



Hochblatt für die Metallarbeiter aller Branchen.

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

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

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12/I.

Nr. 3.

Nürnberg, 31. Januar.

1884.

Die neue Unfallversicherungsvorlage.

Die Grundzüge des neuen Unfallversicherungsgesetzes, das Fürst Bismarck hat ausarbeiten lassen, sind bei ihrem Bekanntwerden von der konservativen und liberalen Presse mit einem einstimmigen Jubelgeschrei begrüßt worden. Wer unsere politischen Verhältnisse kennt, der konnte gleich errathen, daß die Kosten dieses Jubels von den Arbeitern zu tragen seien. In der That sind die Grundzüge der neuen Vorlage auch so beschaffen, daß sich die Arbeiter, wenn dieselbe Gesetz werden sollte, nichts weniger als davon befriedigt fühlen dürften. Die Liberalen und manchesterlichen Politiker haben bisher die Grundlagen, auf welchen die Regierung die Versicherung der Arbeiter gegen Unfälle errichten wollte, bekämpft, weil nach ihrer Meinung den Arbeitern zu viele Zugeständnisse gemacht waren. Diese Zugeständnisse waren zwar verschwindend klein, aber auch sie wurden von der Regierung nicht aufrecht erhalten. Die Regierung, die sonst so hartnäckig kämpft, wenn es gilt, ein neues Offiziers-Casino oder ein neues Kadettenhaus zu erlangen, ist in diesem Fall zurückgewichen und hat den Entwurf eines Unfallversicherungsgesetzes so umgestaltet, daß die Liberalen Politiker und die Unternehmer fast nichts mehr daran auszusetzen haben.

Der Versicherungszwang ist in der neuen Vorlage zwar beibehalten, aber doch der Rahmen des Ganzen enger geworden. Es sind nur diejenigen Arbeiterbranchen zur Versicherung gegen Unfälle heranzuziehen, die unter den § 2 des Haftpflichtgesetzes fallen; die Bauarbeiter und die ländlichen Arbeiter sind also davon ausgeschlossen. Die Regierung, heißt es, habe sich dazu nur ungern entschlossen; dafür aber seien andere Verbesserungen angebracht worden. Wir werden gleich sehen, welcher Art diese angeblichen Verbesserungen sind.

Die Versicherung der Arbeiter gegen Unfälle soll sich auf Berufsgenossenschaften gründen, die aus den Unternehmern gebildet werden und sich möglichst über das ganze Reich erstrecken sollen. Die Arbeiter haben keine Beiträge zu zahlen; die Unternehmer haben die ganzen Kosten zu tragen. Das ist indeß nur ein scheinbarer Vortheil, denn erst nach Verlauf von 13 Wochen wird die Entschädigung ausbezahlt. Für diese 13 Wochen aber müssen die Krankenkassen haften, so daß die Vergütung für die meisten Unfälle doch wieder den Arbeitern zur Last fällt, abgesehen davon, daß die Unternehmer für die von ihnen gezahlten Beiträge sich umschwer schädlos halten können. Der frühere Staatszuschuß zu den Versicherungsstellen ist ganz beseitigt, womit die Regierung dem Gesandten der Liberalen und fort-

schriftlichen Presse nachgegeben hat, welche den Staatszuschuß als eine „socialistische Maßregel“ bezeichnete.

Wenn der Beschädigte völlig erwerbsunfähig geworden ist, so soll die Entschädigung zwei Drittel, bei theilweiser Erwerbsunfähigkeit aber höchstens die Hälfte des durchschnittlichen Arbeitslohnes betragen; dabei wird der 4 Mark täglich übersteigende Betrag nur zu einem Drittel berechnet. Die Familie eines ums Leben gekommenen Arbeiters soll nur die Hälfte, sind keine Kinder da, die Wittve nur ein Fünftel des durchschnittlichen Arbeitslohnes bekommen. Das ist Alles sehr mangelhaft. Und dazu kann man annehmen, daß die Entschädigung für etwa 92 Prozent der Unfälle auf die Krankenkassen abgewälzt wird.

Wenn eine Versicherungsgenossenschaft dauernd leistungsunfähig wird, so gehen ihre Verpflichtungen auf das Reich über. Wenn also der Fabrikant Bankrott macht, so bleibt für den Arbeiter der Beitrag und damit die Unfallentschädigung gesichert. Der ganze Versicherungsbetrieb wird überwacht vom Reichsversicherungsamt, das seinen Sitz in Berlin hat. Bei streitigen Fällen werden Schiedsgerichte eingesetzt. Ferner werden Arbeiterausschüsse gebildet, welche die Hälfte der Weisiger zu den Schiedsgerichten zu wählen haben; sie haben auch zwei der nicht ständigen Mitglieder des Reichsversicherungsamtes zu wählen, können die Unfälle mit untersuchen und die Vorschriften zur Unfallverhütung kontrolliren. Diese Arbeiterausschüsse wären eine ganz vorzügliche Einrichtung, wenn ihnen nicht ein bureaukratischer Haken angehängt wäre. Die Mitglieder der freien Hilfskassen sind von den Arbeiterausschüssen völlig ausgeschlossen und nur die gewöhnlich abhängigeren Mitglieder der Orts-, Fabrik- und Gemeindefassen sind zugelassen. Diese durch nichts zu rechtfertigende Härte des neuen Entwurfs wird den Arbeitern allein schon das ganze Gesetz ver-
leiden.

Man sieht, daß der neue Entwurf gegenüber dem österreichischen in vielen Punkten zurück bleibt. Einzelnen Unternehmern und Kapitalisten ist er aber immer noch zu gefährlich! Sie behaupten, das Reichsversicherungsamt sei der Anfang zur Verstaatlichung des gesammten Versicherungswesens.

So bleibt dieser Entwurf auch wieder nur Strohwerk, indem große und wichtige Kategorien der Arbeiter von der Unfallversicherung ausgeschlossen, die „Wohlthaten“ des Gesetzes aber mit allerlei bureaukratischer Zuthat versehen und dadurch vielfach unwirksam gemacht sind.

Wahrscheinlich wird der neue Entwurf aber dennoch Gesetz werden, denn dieselbe Majorität, welche das Krankenkassengesetz angenommen hat, wird auch hier entscheiden. Man verwirft den Gesetzentwurf an eine Commission,

diese Commission wird ihn zu Gunsten der Unternehmer noch ein wenig verschlechtern und so wird er dann in's Land gehen.

Die Regierung aber wird die Erfahrung machen, daß sie eine Bahn betreten hat, auf welcher ihre ganze „Socialreform“ in Nebel zerrinnen wird. Was ist nun übrig geblieben von den großen Projekten, die alle in der Luft umherwirbelten? Nach so viel schönen Worten stehen als kahle und magere Wirklichkeit die beiden Gesetze über Kranken- und Unfallversicherung da. War die Sache wirklich derart, daß man soviel Lärm davon machen durfte? Solche Gedanken und Projekte können, wenn sie den Arbeitern von Nutzen sein sollen, nur durchgeführt werden gegen die Unternehmer und Kapitalisten; wenn eine Regierung dazu nicht entschlossen ist, dann thut sie besser, die ganze Sache zu unterlassen. Denn wenn das Interesse der Unternehmer bei der Arbeitergesetzgebung in dem Maße berücksichtigt werden soll, wie es bisher geschehen, dann kann für die Arbeiter nur wenig herauskommen. Und man sollte doch endlich einmal begreifen, daß die moderne Arbeiterfrage denn doch etwas mehr bedeutet, als die socialpolitischen Geheimräthe zu geben wollen.

Natürlich kommen nun die Vermittler und sagen: Lieber das Wenige als gar Nichts. Darüber läßt sich streiten, aber es bleibt eben gerade beßhalb so wenig, weil diese Vermittler so genüßsam sind und weder den Muth noch den Ernst haben, mehr zu verlangen.

Ueber gewerbliche Schiedsgerichte.

(Fortsetzung.)

§ 15.

Die im Verhandlungstermine unaufgeklärt gebliebenen Streitpunkte sind durch die nöthigen Mittel, namentlich durch Augenschein, dann Vernehmung von Zeugen und Sachverständigen, welche durch den Vorsitzenden mittelst Handschlages an Eidesstatt zu verpflichten sind, festzustellen. Das Schiedsgericht kann zu diesem Zwecke erforderlichen Falls einen neuen Termin ansetzen.

