



Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

Nachblatt für die Metallarbeiter aller Branchen.

(Organ der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands und 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., Rassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 S. die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 9.

Nürnberg, 31. März 1885.

3. Jahrgang.

Abonnements-Einladung.

Mit dieser Nummer schließt das erste Quartal dieses Jahrganges und ersuchen wir daher unsere verehrlichen Abonnenten um baldige Erneuerung des Abonnements, damit die Auflage rechtzeitig festgestellt werden kann und in der Zustellung keine Unterbrechung eintritt.

Der Abonnementspreis des Blattes beträgt durch die Post bezogen per Quartal 70 Pf. excl. Zustellgebühr, direkt durch die Expedition: 1 Exemplar per Kreuzband 80 Pf., 2 Exemplare an eine Adresse à 75 Pf., 3 bis 10 Exemplare à 65 Pf., 10 bis 50 Exempl. à 60 Pf. portofrei (Vorausbezahlung). Denjenigen Abonnenten, welche das Blatt bisher einzeln unter Kreuzband bezogen haben, werden wir dasselbe ferner zusenden und betrachten wir die Annahme der ersten Nummer als Abonnementserneuerung.

Bei dem bevorstehenden Quartalswechsel richten wir ganz besonders die Bitte an alle Genossen, für die Verbreitung der „Metallarbeiterzeitung“ thatkräftigst einzutreten. Wir werden nach wie vor bestrebt sein, allen Anforderungen, soweit dies in unseren Kräften steht und bei dem beschränkten Raume des Blattes möglich ist, gerecht zu werden. Wenn wir in unserem Aufruf in Nr. 1 dieses Jahres die Hoffnung aussprachen, daß es uns durch eine erhebliche Steigerung des Abonnentenstandes möglich sein werde, das Blatt vom 1. April ab wöchentlich erscheinen zu lassen, so müssen wir heute leider mittheilen, daß sich diese Maßregel noch nicht durchführen läßt, da eine Vermehrung der Abonnenten nicht erfolgte und bei dem jetzigen Stande ein öfteres Erscheinen nicht möglich ist, indem dadurch so bedeutende Mehrkosten erwachsen, daß dieselben durch eine eventuelle Erhöhung des Abonnementspreises um 15 Pf. à Quartal allein nicht zu decken sind. Die finanzielle Lage des Blattes ist aber bisher keine solche gewesen, daß aus den Ueberschüssen ein entstehendes Deficit gedeckt werden könnte. Wir können hierbei auch nicht umhin, zu erwähnen, daß uns im letzten Jahre durch saumselige und gewissenlose Filialexpeditionen ganz bedeutende Verluste zugefügt wurden, indem sie theils den Abonnementsbetrag nicht erhoben, theils wohl erhoben, aber nicht an uns eingesandt haben.

Wenn wir nun trotzdem das wöchentliche Erscheinen des Blattes bis zum 1. Juli in sichere Aussicht stellen, so veranlaßt uns dazu nicht nur das wiederholt von mehreren Seiten gestellte Ansuchen, sondern weil wir überzeugt sind, daß das Blatt bei der immer mehr um sich greifenden fachgewerblichen Bewegung auf die Dauer

nicht im Stande sein wird, bei dem jetzigen Umfange allen Anforderungen zu genügen. Durch das wöchentliche Erscheinen wäre es auch möglich, daß die Abonnenten das Blatt regelmäßiger erhielten, indem dafür gesorgt würde, daß es jeden Sonnabend in die Hände der Filialexpeditionen gelangte.

An den Genossen liegt es nun, durch eifrige Agitation das ihrige beizutragen, daß im nächsten Quartal der Abonnentenstand sich entsprechend steigert und daß wir in der Folge vor materiellen Verlusten bewahrt bleiben.

Mit collegialischem Gruß
Die Redaktion und Expedition
der „Deutschen Metallarbeiterzeitung“.

Zur gewerkschaftlichen Organisation.

