



Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

Nachblatt 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 Pettzeile ober deren Raum 20 S., Kassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 S. die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 25.

Nürnberg, 10. September.

1884.

Die Altersversorgung der Arbeiter.

Die Reichsregierung hat schon öfters angekündigt, daß sie die Organisation einer staatlichen Altersversorgung für die Arbeiter beabsichtigt und Fürst Bismarck hat dies erst wieder bei Verathung des Sozialistengesetzes betont. Indessen hat man über die Art und Weise, wie man die Altersversorgung einzurichten gedenkt, auch nicht den mindesten Aufschluß gegeben. Es hat auch den Anschein, als ob man in den Bureauz der sozialpolitischen Geheimräthe selbst nicht besonders reich an Ideen für die Ausführung der Altersversorgung sei. Die „Norddeutsche Allgemeine Zeitung“ hat dies gelegentlich einmal verrothen. Ein süddeutsches konservatives Blatt, das nie hat die öffentliche Aufmerksamkeit auf sich ziehen können, veröffentlichte vor einiger Zeit den Entwurf eines Altersversorgungsgesetzes, der an und für sich weder praktisch noch sonderlich geistreich gedacht war. Aber das Nachwerk war doch gut genug, um von der „Norddeutschen Allgemeinen Zeitung“ gierig aufgeschnappt und als vorzüglich bezeichnet zu werden. Man wußte damit, daß es im Regierungslager an Ideen zu einer Altersversorgung der Arbeiter sehr fehlt.

Der Gedanke der Altersversorgung, durch den Staat ausgeführt, ist an sich einer der trefflichsten, den unsere Zeit hervorgebracht hat. Welch ein Segen, wenn es gelänge, den Arbeiter dem Glend im Alter zu entreißen, ihn vor dem Armenhause zu bewahren und ihm die Möglichkeit zu gewähren, nach den Mühen und Anstrengungen des Lebens seine alten Tage heiter und ohne Noth zu verleben. Statt dessen muß nunmehr der Arbeiter in seinem Alter seinen Kindern zur Last fallen oder er ist dem größten Glend ausgesetzt und die Furcht vor der Noth im Alter ist eine Geißel für ihn sein ganzes Leben hindurch.

Daß die Pflicht der Gesellschaft zur Versorgung des alten Arbeiters, der seine Kräfte für sie verbraucht hat, anerkannt wird, ist einer der größten Fortschritte unserer Zeit. Nur möchten wir nicht, daß man mit dieser Anerkennung Spielerei treibe. Die Frage der Altersversorgung der Arbeiter ist eine durchaus ernste Sache und darf nicht leichtfertig angefaßt werden. Die Versorgung des Arbeiters muß, wenn die neue Institution sich über die Armenpflege erheben soll, eine vollständige sein. Glaubt man die Mittel dazu nicht beschaffen zu können, dann lasse man lieber die ganze Sache ruhen, statt wieder ein Stückwerk zu schaffen.

In einzelnen Städten bestehen noch Einrichtungen, Stiftungen u. dgl., die uns beweisen, daß das Städte-

bürgerthum des Mittelalters an die Altersversorgung mehr gedacht hat, als das Capitalistenthum von heute, für welches letzteres der arbeitsunfähige und altersschwache Arbeiter einfach nicht mehr vorhanden ist. Es gibt Städte, wo den arbeitsunfähigen und alten Gemeindeangehörigen ein bis zu einem gewissen Grade behagliches Dasein aus den seit alter Zeit aufgespeicherten Mitteln geboten werden kann. Namentlich die alten Hansastädte sind reich an solchen Einrichtungen, die natürlich nur den Bürgern der Stadt zu Gute kommen. Unsere Zeit hat Recht, wenn sie an Stelle dieser aus Wohlthätigkeitsfinn entsprungenen Einrichtungen die staatliche Organisation der Altersversorgung setzen will. Allein es kommt darauf an, wie diese staatliche Organisation eben durchgeführt wird.

Die Gesellschaft gibt dem Arbeiter kein Almosen, indem sie Einrichtungen schafft, durch die er im Alter versorgt wird; sie trägt damit nur eine Schuld ab, die sie bisher leider nicht anerkannt hat. Der in unseren Tagen sich so sehr emporkäumende rohe Materialismus hat diese Anerkennung verneinert. Der Arbeiter nutzte seine geistigen und körperlichen Kräfte im Dienste und im Interesse der Gesellschaft ab; es ist also die Sache der einfachsten Humanität, daß er versorgt wird, sobald er alt und arbeitsunfähig wird, und zwar wirklich versorgt. Der Staat hat diese Verpflichtung gegenüber seinen Beamten längst anerkannt; er gewährt ihnen im Alter Pensionen. Das moderne Capitalistenthum hat sich natürlich dieser Verpflichtung gegenüber dem „freien“ Arbeiter, der ihm schließlich doch dieselben Dienste leistet, wie der Beamte dem Staat, zu entziehen gewußt. Der alte, erwerbsunfähige Arbeiter bleibt der Armenpflege überlassen, deren Beschaffenheit derart ist, daß man sagen kann: „Zum Leben zu wenig und zum Sterben — auch zu wenig!“

Konservative Blätter haben früher angedeutet, der Ertrag des Tabakmonopols, das vielbesprochene „Patrimonium der Enterbten“, müsse den Grundstock zu dem Capital bilden, mit dem eine Altersversorgung für die Arbeiter errichtet werden solle. Davon ist es nun ganz stille geworden. Ob die Regierung das Tabakmonopol wieder vorlegen wird? Das steht dahin; wenn es nun wieder in unannehmbarer Form erscheint, was dann?

Die Altersversorgung ist die am schwierigsten durchzuführende staatliche Versicherungsform. Wir fürchten, daß die grundlegenden Gedanken für die Unfall- und Krankenversicherung auch auf die Altersversorgung übergehen werden. Das wäre nicht gut. Wir würden dann auch da einen bureaukratischen Verwaltungsapparat, niedrige Leistungen der Kassen und keine umfassende Organi-

sation des Ganzen bekommen. Die Arbeiter würden wieder neu belastet, die Unternehmer aber möglichst zart angefaßt werden.

Doch wollen wir darüber nicht rechten, bevor wir darüber völlig im Klaren sind, wie die Regierung die Altersversorgung der Arbeiter zu organisiren gedenkt.

Vor einiger Zeit hat ein Herr Kretschmann eine Brochüre erscheinen lassen lassen, betitelt: „Die Altersversorgung der Arbeiter in Deutschland“, von Franz Kretschmann, kgl. preuß. Regierungsrath und Direktor der ostpreuß. ländl. Feuerzuleit. — Ob diese Brochüre im Einverständnis mit der Regierung geschrieben ist, kann man nicht wissen, vielleicht ist sie, was man einen „Fühler“ nennt; die Regierung will vielleicht durch die Publikation dieser Brochüre erfahren, wie man über die darin vorgeschlagene Form der Altersversorgung der Arbeiter denkt.

Im Folgenden werden wir die „Ideen“ des Herrn Regierungsraths über Altersversorgung der Arbeiter darstellen und zugleich einer kritischen Betrachtung unterwerfen.

Der Herr Regierungsrath Kretschmann meint — und darin hat er vollständig recht —, daß die heutige Armenpflege eine ganz und gar ungenügende Institution ist und durch eine staatlich zu organisirnde Versorgung der alten und invaliden Arbeiter ersetzt werden muß. In England und Wales, mit 23 1/2 Millionen Einwohnern, sind im Jahre 1875 über 800,000 Personen, die Inassen der Irrenhäuser nicht eingerechnet, aus öffentlichen Mitteln für Rechnung der Armenpflege unterstützt worden und bestefen sich die Kosten auf 135 Millionen Mark im Jahr, wovon allein 18 Millionen an Gehältern für Beamte ausgegeben wurden. Herr Kretschmann sagt ganz richtig, man könne schwer bestimmen, ob und in wiefern alte Leute auch arbeitsunfähig seien, wenn er aber beifügt wie eine Warnung: „Schon die ausreichende Verpflegung alter, ganz armer Greise und Greifinnen ist sehr kostspielig“, so sieht man, daß er von einer wirklichen Altersversorgung gar keinen Begriff hat, denn eine solche muß in der That „alle ganz armen Greise und Greifinnen“ umfassen. Die bureaukratisch enge Anschauung des Herrn Regierungsraths läßt ihn natürlich nicht weiter sehen.

Herr Kretschmann sagt, im Regierungsbezirk Königsberg kostete die Armenpflege nicht mehr als 3 Mark pro Monat, also 10 Pfennig pro Tag, und er meint, an die Stelle dieser Institution müsse das „praktische Christenthum“ treten.

Aber wie stellt sich der Herr Regierungsrath dieses „praktische Christenthum“ in Bezug auf die Altersversorgung vor?

Er erkennt an, daß die gegenwärtigen Arbeitelöhne so niedrig seien, als daß die Arbeiter etwas für spätere Zeit ersparen könnten, zeigt sich also vernünftiger, als jene Sparapostel, die mit so widerwärtigem Geschwätz immer wieder die alte Fabel betonen, der Arbeiter sei nur durch Verschwendung und Genußsucht am Sparen verhindert. Die etwa doch gemachten Ersparnisse können auch bei Löhnen mittlerer Höhe nur ganz unerheblich sein.

Ganz recht; nun schlägt der Herr Regierungsrath die Errichtung von Altersklassen vor und zwar von Altersklassen von Staatswegen. Zum Beitritt sollen verpflichtet sein erstens das „gewöhnliche Gesinde“, zweitens die Tagelöhner und Lohnarbeiter, drittens Grundbesitzer, Pächter und Gewerbetreibende, „die von dem Ertrag ihres Besitzthums nicht leben können und anderweitigen Verdienst durch Lohnarbeit suchen müssen“ und viertens die „Handwerksgesellen“, weil diese meistens ihr ganzes Leben Gesellen bleiben und weil die Zahl der Meister abnimmt.

Schon diese Zusammenstellung beweist, daß der Herr Regierungsrath sich in der Arbeiterwelt, die er mit seinem „praktischen Christenthum“ glücklich machen will, noch sehr wenig umgesehen hat.

Wer 5000 Mark Vermögen hat, soll nicht aufgenommen werden können, ebenso können Kranke und Gebrechliche von dem Beitritt in die Altersklassen befreit werden. „wenn sie auf ein höheres Alter nicht rechnen können“, welcher Einrichtung Weisheit für uns zu tief-sinnig ist. Ebenso sollen Personen vom Beitrittszwang befreit werden können, die durch Erbschaft oder sonstwie in den Besitz von 1000 Mark kommen. Auch sehr weise!

Die Altersklassen sollen an ihre Mitglieder, vom Beginn des 56. Lebensjahres ab eine Altersrente von — sage und schreibe — jährlich 108 Mark in Monatsrenten von 9 Mark zahlen. Diese Summe findet der Herr Regierungsrath zur Bestreitung der notwendigsten Lebensbedürfnisse hoch genug. Vielleicht hat die Regierung ein Einsehen und zahlt künftig den Regierungsräthen auch nur eine Pension von 9 Mark pro Monat, wenn dieser Gehalt so schon ausreicht. Herr Kretschmann fügt hinzu, daß dieser Betrag „fast“ dem Ruhegehalt preussischer Dorfschulmeister gleichkäme; die weltberühmte schlechte Bezahlung des preussischen Dorfschulmeisters als Ideal für den Arbeiter — das ist ächt regierungsräthlich.

(Schluß folgt.)

Die Arbeiter und die Presse.

Ueber dieses Thema äußert sich das Newyorker „Möbel-Arbeiter-Journal“ in folgender Weise:

Die Thatsache, daß es die Arbeiter selbst sind, welche durch ihr Verhalten eine Besserung ihrer Lage verhindern, zeigt sich zu oft und macht sich den ernstlich und zielbewußt vorwärtstrebenden Arbeitern in zu empfindlicher Weise bemerklich, als daß sie von ihnen übersehen werden könnte. Täglich kommt es vor, daß Arbeiter, welche zu ihren Kollegen sagen: Kommt, laßt uns nicht länger wie willenlose, weder Bestand noch Vernunft besitzende Geschöpfe diese Noth und Entbehrung, diese Unsicherheit der Existenz, diese fortwährende Bedrohung der Arbeitslosigkeit, mit dem wirklichen, leidhaftigen Hunger für uns und unsere Familie im Gefolge, inmitten einer Welt voll Reichthümer und Genußmittel, ertragen, sondern laßt uns zusammentreten und uns über die Mittel zur Besserung unserer Lage berathen, welche herbeizuführen wir in erster Linie bestrebt sein müssen; laßt uns den Schritt thun, welcher sich im Lichte des Verstandes, der Vernunft und der Erfahrung als der einzig richtige und unumgänglich notwendige erweist, um den Bedrückungen und Sorgen zu entgehen, welche wir trotz der großen, durch unsere Arbeit der menschlichen Gesellschaft geleisteten Dienste zu erdulden haben, wie dies jeder täglich an sich selbst erfährt; laßt uns den Anfang zu einer Organisation machen und vor aller Welt die Erklärung abgeben: Wir haben erkannt, daß unsere Interessen solidarisch sind und wollen in Zukunft danach handeln, täglich kommt es vor, daß derjenige, welcher so zu seinen Nebenarbeitern spricht, unter zehn kaum einen findet, der müthig und ehrlich in die dargereichte Bruderhand schlägt und sagt: Ja das wollen wir!