Die Auflage irgend eines Eides an die Parteien ist unstatthaft.

§ 16.

Eine Vertretung der Parteien durch Anwälte ist ausgeschlossen; nur in Fällen bescheinigter Verhinderung ist eine Vertretung durch Fachgenossen zulässig.

Zum Nachweise der Bevollmächtigung genügt eine einfache zu den Akten zu übergebende Privaturkunde.

§ 17.

Die Entscheidung erfolgt durch einfache Stimmenmehrheit. Die Abstimmung ist eine geheime.

An der Entscheidung können nicht Theil nehmen diejenigen, welche einer der Parteien in auf- oder absteigender Linie als Vater, Sohn, Onkel, Großvater, oder als Bruder, Gatte, Schwager, Schwiegervater, Schwieger- sohn anverwandt oder verschwägert sind, oder ein unmittelbares Interesse an der Sache haben.

§ 18.

Wird in einer Entscheidung eine Partei zur Leistung einer Handlung innerhalb zu bestimmender Frist für schuldig erklärt, so ist zugleich für den Fall der Nichtleistung von Amtswegen der Betrag der zu leistenden Entschädigung festzustellen.

§ 19.

Die Entscheidung ist in ein zu diesem Zwecke zu führendes Urtheilsbuch unter fortlaufender Nummer und unter kurzer Angabe der Gründe einzutragen, welches nach jeder Sitzung durch den Vorsitzenden abzuschließen ist. Die Urtheilsverbindung hat sich unmittelbar an die vorausgegangene Verhandlung der Sache anzuschließen.

In das Urtheilsbuch ist Vermerk über Publikation einzutragen.

§ 20.

Vergleiche, welche vor dem Schiedsgerichte abgeschlossen werden, sind im Urtheilsbuche zu beurkunden.

§ 21.

Das Verfahren vor dem Schiedsgerichte ist kostenfrei, jedoch sind etwaige baare Auslagen von derjenigen Partei zu erstatten, welcher sie in der Entscheidung auferlegt werden.

Gebühren für Zeugen und Sachverständige werden seitens des Schiedsgerichts auf Verlangen nach denselben Vorschriften zugewilligt, welche darüber für das Verfahren bei den ordentlichen Gerichten bestehen.

Zur Bestreitung voraussichtlich entstehender Baar- auslagen kann der Vorsitzende entsprechenden Gelddorschuss von dem Kläger fordern.

§ 22.

Die Ausfertigung der ergangenen Urtheile und der beurkundeten Vergleiche in vollstreckbarer Form erfolgt nur auf Antrag, jedoch gleichfalls kostenfrei.

C. Rechtsmittel.

§ 23.

Gegen die auf Gehör beider Theile ergangenen Urtheile des Schiedsgerichts steht den Theilnehmern die Berufung auf dem Rechtswege binnen 10 Tagen ausschließlicher Frist, vom Tage der Urtheilsverbindung an gerechnet, offen.

§ 24.

Gegen die auf Ausschließen des Beklagten erlassenen Versäumungsurtheile ist das Rechtsmittel des Einspruchs gegeben.

Dieser ist binnen 3 Tagen nach der Zustellung des Urtheils entweder schriftlich bei dem Vorsitzenden des Schiedsgerichts oder mündlich bei dem hierfür bestimmten Gemeindebediensteten anzumelden. Gegen die hierauf erlassene Entscheidung findet ein weiterer Einspruch nicht statt.

D. Vollstreckung der erlassenen Entscheidungen und Vergleiche.

§ 25.

Die Zustellung und Vollstreckung der Urtheile des Schiedsgerichts und der von denselben beurkundeten Vergleiche erfolgt nach vorgängiger Vollstreckbarkeitsklärung derselben durch den Gemeindevorstand, durch die bestellten Vollzugsorgane des Civilprozesses.

Urtheile, welche noch durch Einspruch oder Berufung anfechtbar sind, sind ohne Sicherheitsleistung vorläufig vollstreckbar.

§ 26.

Der Vorsitzende des Schiedsgerichts hat auf Antrag die Einstellung der Vollstreckung von Versäumungsurtheilen zu verfügen, wenn rechtzeitig Einspruch erhoben worden ist.

E. Disziplinarbestimmungen.

§ 27.

Gegen diejenigen Mitglieder des Schiedsgerichts, welche ohne genügenden Rechtfertigungsgrund die Sitzungen versäumen, kann vom Magistratscollegium eine Ordnungsstrafe bis zu 10 Mark erkannt werden. Gegen Zeugen, welche der Vorladung des Schiedsgerichts keine Folge leisten, kann der Magistrat innerhalb der Grenzen seiner Zuständigkeit vorgehen.

F. Schlußbestimmungen.

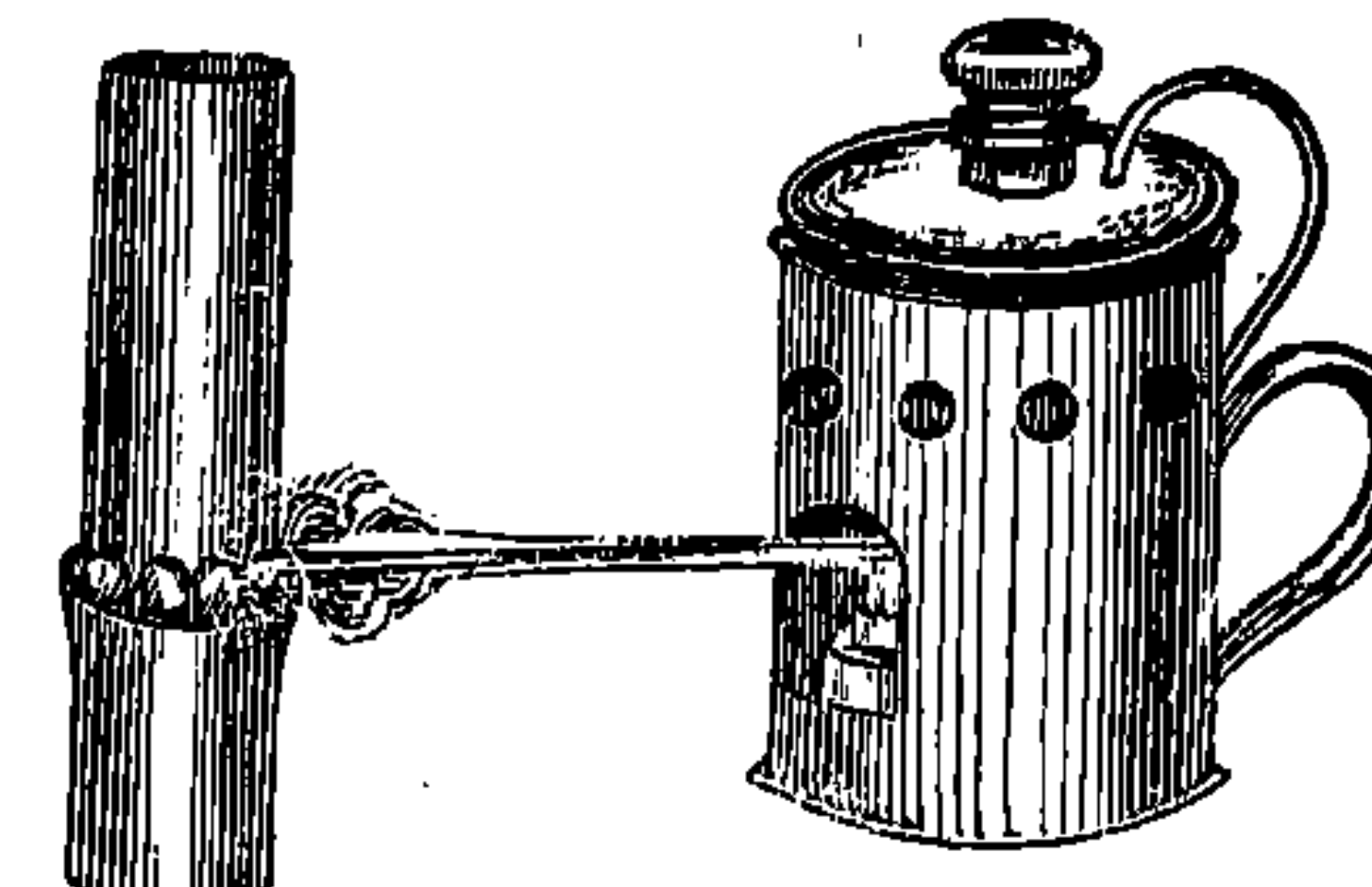
§ 28.