Wie die im Winterschlaf liegende Natur sich nach den erwärmenden Sonnenstrahlen des Frühlings sehnt, um mit aller Kraft zu neuem Leben und Treiben zu erwachen, ebenso sehnen sich auch die Arbeiter während des langen Winters nach dem Frühling, in der Hoffnung, daß mit dem Eintreten desselben sich auch nun ihre Arbeitsverhältnisse besser gestalten. Aber nur Wenigen geht diese gehegte Hoffnung in Erfüllung, während die große Mehrzahl unter den heutigen andauernd traurigen gewerblichen Verhältnissen sich in ihren Hoffnungen bitter getäuscht sieht und zum Theil schon längst die Erfahrung gemacht hat, daß die eintretende günstige Jahreszeit allein keineswegs im Stande ist, bessere Arbeitsverhältnisse zu schaffen. Vielfach sind die Arbeiter zu der Erkenntniß gelangt, daß ohne ihr Zutun ihre Interessen nicht gefördert werden, daß ihre Forderungen zur Besserung ihrer Lage ihnen nicht so ohne weiteres, vielleicht durch väterliche Fürsorge von oben herab, bewilligt werden, und nun eifrig ans Werk gehen, durch Inszenirung von Lohnbewegungen und, was ungleich wichtiger ist, durch Bildung von festen gewerblichen Organisationen ihre Interessen zu wahren. Zur Entfaltung dieser Thätigkeit ist erfahrungsgemäß immer der eintretende Frühling als der günstigste Zeitpunkt zu betrachten, weil mit demselben die Arbeiter von manchen kleinen Sorgen entlastet werden, die ihnen der lange Winter außer der Arbeitslosigkeit noch in ihren Bedürfnissen aufbürdet. Dieser kleinen Sorgen enthoben, fühlt sich der Arbeiter in einer mehr gehobenen Stimmung und ist deshalb wohl mit Recht anzunehmen, daß der Frühling nicht allein auf die gesammte Natur, sondern auch auf alle Arbeiter mehr oder weniger eine neubelebende Wirkung ausübt.

Wir machen daher auch die Wahrnehmung, daß unter dieser Neubelebung allerorts fachgewerbliche Organisationen entstanden, oder noch in der Bildung begriffen sind. So erfreulich diese Thatsache insofern ist, da hiermit constatirt wird, daß die Idee der Vereinigung sich überall immer mehr verwirklicht, so ist es dennoch zu bedauern, daß der größte Theil der Arbeiter den Organisationen noch fern steht, trotzdem viele unter ihnen ebenfalls erkannt haben, daß nur eine feste gemeinsame Organisation allein für sie von Nutzen sein kann. Die verschiedensten Gründe werden für diese Nichtbetheiligung ins Feld geführt, um dieselbe zu entschuldigen. Wir haben nun schon des Oefteren darauf hingewiesen, daß alle diese Einwände in ihr Nichts zurückfallen, wo es gilt, unsere heiligsten Interessen zu wahren, und deshalb größtentheils auf die unverantwortliche Gleichgiltigkeit der Arbeiter selbst zurückzuführen sind. Dennoch wollen wir hier auf einen Grund etwas näher eingehen, der in letzter Zeit oft in Erwähnung gebracht, für die Organisation selbst aber von größter Bedeutung ist und deshalb nicht so ohne weiteres übergangen werden kann. Dieser Einwand liegt darin, daß den Organisationen der Vorwurf gemacht wird, daß sie zu hohe Beiträge erfordern. Wie oft hört man von den Arbeitern sagen: Auch wir würden ganz gern durch den Beitritt in die Organisation zeigen, daß wir gewillt sind, für die gemeinsamen Interessen einzutreten, aber unser Arbeitsverdienst erlaubt es nicht, die hohen Beiträge zu zahlen. Dieser Grund hätte auf den ersten Hinblick eine gewisse Berechtigung für alle diejenigen Arbeiter, die wirklich Jahr ein und aus auf einen Arbeitsverdienst angewiesen sind, der es ihnen kaum ermöglicht, die nothwendigsten Lebensbedürfnisse für sich und ihre in der Regel starke Familie zu befriedigen, geschweige denn noch andere materielle Opfer abführen zu können, selbst wenn sie zur Erringung der Besserstellung ihrer Lage erforderlich sind. Und doch haben wir auch von diesen Arbeitern viele, die trotzdem mit Aufbietung großer Willenskraft diese Opfer tragen und lieber manchen anderen kleineren Leidenenschaften, die mit Kosten verknüpft sind, entsagen und der Organisation aus tiefer innerer Ueberzeugung unentwegt angehören. Aber nicht allein von den gänzlich unbemittelten Arbeitern wird der Vorwurf über zu hohe Beiträge erhoben, sondern auch von denjenigen, denen gar keine oder nur geringe Familienlasten obliegen und deshalb vielfach noch in Lohnverhältnissen leben, die es ihnen wohl erlauben, die Beiträge zahlen zu können, wenn sie nur den ernststen Willen hierzu zeigen wollten. Gerade diese Arbeiter sollten in erster Linie allen Ernstes daran gehen, der