Von den übrigen neun sieht ihm der eine verständnißlos ins Gesicht und sagt: Mich um die Andern kümmern? Unsaun, Jeder für sich! Ein anderer wendet sich schon und mißtrauisch ab und denkt: In die Falle geh' ich nicht; der will gewiß eine jener Gesellschaften gründen, in welchen ein paar Führer von dem sauer erworbenen Geld der Arbeiter leben. Er geht und hält sich unwillkürlich die leeren Taschen zu. Ein dritter

hegt ebenfalls den Grundsatz, daß jeder für sich sorgen müsse und sucht die Situation dadurch anzunehmen, daß er zum Arbeitgeber geht und auf jenen für die Organisation wirkenden Arbeiter aufmerksam macht, was gewöhnlich mit einer Vergünstigung belohnt wird. Die übrigen verhalten sich im günstigsten Falle passiv, um erst zu sehen, was die andern mit ihrer Organisation erzielen.

So liegen die Thatsachen und diese rechtfertigen jenen vielgebrauchten, oft auch mißbrauchten Ausdruck, daß der größte Feind der Arbeiter die Arbeiter selbst sind. Für uns ist es aber nicht genug, daß wir diese Thatsachen konstatiren; wichtiger ist es, zu ergründen zu suchen, wie es möglich ist, daß die Arbeiter als ihre eigenen Feinde handeln, warum sie keinen Finger rühren, um sich gegen ihre wirklichen Feinde, nämlich das Spekulantenthum mit ihren natürlichen Bundesgenossen, ihren Nebenarbeitern, verbinden. Nach unserer Meinung liegt der Hauptgrund hierfür in der mangelhaften Verbreitung der Arbeiterpresse und in der Unlust vieler Arbeiter, sich von der nur scheinbar arbeiterfreundlichen Presse zu trennen.

Daß die Uebelstände, unter welchen die Arbeiter leiden und welche von Tag zu Tag größer werden, nicht anders beseitigt werden können, als durch sie selbst, dafür sprechen die Thatsachen täglich. Denn täglich ergreift das Kapital weitere Maßregeln, welche seine Herrschaft über die Arbeiter erweitern und befestigen sollen. Wenn aber die Arbeiter jene Uebelstände beseitigen wollen, müssen sie dieselben in ihrer wirklichen Gestalt und Ursache erkennen. Dies vermögen sie nicht, so lange sie die Welt durch die Brille betrachten, welche ihnen durch die kapitalistische Presse vorgehalten wird. Mehr denn je ist es heute für den Arbeiter geboten, sich zu bemühen, die Dinge in ihrer wahren Gestalt und in ihrem wahren Zusammenhange kennen zu lernen; dies zu verhindern, ist aber jene Presse eifrig bemüht.

Die Hauptaufgabe dieser Art Presse ist es, die Arbeiter vom Nachdenken abzuhalten. Unsere wirtschaftlichen und politischen Zustände werden darin besprochen, ohne den tatsächlichen Verhältnissen auf den Grund zu kommen und zwar in einer oberflächlichen, schillernden Weise, welche an das Gehirn des Lesers gar keine Anforderungen stellt. Dieser gelangt schließlich zu einem Urtheil über Dinge und Zustände, das er sich nicht selbst auf Grund und Thatsachen gebildet hat, sondern das ihm der Goldschreiber nach und nach unbemerkt beigebracht hat.

Ist es also ein Wunder, wenn es so viele Arbeiter gibt, die als ihr eigener Feind handeln, wenn man bedenkt, welche große Verbreitung jene Presse noch unter ihnen hat? Es ist so unbequem, sich von der alten, gewohnten Denkmethode zu trennen und das Treiben der menschlichen Gesellschaft von einem neuen Gesichtspunkte zu betrachten und diesen Umstand macht sich die Presse zum Nutzen. So lange es irgend möglich ist, sucht sie die Arbeiter zu veranlassen zu bitten, wo sie das Recht haben zu fordern, und sich mit etwas Wildthätigkeit zu begnügen, wo sie Gerechtigkeit verlangen können. Sie sucht die Arbeiter blind zu machen gegen ihre eigenen Interessen, weil sie an der Ausbeutung derselben in hohem Maße theilhaftig ist.

Darum fort mit diesen Zeitungen! Jeder Arbeiter, der sie unterstützt, schmiedet an seinen eigenen Ketten und wirkt für die Verbunkelung aller Thatsachen, welche im hellsten Lichte vor Augen geführt werden müssen, ehe bessere Zustände eintreten können. Bloß die Arbeiterpresse legt die Uebelstände klar, welche alle Arbeiter fühlen und zeigt den Weg zu ihrer Beseitigung. Verbreitung der Arbeiterpresse sollte sich jeder Arbeiter angelegen sein lassen. Dann werden nicht nur obengenannte Einwände gegen die Organisation immer mehr schwinden, sondern innerhalb derselben wird mehr Harmonie und Zweckentsprechendes Handeln um sich greifen. Die Arbeiter besonders, welche zwar einer Gewerkschaft angehören, sich aber ausschließlich auf das Lesen jener Zeitungen beschränken, sollten heruntersteigen von der „Fence“ und sich auf den Boden der Arbeiterklasse stellen, indem sie deren Presse unterstützen und sich mit dem Inhalt derselben bekannt machen.

Zur Notiz für Arbeiter und Arbeitgeber, betreffend die Krankenversicherung.

Wenige Wochen noch, und das Reichsgesetz über die Krankenversicherung der Arbeiter wird in vollem Umfange in Kraft getreten sein.

Nochmals rufen wir den Arbeitern zu: Küßt Euch für die freien eingeschriebenen Hilfskassen! Laßt die Zwangsversicherung nicht an Euch herankommen! Ver-

meidet sie durch Eintritt in die freien Hilfskassen! Eure Ehre gebietet Euch das! —

Aber auch den Arbeitgebern möchten wir zurufen: Wenn Ihr es wirklich gut meint mit Euren Arbeitern, so leget der Bethätigung ihres Willens in dieser Richtung kein Hinderniß in den Weg. Wer das thut, der handelt nicht allein unehrenhaft, er macht sich unter Umständen sogar einer strafbaren Handlung schuldig!

Die freien eingeschriebenen Hilfskassen und das Reichs-Arbeiter-Krankenversicherungs-Gesetz betreffend, machen wir übrigens alle Arbeitgeber wie Arbeitnehmer, Meister wie Gesellen, Fabrikanten wie Arbeiter behufs Verminderung von Konflikten mit dem Gesetz darauf aufmerksam, daß der § 80 des erwähnten Gesetzes den Arbeitgebern (Meistern u. s. w.) unter Androhung mindestens einer Geldstrafe bis zu 300 M., insofern nicht nach anderen gesetzlichen Bestimmungen eine härtere Strafe eintritt, ausdrücklich unterjagt, „die Anwendung dieses (des Reichs-Arbeiter-Krankenversicherungs-) Gesetzes zc. zum Nachtheile der Versicherten durch Verträge (mittels Reglements oder besonderer Uebereinkunft) auszuschließen oder zu beschränken“, mit dem Hinzufügen, daß „Vertragsbestimmungen, welche diesem Verbote zuwiderlaufen, keine rechtliche Wirkung haben.“ Hieraus geht also klar und deutlich hervor, daß derjenige Arbeitgeber, (Unternehmer, Meister oder Vertreter derselben), welcher einem Arbeiter verböte oder beziehungsweise ihn durch irgend welche schriftliche oder mündliche Vereinbarung verpflichtete, dieser oder jener gesetzlich berechtigten Klasse anzugehören, sich straffällig machen würde.

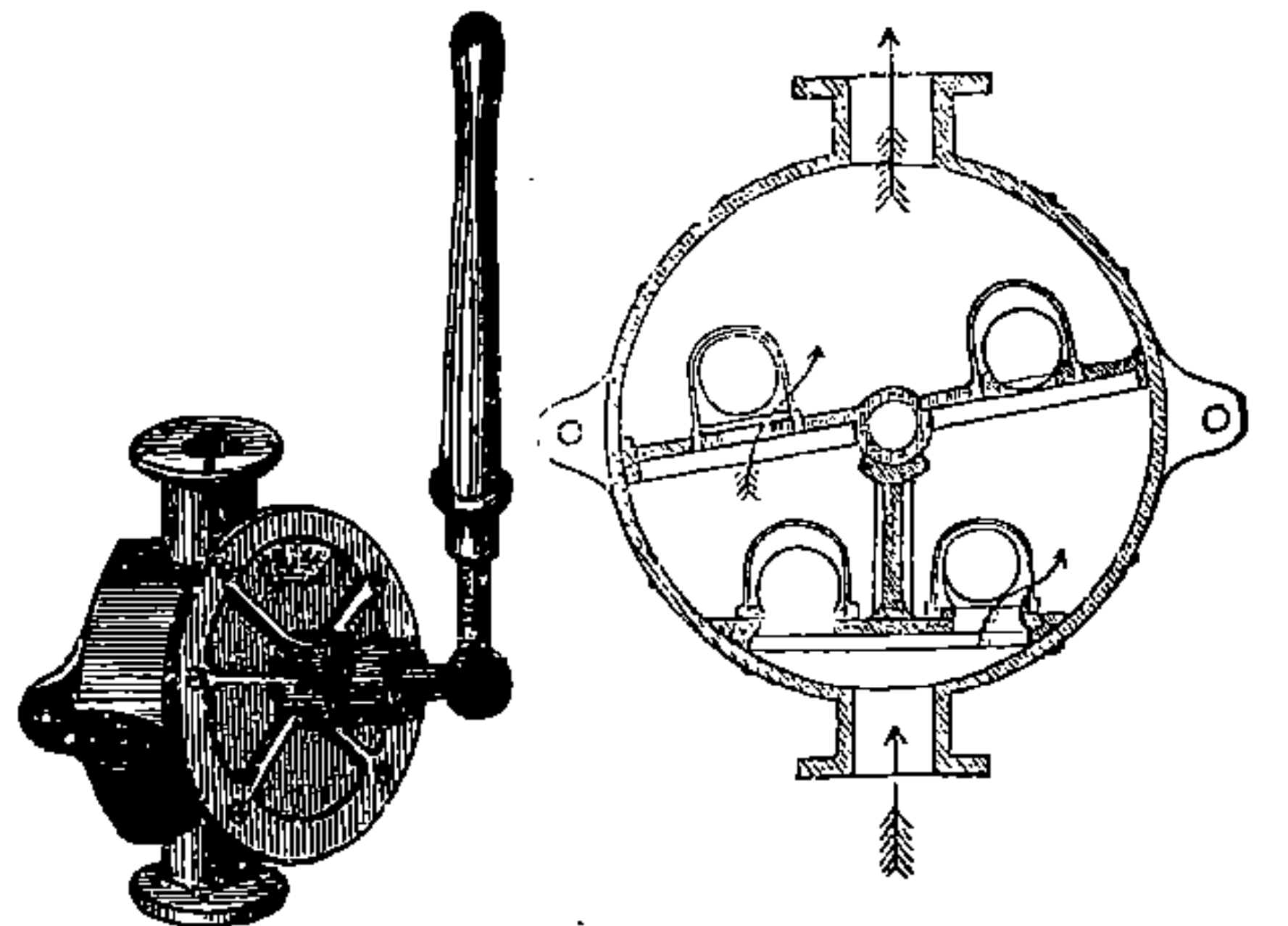
Ebenso würde, wenn Jemand einen Arbeiter entlasse, weil derselbe, entgegen der durch seine (des Arbeiters) Unterschrift auf sich genommenen Verpflichtung auf den Beitritt zu einer bestimmten, gesetzlich zulässigen Klasse oder Klassenart und trotz der gleichfalls durch Unterschrift für den Contraventionsfall acceptirten sofortigen Entlassung ohne vorausgegangene gesetzliche Kündigung, die auf solche Weise eingegangene schriftliche Verpflichtung gebrochen, das betreffende Vertragsdokument, also die in Rede stehende Verpflichtung rechtsunverbindlich, null und nichtig sein und der Arbeitgeber gesetzlich angehalten werden können, dem entlassenen Arbeiter den Lohn für die volle Dauer der gesetzlichen Kündigungsfrist zu zahlen.

Oscillirende Flügelpumpe mit Kugelventilen.

Original-Mittheilung von Otto Sack's Patentbureau, Leipzig.

Daß sich auch in der Pumpenfabrikation, welche, weil mit dem Dampfmaschinenbau enger verwandt, wie manch' anderer Industriezweig, doch sicher zeitig und reichlich genug mit Vervollkommnungen der verschiedensten Art bedacht wurde, trotzdem noch ganz wesentliche Verbesserungen nothwendig machen und erreichen lassen, wird durch beistehend abgebildete Flügelpumpe gezeigt.