Vorstehendes Ortsstatut, welches die Zustimmung des Collegiums der Gemeindebevollmächtigten und die Genehmigung der kgl. Regierung von Mittelfranken Kammer des Innern erlangt hat, tritt mit dem 1. Januar 1877, an welchem Tage auch die Thätigkeit des Schiedsgerichts beginnt, in Kraft und bleibt bis zu gegentheiliger Beschlußfassung der gemeindlichen Collegien in Wirksamkeit.

In nächster Nr. werden wir, indem wir auf einige wichtige Bestimmungen besonders zurückkommen, eine kurze Schlußbetrachtung des Schiedsgerichtswesens geben. D. N.

Die Herstellung von Bleirohrverbindungen.

Unter diesem Titel waren in den ersten Nummern dieser Zeitung mehrere Aufsätze enthalten. Wir will jedoch scheinen, daß das baselbst angegebene Verfahren für die Praxis viel zu umständlich und zeitraubend ist. Ich erlaube mir deshalb, das Verfahren mitzutheilen, welches hier in Hamburg angewendet wird. Das eine Rohrende wird durch Eintreiben eines konischen Dornes (man kann hierzu auch sehr wohl ein gewöhnliches Feilen- heft nehmen) zu einem Keil so aufgeweitet, daß das andere Rohrende, nachdem man an demselben die Ranten gebrochen, hineinpaßt. Nachdem man selbstverständlich die Verbindungsstellen rein geschabt hat, stellt man das Rohr, wenn irgend möglich, vertikal, so daß der offene Keil nach oben gerichtet ist, steckt das andere Rohr hinein, streut in den Keil pulverisirten Colophonium und legt Stücke des Bithmaterials, falls man Streifen nicht vorzieht, hinein; alsdann läßt man die Flamme einer



genannten Gebläselampe auf die Bithstelle wirken, bis das Bithzinn geschmolzen ist und den Keil ausgefüllt hat. Das Rohr ist alsdann vollkommen zweckentsprechend verbunden.

Dies Verfahren erscheint mir denn doch bedeutend einfacher und erfordert auch bedeutend weniger Binn als das früher mitgetheilte. Beigefügte Darstellung wird das Verfahren wohl Jedem verständlich machen. Wie der Keil aussteht, wenn er mit Bithzinn gefüllt ist, so bleibt er. Ein unnützes Abrunden durch Angleichen von Zinn findet nicht statt. Bei einiger Übung in der Handlung mit der Bithlampe kann Jeder ein Bleirohr auf diese Weise gut und dicht verbinden. Rohre, welche nicht vertikal gestellt werden können, werden wenigstens so schräg als möglich aufwärts gebogen und wird dann wie oben verfahren. Kann man mit der Bithlampe nicht belkommen, so nimmt man einen Bithbolzen, wozu ein geübter Arbeiter jedoch selten gezwungen sein wird. L—O.

(Wir bemerken, daß diese Art Bithung auch dem Verfasser der fraglichen Artikel, welche wir dem „Metallarbeiter“ entnommen haben, sehr wohl bekannt war, was aus den Fortsetzungen, welche wir später bringen werden, ersichtlich sein dürfte. Wir glauben aber trotzdem dieser Einwendung vorerst Raum geben zu sollen. Die Red.)

Ueber die Behandlung des Stahls bei Anfertigung schneidender Werkzeuge.

Von Mechaniker C. Reichel in Berlin.

(Schluß.)

Wenn Werkzeuge in dieser Weise bearbeitet werden, so besitzen sie eine zähe Härte und brauchen nicht angelassen werden. Mit den gewöhnlich vorhandenen, vorhin bezeichneten Glühmitteln erreicht man allerdings nur die Härtung kleiner Gegenstände. Eine dankbare Aufgabe wäre die Konstruktion eines geeigneten Glühapparates für größere Stücke; man hätte etwa in eine Muffel eine durch ein leichtes Gebläse betriebene kohlenstoffreiche große Flamme — Petroleum scheint hier besonders geeignet zu sein — zu setzen. Ich wende bei der Härtung größerer Werkzeuge, theils ihrer complicirten Form wegen, theils um sie vor Formveränderung nach dem Härten zu schützen, ein wohl ziemlich bekanntes Verfahren an, um den Stücken eine möglichst gleichmäßige und niedrige Temperatur zu geben. Die Stücke werden „eingesetzt“, d. h. sie werden in einen Eisenblechkasten gepackt und mit erbsengroßen Kohlenstücken, welche durch Glühen von altem Leder gewonnen werden, vollständig umhüllt. Der in ein schwaches Holzlohlenfeuer gebrachte und mit einem Blech bedeckte Kasten wird langsam zum Durchglühen gebracht und gibt Schutz gegen zu hohe und besonders ungleichmäßige Temperatur. Das Abbläsen muß natürlich wieder möglichst rasch erfolgen. Sind mehrere Stücke in dem Kasten

enthalten, so kann man denselben ohne jeden Schaden über dem Hartwasser umkehren. Ein „Verzlehen“, d. h. eine Formveränderung geschieht bei sorgfältiger Arbeit zu den Seltenheiten; ein Berspringen kommt noch seltener vor. — Die Methode des Einsetzens in die Lederkohle hat noch einen bemerkenswerthen Vortheil. Die Kohle enthält Ferrochankalium. In der Glühtemperatur geräth sich daselbe an den glühenden Stahlstücken und umgibt dieselbe mit einem Mantel glühenden Kohlenstoffs, der zum Theil wohl mit der Stahloberfläche eine Verbindung eingeht, mindestens dieselbe aber vor Entkohlung, sowie gegen Zutritt von Sauerstoff schützt. Es wird hier also daselbe erreicht wie bei dem Glühen in einer kohlenstoffreichen Flamme.

An Stelle der grobzerstossenen Lederkohle wird für den Einsatz meist künstliches feines Knochenmehl verwendet. Die Wirkung desselben in chemischer Beziehung ist die gleiche, indessen treten bei seiner Anwendung Uebelstände auf, welche sich bei der Lederkohle weniger zeigen. Die Knochenkohle glüht schwer durch; in Folge dessen wird in der Nähe der Wände des Kastens eine höhere Temperatur entwickelt, als im Innern, es wird also keine gleichmäßige Temperatur erreicht. Ferner bleibt auf größeren Flächen während des AbbläSENS leicht Knochenpulver liegen und verhindert die schnelle Bewegung durch das Hartwasser; es findet in Folge dessen ein gleichmäßiges schnelles Abkühlen nicht statt. Ist letzteres aber nicht der Fall, so tritt leicht eine Formveränderung, „Verzlehen“, oder ein Berspringen des Stückes ein.

In der eben beschriebenen Weise, mittelst Einsetzen in Lederkohle, habe ich unter anderen Werkzeugen fünf Kreisfräser gegläht und gehärtet; letzteres geschah in einer Fettmasse, bestehend aus Fischthran, Talg und Wachs; die Fräser erlitten keine Formveränderung, ihre Härte wurde nicht gemindert, sie schmelzen Glas mit Leichtigkeit; ihre Zähigkeit wurde wiederholt erprobt, indem man sie aus einer Höhe von 1,5 m auf Holz flach auffallen ließ. Ich hatte diese Fräser zu einem bestimmten Zwecke hergestellt. Für die Führung des großen Storchschnabels einer Reduktionsmaschine für Bithhauer war ein Bineal mit T-förmigem Querschnitt nöthig, von einer Länge von 1,79 m bei 30 zu 40 mm Querschnitt. Die hohen Ansprüche, welche gestellt wurden, machten ein Herausarbeiten aus einer vollen Stange mittelst Kreisfräsern wünschenswerth. Zu diesem Zweck stellte ich fünf solcher Fräser her, von denen drei einen Durchmesser von 60 mm und zwei einen solchen von 86 mm bei einer Dicke von 2,2 bezw. 1,9 mm haben. Für die Güte der Fräser spricht der Umstand, daß die ganze Arbeit von einem Knaben von 12 Jahren in acht Arbeitstagen beendet wurde; zum Betriebe diente ein Schleifstein mit kleinem Schwungrad von 32 cm Durchmesser. Erwähnen will ich noch, daß die kleineren Fräser Nutzen bis zu 20 mm Tiefe, die größeren bis zu 30 mm Tiefe schneiden.

