



Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

Hefblatt für die Metallarbeiter aller Branchen.

(Zugleich Organ für die Interessen der Allgemeinen Kranken- und Sterbekasse 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 Petitzeile oder deren Raum 20 S., Klassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 S. die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12/1.

Nr. 19.

Nürnberg, 10. Juli.

1884.

Abonnementsbedingungen.

Die „Deutsche Metallarbeiter-Zeitung“ kostet durch die Post bezogen per Quartal 70 Pf., excl. Zustellgebühr, direkt durch die Expedition: 1 Exemplar per Kreuzband 80 Pf., 2 Exemplare an einer Adresse à 75 Pf., 3 bis 10 Exemplare à 65 Pf., 10 bis 50 Exemplare à 60 Pf. portofrei.

Die „Metallarbeiter-Zeitung“ ist im kgl. bayr. Post-Zeitungskatalog eingetragen unter Nr. 48 sub. Nr. 189 a, in der Preisliste der kaiserlichen Reichspost im Nachtrage XII sub. Nr. 1254 a, und wolle man beim Abonnieren auf der Post eventuell darauf aufmerksam machen.

Zu zahlreichem Abonnement ladet ergebenst ein
Die Redaktion und Expedition.
Nürnberg, Weizenstraße 12.

Das Unfallversicherungsgesetz.

I.

Nachdem die dritte Unfallversicherungsvorlage zum Gesetz geworden, ist es angezeigt, den Inhalt dieses Gesetzes nochmals durchzugehen und kritisch zu beleuchten.

Die staatliche Unfallversicherung halten wir im Prinzip für einen Fortschritt gegenüber der Privatversicherung, dagegen können wir die Art und Weise, wie in dem vorliegenden Gesetze der Uebergang von der privaten zur staatlichen Unfallversicherung durchgeführt ist, weder für praktisch noch für zeitgemäß erachten und werden dies ausführlich zu begründen suchen.

Man dachte sich unter der staatlichen Unfallversicherung eine große und umfassende Organisation, innerhalb welcher die von Unfällen betroffenen Arbeiter Zuflucht und Unterstützung finden sollten. Dabei verstand sich ganz von selbst, daß eine solche Organisation die sämtliche arbeitende Bevölkerung, deren Einkommen eine gewisse Höhe nicht überstieg, in sich zu schließen hatte. Es lag kein erschütterlicher Grund vor, einzelne Industrie- und Gewerbezweige aus dieser Versicherungsart auszuschließen. Die Reichsregierung, welche dennoch auf ihrer früheren Anschauung stehen blieb und nur eine gewisse Anzahl von Industriezweigen der Unfallversicherung unterwarf, konnte dafür keinen andern Grund geltend machen, als daß sie nicht in einer allzu weiten Front marschieren wolle, was so viel besagt, daß man in den Regierungskreisen den Uebergang zur staatlichen Unfallversicherung nur mit einer gewissen Mengflichkeit unternahm, welche der energische Widerstand der Unternehmer hervorgerufen hatte. Man vertritt freilich darauf, daß die Unfallversicherung mit

der Zeit ausgebildet und auf alle Gewerbe- und Industriezweige ausgedehnt werden würde. Wir glauben schon an die Absicht, allein es ist eine alte Erfahrung, daß es in solchen Dingen nicht allzu schnell vorwärts zu gehen pflegt. So hat die ganze Organisation von vornherein eine ungenügende Grundlage bekommen, deren Nachteile sich nur zu halb fühlbar machen werden. Warum soll, was später nützlich und praktisch sein kann, es nicht auch heute sein? Und ebenso lassen sich die Bedenken, die heute erhoben werden, auch später wieder geltend machen.

Schon die Berichte der Fabrikinspektoren, die wir feinerzeit in diesem Blatte ausführlich besprochen haben, enthalten genug der zwingenden Gründe für die Ausdehnung der Unfallversicherung auf die ganze arbeitende Bevölkerung. Aber da weder Regierung noch Gesetzgebung die gebotene Rücksicht darauf nahmen, so stellt sich die Verwandlung der Unfallversicherung in eine staatliche Organisation, sowie sie jetzt beschaffen ist, weniger als ein socialreformatorischer Akt, denn als ein zaghaftes Experiment dar, dessen Urheber selbst keine Gewißheit darüber zu haben scheinen, ob sie sich auf dem richtigen Wege befinden.

Wir hätten auch geglaubt, die Schaffung einer solchen Organisation müsse für Regierung und Gesetzgebung ein erwünschter Anlaß sein, den arbeitenden Klassen eine ersprießliche Thätigkeit auf einem praktischen Gebiet zu eröffnen. Man hat in den freien Hilfsklassen unbestreitbar die vortrefflichen Wirkungen kennen gelernt, welche dann zu Tage treten, wenn die Arbeiter in der Lage sind, diese ihre eigenen Angelegenheiten selbst zu regeln und zu verwalten. Wir hätten es ohne Zweifel mit einer viel reiferen, kenntnisreicheren und verständigeren Volksmasse zu thun, wenn es eben unserem Volke vergönnt gewesen wäre, sich bezüglich seiner Angelegenheiten gerade nach dieser Richtung hin praktisch auszubilden und Erfahrungen zu sammeln. Vielleicht beruht ein großer Theil der Ueberlegenheit der herrschenden Klassen gerade darauf, daß sie in solchen Dingen die allgewohnte Bevormundung im Allgemeinen abgeschüttelt haben. Bei den Arbeitern dagegen hat man in einer dem modernen Geiste durchaus widersprechenden Weise an dem alten Prinzip festgehalten und auch dieses Gesetz mit einer Art Bevormundung ausgestattet. Man hätte bedenken sollen, daß doch die Arbeiter selbst am besten wissen müssen, nach welcher Richtung hin und in welcher Form sich ihre wirtschaftlichen Bedürfnisse am dringendsten geltend machen, und es liegt ganz in der Natur der Sache, daß sie sich in eine solche Angelegenheit, die sie sozusagen am eigenen Körper berührt, viel leichter und rascher hineindenken

können, als so mancher der socialpolitischen Geheimräthe hinter dem grünen Tisch. Es wäre für eine mit so vielen Machtmitteln ausgerüstete Regierung auch ein Leichtes gewesen, die wirklichen Wünsche und Bedürfnisse der Arbeiter zu ergründen.

Man ist indessen gerade von dem entgegengesetzten Standpunkte ausgegangen. Sowie der erste, in seinen Grundzügen ziemlich scharf ausgeprägte Unfallversicherungsgesetzentwurf erschien, erhoben die Unternehmer einen beständigen Lärm. Sie verwarfen Alles, den Gedanken der staatlichen Unfallversicherung überhaupt und vertraten mit allem Fanatismus des Klasseninteresses die abgeschmackte Anschauung, daß der Staat sich um den Gang der wirtschaftlichen Dinge gar nicht oder nur ganz wenig zu bestimmen habe. Sie verwarfen aber auch die Art und Weise der Ausführung in allen Punkten. Als sie bemerkten, daß die Regierung entschlossen war, eine staatliche Unfallversicherung trotzallem zu Stande zu bringen, so setzten sie sich zum Ziel, die neue Organisation wenigstens so zu gestalten, daß sie ganz ungeschädigt aus diesem Interessenkampf hervorgehen konnten. Dies ist ihnen denn auch vollständig gelungen und zwar so vollständig, daß sie nicht nur ihre alte Machtposition unverkürzt aufrecht erhalten, sondern sich sogar noch neue Vortheile — man denke nur an die Berufs-Genossenschaften der Unternehmer — hinzu erworben haben. So hat das Gesetz, nachdem es zu Stande gekommen, seinen ursprünglichen Zweck gänzlich verfehlt. Es ist nicht dazu angethan, das Verhältnis zwischen Unternehmern und Arbeitern harmonisch zu gestalten, sondern es wird eher dazu beitragen, der bestehenden Unzufriedenheit neue Nahrung zu geben, wenn seine verschiedenen Härten zur Geltung gelangen. Darüber werden sich diejenigen mit der Zeit klar werden, welche das Gesetz geschaffen haben.

