschlossenen, mit Lehm verstrichenen Eisenkasten ausgeglüht; zur sicheren Controle wird durch die Mitte des Kastens ein ca. 4—8 mm. dicker Eisenstab geführt. Erscheint dieser Stab hellroth, so kann der Kasten aus dem Ofen genommen werden; man läßt dann die Stücke in dem noch verschlossenen Kasten erkalten. Die Zeitdauer des Ausglühens beträgt, je nach der Größe der Raster, 2—4 Stunden, wobei ein ruhiges Feuer unterhalten wird. Nach diesem ersten Glühen wird der Fräser roh in die Form gedreht und dann einem zweiten gleichen Glühprozeß unterworfen. Dieses zweite Glühen bewirkt hauptsächlich ein Gerabebilden und Nichtreißen des Werkzeuges, und sind diese beiden Glühprozeße, besonders bei Fräskreisen jeder Größe, sehr zu empfehlen, da bei diesen ein Verziehen und Reißen nach dem Härten sonst leicht vorkommt.

Ist der Fräser fertig, so wird er in einem Retortenofen hellroth erwärmt und zwar so, daß das Stück überall in gleicher Farbe erscheint. Dann wird er senkrecht (so gerade als möglich), nicht allzu rasch im Wasser mit Salzlösung, Temperatur 20 bis 25° R., abgekühlt. Hierauf wird das Stück, welches seiner größeren Wärme wegen nach Außen spannend wirkt, in Del vollständig abgekühlt. Ist dies geschehen, so wird es an den ebenen Flächen abgeschmirgelt und auf einer eisernen Platte, die über dem Feuer liegt und rothwarm erhalten wird, je nach dem Gebrauch des Stückes hellgelb bis dunkelbraun angelassen. Bei Fräsern im allgemeinen ist hellbraune oder hellgelbe Anlaßfarbe anzuwenden. (Pr. M.-Con.)

Um frisches Fleisch aus den La Plata-Staaten Südamerikas nach London zu transportiren, ist, wie das Patent-Büreau von N. Lübers in Görlitz mittheilt, neuerdings speziell ein Schraubendampfer von 838 Tonnen, der Loch Ard in Dundee in Dienst gestellt worden. — Derselbe besitzt eine großartige Kälteerzeugungseinrichtung nach dem bekannten Bell-Coleman'schen Systeme und sind die sich durch das ganze Schiff erstreckenden Gefrierkammern, um jeden Temperaturverlust vorzubeugen, mit Holz und Holzkohle bekleidet. Die abgekühlte Luft wird dann comprimirt und durch die Fleischbehälter gedrückt, in denen oft eine Temperatur von 30° C. herrscht, jedoch selbst unter der heißen Tropensonne nicht die geringste Veränderung des Fleisches vor sich gehen kann. Der Dampf wird jetzt für Montevideo befrachtet, um dann dort seine Fleischladung für London einzunehmen. Zur Hin- und Rückfahrt werden zusammen ungefähr drei Monate erforderlich sein.

Allgemeine Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter. (E. H.)

Abrechnung der Hauptkasse pro November cr.

Einnahme: Kassenbestand ultimo Oktober M 8872,34.
 Von Kleefeld M 60,00, Schmalbach 6,25, Augsburg 20,00, Breslau 150,00, Nürnberg 350,00, Oberpfefferw. 90,00, Gerresheim 10,38, Göttingen 171,00, Berlin 100,00, Dösch a. M. 65,48, Saibhausen 50,00, Mülhausen 29,00, Roth a. Sand 10,25, Feggenheim 100,00, Erfurt 72,85, Bergen 30,00, Newel 43,85, Sieben 20,00, Regensburg 8,90, Linden 100,00, Neustadt-Magdeburg 50,00, Neumünster 12,50, Mainz 90,30, Eberstadt 2,50, Ravensburg 59,75, Budau 100,00, Eßlingen 58,89, Kottschappel 50,00, Waggwig 38,75, Eberfeld 28,90, Klingel b. Malt 10,79, Eßtau 75,00, Offenbach 70,00, Sachenhayen 33,00, Werbar 96,65, Düsseldorf 100,00, Seerd 59,82, Wurach 29,88, Entheim 22,00, Sohlen 40,00, Neustadt-Magdeburg 30,00, Dresden-Alstadt 100,00, Deuben 29,00, Speyer 20,72, Barmstadt 16,50, Fürth 36,25, Braunschweig 650,00, Pforzheim 45,00, Gelsenkirchen 20,00, Hamn 38,62, Dombach 33,12, Garburg 83,15, Humboldt-Colonie 63,00, Cotta 30,00, Dillheim 16,50, Brödingen 15,00, Stollberg 68,04, Frankfurt a. M. 100,00, Mannheim 100,00, Ludwigshafen 50,00, Rothenburgsort 19,60, Ehrenfeld 27,24, Hamburg 22,00, Rorpendumold 124,00, Neulingen 125,00, Reiffen 14,25, Eidenburg 50,00, Benrath 26,50, Homersheim 63,00, Reine 10,50, Cappel 30,00, Schleswig 18,50, Wockenheim 61,65, Naumb. 16,75, Darmstadt 34,00, Heilbronn 50,00, Kirchheim 7,75, Dortmund 30,00, Eberad 56,00, Nie-