Bei den Flügelpumpen nämlich ist bisher der Uebelstand fühlbar gewesen, daß die gebräuchlichen Ventile den an sie gestellten Anforderungen nicht genügen, indem die dickflüssigen Substanzen sehr oft die Funktion der Ventilkappen beeinträchtigen. Außer diesem Uebelstand macht sich der wieder durch die Klappenventile verursachte Mangel eines sanften Ganges bemerklich, da die Ventile diesen Massen nicht gewachsen sind, somit unregelmäßig functioniren, was Stöße zur Folge hat, die ein erhebliches Theil des Gesamteffekts im Betriebe der Pumpe absorbiren.



Diesen Mängeln begegnet Fabrikant E. C. Flader in Jöhstadt i. S. (mit Filiale Sargenthal-Preßnitz i. Böhmen) insofern, als die Ventile durch Kugeln aus Bronze, Hartgummi zc. ersetzt werden, welche in Gehäusen sitzen, dadurch in Ihrer Bewegung begrenzt werden und stets einen dichten Abschluß bedingen.

Die Druckventile befinden sich auf einer pendelartig schwingenden und an den Wänden des Hauptgehäuses dicht gleitenden Kolbenplatte, wodurch sanfterer Gang

entsteht, die Saugventile am Eingange des Saugstuhens. Die Vortheile der Pumpe sind sehr mannigfaltige. Namentlich gestatten ihre Kugelventile den Durchgang dickflüssiger Substanzen aller Art, als Maische, Laugenbrei, Fäcalien etc. und geräth nie in Unordnung; dabei kann sie leicht gereinigt und, wie zur Beförderung dicker Flüssigkeiten, mit gleichem Erfolge auch für Tiefbrunnen, Kesselspeisung, Feuerlöschzwecke etc., sowie durch Hand- oder Elementarkraft, mit Gestängen und Rollenführungen verwendet werden und bedingt außerdem bei längster Dauer einen verhältnißmäßig geringen Anschaffungspreis. Diese Pumpen werden in 10 Größen, von 25—650 Lit. Leistung pro Minute, geliefert.

Correspondenzen.

Fürth. Der Verein für Metallarbeiter aller Branchen hielt Anfangs August seine zweite Generalversammlung ab, die wiederholt Zeugniß ablegte von den außerordentlichen Fortschritten dieses jungen Vereins. Auf der Tagesordnung stand: Kasfenbericht, Vereinsangelegenheiten und die Centralisationsfrage der Metallarbeitersachvereine. Die Einnahmen in den ersten sechs Monaten betragen 813 Mk 73 Pf., die Ausgaben 445 Mk 43 Pf., verjüngt angelegt 50 Mk, verbleibt Kassabestand 138 Mk 30 Pf. Beschlossen wurde, weitere 100 Mk bei der hiesigen Sparkasse zu belegen, so daß für das 3. Quartal ein Vortrag von 88 Mk 30 Pf. verbleibt. Bei der hiesigen Sparkasse sind nun belegt 225 Mk. Die Hauptausgaben abforderte die Erhaltung der Bibliothek, die entsprechend der rapid steigenden Mitgliederzahl wieder eine bedeutende Erweiterung erfahren hat. Auch von Mitgliedern und Privaten wurde die Bibliothek wieder reichlich mit Geschenken bedacht, worunter besonders erwähnenswerth die Geschenke eines hiesigen Arztes, bestehend in populär-wissenschaftlichen und belletristischen Schriften. In welcher reger Weise die Bibliothek von Seite der Mitglieder benützt wird, mag daraus erhellen werden, daß im ersten Halbjahr 449 Bücher an die Mitglieder unentgeltlich geliehen wurden. Besondere Aufmerksamkeit wurde auch den einschlägigen Fachschriften gewidmet. Sämmtliche Zeitungen liegen im Lokal jeden Sonntag von 10—12 Uhr auf und ist somit jedem strebsamen Mitglied Gelegenheit geboten, sich in seinem Beruf auszubilden, wie ja auch die Bibliothek den Mitgliedern unentgeltlich zur Verfügung steht. Nach § 1 ist den Mitgliedern Rechtsschutz bei gewerblichen Streitigkeiten gesichert; hievon hat ein Mitglied in einem Pachtspflichtfall Gebrauch gemacht und ist die Angelegenheit zur Zufriedenheit des Betheiligten im Vergleichswege erledigt worden. Ein weiterer derartiger Fall liegt jetzt vor. Aber auch der Hilfsbedürftigen wurde nicht vergessen. Die Einnahmen des Unterstützungsfonds betragen 88 Mk 73 Pf., die Ausgaben 50 Mk. Von den Beschlüssen der Generalversammlung seien erwähnt: daß Mitglieder in Zukunft im Krankheitsfalle und bei Arbeitslosigkeit, wenn solche länger als acht Tage dauert, von den Beiträgen befreit sein sollen, wenn sie darum nachsuchen. Ueber die Centralisationsfrage referirte der Vorstand, indem er das gesammte in dieser Richtung gesammelte Material zur Vorlage brachte und beantragte, die Centralisationsbestrebungen der Metallarbeitersachvereine nach Kräften zu fördern und den für kommenden Herbst in Aussicht stehenden allgemeinen Metallarbeitercongrès zu beschicken. Dieser Antrag wurde nach eingehender Debatte einstimmig angenommen. Die Mitgliederzahl, die am Schluß des vergangenen Jahres 140 war, betrug Ende Juni dieses Jahres 235. Gewiß kann der Verein mit Befriedigung auf die erzielten Resultate zurückblicken; aber noch weit mehr könnte erzielt werden, wenn alle Berufsgenossen beitreten würden. Möge man doch bedenken, daß jeder in die Lage kommen kann, die Hilfe eines solchen Vereins beanspruchen zu müssen. Wir wollen von vielen Beispielen nur eines herausgreifen: den Rechtsschutz. Wir haben in letzter Zeit wiederholt vernehmen müssen, wie schmählich man Arbeiter, die in Fabriken verunglückt sind, um ihre Rechte geprellt, sie mit einer winzigen Unterstützung abgespeist hat. Die Leute müßten sich dieses gefallen lassen, weil sie eben nicht die nöthigen Mittel hatten, Prozesse zu führen, die sich oft Jahre lang hinziehen, resp. oft Jahre lang hinausgezogen werden, um die Kläger müde zu machen. Ganz abgesehen davon, daß die Arbeiter ein hohes Interesse haben, sich zu vereinigen in einer Zeit, wo die Unternehmer vereinigt sind in Fabrikantenverbänden, Gewerbevereinen, Innungen u. dgl. Nur dann, wenn sich alle Arbeiter vereinigen in den Fachvereinen, wird es ihnen möglich sein, ihre Interessen energisch zu wahren gegen Uebergriffe seitens der Unternehmer; wird es ihnen gelingen, eine bessere Lebenshaltung zu erreichen.

München. Nicht uninteressant für viele Fachgenossen dürfte folgende Geschäftseintheilung einer hiesigen kleinen Maschinenfabrik, welche sich den hochtrabenden Titel „Maschinenfabrik München“ beilegt, sein. In diesem Etablissement sind beschäftigt: 5 Schlosser, 5 Dreher, 1 Hobler, 2 Bohrmaschinisten, 2 Tagelöhner, 4 Schmiede mit 5 Helfern, 2 Werkzeugmacher, 7 Tischler, 3 Lackirer, 1 Feiler und 4 Lehrbuben. Diese wenigen Arbeiter werden geleitet, d. h. haben das nöthige Quantum Arbeitskraft zu entfalten, um folgenden Beamten reichliche Existenz zu schaffen: für einen Prinzipal, der beiläufig gesagt, selbst durch und durch Fachmann ist, einen Betriebsführer (?), einen Buchhalter, einen Schriftführer, einen Kassirer, zwei Ingenieure, vier Zeichner, einen Schreinermeister, einen Lackirermeister, einen Schlossermeister (der nie Hand mit anlegt und lediglich den ganzen Tag schreibt und rechnet, was, wissen die Götter) und einen Magaziniere.

Nun dürfte man am Ende annehmen, die Fabrikation der Maschinen sei vielleicht eine vielseitige und complicirte und in Folge dessen ein solch zahlreiches Betriebspersonal von Nothen. Mit Nichten; es werden nur allein sogenannte Drehschrauben oder Drehmaschinen gemacht, wozu nicht einmal die Lokomobilen verfertigt werden, die sämmtlich aus England bezogen werden. Wie in dieser Fabrik die Akkordlöhne gestellt sind, kann man sich nach obigen Ausführungen leicht selbst ausrechnen. Die Verhandlungsweise der Arbeiter und Werkführer von Seite des Herrn Fabrikbesizers Magnus Eppe würde sich bei Hottentotten und Kaffern am Plage befinden. Bei dem geringsten Versehen heißt es: „Sie Hauptglad“, „Rameel zu Pferd“, „Hoh Gottes“, „auf der Fährhinunter Geschommener“ (letztere Schmiedelei gilt lediglich dem Schlossermeister Stöcker, dem vielbeschäftig-

igten Rechner, der früher ein eigenes Geschäft in Landshut und das Unglück hatte, zu verderben, daher die „geistreiche“ Anspielung) u. s. w.

Für dieses Mal will ich mit dieser Fabrik schließen, verspreche jedoch den Fachgenossen, in Bälde das Vorgehen in dieser Fabrik etwas ausführlicher zu behandeln, da ich heute noch Einiges in einer anderen Fabrik zu besichtigen habe, was mir schon längst zur Veröffentlichung im Fachorgan bringend empfohlen wurde.

Eine der größten Fabriken unserer Branche in hiesiger Stadt ist die Maschinenfabrik des Herrn Reichsraths Ritter Hugo von Maffei in Hirschau. Es sind dajelbst ca. 600 Arbeiter fast ununterbrochen mit dem Bau von Lokomotiven beschäftigt. Die Löhne differiren zwischen 2 Mk bis 3 1/2 Mk für Professionisten. Es befinden sich tüchtige Schlosser dajelbst, welche schon 10, 15 und 20 Jahre hier arbeiten und doch nur einen Lohn von 2 1/2 Mk täglich haben, während dagegen neu Eintretende 3 Mk erhalten, in der ganz richtigen Würdigung der Eheuerung aller nöthigen Bedürfnisse für einen Fremden; nur existirt diese Eheuerung nicht lediglich für Neueintretende, sondern es haben auch die älteren Arbeiter darunter zu leiden, weshalb es ganz am Plage wäre und nicht mehr als recht und billig, wenn letztere von Seiten der Direktion mit dem gleichen Lohn beglückt werden, wie ihre jüngeren Kollegen. Wohl arbeitet eine große Zahl die meiste Zeit des Jahres im Accord und können dann bei Anspannung aller Kräfte und Entfaltung der ganzen Kunstfertigkeit täglich 4 Mk verdient werden; immerhin aber macht das Manlo der Tagelohnarbeit jährlich eine hübsche Summe aus.

Zu bedauern ist, daß von diesen 600 Arbeitern kaum 10 Mann Mitglieder des Fachvereins der Metallarbeiter sind, obwohl ja das Bestreben des Vereins gewiß auch ihnen zu Gute kommt. Doch hoffe ich, daß sich in Bälde dieser Indifferentismus abwinden läßt, um so mehr, da sich bereits ca. 30 Abonnenten der „Metallarbeiterzeitung“ seit kurzer Zeit zusammengefunden haben. Ein Hauptfehler sowohl im Betrieb als auch der Arbeiter selbst ist die alte Popschichte. Um keinen Preis will man von dem Althergebrachten abgehen. — Auch eine Fabrikfrankenkasse existirt dajelbst und werde ich das nächste Mal einen äußerst interessanten Bericht über die letzte Generalversammlung derselben bringen; vorläufig möchte ich den Arbeitern dieser Fabrik nur zurufen, daß sie sich durchaus nicht an den Vorschlag des Herrn Direktors gebunden erachten sollten, daß das Zwölfer-Comité zur Ausarbeitung der Krankenkassen-Statuten aus den ältesten Arbeitern und von Angehörigen aller Werkstätten zusammen-gesetzt sein soll, sondern sie wählen sich einfach die Beständigsten aus ihrer Mitte dazu, und sollten sich dieselben zufälliger Weise alle Zwölfe in einer Werkstätte befinden. Nur nicht dem Sprichwort hulbig: „dem Gott das Amt gibt, dem gibt er auch den Verstand.“ Zum Schluß rufe ich allen zu, abonnirt auf die „Metallarbeiterzeitung“, welche unsere Interessen im wahren Sinne des Wortes vertritt und deren Inhalt in jeder Weise für Alle belehrend wirkt. Durch die Gefälligkeit eines alten Freundes und Fachgenossen wird das Abonnement in jeder Weise erleichtert und ist derselbe gerne bereit, für jeden, der zur Zeit und Gelegenheit hat, das Abonnement zu besorgen. Besucht die regelmäßigen Versammlungen des Metallarbeiter-Fachvereins am 1. und 3. Sonntag Vormittag jeden Monats und ihr werdet Euch überzeugen, daß dessen Bestreben einzig und allein die Hebung und Besserstellung aller Metallarbeiter bezweckt.