Die Berufs-Gruppen in der Metall-Industrie Deutschlands.

Die Ergebnisse der am 5. Juni 1882 im deutschen Reich vorgenommenen Berufsstatistik sind amtlicherseits nunmehr vollständig publicirt worden. *) Die Statistik weist sechs große Berufs-Abtheilungen mit zusammen 153 Berufs-Arten, oder richtiger gesagt Berufs-Gruppen auf, von denen 19 auf die Metall-Industrie entfallen. Sie erstreckt ihre Nachweise: a) auf selbststän-

*) Statistik des Deutschen Reiches, Neue Folge, Bd. II und Statistisches Jahrbuch, V, 1884, S. 10—21.

dige für eigene Rechnung arbeitende Geschäftsleute, sowie auch diejenigen selbstständigen Gewerbetreibenden, die in der eigenen Wohnung für fremde Rechnung thätig sind — Hausindustrie —; b) auf nicht leitende Beamte, sowie alle übrigen Gehilfen: Lehrlinge, Fabrik-, Lohn- und Tagearbeiter, einschließlich der im Gewerbe thätigen Familienangehörigen und Dienenden; — c) auf die erwerbsthätigen Arbeiterinnen.

Wir haben uns die Mühe gegeben, die 19 Berufsgruppen in der Metall-Industrie übersichtlich zu ordnen und zwar in Rücksicht auf die vorerwähnten Nachweise. Allerdings sind es trockene und nüchterne Zahlen, die wir dem Leser da bieten. Aber wir sind nun einmal der Überzeugung, daß Jeder, der in volkswirtschaftlichen, bezw. social-politischen Fragen orientirt sein und ein Wort mitzusprechen will, nicht umhin kann, sich mit der Statistik zu beschäftigen. Wer diese Beschäftigung mit Ernst aufnimmt, der wird bald die Aversion gegen das Lesen von Zahlen verlieren; denn diese Zahlen reden oft eine gar deutliche Sprache!

I. Gruppe. Erzgewinnung in Bergwerken und Gruben, auch Aufbereitung von Erzen: 513 Selbstständige, darunter 24 Personen weiblichen Geschlechts; 76,484 Gehilfen, darunter 3317 weibliche, — zusammen 76,997 Personen.

II. Gruppe. Hüttenbetrieb, auch Frisch- und Streckwerke: 1248 Selbstständige, darunter 53 Personen weiblichen Geschlechts; — 120,647 Gehilfen, darunter 3711 weibliche, — zusammen 121,895 Personen.

III. Gruppe. Verarbeitung edler Metalle (Goldschmiede, Juweliere, Gold- und Silberschläger und -Drahtzieher, Münzstätten): 6551 Selbstständige, darunter 706 Personen weiblichen Geschlechts; 23,548 Gehilfen, darunter 6350 weibliche, — zusammen 30,099 Personen.

IV. Gruppe. Ausführung von Kupferschmiedearbeiten: 3777 Selbstständige, darunter 117 Personen weiblichen Geschlechts; 7554 Gehilfen, darunter 40 weibliche, — zusammen 11,328 Personen.

V. Gruppe. Sonstige Verarbeitung unedler Metalle mit Ausschluß von Eisen, Erzeugung und Verarbeitung von Metall-Begirungen: 5414 Selbstständige, darunter 212 Personen weiblichen Geschlechts; 24,649 Gehilfen, darunter 2355 weibliche, — zusammen 30,063.

I. Gruppe. Eisengießerei und Emailirung von Eisen: 931 Selbstständige, darunter 30 Personen weiblichen Geschlechts; 34,237 Gehilfen, darunter 452 weibliche, — zusammen 35,168 Personen.

VII. Gruppe. Schwarz- und Weißblech-Herstellung: 68 Selbstständige, darunter 12 Personen weiblichen Geschlechts; 2507 Gehilfen, darunter 103 weibliche, — zusammen 2575 Personen.

VIII. Gruppe. Klempnerei- und Blechwarenfabrikation: 18,428 Selbstständige, darunter 550 Personen weiblichen Geschlechts; 32,927 Gehilfen, darunter 1054 weibliche, — zusammen 51,355 Personen.

IX. Gruppe. Herstellung von Stiften, Nägeln, Nieten, Schrauben, Ketten und Drahtseilen: 8257 Selbstständige, darunter 134 Personen weiblichen Geschlechts; 11,910 Gehilfen, darunter 852 weibliche, — zusammen 20,167 Personen.

X. Gruppe. Ausführung von Grob- (Huf-) Schmiedearbeiten: 71,836 Selbstständige, darunter 1238 Personen weiblichen Geschlechts; 87,306 Gehilfen, darunter 378 weibliche, — zusammen 159,142 Personen.

XI. Gruppe. Schlosserei, einschließlich Herstellung von feuerfesten Gießkränzen: 25,077 Selbstständige, darunter 405 weibliche Personen; 103,322 Gehilfen, darunter 407 weibliche, — zusammen 128,399 Personen.

XII. Gruppe. Herstellung von Sensen und Messern, von eisernen Geräthen und Kurzwaren, sowie von Stahlseibern: 18,428 Selbstständige, darunter 594 Personen weiblichen Geschlechts; 30,922 Gehilfen, darunter 967 weibliche, — zusammen 49,350 Personen.

XIII. Gruppe. Nähadel-, Nadelwaren, Drahtgewebe- und Drahtwarenfabrikation: 2251 Selbstständige, darunter 172 Personen weiblichen Geschlechts; 8817 Gehilfen, darunter 2150 weibliche, — zusammen 11,068 Personen.

XIV. Gruppe. Herstellung von Maschinen, Werkzeugen, Apparaten (auch in bezüglichen, den Eisenbahnverwaltungen unterstehenden Anstalten): 9482 Selbstständige, darunter 221 Personen weiblichen Geschlechts; 100,240 Gehilfen, darunter 1202 weibliche, — zusammen 109,722 Personen.

XV. Gruppe. Herstellung von Schusswaffen: 1699 Selbstständige, darunter 29 Personen weiblichen Geschlechts; 6041 Gehilfen, darunter 128 weibliche, — zusammen 7740 Personen.