Ich möchte mir noch einige Bemerkungen über die Art der Abkühlung erlauben. Die schnelle gleichmäßige Abkühlung hängt sehr von dem gewählten Abkühlungsmittel ab. Ich wende fast nur möglichst reines Wasser an, d. h. solches, welches keine Alkalien, besonders keinen kohlen-sauren Kalk enthält. Dieser, sowie andere Alkalien, überziehen sofort die eingetauchten Stücke mit einer schlecht wärmeleitenden Schicht. Aus diesem Grunde empfiehlt sich die Anwendung von Berliner Brunnen- oder Leitungswasser, welches viel kohlen-sauren Kalk enthält, nicht. Reines Regen- oder Schneewasser wirkt dagegen sehr gut. Ist solches nicht vorrätzig, so ist es gut, das zur Anwendung kommende Wasser abzutochen und ihm, wenn es hinreichend abgekühlt ist, ein wenig Salzsäure zuzusetzen. Auf die Temperatur des Wassers kommt es wenig an, wenn reines gebraucht wird; selbst Wasser von 100° härtet noch.

Der Anwendung von Fett lege ich nach den gemachten Erfahrungen wenig Werth bei. Besondere Vorzüge für die Härtung hat es nicht, dagegen werden die Kosten, besonders wenn größere Stücke zu härten sind, bedeutend. Ist eine größere Anzahl von Stücken zu härten, so gewährt ein Bad von glühendem Blei die Vortheile des Einsetzens und übertrifft letzteres wohl noch in Betreff der Gleichmäßigkeit der Temperatur. Man muß nur sein Augenmerk darauf richten, daß die Stücke gegen das Ansehen von Blei, sowie, wenn die geglähten Stahlstücke zum Abbläsen aus dem Bad genommen werden, gegen Oxydiren geschützt werden. Ein brauchbares Schutzmittel ist ein zäher Brei aus Roggenmehl, Kochsalz, Blutlaugensalz und Wasser. Bevor die Stücke in das flüssige Blei getaucht werden, muß der aufgestrichene Brei jedoch vollkommen trocken sein.

Stünge Beispiele werden die Leistungsfähigkeit des nach meiner Methode gehärteten Werkzeugstahls näher erweisen. Auf einer Hamann'schen Drehbank von 12 cm Spitzenhöhe wurden aus Atlasstahl mehrere Schrauben mit flachen Köpfen gedreht. Die Dimensionen waren:

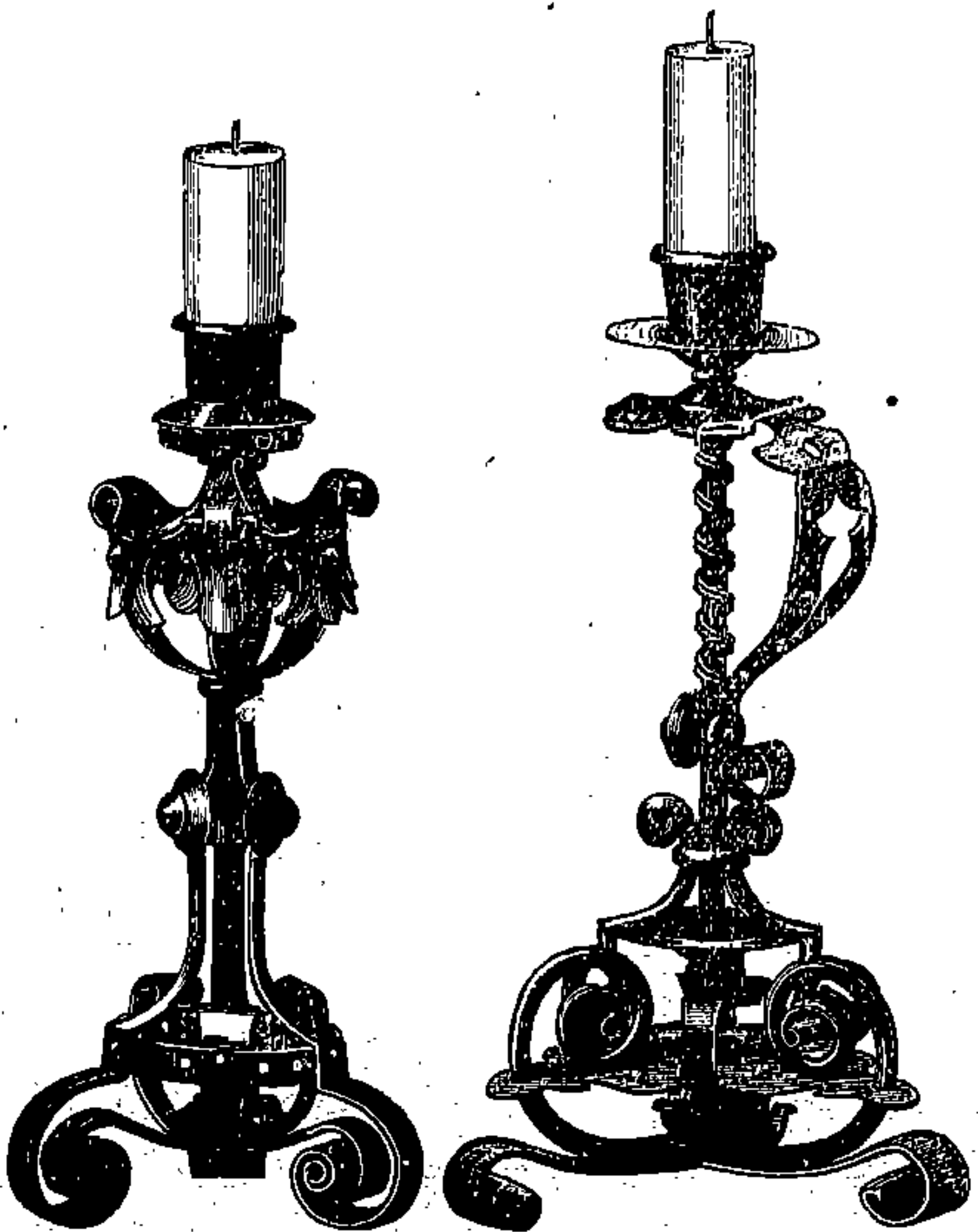
Gewindeburchmesser 18 mm, Kopfburchmesser 26 mm, Länge des Halses nebst Gewinde 80 mm Ein Vorspann von 6 mm Breite und ein Nachspann von 0,5 mm Breite bewältigten die Arbeit leicht. Um die volle Leistungsfähigkeit des angewendeten messerartigen Stichtels auf derselben Drehbank an einem Stück Atlasstahl gleicher Dimension zu prüfen, wurde die Spannbreite allmählich bis 9 mm gesteigert. Die fortschreitende Bewegung des Stichtels nahm in Folge dessen allerdings etwas ab. — Werkzeuge, die gewöhnlich besonders vergänglich sind, sind Bohrer und Gewindebohrer. Ich besitze solche, welche ich bei starkem Gebrauch auf Gußeisen und Stahl schon 15 bis 20 Jahre benutze. Ein Bohrer arbeitete durch eine Stahlstange von 25 mm Durchmesser zur Herstellung eines Längenschlitzes 18 Böcher; ein Bohrer wurde durchschnittlich in der Zeit von einer Minute gebohrt. Der Durchmesser der Böcher war 5 mm In gleicher Zeit bohrte ein anderer Bohrer durch eine Gußeisenplatte von 12 mm Dicke 54 Böcher von 4 mm Durchmesser unter so geringer Abnutzung, daß sämtliche Böcher glatte Wände zeigten. — Hülsen aus Gußstahl sind mittelst Kanonenbohrers bei folgenden Dimensionen gebohrt worden: Länge des Bohres 18 cm, Durchmesser desselben 8 mm Die Böcher geligten glänzend polierte Wände. Der Gußstahl war vor der Verarbeitung nicht gegläht. — Auf meiner Fräsmaschine sind folgende Maßstäbe bearbeitet worden: Ein quadratischer Ein-Meter-Stab, sowie ein eben solcher Zwei-Meter-Stab, beide von 22 mm Querschnitt, ferner zwei Tolsen von 40 mm Breite und 9 mm Dicke. Bei den größeren Stäben wurden stets die Hüften gefräst, da auf der Maschine nur Stücke bis zu 1,2 m Länge bearbeitet werden können. Anfang und Ende der gefrästen Flächen unterschieden sich nur wenig in der Feinheit. Geschlemmter Schmirgel und ebene Bleiplatten waren zur Befestigung des Fräsestriches vollkommen hinreichend, so daß eine Deformierung der gewonnenen Flächen ausgeschlossen war.