Organisation beigutreten, statt derselben fern zu bleiben wegen eines für sie vollständig hinfalligen Grundes. Nicht allein würde die Organisation hierdurch bedeutend verstärkt und leistungsfähiger werden, sondern es würden dann auch sehr leicht Mittel und Wege geschaffen werden können, welche allen Überzeugungs-treuen, aber unbemittelten Arbeitern, je nach ihren vorliegenden Verhältnissen, das Hinderniß, welches sie in Gestalt der hohen Beiträge von den Gewerkschaften trennt, aus dem Wege räumen. Aber auch in Bezug auf die Gewerkschaften ist die Fahlung von hohen Beiträgen von großer Bedeutung; die Nothwendigkeit derselben muß namentlich in unserer jetzigen Zeit, wo die Arbeiterbewegungen hohe Wogen schlagen, vollständig anerkannt werden, hängen doch von denselben Beständigkeit und Macht, ja die eigentliche Existenz der Gewerkschaften ab. Wir dürfen niemals außer Acht lassen, daß die Beiträge für die Gewerkschaften bedeuten: die Vorbereitung in guten Zeiten für die kommenden schlimmen, die Armirung im Frieden für den kommenden Krieg, der in Form einer Lohnreduction oder sonstigen Maßregelungen den Arbeitern aufgezwungen wird. So ausgerüstet und vorbereitet, wird eine Gewerkschaft nur in den seltensten Fällen eine Niederlage erleiden; Unser ganzes Streben muß deshalb dahin gehen, unsere noch in der Entwicklung begriffenen Organisationen so zu kräftigen und auszubauen, daß sie aus sich selbst im Stande sind, den ersten Anprall eines gegen sie aufgenommenen Kampfes abzuwehren zu können. Um so mehr muß aber auch Alles vermieden werden, was zur nothwendigen Zersplitterung der Gewerkschaften führen muß, es sei denn, daß es eine Angelegenheit betrifft, die unserem Prinzip strikte zuwider und möglicherweise auf eine Zerstörung unserer Organisation von Seiten der Capitalmacht hinausläuft. In solchen Fällen gilt es natürlich, entschieden Front zu machen.

Wenn aber die Arbeiter das vorhin Gesagte als richtig anerkennen, so dürfen sie auch nicht erschrecken über die hohen Beiträge; auch wenn sie nicht im Verhältniß zu ihren Löhnen stehen, werden sie doch zu ihrem eigenen Schutze verlangt. Es sollte deshalb ein jeder Arbeiter nicht so ohne weiteres den Vorwurf über zu hohe Beiträge erheben, sondern vielmehr in seinem Innersten bewahren: daß hohe Beiträge eine starke Gewerkschaft bedeuten; eine starke Gewerkschaft bedeutet aber wiederum die Erzielung hoher Löhne und geringere Gefahr einer Lohnreduction.

Ueber die Schneidekanten der Werkzeuge.

(Fortsetzung und Schluß.)

Die Erhaltung der Schneiden, nachdem sie hergestellt sind, ist von der Form des Werkzeuges abhängig und von der Lage der Schneidekanten mit Rücksicht auf die Oberfläche der Arbeit. Im Falle des Holzdrehens hängt dies von der Uebung des Arbeiters ab. Im Falle von feststehenden Werkzeugen kommt es dabei auf eine sorgsame Beobachtung der Grundsätze der Kunst an, da das Werkzeug, einmal befestigt, sich nicht den Umständen anpassen kann, sondern gehen muß, wie es geführt wird, bis, wenn es schlecht eingestellt ist, entweder das Stumpfwenden der Schneiden oder das Brechen des Werkzeuges in irgend welchem Theile eine neue Anordnung erfordert.

Es ist wohl bekannt, daß verschiedene Metalle und verschiedene Arten von demselben Metall verschiedene Winkel erfordern. Die besten Sachkenner geben an für:

Weiches Holz	20—30°
Eisenstein und hartes Holz	40—80°
Schmiedeeisen und Stahl	60°
Gußstahl und Stahl	70°
Wessing vordrehen.	70—80°
Wessing vollenden.	90°

Es wird aus dieser Tabelle gesehen werden, daß fastige Materialien viel schärfere Winkel erfordern als kristallinische.