XVI. Gruppe. Herstellung von Zeitmeßinstrumenten, (Uhrmacher): 13,830 Selbstständige, darunter

816 Personen weiblichen Geschlechts; 13,891 Gehilfen, darunter 748 weibliche, — zusammen 27,721 Personen.

XVII. Gruppe. Herstellung von musikalischen Instrumenten: 5699 Selbstständige, darunter 466 Personen weiblichen Geschlechts; 9312 Gehilfen, darunter 540 weibliche, — zusammen 15,011 Personen.

XVIII. Gruppe. Herstellung von mathematischen, physikalischen, chemischen und chirurgischen Instrumenten und Apparaten: 5004 Selbstständige, darunter 145 Personen weiblichen Geschlechts; 12,070 Gehilfen, darunter 370 weibliche, — zusammen 17,074 Personen.

XIX. Gruppe. Herstellung von Lampen und anderen Beleuchtungsapparaten: 219 Selbstständige, darunter 10 Personen weiblichen Geschlechts; 2149 Gehilfen, darunter 241 weibliche, — zusammen 2368 Personen.

Ueber die im Wagen- und Schiffsbau erwerbsthätigen Personen der Metallindustrie enthält die Statistik keine gesonderten Nachweise; vielmehr sind alle in diesen zwei Gruppen thätigen Personen (Stellmacher, Sattler, Metallarbeiter zc. zc.) zusammengefaßt.

Vorstehende 19 Gruppen in der Metall-Industrie Deutschlands machen also zusammen aus: a) 188,864 selbstständige, für eigene, sowie in der sogen. Hausindustrie für fremde Rechnung beschäftigte Personen, darunter 5434 weibliche; b) 708,530 Gehilfen, Lehrlinge, Fabrik-, Lohn- und Tagearbeiter, darunter 25,462 weibliche.

In jeder Gruppe, selbst in denjenigen, welche die aufreibendste, bezw. schwerste Thätigkeit in der Metall-Industrie repräsentiren, ist die weibliche Arbeitskraft vertreten. Am bedeutendsten finden wir sie in der XIII. Gruppe (Nähadel- und Nadelwaren zc.), die weibliche Arbeitskraft bildet da nahezu den vierten Theil der gesammten Gehilfenschaft. Ähnlich ist das Verhältniß in der III. Gruppe (Verarbeitung edler Metalle zc.)

Selber ist es unmöglich, aus der Statistik die Zahl der Lehrlinge zu berechnen; doch ist dieselbe im Minimum mindestens auf rund 150,000 anzunehmen.

Abgesehen dieser 150,000 und der 25,402 weiblichen Arbeitskräfte bleiben weit über 500,000 Männer, welche die heilige Verpflichtung haben, mit aller Entschiedenheit für die Wahrung ihrer Interessen gemeinsam einzutreten, sich in den Fachvereinen und der centralisirten Krankenkasse der Metallarbeiter engstens zusammenzuschließen. Aber leider, leider ist die Erkenntniß und die Nachachtung dieser Pflicht bis jetzt nur einem geringen Bruchtheil jener 500,000 eigen. Die meisten leben und leben plegmatisch dahin. Das muß anders werden!

Metallarbeiter Deutschlands, sammelt Euch und schließt die Reihen!

Das Gießen von Lagern.

Eine der häufig vorkommenden Arbeiten in Maschinenbauwerkstätten ist die Herstellung der Lager. Dieselben werden in neuerer Zeit bekanntlich vielfach durch direkten Einguß von sogenannter Composition oder Weißmetall in die gußeisernen Lagerböden hergestellt. Die auf diese Weise hergestellten Lager sitzen nicht nur viel besser in den Säubern, als die nach kostspieligen Modellen gegossenen und besonders eingepaßten, sie sind auch bedeutend billiger. Bei der Manipulation des Eingießens kommt es nun oft vor, daß das flüssige Metall nach allen Seiten umherspritzt, wodurch nicht allein der Guß mangelhaft, undicht wird, auch der Arbeiter trägt häufig Brandwunden davon und kann leicht sein Augenlicht einbüßen. Dieses Spritzen rührt von der Verwendung von feuchtem Lehm her, womit die Fugen der Form verschmiert werden, die durch Anschrauben von Holz- oder Metallböden gebildet werden muß. Diesem Uebelstande läßt sich dadurch abhelfen, daß man, anstatt die Fugen zu verschmieren, zwischen Boden und Lagerboden schwache Hanfstränge oder auch Stränge von Putzbaumwolle legt, wodurch bei Benutzung von Schraubenzwingen ein absolut dichter Verschluß erzielt wird.

Sehr oft kommt es auch vor, daß nur ein schadhast gewordenes halbes Lager durch Einguß ersetzt werden muß, wobei die Gefahr besteht, daß sich die flüssige Composition mit der erstarrten verbindet, weshalb man die Berührungsfächen gewöhnlich mit Del oder Mennig befeuchtet. Auch dies verursacht, wenn auch kein Umherspritzen, so doch mangelhaften Guß, indem Blasen entstehen. Man vermeidet dies dadurch, daß man die Berührungsfächen mit in Wasser angerührtem Graphit befeuchtet und mit dem Eingießen so lange wartet, bis das Wasser vollständig verdunstet, die Form ganz trocken ist.

Es ist auch empfehlenswerth, die Gießkerne, sowie die Böden mit Graphit zu bestreichen, da sie dadurch

leichter zu entfernen und letztere, wenn sie aus Holz bestehen, vor dem Verbrennen geschützt sind, jedoch ist, wie schon bemerkt, streng darauf zu achten, daß der Anstrich vor dem Einguß vollkommen trocken ist. Verfärbt man auf diese Weise und hat das Metall die richtige Temperatur, so wird man stets einen dichten und fehlerfreien Guß erzielen und vermeidet Verlegung ausgesetzt sein.

Ueber Hahnenconstruktion. *)

Fast in jeder Fabrik, in welcher Wasser- oder Dampfleitungsröhren, Dampfkessel und Pumpen vorkommen, begegnet man Hahnen, welche undicht sind und tropfen, und es ist eine ganz gewöhnliche Klage und man betrachtet es als einen unvernünftigen Uebelstand, daß keine Hahnen aufzutreiben sind, welche dicht halten. Selbst bei neuen Dampfkesseln, wenn dieselben einem hohen Druck unterworfen werden, sind die Abfluß- und Probierröhren zc. das Allererste, was undicht ist. An diesem Undichtsein ist viel seltener der Arbeiter, d. h. die mangelhafte Ausführung Schuld, als die gebankenlose Gleichgültigkeit, mit welcher die Hahnen entworfen und gezeichnet werden. Die Werkstattzeichnungen werden nach altem Schlenbrian ausgeführt und es wird nicht der Mühe werth gehalten, über ein so einfaches Ding, als ein Hahn ist, nachzudenken und zu überlegen, welche Folgen dies oder jenes haben wird, während man sich doch täglich durch das Undichtsein überzeugen muß, daß die Hahnen nicht fehlerfrei und noch lange nicht unverbesserlich sind. Der Fehler wird dann auf Gerathewohl dem Arbeiter wegen seiner mangelhaften Ausführung des Hahnen zugeschrieben, ohne zu bedenken, daß er auch irgend wo anders, und gerade bei demjenigen liegen kann, welcher sich und seine Hahnenzeichnung für unfehlbar hält.