Zum Schluß will ich die einfachen Regeln, die ich bei der Herstellung meiner Werkzeuge befolge, noch einmal übersichtlich zusammenstellen:

1. Der Stahl darf nur bis zur dunklen Rothgluth (bei welcher z. B. ein Fußüberzug eben verschwindet) erwärmt werden.
2. Die zu glühenden Stücke müssen vor Oxidation geschützt werden; es ist daher eine kohlenstoffreiche Flamme anzuwenden und das Abbläsen möglichst schnell vorzunehmen, damit ein längeres Verweilen in der Luft vermieden wird.
3. Das Härtewasser muß frei von Alkalien, besonders von kohlenstoffsaurem Kalk sein. (S. f. Instrumentenkunde.)

Das Schmiedeeisen in der Kunstindustrie.

Seitdem Professor Reulaux im Jahre 1876 anlässlich der Weltausstellung in Philadelphia sein Urtheil über die deutsche Industrie in die Worte zusammenfaßte „billig und schlecht“ ist man in Deutschland bestrebt, die dort erlittene Schlappe nach besten Kräften auszumweichen. Namentlich auf dem Gebiete der Kunstindustrie ist in den letzten Jahren Ausgezeichnetes und den Produkten des Auslandes vollständig Ebenbürtiges geleistet worden.



Dieses Bestreben zum Besseren hat nicht verfehlt, auch einem bisher ziemlich vernachlässigten Gebiete der Kunstindustrie, der Kunstschmiedetechnik oder Kunstschlosserei mehr Aufmerksamkeit zu widmen. Während noch vor wenig Jahren das Gußeisen, abgesehen von der Verwendung im Maschinenbau etc., dominierte und das Schmiedeeisen zu verdrängen drohte, indem man der Billigkeit halber alle möglichen Gebrauchsgegenstände daraus fabrizierte, ist man jetzt zur Erkenntnis gekommen, daß Artikel, welche eine schöne und gefällige Form haben sollen, aus Schmiedeeisen herzustellen sind. So sehen wir denn, daß das Schmiedeeisen außer der Verwendung



zu künstlerischen Thürbeschlägen, Gittern, Windfahnen u. s. w. seine Herrschaft auch im Hause geltend macht, daß es „salonfähig“ geworden ist. Von der vielseitigen Verwendbarkeit des Schmiedeeisens für Hausartikel dürften jedenfalls die abgebildeten Gegenstände, drei Leuchter und ein Streichholzständer, bereites Zeugnis ablegen. Wir geben dieselben noch einer blicklichen Zusammenstellung von Gegenständen aus Schmiedeeisen, welche wir in der Zeitschrift des Vereins für deutsches Kunstgewerbe finden, wieder. Dieselben entstammen der rühmlichst bekannten Werkstatt von Ed. Puls in Berlin und dürften als Vorbilder wohl geeignet erscheinen.

Arbeiterkrankheiten,

durch giftige Metalle erzeugt.

(Von einem praktischen Arzt.)

2. Kupfer- und Zinkvergiftung.

Im Gegensatz zum metallischen Blei sind metallisches Kupfer und Zink nicht giftig; nur ihre Oxide und Salze — namentlich Kupferoxyd, kohlenstoffsaures Kupfer (Braunschweiger Grün), Kupfervitriol, essigsaures Kupfer (Grünspan), schwefelsaures Zink u. s. w. — wirken auf den Organismus schädlich ein. Diese Präparate wirken nachgewiesenermaßen nur, wenn sie in den Magen aufgenommen werden, besonders durch Kochen und Aufbewahren von Speisen in kupfernen Gefäßen, welche gar nicht oder schlecht verzinkt sind. Ob Vergiftungen auf andere Weise, z. B. durch Einathmung von Dämpfen und Staub in Zinkhütten und Fabriken von Zinkpräparaten zu Stande kommen, ist nicht genau nachgewiesen.

Als eigenliche Arbeiterkrankheiten sind die Vergiftungen mit Kupfer und Zink selten. Die Mehrzahl der betreffenden Arbeiter bleibt gesund. Indessen ist das Vorkommen chronischer Vergiftungen bei Kupferschmelzern, Kupferschmelzern, Selbgletern, Bronceuren nicht zu leugnen und ebenso werden chronische Zinkvergiftungen bei Zinkarbeitern beschrieben.

Was nun die Erscheinungen der Kupfervergiftung betrifft, so sind dieselben in acut auftretenden Fällen folgende: Heftige Leibschmerzen mit Erbrechen und Durchfall, starker Drang auf den Stuhl, dann Delirien und nicht selten Convulsionen. Meist enden diese Fälle mit Genesung.

Die chronische Kupfervergiftung charakterisirt sich durch schwere chronische Magen-Darmkatarrhe mit Leibschmerzen und Durchfall, einen eigenthümlichen Kupfergeschmack im Munde, einen rothen Saum am Zahnfleische, grüne Färbung der Haare und der Haut. Lähmungen sind äußerst selten beobachtet worden.

Die Erscheinungen der acuten Zinkvergiftung sind folgende: Anätzung der Lippen und Mundschleimhaut, blutiges Erbrechen, heftige Leibschmerzen und Durchfälle. Ausgang in den meisten Fällen günstig.

Die chronische Zinkvergiftung wird beschrieben als mit Verdauungsstörungen, Abmagerung, Leibschmerzen, Durchfällen, Muskelschmerzen u. s. w. einhergehend. Indessen ist das Zink durch andere Metalle (Kupfer, Blei und Arsen) so oft verunreinigt, daß man in Verlegenheit kommt, auf wessen Rechnung man die beschriebenen Vergiftungssymptome setzen soll.

Die Behandlung der Kupfer- und Zinkvergiftungen

ist nahezu die gleiche, wie bei der Bleivergiftung: Schwefelbäder werden als gutes Mittel sehr empfohlen. Aber, wie schon bei der Bleivergiftung erwähnt wurde, die Hauptsache bleibt immer, sich durch Reinlichkeit des Körpers und des Mundes vor der Erkrankung zu schützen.

Die beschriebenen Vergiftungen sind so ziemlich alle, welchen der Metallarbeiter ausgesetzt ist. Die bei weitem wichtigste Metallvergiftung — durch Quecksilber —, welche so namenloses Elend im Gefolge hat, betrifft allerdings die Metallarbeiter im engeren Sinne nicht. Immerhin bietet diese Vergiftung so viel Interesse in jeder Beziehung, daß wir in einem der nächsten Artikel darauf zurückkommen werden.

Correspondenzen.

Münchberg. Der hiesige Fachverein der Schlosser hielt am Samstag, den 12. Jan. im kleinen Saal des Café Merz seine erste Generalversammlung ab. Auf der Tagesordnung stand: Rechnungsablage, Wahl des Gesamtvorstandes und innere Vereinsangelegenheiten. Nach Eröffnung der Versammlung und Verlesung des Protokolls der letzten Versammlung erstattete der Kassier den Rechnungsabbericht. Die Einnahmen betragen seit Gründung unseres Vereins (22. Sept. v. J.) bis ultimo 31. Dezember 1885 Mk 52 J. Die Ausgaben 51 Mk 70 J. Es bleibt somit ein Kassendefizit von 83 Mk 82 J. Die Abrechnung wurde genehmigt. Bei der hierauf vorgenommenen Neuwahl des Gesamtvorstandes wurde dann M. Dietzsch zum 1., Herr Vöhler zum 2. Vorsitzenden, Herr Gmüßling zum Kassier, Herr Wetters zum Schriftführer und zu Ausschussmitgliedern die Herren Wesely, Stich, Hoffmann, Harbauer und Kummert gewählt. — Zum 8. Punkt der Tagesordnung kam der Aufruf des Fachvereins der Klempner in Hannover betr. Gründung einer centralisirten Klempnervereinskasse zur Verhandlung. Nachdem mehrere Redner sich gegen diesen Vorschlag ausgesprochen, wird durch Abstimmung beschlossen, der Gründung einer selbstständigen Klempnervereinskasse nicht zuzustimmen, sondern allen Kollegen den Eintritt in die Allgemeine Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter zu empfehlen. — Eine lebhafte Debatte entspann sich über die Frage der Unterstützung der reisenden Vereinskollegen. Es wurde jedoch beschlossen, zunächst mit der Errichtung eines unentgeltlichen Arbeitsnachweises vorzugehen und dann erst die Unterstützungsfrage zu regeln. — Um unsere Mitglieder auch in gewerblicher Beziehung weiter zu bilden, haben wir beschlossen, ein Fachschul zu errichten und hat bereits am Samstag, den 12. Januar, der Unterricht im geometrischen Zeichnen in unserem Vereinslokal, Märkerlein'sche Wirtschaft, Entengasse, begonnen. Die Theilnahme der Kollegen ist eine sehr erfreuliche. — Unser Verein zählt jetzt 84 Mitglieder, so daß wir mit dem bisher erzielteten Resultat wohl zufrieden sein können.