Halle a. S. Sonnabend, den 23. Aug. hielt der Metallarbeiterfachverein im „Kühlen Brunnen“ eine öffentliche Versammlung ab mit der Tagesordnung: „Zweck und Ziele der Fachvereine“. Herr Görki aus Berlin war leider verhindert, zu erscheinen, weshalb der Vorsitzende des Vereins, Herr Mittag das Referat übernahm. Derselbe erläuterte die Bestrebungen der Fachvereine zur allgemeinsten Zufriedenheit, namentlich zog er eine Parallele zwischen den Fachvereinen und den Hirsch-Dunker'schen Gewerkevereinen, welche im Verlauf der weiteren Debatte sehr zu Ungunsten der letzteren ausfiel, trotzdem ein Jünger der Harmonieapostel die alleinigmachenden Gewerkevereine ungefähr so anpries, wie ein Händler einer 10 Pfennig-Bude auf dem hiesigen Hofmarkte seine Waaren anpreist. Hierauf wollte ein bei einem hiesigen Commercienrath beschäftigter Arbeiter die in dessen Etablissement herrschenden Lohnpraktiken schildern, was ihm von dem anwesenden Commissionsrath unterjagt wurde. Freilich, wenn man der Deffentlichkeit übergibt, daß die Arbeiter pro Stunde 22 Pf. Lohn haben, dann wird zum Classenhass aufgereizt. Es wurde zum Schluß folge die Resolution angenommen: Die anwesenden Metallarbeiter erklären sich mit der Ausführung des Referats einverstanden und suchen demgemäß durch ihren Beitritt den Fachverein zu kräftigen.

Eine weitere Versammlung tagte am Sonntag, den 31. Aug., in welcher Herr Mittag über den Normalarbeitstag referirte. Zugleich empfahl er das Abonnement auf die „Metallarbeiterzeitung“. Zum Schluß wurde die Unterstützungsfrage für Arbeitslose in Anregung gebracht und schritt man sofort zur Wahl einer Commission von 7 Personen behufs Ausarbeitung von Vorschlägen in dieser Beziehung. Wir hoffen, daß die Genossen überall die Gründung einer solchen Kasse sich angelegen sein lassen.

Leipzig. Der hiesige Metallarbeiter-Fachverein hat es sich zum Ziel gemacht, die Interessen seiner Mitglieder zu wahren, sowie ihre Lage zu verbessern. Daß dieses nun nicht bloß in den E.uten steht, sondern auch darnach gehandelt wird, davon legte die am Sonntag, den 24. August abgehaltene öffentliche Metallarbeiter-Versammlung Zeugniß ab. — Der erste Punkt der Tagesordnung lautete: „Die Ventilation in Fabriken“. Der Referent, Herr Schade, führte dabei an, wie viel nach Professor Dr. Hirt der Mensch an Luft zum Leben gebraucht, und wie die Zustände in den Fabriken dem gegenüber wären. Der Referent hielt sich dabei namentlich an die hiesige Rudolph Sad'sche Maschinenfabrik und führte dabei wahrhaft schredliche Zustände an. Namentlich eines Raumes von 75,5 m Länge, 34 m Breite und 3,5 m Höhe wurde Erwähnung gethan. In diesem Raume arbeiten 385 Mann, mit 16 im Betriebe befindlichen Schmiedeseuern, von denen der Rauch, sowie aller Staub und die Ausdünstungen der Menschen in Verbindung mit dem üblen Kalgeruch, welcher vom Hirten entsteht, fast nicht abzieht, da für Ventilation so gut wie gar nicht gesorgt ist. Bei etwas wärmeren Tagen ist die Hitze im betr. Raum oft 40 Grad, so daß es nicht selten ist, daß Arbeiter umfallen. Es wird behauptet, daß ein Drittel der Arbeiter brustkränkt sind und fast sämmtliche Todesfälle die Lungenentzündung als Ursache haben. Daß

diese Ausführungen auf Wahrheit beruhen, beweist der Ausdruck des Herrn Dr. Gb. jr., welcher sagte; „Wenn Jemand seine Gesundheit und Familie lieb hat, dem kann er nur rathen, die Fabrik des Herrn Sad zu meiden.“ Ferner beweist dies der Beschluß der Filiale von der central. Tischlerklasse in Plagwitz, wonach Arbeiter der Sad'schen Fabrik nicht mehr in diese über aufgenommen werden. Es sind nämlich von ca. 100 Arbeitern, welche der Klasse angehören, stets 8—10 krank gewesen. Vor längerer Zeit nun reichten die Arbeiter eine Petition an Herrn Sad um baldige Abhilfe der Zustände ein. Herr Sad hat denn auch einen Ventilator anbringen lassen, welcher eine Verbesserung der Luft herstellen sollte, jedoch nicht den geringsten Zweck hat. Ja, von den Arbeitern wird sogar behauptet: Jener Ventilator sei nur eine ironische Antwort auf ihre Petition. Nachdem nun eine Bitte von mehreren Hundert Arbeitern nichts geholfen, sehe man sich genöthigt, mit dieser Angelegenheit an die Deffentlichkeit zu gehen und Herrn Rudolph Sad aufzufordern, baldigst Abhilfe zu schaffen. Referent gab auch einen großen Theil Schuld an diesen Uebelständen dem Herrn Fabrikinspektor Morgenstern und verlas dabei mehrere Paragraphen aus den Instruktionen der Fabrikinspektoren, wonach es Pflicht des betr. Beamten ist, sich um solche Sachen zu bekümmern. Zuletzt führt Referent noch an, daß man seiner Zeit, als der Metallarbeiter-Fachverein sich mit „dem Recht der Arbeiter auf Arbeit“ befahte, demselben vorgeworfen habe, er solle sich mehr mit Fachinteressen beschäftigen; dem sei man nun heute nachgekommen, in der Hoffnung auf guten Erfolg. — Lebhafter Beifall bekundete die Uebereinstimmung der Anwesenden mit den Ausführungen des Herrn Schade. Nachdem noch mehrere Redner sich in ähnlicher Weise ausgesprochen, ging folgende Resolution ein. Die heutige Versammlung stellt hiermit folgende Forderungen an Herrn Rudolph Sad und Herrn Fabrikinspektor Morgenstern: 1) Herr Fabrikinspektor Morgenstern möge baldigst die Arbeitsräume der Sad'schen Fabrik einer gründlichen Untersuchung unterziehen und auf baldige Abhilfe der ungesunden Verhältnisse dringen. 2) Wird Herr Sad aufgefordert, möglichst bald seine Arbeitsräume derart einzurichten, daß seine Arbeiter nicht gezwungen sind, Gesundheit und Leben bei der Arbeit aufs Spiel zu setzen. Wodann beauftragt die Versammlung den Vorstand des Metallarbeiter-Fachvereins, mit allen gesetzlichen Mitteln dahin zu wirken, daß Herr Sad seine Fabrik in sanitärer Beziehung einer gründlichen Umgestaltung unterzieht. Nachdem noch Herr Zell den Herrn Fabrikinspektor in Schutz genommen, da dessen Bezirk viel zu groß ist und er so nicht genügend inspizieren kann, empfiehlt er die Annahme der Resolution, welche dann auch einstimmig erfolgte.

Zum zweiten Punkt der Tagesordnung hielt Herr Zell einen Vortrag über „das Unfallversicherungsgesetz“, dessen Sachlichkeit und gute Ausführung den lebhaftesten Beifall der Versammlung verdiente. Leider wurde gegen Ende des Vortrages die Versammlung etwas unruhig, was wohl der vorgeschrittenen Zeit zuzuschreiben ist. Nachdem noch der Vorsitzende den Ausführungen des Herrn Zell einiges hinzugefügt, erfolgte Schluß der Versammlung um 1 1/2 Uhr.

Aachen. Wenn man das Organ des Herrn May Hirsch, den „Gewerbeverein“, aufmerksam verfolgt und die aus den verschiedensten Orten eingehenden Berichte liest, so sollte man glauben, daß der Hirsch-Dunker'sche Verein überall in voller Blüthe stünde. Aber wenn vom hiesigen Orte auf andere geschloffen werden kann, so muß es an gar vielen gemangelt haben. Hier war auch der Anlauf gemacht worden, einen Ortsverein dieser Gattung in's Leben zu rufen, allein ganze 10 Mann erklärten ihren Beitritt und nachdem wir eine Versammlung einberufen und die Herren gehörig heimgekehrt hatten, ist der mit viel Opfern und Mühe gegründete Verein dem raschen Verfall entgegengegangen. Der eigentliche Gründer reiste ab und 4 Mitglieder, welche die ersten Wochen steuerten, fanden die Beiträge gegenüber den Leistungen zu hoch und sind nun zu uns übergegangen. Die ganze „Armee“ des Berliner Doctors beträgt nun noch 3 Mann. Dagegen macht unsere gegründete Filiale die besten Fortschritte und werden wir das etwas spröde Feld bald für unsere Saat möglichst zu lockern suchen.

Unser Verkehrslokal befindet sich in der Bierbrauerei von Jean Stump, gr. Gölnstr. 66, woselbst jeden Sonntag Morgens von 10—12 Uhr Besuche und Aufnahme neuer Mitglieder stattfindet.

Technische Mittheilungen.

— Zwischen New-York und Albany gehen regelmäßig besondere Züge, welche nur Zeitungen transportiren und mit hoher Geschwindigkeit fahren. Bei dem Spezialzuge der „Tribüne“ traf die New-Yorker Central-Eisenbahngesellschaft nun, wie das Patent-Bureau von Richard Lüders in Görlich mittheilt, in Bezug auf die Lokomotive kürzlich so vortreffliche Einrichtungen, daß der ganze 147 englische Meilen, also ca. 37 deutsche Meilen, lange Weg ohne die geringste Fahrunterbrechung zurückgelegt werden konnte. Um bei einer so langen Fahrt nicht zu übermühen schon eingehende Veränderungen an den Schienenanordnungen getroffen werden, die größte Schwierigkeit bestand aber darin, daß es unmöglich ist, ausreichendes Wasser mitzuführen, ohne die Lager durch die Last in gefährlicher Weise zu erschüttern. Aus diesem Grunde wurden an einzelnen Stellen Tröge mit Wasser zwischen die Schienen gelegt, aus denen der Zug während der Fahrt schöpfte, so daß er diese nicht einen Augenblick zu unterbrechen brauchte. Auch in anderer Hinsicht war die Probefahrt des Zeitungsspezialzuges interessant, denn die Lokomotive war mit einem neuen Rauchverbrennungssapparat versehen, der jedes störende und belästigende Entweichen von Rauch aus dem Schornstein der Lokomotive vollständig verhinderte.

Verfahren zum Schwarzfärben von Eisen. Zu einer gewissen Menge von Terpentinöl wird unter gutem Umrühren tropfenweise so lange concentrirte Schwefelsäure zugesetzt, bis sich ein spruarter Niederschlag gebildet hat, dessen Menge sich durch weiteren Säurezuß nicht vergrößert. Man übergießt dann das Ganze mit Wasser, rührt tüchtig um und wäscht dann mit Wasser so lange aus, bis das Waschwasser blaues Lackmuspapier nicht mehr röthet. Nachdem man den Niederschlag auf einem Seihetuch abtropfen lassen, läßt er zum Gebrauch geeignet. Man bestreicht mit ihm das zu schwarzende Eisen und brennt darauf ab. Für den Fall, daß der Niederschlag wegen zu großer Dichte sich nicht gut auftragen lassen sollte,

ist es statthaft, ihn mit etwas Terpentinöl vor dem Aufstreichen zu verdünnen, damit alle Theile des Eisens gleichmäßig befeuchtet werden können. Nach dem Einbrennen des Niederschlags wird derselbe mittelst eines in Leinöl getränkten wollenen Lappchens wiederholt abgerieben, bis seine Oberfläche eine glänzende Schwärze zeigt, die auf dem Eisen um so fester haftet, da der Niederschlag nicht mechanisch daselbst haftet, sondern gewissermaßen als chemische Verbindung auf der Oberfläche des Eisens haftet. Der Ueberzug kann daher auch nicht abspringen, ein Uebelstand, den andere Ueberzüge sehr häufig zeigen.

Weiße Oberfläche ohne Glanz auf Stahl. Um eine feine, weiße, glanzlose Oberfläche an temperirtem Stahl zu erlangen, muß man erst die Oberfläche des Stahls mit einem Polierstein und etwas pulverisirten Seifenstein glätten; dann aber sorgsam abwischen und abplelen. Darauf wäscht man in einem kleinen Gefäß etwas frisches Del und gepulverten Delfstein, taucht in diese Mischung das Ende eines Stüdes Hollundermark, und reibt damit die Stahlfläche mit einem leichten Druck ab. Sobald aber das betauchte Ende Hollundermark anfängt, schmutzig zu werden, muß man es abschneiden oder durch ein anderes ersetzen. Ist dies Abreiben hinreichend geschehen, dann muß der Artikel schließend noch gründlich in weichem Wasser ausgewaschen werden.