Die Hahnen, wie sie nicht nur von Selbgießern, sondern auch von Maschinen- und anderen Fabrikanten, denen man mehr Intelligenz zutrauen sollte, gewöhnlich geliefert werden, haben die in Figur 1 dargestellte Form.

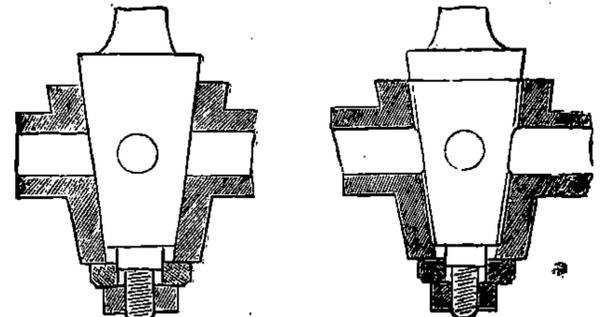


Fig. 1

Fig. 2

Es ist nicht nur die Hahnenhülse durchaus conisch ausgebohrt oder ausgetrieben, sondern auch der Hahnenkern oder Zapfen seiner ganzen Länge nach conisch abgedreht. Diese verkehrte Form ist der Grund, warum nicht einmal neue, und noch viel weniger solche Hahnen, welche längere Zeit im Gebrauche sind, dicht halten und dicht halten können, was sogleich nachgewiesen werden soll.

Sind die zwei Haupttheile, welche den Hahn bilden, auf der Drehbank vollendet worden, so wird der Hahn mit feinem Schmirgel, Bimsstein eingeschliffen. Das Schleifmaterial bildet zwischen Hahnenhülse und Hahnenkern eine Schicht, welche nicht gestattet, daß der Hahn während des Schleiens so tief in die Hülse eindringt, als er es nach Beseitigung des Schleifmittels thun wird. Es bleibt demnach ein Theil des Conus, welcher nach Beseitigung des Schleifmittels die Hülse auszufüllen hat, vom Schleifmaterial unangegriffen, also in der Dicke oder Stärke, wie er sie von der Drehbank her hatte, während der Theil des Conus, welcher sich während des Schleiens in der Hülse befand, durch das Schleifen etwas dünner wurde. An der Hahnenhülse findet dasselbe statt. Sie wird nur so weit vom Schleifmittel angegriffen und durch dasselbe erweitert, als der Hahnenkern in dieselbe hineinreichte. Durch das Einschleifen bildet sich also sowohl oben am Hahnenkern, als auch unten an der Hülse ein weniger bemerkbarer Absatz, welcher der Dichtigkeit wegen in Figur 2 größer gezeichnet wurde als er wohl vorkommen wird. Dieser Absatz wird um so größer, je länger man schleift, und um so viel weniger beträchtlich, je kürzere Zeit man auf das Schleifen verwenden mußte,

*) Diesen Artikel entnehmen wir dem 169. Bande von „Dinglers Polytechn. Journal“ vom Jahre 1863. Derselbe stammt aus der Feder des Professors E. Walthers in Augsburg und wir halten denselben, trotzdem zwischen seiner ersten Veröffentlichung und heute ein Zeitraum von 21 Jahren liegt, für interessant und lehrreich genug, um ihn zu reproduziren, da die in dem Artikel gerügten Uebelstände zc. auch heute noch überall anzutreffen sind. Es dürfte der Inhalt des Artikels für manchen Arbeiter, der mit Herstellung oder Reparatur der Hahnen zu thun hat, schätzenswerthe Fingerzeige enthalten. D. Red.

um eine gleichfarbige, matte Oberfläche zu bekommen. Wird nun der Hahn ausgewaschen, um das Schleifmaterial zu entfernen, und werden dann die beiden Hahnhälften ineinander gesteckt, so tritt der Hahnenkern tiefer in die Hülse ein, als dies während des Einschleifens der Fall war, und es legt sich nun nur ein Theil des beim Schleifen unangegriffenen gebliebenen Stüdes des Hahnenkernes in den oberen Theil der Hahnhülse an. Das Gleiche findet unten am engeren Theile der Hahnhülse statt, der Hahnenkern berührt nur eine schmale Zone des unausgeschliffen gebliebenen Stüdes der Hahnhülse, und die mattgeschliffenen Flächen, welche den Verschluß bewirken sollen, berühren sich gar nicht, sondern stehen, wie dies aus Figur 3 deutlich ersichtlich ist, so weit

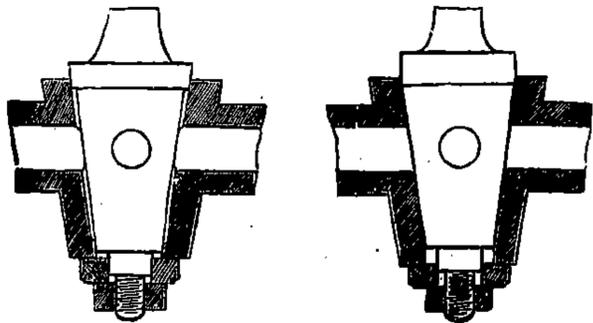


Fig. 3

Fig. 4

von einander ab, als diejenige Metallfläche die war, welche vom Hahnenkern und von der Hahnhülse durch das Schleifen entfernt wurde.*)

Es muß demnach derjenige Hahn, von welchem am wenigsten abgeschliffen wurde, in Folge der größeren Annäherung der matten Flächen am dichtesten sein, und dies beweist auch die Erfahrung, indem diejenigen Hähne, zu deren Einschleifen die kürzeste Zeit erforderlich war, die besten sind, während solche, an denen man recht lange geschliffen hat, die schlechteren sind.

Versucht man nun, einen solchen Hahn durch wiederholtes Einschleifen dicht zu machen, so macht man das Uebel ärger, und es heißt dann gewöhnlich, der Hahn ist verschliffen, während er, wenn er die richtige Form gehabt hätte, nicht hätte verschliffen werden können. Da nun durch das lange Schleifen der Absatz am Hahnenkern und der Hülse sichtbar und fühlbar wurde, so dreht man den Hahn nach und befeuchtet dadurch sowohl in der Hülse als auch am Kerne den Absatz, bedenkt dabei aber nicht, daß man nachträglich nur Metall entfernt, welches nie zu etwas genützt hat und nie etwas nützen konnte, sondern nur immer hindernd auftrat und auftreten wird. Warum soll man nun dieses überflüssige Metall nicht gleich bei der ersten Anfertigung entfernen und dadurch Sorge tragen, daß die beschriebenen Uebelstände nicht eintreten können?