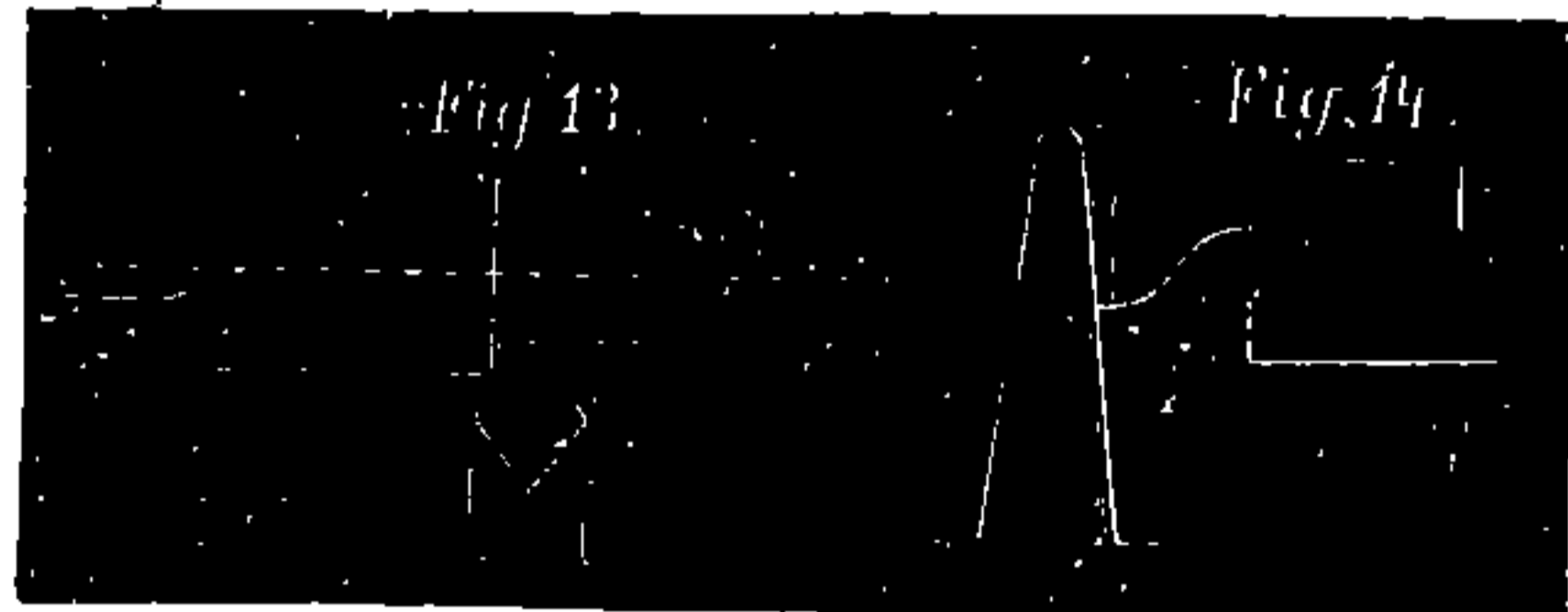
Während die Winkel für Holz zwischen 20° und 80° schwanken, bewegen sich die für Metall zwischen 60° und 90°.

Da stets in größerem oder geringerem Grade beim Drehen von Metall Hitze entwickelt wird, würde die Metallmasse, wenn die Winkel geringer als 60° sind, zu klein sein, der Hitze zu widerstehen, so daß die Härte des Werkzeuges bald verloren gehen müßte; oder auch wenn dies nicht der Fall wäre würde die Masse zu schwach sein, dem Druck zu widerstehen und die Schneide würde brechen oder stumpf werden.

Die verschiedenen Werkzeuge werden in mannigfacher

Weise geformt, je nach dem Zwecke, für den sie bestimmt sind.