Härten kleiner Stahlwerkzeuge. Beim Härten von kleinen stählernen Werkzeugen oder überhaupt Artikeln, welche dünn oder leicht sind und schnell erhitzt werden sollen, soll man vor dem Erhitzen erst an einem Schleifstein oder Schmirgelstrabe die Schuppen abschleifen, welche sich beim Schmieden gebildet haben. Da dieselben von ungleicher Dichtigkeit sind, ist es sonst unmöglich, diese Artikel gleichmäßig zu erhizen.

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

Die gesetzlich vorgeschriebene Anmeldung der örtlichen Verwaltungsstellen (Filialen) und deren Beamte bei der Aufsichtsbehörde unserer Kasse hat spätestens bis zum 20. September cr. durch den Vorstand zu erfolgen. Wir ersuchen deshalb sämtliche Bevollmächtigte, uns umgehend per Postkarte mitzutheilen

- 1) über welchen Bezirk sich die resp. Filiale erstreckt, wenn auf mehrere Orte, so sind diese namhaft zu machen;
- 2) Zuname, Vorname, Gewerbe und Wohnung des Bevollmächtigten, Cassierers und der Revisoren.

Die von der Generalversammlung beschlossene Errichtung eines Bureaus ist erfolgt und sind in Zukunft alle für die Kasse bestimmten Sendungen zu adressiren an:

C. Butenuth, Hamburg, Alter Steinweg 62.

Bei Geldsendungen ist außer der Summe auch die Filiale anzugeben, von welcher das Geld gesendet wird, da letzteres aus dem Poststempel nicht immer mit Sicherheit zu ersehen ist.

Das Statut ist heute von der Aufsichtsbehörde genehmigt und wird unverzüglich gedruckt und versendet. Auf dasselbe bezügliche Bekanntmachungen folgen in der nächsten Nummer.

Hamburg, 4. September 1884.

Mit Gruß

Der Vorstand.

An alle Klempner- (Spengler etc.) Gehilfen Deutschlands.

Werthe Collegen! Seit September v. J. hat sich hier am Plage ein Fachverein der Klempner gebildet, welcher den Zweck hat, die geistigen und materiellen Interessen seiner Mitglieder mit allen gesetzlich erlaubten Mitteln zu heben und zu fördern.

In der Mitgliederversammlung des hiesigen Fachvereins vom 12. August d. J. wurde eine Commission gewählt, welche die Aufforderung zur Gründung von „Klempnerfachvereinen“ in allen Städten Deutschlands verbreiten soll.

Die schon bestehenden Fachvereine werden ersucht, behufs Centralisation mit der gewählten Commission in Verbindung zu treten. Aus diesem Grunde wenden wir uns an Euch, Collegen, in dieser Angelegenheit energisch vorzugehen, und gehts irgend an, schnelligst einen Fachverein zu gründen. Wie Ihr, Collegen, wohl Alle wißt, gehen die Meister sehr stark vor, um sich durch Ihre Vereinigung eine Macht zu gründen, zu Ihrem Nutzen, es wird so die höchste Zeit, daß wir uns rühren, damit, wenn Unbilliges verlangt wird, wir durch Einigkeit und Stärke unsere Interessen hochhalten können. Es wird jedem denkenden Collegen einleuchten, daß nur durch „Einigkeit“ etwas erreicht werden kann.

Um die Interessen der Mitglieder am besten wahren und vertreten zu können, ist es gewiß gerathen, wenn sich jede Branche für sich organisiert, es werden dann die Arbeiter indirect doch ein großes Ganzes bilden.

Indem wir Alle auswärtigen Collegen nochmals dringend mahnen, sich mit Eifer an dem Werk zu betheiligen, welches uns die Gegenwart und Zukunft sichern soll, schließen wir wir mit kollegialischen Gruß und Handschlag

Die Commission.

Etwas Briefe und Anfragen sind zu senden: Weizenstraße Nr. 36, M. Otto.

An die Bau- und Maschinen-Schlosser Deutschlands.

In Bezug auf den Artikel „Auf zur Organisation“ in der Beilage der Nr. 21 der „Metallarbeiter-Zeitung“, worin der Verfasser, Herr Fell aus Leipzig, die Hoffnung ausdrückt, daß man in Hamburg betreffs der Centralisation bald anders denken würde, sind wir selber in der Lage zu konstatiren, daß dem nicht so ist, im Gegentheil sind die in der Mal-Versammlung auf Anregung des Mannheimer Programms gefaßten Beschlüsse und ausgesprochenen Ansichten neuerdings vollständig aufrecht erhalten. Bezugnehmend auf die hauptsächlich in diesem Blatte veröffentlichten Auseinandersetzungen der Anhänger der Metallarbeiter-Centralisation contra Branchen-Organisation versichern wir ausdrücklich, daß der Hamburger Schlosser-Fachverein in seiner großen Mehrheit der Branchen-Organisation seine Sympathien entgegenbringt und hat derselbe den Vorstand beauftragt, in diesem Sinne die Angelegenheit weiter zu betreiben, d. h. mit allen erlaubten Mitteln und Kräften eine solche Organisation herbeizuführen. Es ergeht deshalb an alle Schlosser Deutschlands die dringende Aufforderung, möglichst überall Spezial-Fachvereine zu bilden, resp. in schon bestehende einzutreten und wenn dies erreicht, sich mit uns in Verbindung zu setzen, um weitere Schritte in dieser Sache zu thun. Ist auch bis jetzt die Zahl der bestehenden Schlosser-Fachvereine eine geringe, so darf uns dies nicht abhalten, das vorgesezte Ziel weiter zu verfolgen und wir hoffen in den Reihen unserer Genossen thätigste Unterstützung zu finden.

Also nochmals: Collegen vereint Euch!!!

Schließlich können wir nicht umhin, eine in dem anfangs erwähnten Artikel aufgestellte Behauptung als irrig zu bezeichnen. Herr Fell meint nämlich, daß Abkürzung der Arbeitszeit gar nicht die Parole der Branchen-Organisation wäre, nur Arbeitsnachweis und fachgewerbliche Ausbildung sei das Ziel; derselbe täuscht sich, wir verweisen auf unser in Nr. 15 d. Bl. veröffentlichtes Programm; dort steht nicht einmal etwas von fachgewerblicher Ausbildung, trotzdem halten auch wir dieselbe von nicht zu unterschätzendem Werthe und berechtigt, den verschiedenen Zwecken der Fachvereine an die Seite gestellt zu werden. Mit Gruß der Vorstand. Im Auftrag: G. Külsen, Schriftführer.

Etwasige Zuschriften sind zu senden an Herrn F. Küster, Hamburg, große Bleichen 59. (Arbeitsnachweis und Herberge.)

Die verehrlichen Vorstände der sämtlichen Metallarbeiter-Fachvereine in Deutschland

ersuchen wir hierdurch, uns behufs einer übersichtlichen Zusammenstellung im Interesse der reisenden Genossen baldigst per Postkarte mittheilen zu wollen: wann die regelmäßigen Versammlungen stattfinden und wo das Verkehrslokal; welche Reiseunterstützung verabfolgt und von wem und zu welcher Tageszeit dieselbe ausbezahlt wird, und die Mitgliederzahl am Orte.

Die Redaktion

der „Deutschen Metallarbeiter-Zeitung“.

Briefkasten.

Burbach. B. Die Ortsverwaltung erhält von jeder Nummer ein Exemplar. Sie können also das zu viel Bezahlte in Abzug bringen.

Sendling. St. An C. ist stets pünktlich gesandt worden. Ottenen. Es befindet sich dort noch keine Filiale, übermitteln Sie daher Ihre Beiträge dem Hauptcassirer.

Braunschweig. L. u. B. Rächters brieflich. Diejenigen Filialeexpeditionen, welche noch im Besitz von Exemplaren der Nummer 20 sind, werden dringend gebeten, dieselben umgehend an uns zu senden.

Anzeigen.

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

Mannheim.

Der hiesige Metallarbeiter-Fachverein zahlt durchreisenden Genossen eine Unterstützung im Betrage von 1 M., wenn dieselben mindestens 8 Wochen einem Fachverein der Metallarbeiter angehört und die Erfüllung ihrer Pflichten nachzuweisen im Stande sind. Die Auszahlung erfolgt bei unserem Cassirer Julius Garpp, Schweiggerstraße Nr. 37, Mittags von 12-1 Uhr. Der Vorstand.

Carlsruhe.

Den Mitgliedern der Metallarbeiter-Fachvereine Deutschlands diene zur Nachricht, daß die Auszahlung der Unterstützung für durchreisende Collegen bei unserem Cassirer R. Wolderauer, Schützenstraße Nr. 92, von 12-1 Mittags stattfindet.

Eiberfeld.

Fachverein der Metallarbeiter.

Auf Grund eines Versammlungsbeschlusses wird jedem Durchreisenden, der nachweisen kann, daß er die letzten 8 Wochen einem Fachverein der Metallarbeiter angehört hat und seinen Verpflichtungen nachgekommen ist, eine Unterstützung von 1 Mark beim Cassirer Friedrich Albers, Kleblattstraße Nr. 6, ausbezahlt.
Wochentage: Mittags 12-1 Uhr
Abends 7-8 Uhr.
Sonntags: Mittags 12-2 Uhr.
Der Vorstand.

Fachverein der Klempner und verwandten Berufsgenossen von Altona und Umgegend.

Das Verkehrslokal, verbunden mit Arbeitsnachweis, befindet sich bei Herrn Hilten, gr. Freiheit Nr. 58. Reiseunterstützung wird ausbezahlt beim Cassirer Sulz, Bürgerstraße Nr. 18. Der Vorstand.

Fachverein der Metallarbeiter von Dresden und Umgegend.

Reisenden Fachgenossen diene hiemit zur Nachricht, daß wir von jetzt ab eine Unterstützung von 50 J an alle diejenigen zahlen, welche mindestens 8 Wochen einem Metallarbeiter-Fachverein angehört haben. Zu erheben beim Vorsitzenden Herrn C. Pinter, Dresden-Mitstadt, Falkenstraße 18, IV, an allen Wochentagen Mittags von 12-1 Uhr und Abends von 7-8 Uhr. Ferner empfehlen wir zur Herberge: Seil's Gasthaus, Kleine Brüderbasse 9, woselbst auch die „Metallarbeiter-Zeitung“ ausliegt.

Fachverein der Klempner in Nürnberg.

Den Genossen zur Kenntniß, daß von jetzt ab die Reiseunterstützung im Betrage von 75 J im „König von England“, Breite Gasse, ausbezahlt wird.
Der Vorstand.

Delegirten 10 Steuer. **Quittungsmarken** für Krankenkassen, Unterstützungs- und Fach-Vereine etc. etc. mit jeder gewünschten Aufschrift und Farbe liefert sauber und schnell die **Central-Marken-Fabrik von Jean Holze in Hamburg,** Kleinendam 43.

Die Marken werden besonders gut gummiert und genau perforirt. Proben und Preis-Courant versende gratis und franco.

2 Die Marken werden besonders gut gummiert und genau perforirt. Proben und Preis-Courant versende gratis und franco.

Notiz-Kalender!

Unser allg. emeln beliebter, nunmehr im 8. Jahrgange erscheinender

Deutscher Handwerker- und Arbeiter-Notiz-Kalender pro 1885

ist erschienen und versandfertig.

Derselbe enthält außer dem Kalenderium mit Gesichtskalender und den schon im verflorenen Jahrgang enthaltenen Gesetzen (wie z. B. Reichstagswahlgesetz, Krankenkassengesetz), Tabellen etc. neu: Das Hilfskassengesetz mit der neuen Novelle, die wichtigsten Bestimmungen der Gewerbeordnung über Hausirhandel und Colportage, außerdem Schreibpapier mit und ohne Tageskalender. Preis des gut gebundenen Kalenders, der ein Taschenbuch vollständig ersetzt, wie bisher

nur 50 Pfg.

Wiederverkäufer erhalten lohnenden Rabatt. Bestellungen wolle man baldigst an uns oder an die Redaktion der „Metallarbeiter-Zeitung“ einsenden. Nürnberg, 26. Juli.

Wörlein & Comp., Nürnberg,

Weizenstraße 12.

Das allbewährte Patent-Bureau **RICHARD LÜDERS** in **GÖRLITZ** besorgt deutsche und ausländische **PATENTE** Zeitgemäß billige Preise. Coulanteste Zahlungsbedingungen. Energische Verwerthung der Patente.

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

Vorrichtung an Drehbänken zur Herstellung rotirender Schneid-Werkzeuge mit sinkenden Zähnen konstanten Radial-Profiles.

Die Fabrikation von Schneidzeugen, Bohrern, Meißeln u. wird heute noch in vielen Werkzeugfabriken auf eine primitive Weise ausgeführt, welche den Ansprüchen in der Maschinentechnik nicht mehr genügen kann.