Macht man, wie in Fig. 4, den Theil des Hahnenkerns, welcher oben aus der Hülse hervorragt, cylindrisch, und gibt man diesem Cylinder einen etwas kleineren Durchmesser, als ihn der größte Kreis oben in der Hülse hat, dreht man dann noch die Hülse unten ebenfalls cylindrisch aus, und zwar nach einem etwas größeren Durchmesser, als ihn die kleine Basis des Kernes hat, so ist der gewöhnlichste Grund des Undichtseins vollständig und für alle Zukunft beseitigt. Der Hahn kann dann beliebig tief in die Hülse eingeschliffen werden, ohne daß sich ein Absatz bildet, nach dem Schleifen berühren sich nur die vom Schleifmittel berührten Stellen und der Hahn wird sehr leicht dicht schließen, wenn nur Kern und Hülse gehörig rund gedreht waren. Was hier in Betreff der durch Einschleifen hervorgerufenen Abnutzung gesagt wurde, gilt natürlich auch für die Abnutzung, welche Folge des Gebrauches eines Hahnen ist. Ein anfänglich guter Hahn tropft nach und nach. Durch stärkeres Anziehen der Mutter sucht man gewöhnlich abzuhelfen und steigert dieses Anziehen oft so, daß der Hahn kaum mehr zu drehen ist. Dadurch entstehen Unebenheiten, die Metalle fressen sich an, wodurch der Hahn auch in der Richtung seiner Hülse undicht wird. Gibt man einem neuen Hahn die in Fig. 4 abgebildete Form, so wird derselbe bei mäßigem Anziehen der Hahnmutter dicht sein.

Sorgt man nun durch zeitweiliges Abputzen und Einsetzen des Hahnenkerns dafür, daß sich an demselben kein Wasserstein (bei geschlossenem Zustande des Hahnen) ansetzt, welcher beim Drehen concentrische Riefen oder Rinnen erzeugt, so wird man nie über Undichtigkeit eines Hahnen zu klagen haben.

Vorstehende Bemerkungen beziehen sich auch auf conische Frikionskuppelungen und conische Ventile.

*) Es würde kein Hahn der gewöhnlichen Form dicht gemacht werden können, wenn nicht glücklicherweise die Elasticität des Metalles hier hilfreich aufträte.

Fachgewerbliches und Vermischtes.

Der Streik der Berliner Metallarbeiter hat noch immer keinen Abschluß gefunden. Es wurden deshalb alle Gewerksossen, wie Klempner, Gärtler, Metallbrüder, Schnitarbeiter, Schleifer, Former, Gießler, Presser, Dreher, Blechladrer u. d. durch einen Aufruf zu einer am letzten Freitag im großen Saale von „Sanssouci“, Rotbuserstraße 4a, stattfindenden öffentlichen Generalversammlung eingeladen. Seit ca. 20 Wochen stehen wir — schreibt die Commission u. A. — in dem Kampf um Aufbesserung unserer materiellen Lage, aber noch immer ist kein glücklicher Abschluß in der Längler'schen Streikangelegenheit zu verzeichnen; der Grund hierfür ist, daß eine Anzahl Arbeiter und Kleinmeister, die jedes Solidaritätsgefühl verloren haben, die Arbeit bei einem Fabrikanten aufgenommen haben, bei dem alljährlich zum Jahreswechsel die Löhne um 10 resp. 15 % geschmälert werden. Angesichts solcher Uebelstände ist es nicht unmöglich, das Spiel unsererseits in der Längler'schen Frage zu verlernen; ist es uns also beschieden, so sei es; jedenfalls haben wir einen berechtigten Kampf gekämpft, in dem wir auch dann in Ehren unterlegen sind. Nicht an Euch, Ihr pünktlichen Zahler, nicht an den Kämpfenden selber, auch nicht an der Führung kann es liegen, sondern nur an derjenigen Kategorie von Arbeitern, welche bis heute ihr eigenes Ich noch nicht erkannt, und welche diesen gerechten Kampf durch die Aufnahme der Arbeit in genannter Fabrik illusorisch gemacht haben. Obgleich wir trotz der schlechten und ungünstigen Geschäftszit in unseren Sammlungen Großartiges geleistet haben, und auch unsere Finanzmittel noch sehr günstige sind, so haben die Sammlungen in letzter Zeit doch bedenklich nachgelassen; wenn wir jetzt nicht steuern können, wann sollen wir es können? Sorgt für massenhaften Besuch der Versammlung, um den Schuldwaarenfabrikanten und Lohnreduktionshelden gegenüber den uns gebührenden Respekt zu verschaffen.

Entscheidungen des Reichsgerichts, jugendliche Arbeiter betr. Ein Fabrikherr, welcher es duldet, daß in seiner Fabrik von seinen Arbeitern Kinder in gesetzwidriger Weise zur Ausschilfe bei der Fabrikarbeit herangezogen und bezahlt werden, ist wegen gesetzwidriger Beschäftigung von Kindern in der Fabrik zu bestrafen, gleichwie wenn er unmittelbar die Kinder beschäftigt hätte.

Lehrlinge, welche in Fabriken zur Erlernung der Fabrikation beschäftigt werden, sind in Bezug auf die in § 135, 136 der Reichs-Gewerbeordnung für jugendliche Fabrikarbeiter enthaltenen Schutzbestimmungen als Lehrlinge zu betrachten. Derartige Lehrlinge dürfen daher in der Fabrik, wenn sie unter 14 Jahre alt sind, täglich nicht über 6, und bei einem Alter zu 14 und 16 Jahren nicht länger als 10 Stunden beschäftigt werden, und ebenso ist ihre Beschäftigung an Sonn- und Festtagen verboten.

Gewerbe- oder Arbeiterkammern? In der Session des deutschen Reichstages im Monat Juni d. Js. hatte der Geheimrechner Hofrath Ackermann (Dresden) und Genossen den Antrag gestellt: den Herrn Reichskanzler zu ersuchen, ein Gesetz vorzulegen, durch welches aus dem gesammten Gewerbebestande, unter angemessener Beteiligung der Innungen, in den Bundesstaaten, wo sie noch nicht bestehen, Gewerbe- oder Arbeiterkammern eingeführt werden.

Dazu beantragten Dr. Meyer (Sena) und Genossen: den Herrn Reichskanzler zu ersuchen, ein Gesetz vorzulegen, durch welches aus dem gesammten Gewerbebestande hervorgehende Gewerbe- oder Arbeiterkammern eingeführt werden.

Die Abg. Kayser (Freiburg) und v. Bollmar beantragten folgenden Zusatz zum Antrag Ackermann: Den Herrn Reichskanzler weiterhin zu ersuchen, einen Entwurf vorzulegen, wonach aus dem gesammten Arbeiterstand auf Grund des allgemeinen geheimen und direkten Wahlrechts Arbeiterkammern errichtet werden.

Während Herr Ackermann nach längerer Debatte den von ihm gestellten Antrag zurückzieht, motiviert Herr Kayser seinen Zusatzantrag dahin: Daß es einen Handelsminister, einen landwirtschaftlichen Minister, aber keinen Arbeiter-Minister gebe u. s. w. und sagt weiter: Die Arbeiter haben keinen Minister, der ihre Interessen wahrnimmt, sie müssen korporativ vereinigt werden, um ihre Interessen gesichert zu sehen. Bei allen Versammlungen und Congressen von irgend welchen Interessentkreisen erscheinen hohe Staatsbeamte und betheiligen sich an den Verhandlungen, niemals aber geschieht dies, wenn Arbeiter oder Gewerke sich zur Beratung ihrer Interessen versammeln. Alle Stände, alle Welt ist organisiert, nur einer Organisation der Arbeiter leistet man noch immer Widerspruch.

Wir werden hier an eine Autorität auf kirchlichem Gebiete erinnert, und zwar einen höheren katholischen Geistlichen, welcher vor länger denn zehn Jahren den

Satz proclamierte: Es gibt ein Handels-, ein See-, ein Wechselrecht, es gibt aber kein Arbeitsrecht in diesem Sinne. Der Mensch ist kein Lastthier und keine Maschine, vielmehr soll der Mensch sein das Ebenbild Gottes und deshalb soll der „Arbeiter“ als Christenmensch betrachtet und behandelt werden.