Mit kollegialem Gruß

M. Dietzsch, I. Vorstand.

Stuttgaut. Der Fachverein der Schlosser veranstaltete am 8. Januar im Schlachthausaale dahier in herkömmlicher Weise seine Christbaumfeier, verbunden mit Gabenverlosung, die so zahlreich besucht war, daß manche Nachzügler keinen Platz mehr fanden. Das Programm war ein reichhaltiges und bot in seinen einzelnen Nummern eine angenehme Abwechslung. „Der Jäger Abschied“ von Mendelssohn als Einleitung zum Feste wurde von dem Schlosser-Sängerkorps mit großem Beifall durchgeführt. Das Gleiche war der Fall bei den Sologangspielen für Bariton, welche mit sympathischer Stimme von Herrn Schwarz vorgetragen wurden. Die Deklamationen des Herrn Pfau, unter anderen „die Falschmünzer“ fanden rauschenden Beifall, ebenso die komischen Vorträge des Herrn Grässer. Hier auf erfolgte die von einem Liebe und der Beleuchtung des Christbaumes eingeleitete Gabenverlosung, bei welcher die glücklichen Gewinner durchweg nützliche Gegenstände empfingen, und schließlich wurde der Schmutz des Baumes unter großer Heterkeit auf weise versteigert. Der zahlreiche Besuch bei dieser Festlichkeit lieferte den Beweis, daß der Verein bei seinen Berufsgenossen, sowie bei der hiesigen Einwohnerschaft vieler Sympathie und Theilnahme sich zu erfreuen hat. Die wirklich gelungene Fete hat allgemein befriedigt.

Kr. Chemnitz. In der letzten Vereinsversammlung des Metallarbeiter-Vereins von Chemnitz sprach das Vereinsmitglied Siegerist über das Haftpflichtgesetz. Derselbe unterzog in einständiger Rede die in diesem Gesetz enthaltenen Bestimmungen einer scharfen aber sachlichen Kritik, er betonte besonders und zwar mit Recht, daß ebenso wie das Reichs-Kranken-Kassengesetz auch das Haftpflichtgesetz höchst unvollkommen sei, und war deshalb, weil man bei ersterem die ländlichen Arbeiter und bei letzterem die Bauhandwerker ausgeschlossen habe, deshalb seien besondere Gesetze nicht allein unvollkommen und zur Besserung, sondern man habe auch die Arbeiter wiederum in ganz unredlicher Weise in Klassen getheilt. Auch die Justizgesetz wurden vom Referenten berührt, weil sie Bestimmungen erhalten, die es dem Einzelnen unmöglich mache, bei Berufung im Beruf zu seinem Recht zu gelangen; um dies zu ermöglichen, sei die Organisation der Arbeiter eine unbedingte Nothwendigkeit. Redner schloß mit der Aufforderung, immer mehr und mehr für die Ausbreitung der Fachvereine thätig zu sein und in die schon bestehenden zahlreich einzutreten. Die sich an den Vortrag anschließende Diskussion brachte von verschiedenen Seiten viel Material zu Behauptungen über die mangelhaften und zum großen Theil gänzlich fehlenden Schutzvorrichtungen in mehreren hiesigen, sogar größeren Fabriken, auch wurden eine Anzahl Firmen namhaft gemacht. In Folge dessen wird der Herr Fabrikinspektor in ganz nächster Zeit ersucht werden, sich von diesen gefährlichen Zuständen zu überzeugen und Kraft seines Amtes Befreiung dieser Uebelstände, welche täglich Leben und Gesundheit der Arbeiter in Gefahr bringen, zu verlangen.

Als Beitrag zur Humanität des Fabriklebens diene Folgendes: In der hiesigen Maschinenfabrik hat ein gewisser Geatner die Werkzeugausgabe unter sich; derselbe kontrollirt auch die Arbeitszeit, d. h. er ist der Minutenzähler betreffs des pünktlichen Erscheinens der Arbeiter in der Fabrik. Vor einigen Wochen, als die Arbeiter die Lohnbücher in den Kassen setzten,

*) Siehe Nr. 6 1883.

die er sorgfältig wieder wegnimmt, schreibt er, als er nicht rasch genug freigegeben wurde: „Man, ihr verfluchten Rindviecher!“ Schon dieses ist es vorgekommen, daß, wenn der Sonntag die Woche über ist es mehrere Stunden festlich Gedränge die Geschädigten mit den Worten trübt: „Sperrt ein ander Mal eure Klauen auf!“ Wirklich menschenwürdige Zustände!

Gleichen. Einer sehr guten Christbescherung hatten sich zwei Arbeiter einer hiesigen Maschinenfabrik zu erfreuen. Dieselben waren fast die ältesten Arbeiter im Geschäft und bereits 6 Jahre darin thätig. Nicht Tage vor Weihnachten erhielt nun die Frau des Compagnons einen anonymen Brief, in dem über den Werkmeister unwahre (?) Behauptungen aufgestellt sein sollten. Ohne daß ein Anhaltspunkt dafür gefunden wurde, daß die beiden verheirateten Arbeiter die Verfasser des Briefes seien, wurden dieselben doch entlassen. Man glaubt deshalb allgemein, daß man sich nur dieses Vorwandes bediente, um die Arbeiter los zu werden und dazu ist unter Umständen jedes Mittel recht.

Es lebe die Harmonie zwischen Kapital und Arbeit! — **St. Johann.** Trotz der Hindernisse, welche man und hier bei der Gründung unserer Filiale (Saarbrücken-Massfabrik-St. Johann) in den Weg zu stellen suchte, nimmt dieselbe einen überraschenden Aufschwung. Die Fabrikanten machen alle Anstrengungen, um die Arbeiter an dem Beitritt zu hindern, es gilt hier für eine ausgemachte Sache, daß und die polizeilichen Hindernisse wegen der Versammlungen auf Verreiben der Fabrikanten in den Weg gelegt werden. Dabei kommt natürlich auch manch Selteres zum Vorschein. Als wir neulich die Plakate unserer Kasse in den Lokalen aushängten, erschien gleich darauf in der „Saarbrücker Zeitung“ eine „Warnung“ an die Arbeiter, in welcher der arme Mag. Hirsch, resp. seine Kassen heftig angegriffen wurden, was und viel Spaß bereitete, er mußte für unsere „Sünden“ büßen. Hier ist bekanntlich der St. des großen „Arbeiterfreundes“, des „Königs“ Stumm, der durch seine Klasse hinlänglich bekannt sein dürfte. — Trotzdem wir keine Versammlung abhalten dürfen, ist unsere Mitgliederzahl doch schon über 100 gestiegen in einem Zeitraum von 8 Wochen.