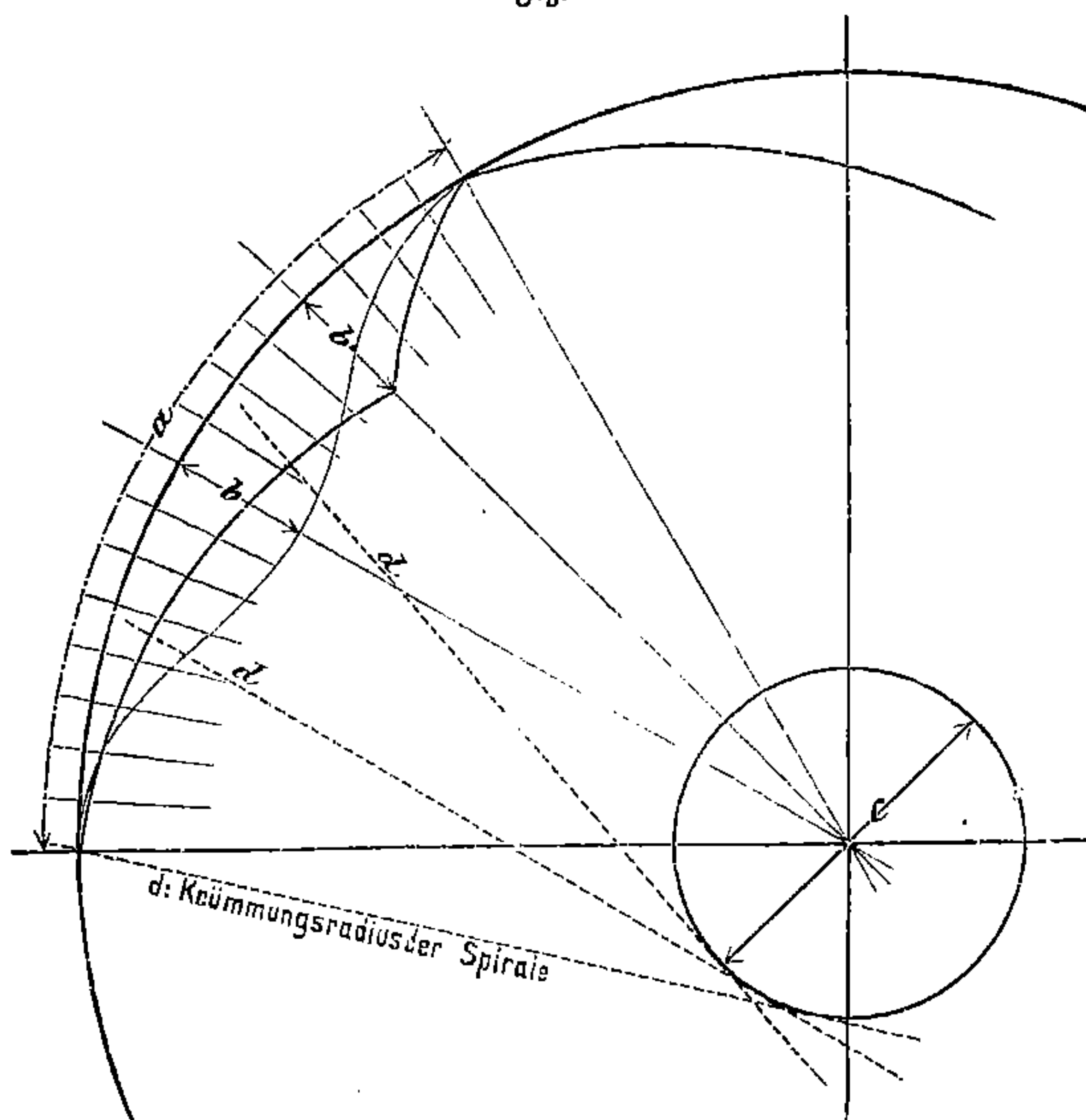
In vielen Werkstätten werden z. B. die Gewindebohrer mit einer Kluppe oder einem Schneidbissen ange schnitten, sodann 3—4 Flächen auf denselben angebracht, welche meistens noch nicht einmal bis auf den Grund des Gewindes gefeilt sind, der Bohrer gehärtet und er ist zum Gebrauch fertig. Derartig hergestellte Bohrer sind jedoch nicht zu empfehlen. Die genaue Form des Gewindes läßt sich auf diese Weise nicht herstellen, das Gewinde wirft sich die äußeren Ranten der Bohrer haben daher nicht die Dichtigkeit und folglich die Festigkeit des Stahls, welche zu einem guten Schneidzeug absolut erforderlich ist. Der Bohrer wird nach einigemaligem Gebrauch stumpf und arbeitet nur noch bei größtem Kraftaufwand. Das Gewinde wird in der Mutter nicht fortgeschritten, sondern fortgequetscht, wird daher nicht rein, die Mutter schlottert nach einiger Zeit und wird endlich toll.

Bedeutend besser sind die auf einer Leitspindel-Drehbank angefertigten Bohrer. Die Form des Gewindes läßt sich auf das Genaueste herstellen und weil der Gewindegang, resp. die Zahnfläche eingeschnitten wird, so behält der Bohrer auch an den äußeren Gewindegängen die nötige Festigkeit des Stahls. Die Nuthen werden eingefräst, die aus der Mutter geriebenen Eisenpäpne finden in denselben Raum und bringen den Bohrer daher nicht so leicht zum Klemmen.

Die Bohrer werden rund gedreht, damit dieselben jedoch schneiden können, wird das Gewinde hinter den Schneidkanten fortgefellt, nichts desto weniger bleibt der Grund des Gewindes rund und die ganze Fläche des Gewindezahnes bildet die Reibungsfläche, wodurch eine große Reibung zu überwinden ist und müssen häufig 2—3 Arbeiter an einem langen Windeisen arbeiten, um eine Mutter von 1 1/2 Zoll anzuschneiden. Die Muttern werden aber dadurch theuer, weshalb in den meisten Fabriken die größeren Muttern auf einer Drehbank ange schnitten werden.

Seit einigen Jahren hat man nun Drehbänke konstruiert, mittelst welchen die denkbar vollkommensten Schneidwerkzeuge hergestellt werden können. Wir bringen im nachstehenden eine Beschreibung nebst Abbildung dieses neuen Systems nach dem Herrn E. Schieß in Oberbill-Düsseldorf ertheiltem Reichspatente Nr. 1276. Der Patentinhaber äußert sich über seine Erfindung selbst folgendermaßen:

Fig. 1

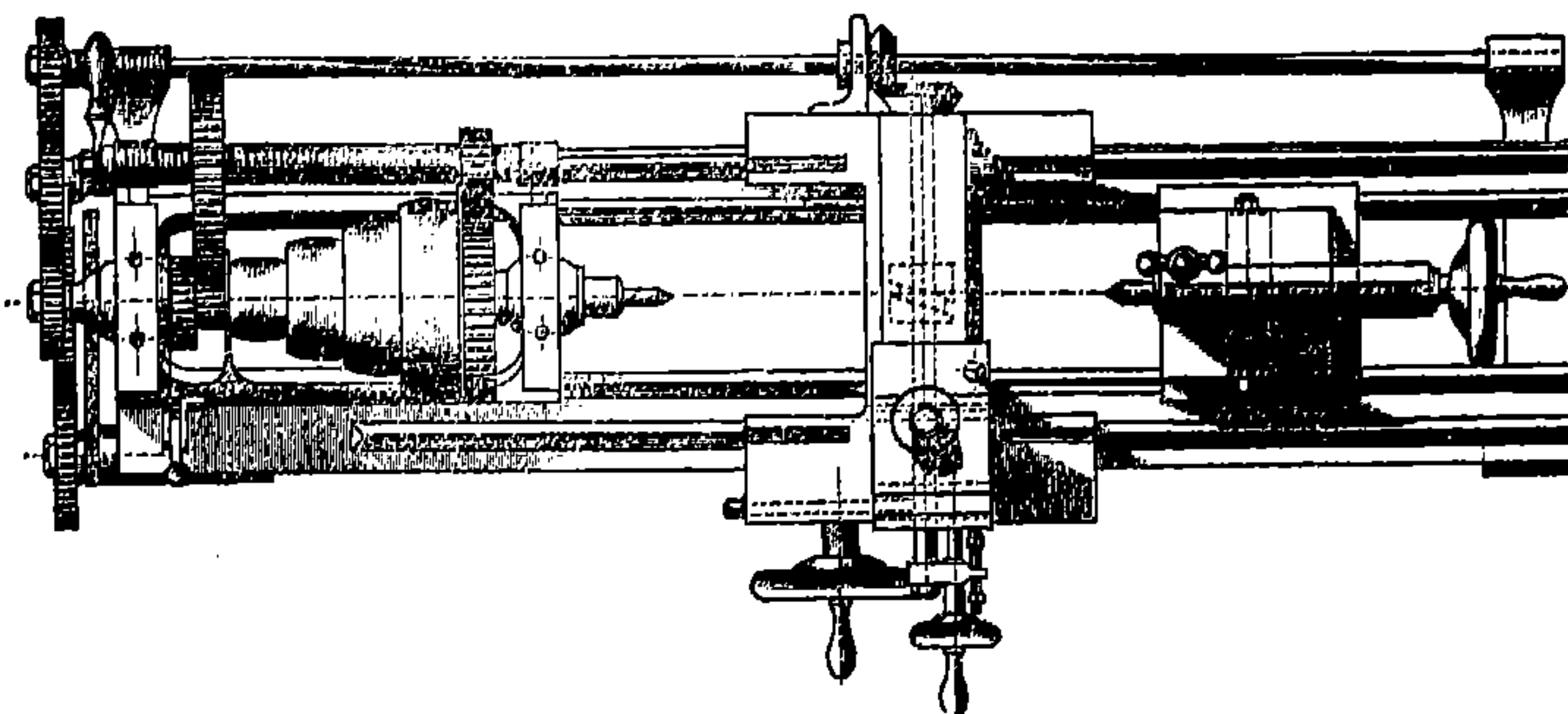


Mittelst der von mir hergestellten (patentirten) Vorrichtung werden sämtliche rotirende Schneidwerkzeuge ihrer ganzen Schneidfläche nach hinterdreht und zwar in

einer Weise, daß nicht nur die käftige und mit großen Schwierigkeiten verbundene Arbeit des Hinterfeilens der Schneidflächen — sowohl der Seitenflächen als auch des Grundes — erspart, sondern auch den hinter sich gedrehten sinkenden Zähnen — namentlich bei Fräsern — eine derartige bestimmte Form gegeben wird, welche gestattet, die Werkzeuge nach dem Stumpfwerden durch einfaches Schleifen so oft wieder nutzbar zu machen, als überhaupt Material zum Abschleifen vorhanden ist, d. h. die sinkenden Zähne haben eine derartige Form, daß ihre Radialprofile konstant bleiben.

Ich erreichte dies dadurch, daß ich meiner Konstruktion das Prinzip der archimedischen Spirale zu Grunde legte, welche die Eigenschaft besitzt, daß die Normalen sämtlicher Punkte der Kurve einen Kreis tangiren, dessen Radius die Polarsubnormale ist. Letztere ist aber stets konstant.

Fig. 2



Diese Spirale wird auf dem Umfange eines sich zwischen den Spitzen oder auf der Planscheibe einer Drehbank zentrirch bewegenden Arbeitsstücks erzeugt, indem dem Stichel der Drehbank ein — durch Schraube ohne Ende erzielter — gleichmäßiger Vorschub gegeben wird. Wird nun der Vorschub des Stichels vermöge entsprechender Überübersetzung bei einer Umdrehung des Arbeitsstücks n einfach wiederholt, so werden auch dieselben Theile einer gleichen Spirale n einfach auf dem Umfange des Arbeitsstücks hergestellt werden.

Die Anfänge der so erzeugten Spiralen liegen sämtlich auf einem Kreise und die in diesen Anfangspunkten der Spiralen errichteten Normalen müssen alle denselben Tangentenkreis berühren, dessen Radius die Polarsubnormale ist und der durch die Steigung der Schraube ohne Ende bestimmt wird.

Demnach müssen auch alle Anfangsquerschnitte des Arbeitsstücks kongruent sein und ebenso alle folgenden durch Schärfe neu entstehenden Schneidflächen, welche den konstanten Tangentenkreis berühren.

Beim Schärfe der stumpfgewordenen Werkzeuge ist daher nur darauf zu achten, daß die Schleiffläche der Schmiergelscheibe den bestimmten Tangentenkreis (dessen Radius von mir, gleich der Polarsubnormale, auf jedem Werkzeuge bezeichnet wird) berührt und werden dann stets dieselben kongruenten Schnittflächen erzeugt werden. Es ist das Schärfe bez. das Schleifen, wie bereits bemerkt, so oft möglich, als noch Material vorhanden ist, denn niemals wird die sinkende Zahnform verändert.

Um dem Uebelstande des nicht freien Schneidens einigermaßen abzuhelfen, ließ man bisher durch Nacharbeiten — meistens Abfeilen — das hinter der schneidenden Fläche liegende Material, welches das Würgen des Schneidwerkzeuges verursacht, wegnehmen und so die schneidende Fläche hervortreten, welche Arbeit natürlich — besonders an den Seitenflächen, sowie im Gewindegrunde sehr schwierig, zeitraubend und kostspielig ist.