Correspondenzen.

Stuttgart. Der Fachverein der Schlosser hielt am Montag den 6. Juni im Vereinslokal „zum Ritter“ seine diesjährige ordentliche Generalversammlung ab. Nach Eröffnung der Versammlung und Verlesung des Protokolls der letzten Versammlung erstattete der Vorstand den Bericht über die Thätigkeit des Ausschusses im abgelaufenen Geschäftsjahr. Aus dem Berichte war zu entnehmen, daß der Ausschuss bemüht war, sein Augenmerk auf größtmögliche Ausbreitung des Arbeitsnachweises zu richten. Das Bureau sei 1872 von den Schlossergefellen gegründet worden und wurde dasselbe nicht bloß von hiesigen, sondern auch von auswärtigen Schlossermeistern benützt; so hatten z. B. in letzter Zeit Schlossermeister aus Freudenstadt, Ludwigsburg, Ulm, Neuenbürg, Heilbronn, Tübingen u. s. w. das Bureau zum Erhalt von Gesellen benützt und solche stets in promptester Weise erhalten. Auch sei nichts versäumt worden, die Mitglieder durch fachgewerbliche Erörterungen zu belehren. Der feinerzeit in's Leben gerufene Gesangverein habe ebenfalls getan, was in seinen Kräften stand, um den Verein zu befestigen und weiter zu entwickeln. Die ganze Thätigkeit des Vereins sei eine rein fachgewerbliche, unserer Corporation entsprechende gewesen. Nach der vom Cassier erstatteten Jahresrechnung betrugen die Einnahmen 318,84, die Ausgaben M. 259,76, bleibt somit ein Cassenbestand von M. 59,08.

Hierauf erfolgte die Statutenberatung. Ein vom Vorstand noch in einer früheren Versammlung gemachter Vorschlag, den Titel des Statuts so fest zu stellen, damit er sämtliche Eisen- und Metallbranchen in sich begreife, wurde damals entschieden bekämpft, indem die meisten Redner sich für branchenweise Organisation aussprachen; der vielen Specialbranchen halber könne eine Ausdehnung des Vereins auf die gesammte Metallindustrie nicht von Nutzen sein, worauf vom Vorstande erklärt wurde, daß man gegen den Kastengeist entschiedene Front machen müsse. Auch die Generalversammlung vermochte nichts mehr an den früheren Beschlüssen zu ändern, indem die meisten Redner an der branchenweisen Berufsvereinsorganisation festhielten. Es wurde beschlossen, den Titel des Statuts in „Fachverein der Schlosser und verwandte Gewerke“ umzuändern. Bei der Weiterberatung der einzelnen Paragraphen erhielt das Statut noch eine wesentliche Abänderung. Bei der nun vorgenommenen Ausschuswahl wurde, nachdem der bisherige Vorstand erklärt hatte, aus triftigen Gründen eine Wiederwahl nicht mehr anzunehmen, zum Vorstand Herr Wilschaff gewählt. Die übrigen Ausschusmitglieder wurden mit großer Majorität wiedergewählt. Nachdem von mehreren Seiten der Wunsch ausgesprochen wurde, endlich einmal die Centralisation sämtlicher Schlosserfachvereine ernsthaft in die Hand zu nehmen, wurde vom neugewählten Vorstande die Zusage gegeben, daß er nur im Sinne des Vereins und dessen Beschlüssen wirken werde. Die Wahl der Commission für das Arbeitsnachweismuseum wurde bis zur nächsten Versammlung verschoben. Vor Schluß der Versammlung wurde noch dem Ausschusse für seine unflüchtige und pünktliche Geschäftsführung im abgelaufenen Geschäftsjahr der allseitige Dank durch Erhebung von den Sitzen entgegengebracht.

Königsberg. Der Staat als Arbeitgeber. Wenn man in den Zeitungen liest, wie arbeiterfreundlich die Regierung ist, daß diese Freundlichkeit nicht nur eine zur Schau getragene sei, so sollte man doch meinen, daß der Staat als solcher seinen von ihm beschäftigten Arbeitern wenigstens einen, den gegenwärtigen Verhältnissen entsprechenden Verdienst gewähren würde. Daß das gerade Gegenteil der Fall ist, davon können die Arbeiter in der Hauptwerkstatt der Igl. Ostbahn zu Königsberg ein Liedchen singen. Seit dem Jahre 1879 wird seitens der Verwaltung das Abziehen an den Accorblöhnen in einer Weise betrieben, daß der gegenwärtige Lohnsatz bereits um ein Drittel niedriger steht als im Jahre 1879. Und als die Arbeiter vor zwei Jahren an die Direktion der Bahn und an das Ministerium petitionirten und um die in der Ostbahnwerkstatt zu Berlin geltenden Sätze baten, indem sie sich auf die nach polizeilicher Ermittlung festgestellten hohen Lebensmittelpreise beriefen, gab man ihnen zur Antwort, sie verdienten genug nach Königsberger Verhältnissen und man sehe sich nicht veranlaßt, die Königsberger mit den Berlinern auf eine Stufe zu stellen. Nun waren die Arbeiter der Meinung, es würden doch wenigstens die Abzüge aufhören, aber weit gefehlt, jetzt macht man es nur noch ärger, indem man sich gar nicht mehr nach den von der Direktion gegebenen Sätzen richtet, sondern mit den einzelnen Arbeitern accordirt, wobei es dann wohl auch vorkommt, daß der Eine für dasselbe Stück mehr erhält als der Andere. Häufig kommt es vor, daß der Borgelegte zum Arbeiter beim Accorblören sagt: „wenn Sie die Arbeit nicht billiger machen können, kann ich Sie nicht gebrauchen!“ Dadurch werden die Arbeiter eingeschüchtert und wenn das Jahr um ist, hat die Bahn einen hohen Ueberfluß und die Beamten erhalten gute Gratifikationen. Und die Arbeiter? Nun, die haben pro Tag 1,70, 2,00 und, wenn es hoch kommt, bei außergewöhnlichen Fällen auch manchmal 3,50 Reichsmark verdient. Damit können sie doch wohl zufrieden sein, denn sie arbeiten ja bei der Igl. Ostbahn. Wie lange das noch so fort gehen wird, bleibt abzuwarten, jedenfalls wird es auch in Staatswerkstätten nicht eher besser, als bis sich die Arbeiter in Gewerkschaften organisiert haben. Darum, Metallarbeiter Königsbergs, organisiert Euch!

Nun hat man uns auch noch mit einer neuen Krankentasse beglückt, bei welcher die Arbeiter 2 % ihres Verdienstes als Beitrag zahlen müssen, diejenigen aber, welche noch einer freien Hilfskasse angehören und auch bei der Werkstatthilfe bleiben wollen, müssen 3 % Beitrag entrichten. Und nun sage noch Einer, der Staat sorge für seine Arbeiter nicht!

Technische Mittheilungen.