Gießstein. Die hiesige Ortsbehörde läßt bereits durch eine aus 32 Gemeindegliedern zusammengesetzte Kommission die nötigen Vorbereitungen für Einführung einer Zwangskasse treffen. Diese 32 Auserwählten sollen einstweilen die nötigen Werbungen vornehmen. Dem gegenüber durften wir nicht müßig sein. Schon Ende vorigen Monats vereinigten sich 7 Collegen am hiesigen Orte, um eine Filiale der Metallarbeiter-Kranken- und Sterbekasse zu errichten. Es gelobte sich ein Jeder, vorerst auf eigene Faust im Stillen zu agitieren und Unterschriften zum Beitritt zu sammeln. Bereits am ersten Weihnachtstag hatten wir eine Zahl von 23 erreicht und wir konnten nun mit der Gründung vorgehen und eine Beisprechung betr. des Weiteren veranstalten. Zum Bevollmächtigten wurde Herr D. Wille und zum Cassier Herr G. Müller vorgeschlagen. Wir bestimmten den 6. Jan. als ersten Jahrtag. Am zweiten Jahrtag hatten wir bereits einen Bestand von 45 Mitgliedern zu verzeichnen und hoffen noch einen großen Zuwachs zu bekommen, da wir uns alle Mühe geben, im Verein mit den Tischlern die besten Kräfte für unsere Centralkassen zu gewinnen, um sie vor dem Joch der Zwangskassen zu bewahren. Unser Verkehrslokal ist „Bauers Felsenkeller“, wofür jeden Sonntag nach dem 1. und 15. des Monats die Beiträge in Empfang genommen werden. O.

Technische Mittheilungen.

Um den verhältnismäßig zahlreicheren Explosionsgefahren vorzubeugen, wird in neuerer Zeit auch die Elektricität in Anspruch genommen und berichtet das Patent-Bureau von N. Silber in Götting über eine kürzlich in Amerika patentirte Construction dieser Art folgender. Ein elektrischer Wasserstandszeiger wird dadurch gebildet, daß außerhalb des Kessels ein großes Thermometer aufgestellt wird, um dessen Kugel bei normalem Wasserstand das durch ein besonderes Ventil zugelassene Wasser des Kessels strömt. Sinkt der Wasserstand, so tritt mehr oder weniger Dampf zu der Quecksilberkugel und, da dieser heißer, als das Wasser ist, so beginnt das Quecksilber zu steigen. Es wird schließlich einen Metallstab treffen, der durch einen isolierenden Verschlusszylinder des Thermometers von oben eingesteckt ist und mit seinem anderen U-förmig niedergebogenen Ende auf einer Scala verschoben werden kann. Durch Heben oder Senken dieses Stabes läßt sich also auf der Scala genau die Temperatur einstellen, bei der der Apparat wirken soll. Sobald nämlich das Quecksilber den Metallstab berührt, der mit dem einen Pole einer Batterie verbunden ist, wird, da auch die Quecksilbermasse mit dem anderen Pole in Verbindung steht, der Strom geschlossen und ein Läutewerk, das an beliebigem Orte aufgestellt werden kann, beginnt zu erklingen. Der Apparat, der auch bei Warmwasserheizungen, Dampfbohrapparaten u. s. w. Verwendung finden kann, empfiehlt sich außer durch seine unbedingte Verlässlichkeit auch durch seine billige Beschaffung.

Auch eine „Erfindung“. Ein neues Heft für Etüchet, Feilen u. s. ist dem Herrn J. Wasse in Stuttgart patentirt worden. Dies verbesserte Feilenheft soll, nach „Adersmanns Gewerbeztg.“, die Mängel der bisherigen Griffe beseitigen. Der Holzgriff unterscheidet sich nicht von dem gewöhnlich angewendeten, doch ist statt des leicht abspringenden Messingreifens an demselben ein starker Eisenreif zu sehen. Auch bisher schon in allen Eisenbearbeitungswerkstätten in Anwendung, da Messing bei dem großen Bedarf zu theuer wäre. Außerdem weiß jeder Fachmann, daß die Schlofferlehrlinge an den Feilenheften ihren ersten „Löhstudien“ machen! In dem Heft steckt nun ein bis zur Hälfte gespaltenes, konisch geformtes Horneinsatz. Man gibt das Werkzeug nicht gleich in das Heft, sondern in den Horneinsatz und diesen dann in das weit genug gebohrte Loch. Das Eintreiben des Horneinsatzes geschieht mit dem Hammer auf die bekannte Weise. Will man nun den Griff beibehalten und ein anderes Werkzeug einsetzen, so ist dies eine leichte Sache. Der ganze Griff ist durchbohrt, so daß ein 5 mm. starkes Stück Eisen- oder Stahlrohr durchgehen kann. Man gibt mit dem Hammer auf dasselbe ein paar Schläge und der Horneinsatz mit seinem Werkzeug geht heraus.

Eine Verbesserung können wir in diesem Heft durchaus nicht erblicken; für Etüchet zumal dürfte dessen Verwendung zu widerstehen sein, da die Hand durch die scharfen Kanten des durchbohrten Heftes unrettbar angegriffen wird. Der einzige kleine Vortheil desselben dürfte darin bestehen, daß man abgebrochene

Angeln leichter entfernen kann, daß aber durch den Horneinsatz das Heft auch von Holz etwas dicker sein muß, wenn dessen Wandungen nicht zu schwach werden und dadurch ein solches Herpringen desselben herbeiführen sollen, dürfte der Erfinder schwerlich bedacht haben. Außerdem stellt sich der Einführung dieses Griffes offenbar auch der durch den Horneinsatz bedingte hohe Preis entgegen.

Dichtung für Mannlochdeckel. Als eine einfache Dichtung für Mannlochdeckel, die sich gut bewährt haben soll, empfiehlt Tytler im „Solonch. American“ ein Rautschutrohr von etwa 10 mm. innerer Weite. Die beiden Enden werden entsprechend schräg abgeschnitten und bis zum Anziehen der Dichtung durch eine eingeschobene kleine Röhre von starkem Papier verbunden, welche durch ihre Federung die Enden in ihrer Lage zu einander festhält.

Messingplatten eine schöne Polirur zu geben. Die gut geschliffenen Platten werden mit Holz- und Filzstücken mit Stearinöl, dem ganz wenig feinsten Schmirgel beigelegt ist, sorgfältig polirt, bis keine Striche mehr sichtbar sind, dann in einen Drahtkorb gelegt, der wiederum in ein mit Benzol gefülltes, gut schließendes Blechgefäß eingesetzt wird. Nach mehreren Minuten wird derselbe herausgenommen und die Gegenstände in Sägemehl abgetrocknet. In Nachahmung dieses Verfahrens kann man auch mit bestem Erfolge die Gegenstände mit einem Lappchen, welches mit obiger Stearinmischung getränkt wurde, gut matt poliren und dann mit einem reinen Linnen ohne Spiritusbehandlung blankreiben, wodurch man stets den schönen mattweißen Glanz, den die neueren Uhren besitzen, erhält.

Bevölkung von Modellsand. Zur Erzeugung eines sauberen Stilles Guß gehört in erster Linie ein gut conservirter Modellsand. In vielen namentlich größeren Gießereien herrscht die Sitte, daß der Modellsand durch einen oder mehrere Arbeiter bereitet wird, der Former kümmert sich wenig um die Herstellung desselben, er nimmt den fertigen Sand und formt. Kommt er dann in eine Gießerei, so sieht jeder Former den Modellsand selbst bereiten muß, so versteht er nichts davon. Deshalb dürfte es nicht zwecklos sein, die Zubereitung des Modellsandes einmal durchzusprechen.

Die Grundstoffe zum Modellsand bestehen nach dem „Metallarb.“ in Sand und Steinkohle und kommt es hauptsächlich auf die Güte (Beschaffenheit) der Grundstoffe an, wie man den Modellsand zusammenstellt.

Bei guter englischer Schmelzschale wird man nicht fehlen, wenn man auf 9 Theile Formsand 1 Theil Kohle nimmt. Die Kohle muß fein zu Pulver gemahlen und durch ein Staubsieb gestiebt sein.

Bei nicht allzu fettem Formsand nimmt man 4 1/2 Thl. neuen, 4 1/2 Thl. alten Sand, der Sand muß trocken gemischt und einige mal durchgestiebt werden, bevor er angefeuchtet wird, es ist so eine innigere Verbindung der Sandkörner mit dem Kohlenstaub möglich; auch achtet man darauf, den Sand nicht zu naß zu machen und zwar rechnet man auf 15 Thl. Sand 1 Thl. Wasser. Nachdem der Sand angefeuchtet, wird er einige mal gemischt und nochmals gestiebt. Der also bereitete Formsand wird bei nicht allzu starken Gegenständen eine schöne blaue Gußfläche hervorbringen. Natürlich setze ich voraus, daß jedes Formstück mit Graphit gepulvert und mit Holzkohle, am besten Buchenholzkohle, polirt wird, wodurch eine glatte Gußfläche erzielt wird.