Ein derartig bearbeitetes Schneidwerkzeug hatte selbstverständlich nur in den Conturen der schneidenden Fläche die seinem Zweck entsprechende Form und war die notwendige Folge die, daß es — einmal stumpf

geworden — verworfen werden mußte, indem durch ein Schleifen (Schärfe) der Schnittfläche die Originalform verloren ging.

Auch suchte man die Arbeit des Hinterfeilens maschinell und zwar auf der Drehbank zu verrichten, indem man den Meißel — entweder mittelst eines Copirsupports, Excenters oder Schleife — unabhängig von der Spindel eine hin- und hergehende Bewegung machen ließ und dadurch dem Werkzeug einen polygonalen Querschnitt gab, doch war auch dies nur ein Nothbehelf, wobei die Schneidwerkzeuge, wie bei der Handarbeit, unvollkommen blieben.

Den großen Werth-Unterschied der mit Excenter oder Kurbelschleife hergestellten und der durch den von mir verwendeten Gewindegang erzeugten Kurve veranschaulicht untenstehende Skizze (Fig. 1), die ausgezogenen Linien stellen die Kurven dar, welche mein Gewindegang (Gewindekurve) ergibt und die punktirten Linien, die bei Verwendung der Kurbelschleife oder des Excenters entstehende Kurve auf 1/6 des Umfangs bei gleicher Tiefe (b).

Die Länge eines Zahns ist angenommen mit a . Der mit einer Gewindekurve hergestellte Zahn hat wenigstens eine nutzbare Länge von $2/3$ bei $1/3$ Bücke, während bei dem durch Excenter resp. Kurbelschleife — da hierbei der Vorgang des Stichelns so groß als der Rückgang ist — hervorgebrachten Zahn die nutzbare Länge höchstens gleich der Bücke

sein kann, zumal bei dem geringen Abfallwinkel vorn noch Material wegzunehmen ist. Meine Gewindekurve erzeugt eine archimedische Spirale, eine Kurbelschleife oder ein Excenter erzeugen dagegen eine zyklische Kurve. Bei der archimedischen Spirale berühren sämtliche Krümmungsradien denselben Kreis (c), bei der zyklischen Kurve ist dies — wie bei jeder andern Kurve — nicht der Fall und können also auch nur die mit meiner Gewindekurve hergestellten Schneidwerkzeuge ohne Veränderung des Radialprofils nachgeschliffen werden.

Die mit der von mir angefertigten Vorrichtung ausgestattete Drehbank (Fig. 2, 3 und 4) ist in ihrem Prinzip als gewöhnliche Leitspindel-Drehbank nicht verändert, sondern genügt allen Anforderungen, die an eine gewöhnliche Drehbank gestellt werden. Sie ist mit selbstthätigem Langzug versehen, der mittelst einfacher Friktionsskupplung leicht ein- und ausgerückt werden kann, auch ausgestattet mit dem nötigen Mechanismus zum Gewinde schneiden, sowie mit Friktionss-Vorworgelege für Rechts- und Linksgang und beschleunigten Rückgang.

Die Benutzung dieser Bank zur Anfertigung von Schneidwerkzeugen erfordert nur, die den Supportständer festhaltende Knebel-Schraube zu lösen und die entsprechenden (zwei) Nüben am Spindelkasten und auf der Zugspindel anzubringen, wodurch eine einfache Annäherung des Stichels an das sich einmal umdrehende Arbeitsstück bewirkt wird.

Es lassen sich dann sämtliche Schneidwerkzeuge mit sinkenden Zähnen konstanten Radialprofils herstellen und führe ich vorzugsweise folgende an:

1. Zahnradfräser zum Fräsen von Stirn- und konischen Zahnradern für dichten Eingriff bis auf den Grund und absolut geräuschlosen Gang (Fig. 5). — Mit einem aus 8 Stück bestehenden Satz Fräser lassen sich sämtliche zwischen 12 bis ∞ (Zahnstange) liegenden Zahnzahlen einer Theilung herstellen.

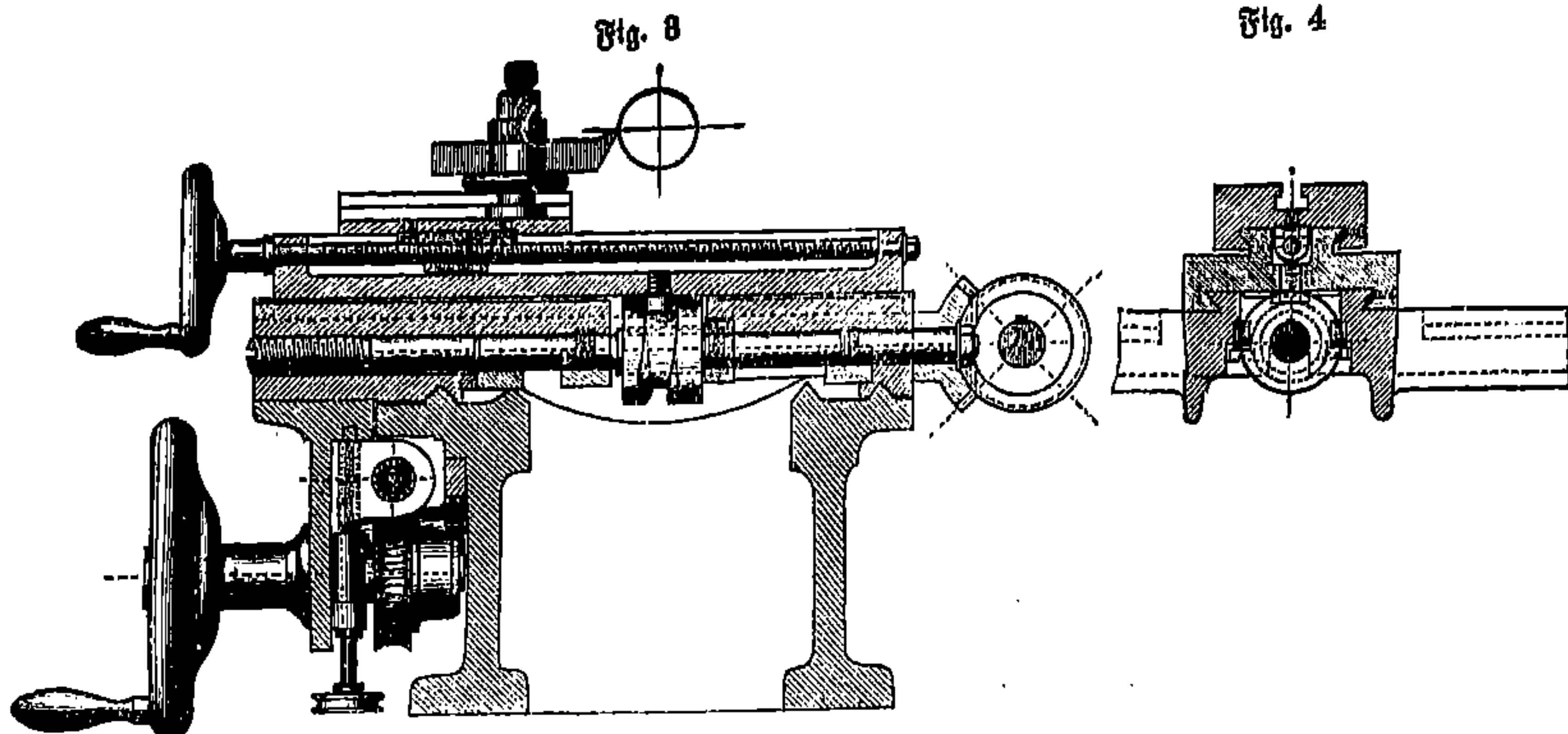
2. Gewindebohrer (Fig. 6). — Es verdient besondere Beachtung, daß bei diesen Gewindebohrern nicht etwa nur die äußere Kante des Gewindeganges, sondern die ganze Querschnittsfläche des Gewindes hinterdreht ist, diese Bohrer daher vollständig frei und sehr leicht schneiden.

Bei einem aus drei Stück bestehenden Satz Gewindebohrer werden die Gänge des Nachschneiders und bei einem Gewindebohrer für durchgehendes Gewinde die letzten Gänge desselben nicht von der Schnittfläche an hinterdreht, vielmehr werden diese Bohrer an den bezeichneten Stellen etwas cylindrisch (1—2 mm) gelassen,

so daß sie also so lange ihren Durchmesser behalten, als zylindrisches Material vorhanden ist. Ist dies nach häufigem Stumpfwerden schließlich abgeschliffen, so wird der Nachschneider als Mittelschneider, der Mittelschneider als Vorschneider verwendet und ist nur erforderlich, den Nachschneider zu ersetzen.

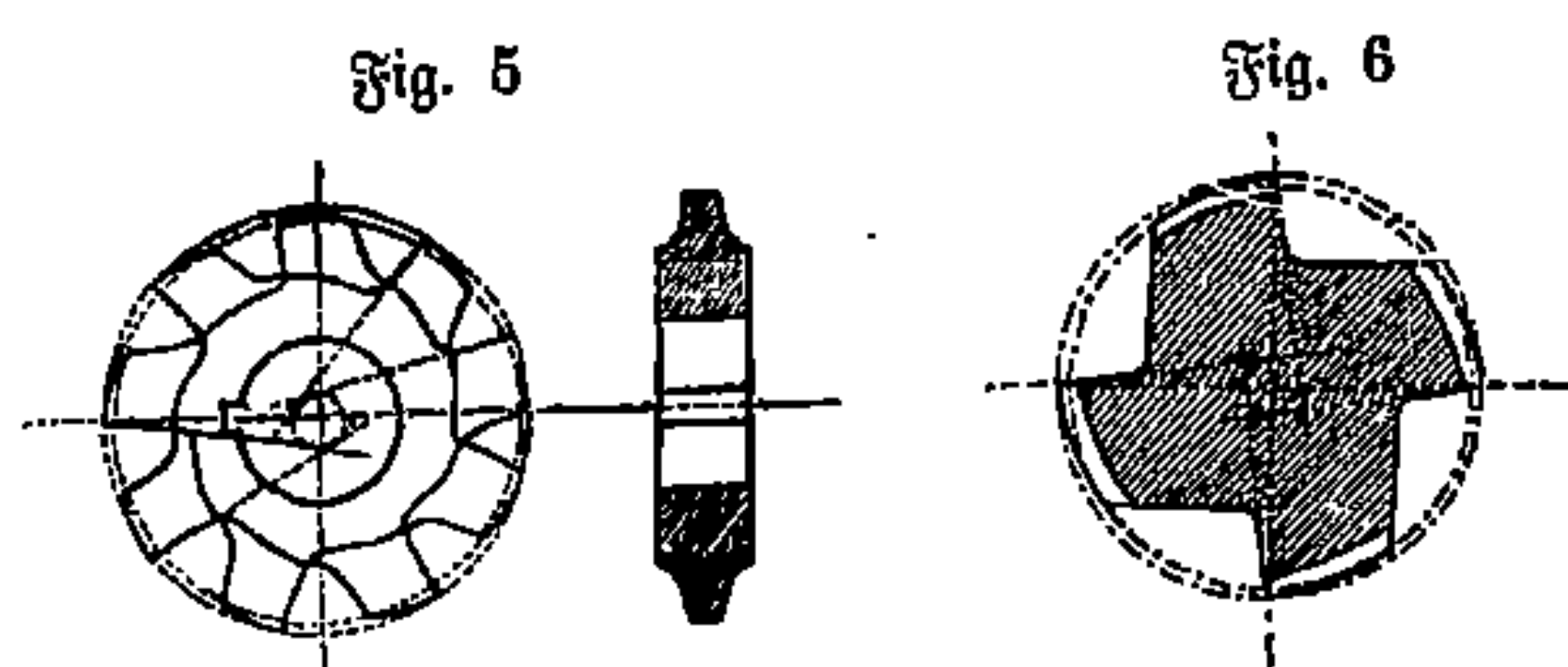
aus einem Stück, für Handgebrauch getheilt hergestellt werden.