Ein neues Verfahren zur Erzeugung von Hoheisen. Das Journal „Lancet“ enthält folgende Mittheilung, die in allen eisenindustriellen Kreisen Aufsehen macht: Ein vielleicht noch merkwürdigerer Versuch als der zuerst von Bessemer angestellte, um aus einem geschmolzenen Hoheisen Stahl darzustellen, ist soeben in Kiva-de-Gler auf dem Werke von Barthélemy Brunow, einem ausgezeichneten Hüttenmanne des Rotbedens, gemacht worden. Ein Stück algerisches Erz ist auf dem Bahnhof auf's Gerathewohl dem Vorrathe entnommen worden. Dasselbe wog 10 kg. Nachdem es in kleine Stücke zerstoßen, wurde es in einen Schmelztiegel gethan. In dem Augenblicke, wo das Erz zur Rothgluth kam, wurde ein Reagens in den Tiegel gebracht, und in 8 Minuten war die Erzschmelzung vollkommen flüssig; das erhaltene Produkt war Eisen. Von dem in Rede stehenden Zusatzmittel kostet die Tonne 1,25 Francs. Nach diesem Verfahren würde ein Hochofen anstatt in zwölfstündiger Schicht 22t Hoheisen zu probuziren, dieselbe Menge in 14 Minuten liefern. Dabei findet noch eine jedesmalige Reinigung des Ofens statt.

Behandlung von Feilen. Beim Abschleifen von Schmiedeeisen hat man bekanntlich das Unangenehme, daß die Schleiffeilen Risse auf der abzuschleifenden Fläche erzeugen. Man sucht dies theilweise durch Einreiben der Feile mit Kreide zu verhindern, allein ohne großen Erfolg, weshalb man in den meisten Fällen mit Del schlichtet. Dadurch wird der Gegenstand zwar sauber, aber die Arbeit selbst geht langsamer von Statten, da sich die Zwischenräume der Zähne vollschmieren und die Feile dann nicht mehr so gut angreift als im trockenen Zustande. Aus diesem Grunde empfehle ich die Anwendung einer Mischung von gleichen Theilen Del und Petroleum. Das Petroleum beugt dem Schmieren ziemlich vor und greift in Folge dessen die Feile das Eisen noch sehr gut an. Will man dies Verfahren indes mit vollem Erfolge anwenden, so muß die Anfeuchtung mit der Mischung schon gleich bei Ingebrauchnahme einer neuen Feile erfolgen, da eine alte Feile, deren Zähne schon ausgebrochen sind, trotz Anfeuchtung doch Risse erzeugt. Das Ausbrechen der Zähne wird aber durch Anfeuchtung verhindert. Selbstverständlich ist, daß man die Feile vor Zeit zu Zeit ausbürsten muß. Da bei Anwendung dieses Verfahrens ein sauberer Strich erreicht wird, so spart man auch an Schmirgelleinen und hat außerdem den Vortheil, daß eine gut feucht gehaltene Feile viel länger scharf bleibt als eine trocken benutzte.

Ueber kein Schmiedmittel für Eisen. In dem letzten Hefte der Zeitschrift des Vereins deutscher Ingenieure ist folgende Mittheilung enthalten:

Gelegentlich der Untersuchung der vor einigen zwanzig Jahren von A. Köhling erbauten Hängebrücke, welche die Städte Pittsburg und Alleghany-City in Pennsylvania verbindet, zeigte sich, daß die Brücke dem Verfall geopfert werden müsse, da die Kabel stark korrodirt waren und Gefahr für die Brücke daraus entstehen konnte.

Die Untersuchung der einzelnen, 3,8 mm starken Drähte, aus welchen die Kabel zusammengesetzt sind, ergab auch, daß diese bereits bei $\frac{1}{2}$ der bei der Berechnung vorausgesetzten Widerstandsfähigkeit zerrissen. Die Ursache der verminderten Widerstandsfähigkeit der Drähte suchen die maßgebenden Ingenieure in dem Ueberanstrengen.

Der Ueberanstrengung unter dem Einfluß atmosphärischer Einwirkung kohlenäure sowie Ammoniaksalze enthaltendes Ueberwasser, wodurch die Drähte korrodirt und im Querschnitte geschwächt werden. Demzufolge wurden bei der Reparatur sowohl die einzelnen Drähte als auch die Kabel, anstatt mit Ueber, mit heißem Leinöl und nach dessen Trocknung noch mit Bleiweißfarbe gestrichen.

Veranlaßt durch Vorstehendes ist darauf hinzuweisen, daß vielfach ein heißer Ueberanstreich als Schmiedmittel angewendet wird, und daß insbesondere die gereinigten Dampfessel innen einen solchen Anstrich gegen Rost erhalten. Wenn auch im obigen Falle die atmosphärischen Einwirkungen in Betracht kommen, so sind die schädlichen Einwirkungen im Kessel, wo außer Luft und Wasser noch bedeutende Wärmeschwankungen mitprechen, von ungleich größerer schädlicher Wirkung, welche ein Ueberanstreich kaum auch nur vorübergehend aufzuhalten vermag, abgesehen davon, daß derselbe wahrscheinlich Ursache der Korrosionen ist.

Viele Dampfesselröhren sind auch schon davon abgekommnen, Ueberanstreich für das Kesselinnere anzuordnen, und empfehlen dafür einen heißen Leinölstrich. Derselbe hat noch den Vortheil, daß der Kesselreiniger keiner Gefahr des Erstickens durch die Dämpfe oder des Verbrennens durch die Entzündung des Uebers ausgeht.

Literarisches.

Soeben ist erschienen und durch alle Buchhandlungen zu beziehen: **Illustrirter „Neue Welt-Kalender“ für das Jahr 1885.** Verlag von J. S. W. Diez in Stuttgart. Preis 50 J. Unter den verschiedenen Kalender-Ausgaben, welche über ganz Deutschland, oder richtiger über die ganze Erde, wo deutsche Zungen reden, verbreitet sind, nimmt der „Neue Welt-Kalender“, dessen neuester Jahrgang uns vorliegt, eine achtungswerthe Stellung ein. In erster und würdiger Weise, ohne den Humor auszuschließen, sucht der „Neue Welt-Kalender“ seinem Zweck, ein Volksbuch im wahren Sinne des Wortes zu sein, zu entsprechen. Wir glauben deshalb auch, daß das Büchlein es verdient, in jedem Hause einen Platz zu finden.

Der „Patentverwerther“, ein illustriertes Agitationsorgan zur Förderung und Wahrnehmung der Interessen von Erfindern und Patentinhabern, welches gratis an die durch ihren Inhalt berührten Interessenten gelangt und vom Patentanwalt Otto Sad in Leipzig redigirt wird. — Die diesjährige Ausgabe bringt Abbildungen und Beschreibungen von: Hängemattengestell. — Glasische Bekunterlage oder Matrize. — Cigarrentaschen mit automatischem Aschenbehälter. — Lospfange. — Zusammenlegbare Illuminationslaternen. — Hülsen mit auswechselbarem Griff und Stollen. — Petroleum-Kochofen. —

Fingerhut. — Lebensrad mit transparenten Silbern. — Bier- und gemöhnlicher Stöpsel mit verschiedenen weiten Verschlussflächen. Feuer-Annihilator. — Blätterbefestigung an Rübenhaden. — Apparat zum Verändern der Größenverhältnisse der Conturen von Musterzeichnungen. — Universal-Copir-Apparat. — Schreibhülse. —

Briefkasten.