Bei starken Gußstücken würde der also bereitete Sand zu schwach sein, da der Sand mehr auszuhalten hat, muß er mehr Bindkraft haben. Man erreicht dies durch ein Mehrerneuern resp. fetteren Sand, auch ist es gut, etwas mehr Steinkohlenpulver in die Mischung zu bringen, weil dadurch das Abrennen des neuen Sandes etwas verhilft wird. Man nehme 5 Thl. neuen, 3 Thl. alten Sand, 1 Thl. Kohle. Ist der Sand fett, so genügen 4 Thl. neuer, 4 Thl. alter, 1 Thl. Kohle. Die Gußstücke, zu welchen dieser Sand Verwendung findet, müssen mindestens 1 cm. Wandstärke haben. Bei schwächeren Theilen würde derselbe zu stark sein (zuviel Kohle haben) so daß dieselbe herausbrennen würde.

Briefkasten.

Wir ersuchen unsere Filialexpeditionen um möglichst baldige Angabe der benötigten Exemplare, damit die Auflage festgestellt werden kann.

Neumünster. Bei Postabonnement haben wir keine Ausgabe für Porto, weshalb wir die miteingesandten 15 S. Ihnen gutschreiben.

Deuben. Nicht nur die eingeschriebenen Kisten, sondern sämtliche Kisten, welche den Anforderungen des neuen Reichsgesetzes Genüge leisten und ihre Mitglieder vor dem Beitritt zu einer Zwangskasse bewahren wollen, sind verpflichtet, einen Respondezettel in der Höhe einer durchschnittlichen Jahrgangsausgabe anzufassen.

L-C. Senden Sie den Artikel gefälligst ein.

Ferloh. Sie müssen 2 Gr. 65 S. einsenden.

Burbach. Bei Errichtung einer Filiale haben Sie der Ortsbehörde Anzeige zu erstatten, jedoch nicht um Genehmigung nachzusuchen. Die gewöhnlichen Kassenabende brauchen Sie nicht anzumelden, da keine öffentlichen Angelegenheiten in Frage kommen.

Ludwigschafen. D. Ein gesetzlicher Zwang für Dampfkesselbesitzer zum Eintritt in einen Dampfkesselrevisionsverein besteht nicht. Die bestehenden Vereine sind lediglich freie Vereinigungen.

Silbesheim. Bezahlt ein Unternehmer für seine Arbeiter den Beitrag an eine Unfallversicherungskasse, so ist er bei vorkommenden Unfällen auch verpflichtet, die von der Versicherungsgesellschaft geleistete Entschädigung an den betr. Arbeiter herauszubehalten. Es bleibt sich gleich, ob er die Prämien vom Lohne abzieht oder aus seinen Mitteln bestreitet. Wenn daher Ihr Fabrikant äußerte, er bezahle den Beitrag und ziehe in Folge dessen das Geld, so ist dies erstens eine Unverschämtheit, zweitens aber kann derselbe laut Reichsgerichtlichen Erkenntnisses wegen Betrugs bestraft werden.

Nabenan. Auch unter dem neuen Gesetze können Holzarbeiter Mitglieder der Metallarbeiter-Krankenkasse bleiben und umgekehrt; ebenso können dieselben auch ferner noch aufgenommen werden, soweit es durch das Statut gestattet ist. Die Bestimmungen des neuen Gesetzes, welche Sie im Auge haben, beziehen sich nicht auf die centralisirten Kassen, sondern auf die an dem jeweiligen Orte zu errichtenden Ortskassen. Jedoch können

auch diesen Angehörige anderer Branchen einverleibt werden, falls deren Zahl zu gering wäre, um eine selbstständige Ortskasse zu bilden. Sie können also unbesorgt sein.

Duittung über eingegangene Annoncementsgelder. Für Rechnung des IV. Quartals 1884 erhielten wir: Linden 6,00, Ehrenfeld 1,60, Dortmund 12,00, Frankfurt 17,65, Chemnitz 24,00, Fürth 1,25.

Für das I. Quartal 1884 gingen bis jetzt ein: Abbau 0,80, Bamberg 0,80, Darmbed 0,70, Dresden 0,80, Mühlhausen 14,00, Meissen 0,80, Leipzig 1,60, Peine 0,80, Wilhelmshaven 1,50, Neustadt a. d. S. 4,20, Ratibor 0,80, Bayreuth 8,60, Memel 2,80, G. vom 5,00, Sendling 9,60, Plozheim 4,90, Offen 18,20, Jittau 5,20, Berlin d. S. 19,80, Schalle 8,80, Weifort 12,00, Wemmingen 0,80, Bojanowo 0,70, Neustadt b. Stolpen 0,50, Grevenbroich 8,40, Beaunhweig d. S. 11,40, Deuben d. S. 5,80, Frankfurt b. S. 7,44, Loschwitz 1,50, Habkirchen 1,67, Staßfurt 5,20, Wudau d. Sp. 1,50, Canstatt 1,80, Hamm 4,90, Bremerhaven d. S. 2,80, Feschenheim 9,00, Stollberg 8,22, Mainz (Jan.) 12,00, Oberstein 2,80, Frankfurt a. d. D. 6,05, Nürnberg 27,60, Höchst a. M. (Jan.) 4,80, Grafenberg 8,00, München d. S. 14,00, Marten 8,25, Barnstorf 1,95, Silberheim 1,95, St. Johann 7,20, Dortmund 11,00, Berlin d. W. 11,40, Friedrichstadt-Magdeburg 7,60, Altenburg 21,45, Berlin d. S. 8,25, Freiburg i. B. 2,80, Wera 12,00, München d. R. 10,85, Bayenthal 4,55, Schramberg 8,25, Loth 0,80.

Anzeigen.

(Privat-Anzeigen ist der Betrag in Briefmarken beizufügen andernfalls der Abdruck unterbleibt.)

Filiale Berlin.

Den Mitgliedern zur Nachricht, daß in der im Dezember stattgehabten außerordentlichen Mitgliederversammlung der hiesigen Cassier, Herr Otto Schulz, SW., Bergmannstraße 96, Hof, zum Bevollmächtigten gewählt wurde und wird erjucht, von jetzt ab alle An- und Abmeldungen in Krankheitsfällen nach dort gelangen zu lassen. Zum Cassier wurde Herr G. Köhler, N., Schauffestr. 78/IV., gewählt.

Fachverein der Schlosser Hamburgs.

Das Arbeitsnachweis-Bureau der Schlosser befindet sich bei F. Köhler, große Bleichen 59. Dasselbst auch Verkehrslokal und Verberge.

Der Vorstand.

Dampfmaschine.

Zu verkaufen per sofort eine 2pferdekraftige, sehr gut erhaltene Dampfmaschine, Wiener System (stehender Kessel ohne Stehdrahte), mit ganz neuer Feuerbüchse und Kesselboden, Patentregulator. Die Maschine, die wegen Betriebsvermehrung außer Dienst gestellt wurde, kann complet montirt versandt werden und bedarf es zu ihrer Aufstellung keiner besonderen Concession, da der Rauchabzug in jeden Hauschornstein geleitet werden kann. Sehr geringer Kohlenverbrauch, 12 Minuten nach Anheizen Dampf. Für jeden kleineren Betrieb sehr geeignete Kraft.

Näheres durch die Expedition der „Deutschen Metallarbeiter-Zeitung“.

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

Koedelheim

Emil Brescius

b. Frankfurt a/M.

Chemische Fabrik.

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



Quittungsmarken

für Krankenkassen, Fachvereine u. fertigt sauber und schnell mit jeder gewünschten Inschrift in jeder

Marken-Fabrik von Jean Holze, Hamburg, Steindamm 43.



Die Marken werden besonders gut gummirt und genau perforirt.



Proben sende auf Verlangen gratis und franco.

Soeben erschien und ist durch uns, unsere sämtlichen Filialen und Colporteurs, sowie durch alle Buchhandlungen zu beziehen:

Wie verhalten sich die Arbeiter gegenüber dem neuen Krankenversicherungs-Gesetz?

Eine Erläuterung des genannten Gesetzes von

August Bebel,

Mitglied des deutschen Reichstags und des sächsischen Landtags.

Preis 20 Pf.

Nürnberg.

Wörlein & Comp.