loh 18,40, Hanau 85,00, Dresden-Neustadt 120,00, Cannstatt 15,00, Bornheim 200,00, Götta 80,95, Delfern 20,00, Feldingfeld 33,25, Ratingen 40,00, Vogelsang 5,00, Sieben 40,00, München 22,75, Schramberg 10,00, Chemnitz 3,50, Veröbnach 22,85, Beiträge einzelner Mitglieder 88,75. Summa M 14757,91.
 Ausgabe: Zuschuß nach Grafenberg M 50,00, Grevenbroich 80,00, Groß-Buchholz 75,00, Fernersleben 125,00, Bremen 75,00, Osnabrück 150,00, Wehlheiden 72,00, Vogelsang 45,00, Veröbnach 80,00, Klingern 50,00, Mülheim 100,00, Eist 50,00, Witten 75,00, Neustadt b. Stolpen 30,00, Eberstadt 27,00, Neulingen 75,00, Carlsruhe 100,00, Eßtau 100,00, Frankfurt a. D. 75,00, Gorbitz 50,00, Neudietendorf 40,00, Krankengeld an einzelne Mitglieder 145,00, Sterbegeld 75,00, Drucksachen 670,00, Verwaltungskosten 157,90. Summa M 2571,90.

Bilance.

Einnahme	M 14757,91.
Ausgabe	2571,90.
Bleibt Cassenbestand	M 12186,01.
Davon belegt	11298,78.

Der Vorstand empfiehlt den Mitgliedern im Allgemeinen und den Fiskalbeamten im Besonderen eine genaue Beachtung des Statuts. Es ist in letzter Zeit öfter vorgekommen, daß Gesuche um Zuschuß eingelaufen sind, die lediglich vom Bevollmächtigten oder Cassirer unterzeichnet waren, während in § 19 des Statuts vorgeschrieben ist, daß Gesuche von dem Bevollmächtigten, dem Cassirer und den Revisoren unterzeichnet und mit dem Ortsstempel versehen sein müssen. Die Beamten haben also selbst Schuld, wenn bei Nichtbeachtung dieser Vorschrift die Geldbewegung unterbleibt. Ebenso haben diejenigen Mitglieder, welche Beschwerden, entgegen der Bestimmung in § 21 des Statuts, direkt an den Vorstand senden, sich es selbst zuzuschreiben, wenn diese Beschwerden keine Berücksichtigung finden.

Diesem Fiskalbeamten, welche in den letzten Wochen mit Aufnahmematerial nur spärlich oder gar nicht versehen werden konnten, ersuchen wir um Entschuldigung. Die Bestellung einer neuen Auflage ist frühzeitig erfolgt, jedoch ging bei dem riesigen Zuwachs, den unsere Cassen zu verzeichnen hat, der Rest zu Erde, ehe die neue Auflage geliefert wurde. Dieselbe ist nun fertig und können die Bedürfnisse wieder gedeckt werden.

Hamburg, 11. Dez. 1883.
 Mit Gruß
 Der Vorstand.

An unsere verehr. Postabonnenten richten wir hiemit das Ersuchen, das Abonnement baldigst zu erneuern, damit in der Zustellung keine Verzögerung eintritt und denselben durch verspätete Bestellung keine Mehrkosten erwachsen, da die Post im Falle der Nachlieferung eine Extragebühr von 10 S erhebt. Der Abonnementspreis beträgt 70 S excl. Zustellgebühren.

Unsere Correspondenten ersuchen wir, uns alle für Nr. 8 bestimmten Zusendungen baldigst zugehen zu lassen, da die Zeitung mehrere Tage früher fertig gestellt werden wird.

Briefkasten.

Siegen. Mühte wegen Raumangel bedeutend gekürzt werden. Abonnent in Altenburg. Ein Verfahren, „wie man halb stumpfe Schlichtseilen aufbeizt, und welche Säure man dazu benötigt“, ist uns nicht bekannt. Das sind überhaupt Experimente, die keinen Werth haben. Am besten geschieht das Schürfen gebrauchter Seilen durch Anwendung des sogenannten Sandgebläseapparates, worüber wir gelegentlich Näheres mittheilen werden.

Leipzig. Bedauern sehr, nicht mehr liefern zu können, da Nr. 3 vollständig vergriffen.

Mainz und Bittau. Desgleichen.

Quittung über eingegangene Abonnementsgelder. Für Sept. und das IV. Quartal 1883: Nürnberg M 2,80, Neustadt b. Stolpen 3,50.