Regensburg. F. Sch. Ihre Karte kommt mir erst heute zu Händen. Gütliche altdeutsche Beschläge etc. können Sie von Köhl & Sohn in München beziehen, welche Firma auf der bayr. Landesausstellung eine reichhaltige Kollektion vorzüglicher Arbeiten ausgestellt hatte und den ersten Preis dafür erhielt.

Balk. Ein Buch, wie Du es wünschst, ist nicht vorhanden. Solche, in denen der betreffende Gegenstand behandelt wird, sind zu theuer für Dich. Gruß!

Heerdt. Die in Straßburg aufgelöste Kasse ist eine Filiale der Hamburger Schuhmacher-Central-Kasse.

Freiburg i. B. Wir müssen leider Ihrem gut geschriebenen Berichte die Aufnahme verweigern, da er sich nur für ein politisches, nicht aber für ein Fachblatt eignet. Wir müssen der Konsequenzen wegen so handeln. Ihren sonstigen Zusendungen sehen wir mit Vergnügen entgegen.

Memmingen. Es ist uns leider nicht bekannt, wer den betr. Feilkloben fabricirt. Da er nicht patentirt ist, so sind Sie ja wohl auch im Stande, denselben selbst anzufertigen.

Berlin. Wir werden nächsten einen Artikel über die Hirsch-Dunkerei bringen; leider fehlt uns der nöthige Raum, um allen Wünschen Rechnung tragen zu können.

Braunschweig. Ist zu spät eingetroffen, in nächster Nummer.

Wir ersuchen, uns alle Correspondenzen etc. immer rechtzeitig zugehen zu lassen, damit sie in die gewünschte Nummer noch Aufnahme finden können.
Die Redaktion.

Quittung über eingegangene Abonnementsgelder:
für das II. Quartal gingen ein: Fürtch 2,10, Dresden-N. 13,10, Karlsruhe 56,95, Höchst (Juni) 5,70, Riedlingen 7,06, Böttau (Juni) 10,55, Ludwigshafen 37,40, Berlin d. R. 25,50, Fierlohn 3,00, Nürnberg 3,90, Hildesheim 1,95, Glauchau 2,25, Frankenthal 18,20, Braunschweig 83,40, Baden 0,70, Mainz (Juni) 14,00, Zwickau 2,60, Ravensburg (Juni) 2,20, Gera (Mai) 15,40.

Für das III. Quartal erhielten wir: Bamberg 0,80, Hamburg d. B. 0,50, Altona 0,80, Zittau 3,30, Braffen 0,80, Leipzig 2,40, Hörde 9,10, Mühlhausen i. Th. 18,15, Plauen (Boigt.) 3,90, Memmingen 0,80, Kaiserslautern 7,80, Schwäbisch Gmünd 3,90.

Anzeigen.

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

Fachverein der Metallarbeiter in Karlsruhe.

Den Mitgliedern der Metallarbeiterfachvereine diene zur Nachricht, daß an durchreisende Kollegen eine Unterstützung von 50 J bei Kaffierer G. Martin, Durlacherthorstraße Nr. 56, Mittags von 12—1 Uhr ausgezahlt wird, wenn eine achtwöchentliche Mitgliedschaft nachgewiesen werden kann.

Gegen Einsendung von M. 1,50 ist durch die unterzeichnete Buchhandlung zu beziehen:

G. Baumann.

Berechnungen über das Gewinbeschneiden nach allen vorkommenden Maßen und Drehbankkonstruktionen nebst Beispielen über Eintheilung mehrfacher Gewinde.

Ein praktisches Handbuch für Eisen- und Metalldreher, Maschinenbauer und Schlosser.

Dritte Auflage.

Geprüft und empfohlen von Fr. Rauthenheimer, gew. Direktor des zürcher'schen Technikums in Winterthur.

Wörlein & Comp., Nürnberg, Weizenstraße 12.

In den nächsten Tagen erscheint und ist in unterzeichneter Buchhandlung zu haben:

Das neue Unfallversicherungs-Gesetz.

(Gesetz betr. die Unfallversicherung der Arbeiter).

Nach den vom Reichstag in dritter Lesung gefaßten Beschlüssen.

Preis 25 Pfg.

Wörlein & Comp., Nürnberg, Weizenstraße 12.

Soeben ist erschienen und durch alle Buchhandlungen zu beziehen:

Der illustrierte Neue Welt-Kalender

für das Jahr 1885.
Preis 50 Pf.

Der Kalender enthält u. v. a.:

Die kleinen Wohlthäter. Farbenbild mit Gedicht. Uebersicht der wirtschaftlichen und staatlichen Verhältnisse des deutschen Reichs. Von Freiwald Thüringer. Staatliche Verhältnisse der bedeutendsten Länder der Erde. Geseh und Recht. Erzählung von Rob. Schweißel. Die Prophezeien u. Witterungskunde. Von Bruno Geiser. St. Elms ausr. Eine Seegeschichte. Der Deutschen nationaler Uetrank. Von Dr. Colonus. Eine Verloren. Ein Sittenbild aus unserer Zeit. Von U. Titus. Erde und Mond in ihrer Entwicklung. Von U. Köhler. Die Meisterkünstler. Novelle von Max Regal. Unser Jahresalon. Humoristisches Gentileton (mit vielen Illustrationen). Wandkalender. Stuttgart. J. S. W. Diez.

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

Kardelheim **Emil Krestius**
b. Frankfurt a/M. **Chemische Fabrik.**
NB. Anleitung zur Herstellung sämtlicher galvanischer Bäder; Ertheilung von Auskunft und Rathschläge gratis!

Velociped!

Alle existirenden **Rohtheile** zur Velocipedfabrikation, sowie **Lampen, Sättel, Glocken** und sonstiges Zubehör liefern billigst

Goldschmidt & Pirzer,
Nürnberg

Quittungsmarken

für Krankentassen, Fachvereine etc. fertigt sauber und schnell mit jeder gewünschten Inschrift die

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

Die Marken werden besonders gut gummiert und genau perforirt.

Proben sende auf Verlangen gratis und franco.

Verlag von **J. Voigt in Weimar.**

Der Maschinenbauer

für **Gewerbe und Landwirthschaft.**
Zum Gebrauche für **Fachschulen und den Selbstunterricht.**
Herausgegeben von **R. Klausen,**
Ingenieur.

Vierte vollständig neu bearbeitete Auflage von Le Blanc's Maschinenbauer. Mit Atlas von 43 Foliotafeln. 1884. gr. 8. Geh. 15 Mark.
Vorräthig in allen Buchhandlungen und in der Expedition dieser Zeitung.

Technicum Mittweida
— Sachsen. —
a) Maschinen-Ingenieur-Schule
b) Werkmeister-Schule.
— Vorunterricht frei. —

Maschinenschlosser.

Wir suchen per **sofort** einen tüchtigen **Maschinenschlosser**, der auch auf der Drehbank zu arbeiten versteht, bei dauernder Beschäftigung.

Offerten nebst Zeugnißabschriften und Gehaltsansprüchen sind zu richten an die **Cellulosefabrik in Belheim an der Donau.**