5. Schneckenfräser (Fig. 9). — Derselbe gestattet die Herstellung der Schneckenräder mit genauer Abwälzung der Schraubenslinie, d. h. einer Form der Zähne des Schneckenrades, welche zuläßt, daß die Schnecke nicht nur

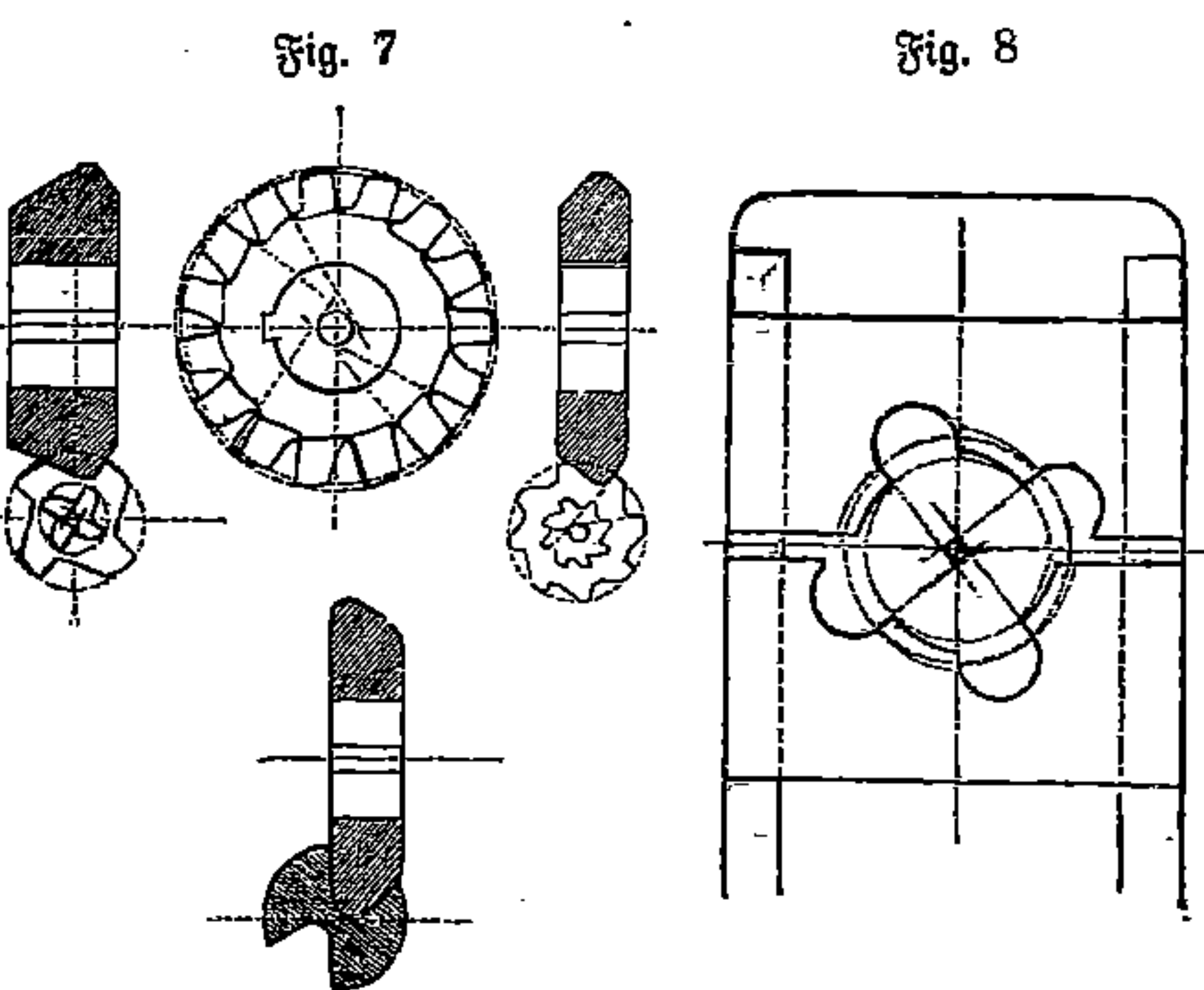


Die Vorzüge eines spiral hinterdrehten und gefrästen Gewindebohrers bestehen hauptsächlich in Folgendem:

- 1) Die Führung ist solider, weil die Anlagepunkte der einzelnen Gewindegänge zu einander versetzt stehen.
- 2) Die Spähne treten leichter aus.
- 3) Die spirale Schneidfläche des Bohrers steht normal zu den einzelnen Gewindegängen, die Winkel der Schnittflächen eines Gewindeganges sind somit gleich und wird in Folge dessen das mit diesem Bohrer geschnittene Gewinde auf beiden Seiten gleich glatt.



- 4) Trifft ein spiral hinterdrehter und gefräster Gewindebohrer auf einseitig harte Stellen (was namentlich bei Gußstücken vorkommt), so wird er dennoch ein gleichmäßiges Gewinde oder — wenn der Grad der Härte quast. Stellen eine vollständige Gleichmäßigkeit nicht zulassen sollte — doch ein bedeutend gleichmäßigeres Gewinde herstellen, als ein nicht spiralhinterdrehter und gefräster Gewindebohrer, denn während letzterer gleichzeitig mit einer Menge von Zähnen auf solche Stellen trifft und deshalb leicht nach der harten Stelle gegenüberstehenden Seite gedrückt werden kann, bringt ersterer nur wenige Zähne und diese auch nur nach und nach zum Angriff, wodurch sich der Gegenbruch verringert.



3. Fräser zum Einfräsen der Nuthen für Gewindebohrer, Reibahlen und Spiralbohrer (Fig. 7). Da auch bei diesen die Querschnittsform der Nuthen konstant sein muß, so ist es von wesentlichem Vortheil, die einmal festgestellte Form beibehalten zu können.

4. Gewindebohren und Schneidisen (Fig. 8). — Auch diese haben großen Vorzug vor den in anderer Weise hergestellten, indem nur die schneidenden Flächen vorstehen und ebenfalls durch Schärpen wieder nutzbar gemacht werden können.

Für maschinelle Benutzung können die Schneidisen

wie bisher im tiefsten, sondern in allen im Eingriff stehenden Punkten zur Anlage kommt. Eine Abnutzung derartiger Schneckenräder ist selbstverständlich eine viel geringere.

6. Fagonfräser für Metallbearbeitung zur Massenfabrikation (Fig. 10). — Derselbe hat die Eigenschaft, daß sein einmal festgestelltes Profil durch Schärpen nicht verloren geht, während bisher die stumpfen Fräser durch neue ersetzt werden mußten, da ein Nachschleifen ohne Veränderung des Profils nicht möglich war.

Aus Vorstehendem wird Jeder die Ueberzeugung gewinnen, daß die mit der genannten Vorrichtung hergestellten Schneidwerkzeuge die mögliche Vollkommenheit erreichen und darum die Verlebung derselben ganz bedeutende Vortheile bietet.

Zu bemerken ist noch, daß die Schneidwerkzeuge sowie die zur Herstellung derselben erforderlichen Vorrichtungen in einer besonderen, speziell zum Bau von Werkzeugmaschinen amerikanischen Systems eingerichteten Werkstatt des Patentinhabers angefertigt werden, daß derselbe sowohl die Schneidwerkzeuge selbst wie die zur Anfertigung derselben dienende Vorrichtung liefert. Bei Bestellung von Fräsern ist ein genaues Profil, wonach dieselben zu arbeiten, einzusenden, sowie Bohrung event. Durchmesser der Fräser und bei Gewindebohrern ist der Conus oder die Form des Halses aufzugeben.

Vermischtes.

Die deutschen Eisenbahnen haben 40 mehr-cylindrige oder Compound-Lokomotiven, deren Cylindern nach Belieben einzeln oder zusammen in Thätigkeit versetzt werden können. Alles zusammengekommen, scheint es, daß dieselben zufriedenstellende Resultate ergeben, daß sie ökonomisch und zuverlässig selbst bei häufig wechselndem Kraftbedarf arbeiten. Der Haupteinwand gegen dieselben besteht darin, daß sie etwas zu complicirt sind. Ihre rasche Einführung aber scheint anzudeuten, daß dieselben nicht unwillkommene Zugaben sind, und eine nachfolgende Entwicklung derselben wird offenbar ihren praktischen Werth günstig herausstellen.

Hufnägel. Der Hufnägel, welcher zur Befestigung des Hufeisens dient, scheint sonst ein kleines unbedeutendes Ding zu sein. Es ist ihm jedoch eine besondere Wichtigkeit beizulegen, denn er spielt in der Cultur- und Lebensgeschichte des Pferdes eine große Rolle. Ein ungenügender Hufnägel gefährdet Gesundheit und Leben des Reiters und des Pferdes. Je weniger die seit Jahrhunderten übliche Erzeugung der Hufnägel mit der Hand eine wenig Lohnende Arbeit ist, desto mehr war es seiner

Zeit mit Freude zu begrüßen, als Maschinen erfunden wurden, welche diese schwierige Arbeit in leichterer und präzisere Weise auszuführen vermochten. Auch in Oesterreich besteht seit dem Jahre 1877 eine derartige Fabrik (Saager Hufnägel-Fabrik, Saag), deren Fabrikate sich bereits allenthalben Eingang verschafft haben. Die Erzeugung der Hufnägel findet daselbst in genauer Nachahmung des Handschmiede-Verfahrens derart statt, daß die Hufnägel in weißglühendem Zustande geschmiedet werden. (Maschinen-Hufnägel werden auch auf andere Weise erzeugt, indem aus fagonirtem Walzeisen oder Blechstreifen die Nägel auf kaltem Wege ausgehoben und gestanzt werden, doch stehen derartige Nägel natürlich dem in weißglühendem Zustande geschmiedeten Fabrikate in jeder Hinsicht bei weitem nach, indem dieselben niemals jene unbedingte Zähigkeit besitzen, welche von einem guten Hufnägel gefordert wird.) Neuerdings hat sich in der Fabrikation der maschinengeschmiedeten Hufnägel ein weiterer Fortschritt geltend gemacht, indem Maschinen geschaffen wurden, welche diese Nägel steifen, richten und zum Beschlage fertig zu machen — eine Arbeit, welche dem Beschlagschmiede viel Zeit und Mühe kostete. Dieser derartig bearbeitete Nagel ist nun das Vollkommenste, was auf diesem Gebiete überhaupt geleistet werden kann, und findet auch allenthalben den wohlverdienten Anklang.

Schwindel. Durch eine Reihe von Blättern machte in den letzten Wochen eine Notiz folgenden Inhalts die Runde:

„Die vom Verein Deutscher Eisen- und Stahl-Industrieller für Januar dieses Jahres aufgenommene Statistik der Arbeits- und Lohnverhältnisse dieser Industrie ergibt, daß seit Wiedereinführung der Eisen- und Maschinenzölle auf den in Betracht kommenden 320 Eisenwerken die Zahl der beschäftigten Arbeiter um 33,2 Prozent, die der Gesamtlohn um 52 Prozent, und der Durchschnittslohn des einzelnen Arbeiters um 14,2 Prozent gestiegen ist.“

Es unterliegt für uns keinem Zweifel, daß die Herren Groß-Industriellen mit der Verkündung dieser angeblichen Besserung lediglich Stimmung für die Schutzpolitik der Reichsregierung zu machen suchen, denn in Wirklichkeit haben sich die Verhältnisse der Arbeiter unter der neuen Aera um keinen Deut gebessert. Wenn dieselben ja hie und da einige Pfennige mehr verdienen, so ist das jedenfalls nur auf Grund erhöhter Arbeitsleistung geschehen, denn man hat bislang nicht vernommen, daß die Unternehmer die Löhne erhöhten. Mit Zahlen kann man eben schließlich Alles „beweisen“. Den Hauptprofit aber haben die Herren „Eisenbarone“ in die Tasche gesteckt, daher ihre Lobpreisung der Schutzzölle.

Das hundertjährige Jubiläum der Blitzableiter feiert, wie das „Berl. Tagebl.“ meldet, Berlin. Nach dem genannten Blatte sind die Blitzableiter im Jahre 1784, also vor genau hundert Jahren, hier eingeführt worden, und zwar zunächst bei den Kirchen, Magazinen und anderen öffentlichen Gebäuden, welcher der Gefahr einer Entzündung durch einen Blitz besonders ausgekehrt schienen. Bis dahin gebrauchte man die verschiedensten Mittel, um sich gegen Nachtheile, die von dieser Seite kommen konnten, zu schützen, wobei der Aberglauben eine recht hervorragende Rolle spielte. Noch bis zum Jahre 1783 war es Sitte, daß bei herannahendem Gewitter die Kirchenglocken geläutet wurden, weil man annahm, daß der Ton der Glocke die Kraft habe, die Gefahren eines Blitzschlags abzuwenden. Dieser Gebrauch hörte erst auf, als ihn im genannten Jahre eine Cabinetsordre Friedrichs des Großen verbot. Nach der Feuerordnung vom Jahre 1618, welche von den Rathsmännern zu Berlin und Köln auf Befehl des damaligen Kurfürsten abgefaßt wurde, mußten die Bewohner enger Gassen bei starkem Gewitter wie überhaupt bei jeder Feuergefährdung, wenn sie vor den Thüren oder auf den Höfen keine Brunnen hatten, ein Gefäß mit Wasser vor die Häuser stellen. Das war wenigstens praktisch, thöricht dagegen die Bestimmung derselben Feuerordnung, wonach bei einem durch den Blitzstrahl hervorgerufenen Feuer Kupferwasser, Ziegenmilch und dergl. zum Löschen verwendet werden sollte, da auf andere Weise ein solcher Brand nicht zu dämpfen sei.

In Dresden findet vom 15. Sept. bis 20. Okt. eine Ausstellung für Handwerkslehre statt, zu deren Beschickung, namentlich von ersten Firmen der Werkzeug- und Kleinmaschinenbranche bereits zahlreiche Anmeldungen vorliegen. Die Ausstellung findet auf den Grundstücken der Gartenbaugesellschaft „Flora“ und in dem angrenzenden „Prinz-Max-Palais“ statt.