Für das IV. Quartal: Budau 18,75, Wilhelmshaven 0,90, Grabow 1,40, München 1,70, Klingern 3,90, Eberfeld 13,00, Loschwitz 1,50, Dresden-Alstadt 5,80, Zittau 2,90, Dortmund 12,00, Hagen 13,00, Neuarau 1,30.

Für Okt.: Breslau 16,20, Berlin d. R. 5,20, Heilbronn 2,40.

Für Nov.: Chemnitz 21,00.

Für Dez.: Wasseralfingen 1,00, Barnstorf 1,75, Hanau 1,10.

Für Sept., Okt., Nov.: Ravensburg 4,60.

Berichtigung.

In voriger Nummer sind in dem Artikel „Ueber das Gewinbeschneiden“ in Folge eines unlieblichen Rechenfehlers mehrere Zahlen verstellt, welche wir hiemit berichtigen und die geehrten Leser bitten, dieselben zu corrigiren.

Spalte 2, Zeile 8 von oben sind die Zahlen 80 und 20 verwechselt. 20 kommt unter 2 und 80 unter 3.

Zeile 22 von oben muß es heißen 1 : 4 statt 4 : 1 und in Folge dessen die nächste Zeile 20 : 80 statt 80 : 20.

Ferner Zeile 6 von unten die Zahlen unter 2 und 3 20 und 80 statt 20 und 20 und endlich ist in Zeile 3 von unten 3 statt 2 und 2 statt 3 zu setzen.

Verkehrslöcale der Metallarbeiter.

Dez. Nr. 2 bei Witwe Erbt. — Frankenthal, Georg Schumann, Schmiedemeister. — Klingern b. Düsseldorf, Gastwirth, Adolph Schwarz, Lindenstr. 89. — Göttingen, Gasthaus zur Stadt Heraltigen. (Lokal des Fachvereins 3 König.) — Siegen, Restauration Baum (Albold) Neustadt.

Anzeigen.

(Privat-Anzeigen in der Betrag in Briefmarken beizufügen, Gültigkeit der Abdruck unterbleibt.)

Neustadt-Magdeburg.

Die Gerberge der Kupferhämde befindet sich jetzt Louisenstraße 24 bei Herrn Des. Schrödr.

Zur gest. Beachtung!

Durch die in diesem Jahre ungewöhnlich starke Nachfrage nach dem in unserem Verlage erscheinenden

Deutschen Handwerker- und Arbeiter-Notiz-Kalender

ist die erste Auflage vollständig vergriffen. Der Verantw. der 2. Auflage beginnt mit nächster Woche und werden wir daher Sorge tragen, daß den Bestellern der Kalender so schnell als möglich zugeht.

Nürnberg, den 13. Dezember 1883.
 Wörlein & Comp.

Schmiedebälge

erster Qualität unter Garantie bei Kleinschmalkalden Carl Aug. Röder, praktischer in Thüringen. Schmiedebalgfabrikant.

Fabrik und Lager sämtlicher Materialien für Gas-, Wasser-, Dampf- und Haustelegraphenanlagen

Telegraphendrahtspinnerei
 Telephone - Sprachrohre - Rohrpost
 Engl. Gummlörper für Luftdruckapparate
 Größten Lager engl. und deutscher Gasbrenner
 Selbstlichtende Hähne
 System Marchant
 Ventile und Präpeller Schwerkapparate.

F. A. SASSERATH
 BERLIN S.O.
 Köpnickstr. 98 a.
 Vertreter gesucht.
 Preis-Liste auf Wunsch.

Cyankalium, Nickelsalze, Nickel-Anoden gegossen und gewalzt (patentirt) sowie sämtliche **Chemikalien** für **galvanische Bäder** fabricirt und versendet in bester Qualität

Kaedelheim **Emil Brestins**
 b. Frankfurt a/M. **Chemische Fabrik.**

NB. Anleitung zur Herstellung sämtlicher galvanischer Bäder; Ertheilung von Auskunft und Rathschläge gratis!

Chemische Fabrik
 UNIVERSAL-METALL-PUTZ-POMME
 H. VON GIMBORN
 EMMERICH/RH.

H. Niemann
 Hannover
 11 Roselerstraße 11

empfiehlt dem p. p. Hannover'schen Publikum, sowie allen Reisenden seine **Gastwirthschaft und Herberge.**

Verkehrslokal der Schlosser, Klempner, Buchbinder und Cigarrenarbeiter, sowie Versammlungs-Lokal der „Allgemeinen Kranken- und Sterbe-Kasse der Metallarbeiter“ (E. H.).

Die **Buchdruckerei Wörlein & Comp.**
 (Genossenschafts-Buchdruckerei)
 Nürnberg
 12 u. 14 Weizenstraße 12 u. 14

empfiehlt sich zur Anfertigung von **Buchdruckarbeiten** aller Art in geschmackvoller Ausführung.

3 Schnellpressen. **Dampfbetrieb.** **Salinirwerk.**
 Billigste Preise. **Schnellste Lieferung.**