Bei Bearbeitung von Holz arbeitet die Schneide in einer schiefen Tangente und trennt den Spahn ab, indem sie unter seiner ganzen Breite durchgeht; wir können diese Wirkung als ein Abtrennen bezeichnen. Das Supportwerkzeug steht im rechten Winkel zur Ase der Arbeit und seine Wirkung ist ziemlich die des Abrollens. Die Breite und Dicke des Spahnes liegen in verschiedenen Richtungen, Figur 8. Der Spahn muß daher von der Fläche des Arbeitsstückes auf einer Seite und von dem hinweggenommenen Theile auf der anderen geschnitten werden; wenn dies nicht geschieht, wird er in einer dieser Richtungen von dem Arbeitsstücke weggerissen werden. Bei dem was man vordrehen nennt, ist es gebräuchlich, die Breite des Spahnes nach dem überflüssigen Material zu nehmen wie in Figur 13. Das Werkzeug schneidet daher nur mit einer Schneide, während die andere von der Arbeit weggezogen wird; die Spitze des Werkzeuges wird eine Spirale auf der Fläche des Arbeitsstückes beschreiben und der Kraftaufwand wird der denkbar größte sein. Wenn die Schneiden jedoch so geformt sind, daß sie, wie in Figur 8, schneiden können, werden beide Kanten schneiden, die Arbeit wird ein vollendetes Aussehen haben und die Kraft ist auf das kleinste Maß zurückgeführt. Das Ziel sollte daher sein, die Fläche des Werkzeuges, welche der Arbeit zunächst liegt, so parallel als möglich zu dieser zu halten, da es nur jene Fläche ist, welche irgend eine Spur des Werk-



zeuges hinterläßt, indem die Wirkung der anderen Schneide sich nur an dem Spahne zeigt.

Ein Supportwerkzeug ist im Allgemeinen ein zweischneidiges. Es ist daher am besten, die Seiten in einer solchen Weise zu bilden, daß sie unveränderlich bleiben, und die Form des Werkzeuges dadurch zu verändern, daß man die obere Fläche schleift. — Ray-Smith's konisches Maß, Figur 14, gewährt ein gutes Mittel, die Seiten genau zu formen. Es wird einfach aus einem eisernen Konus gemacht, in einem Winkel von 30° gedreht und breit genug an seiner Basis, um von selbst zu stehen. Zwei Kreise können auf ihm gezogen werden, einer, der die Höhe der Spitzen bis zur Drehbankwange, und ein anderer, der die Höhe von der Wange oder einem anderen Theile des Supports zeigt.

Das Werkzeug kann in dieser Weise in dem Support eingestellt und von der Wange der Drehbank oder von dem Support aus, nachdem er in seiner Lage befestigt ist, untersucht werden. Die unteren Flächen jeder Kante sind an dem Maß anzulegen. Die vordere Linie der Spitze verändert sich nur wenig mit den Abweichungen des Flächenwinkels des Werkzeuges, der Schnittwinkel aber ist immer darnach zu messen, welches auch seine Schräge sein mag.

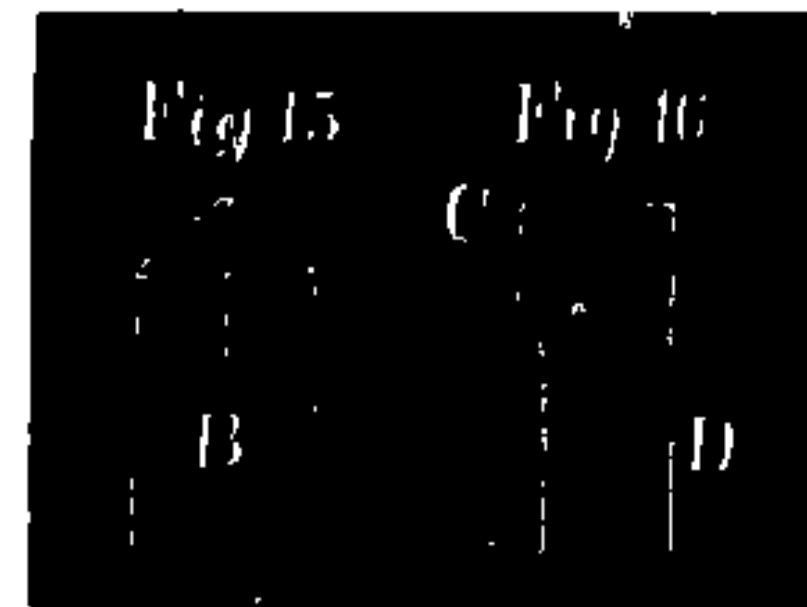
Dieses Maß bildet eine sehr bequeme Methode, um innerlich zu berichtigen, bei allen solchen Werkzeugen, welche vom Schenkel aus gebogen sind. Da die Grundsätze der Schneidekanten unveränderlich bleiben, kann das konische Maß eben so gut hier angewendet werden, als bei den andern Fällen. Es ist eine sehr gewöhnliche und schlechte Methode, wenn das Werkzeug nicht genau paßt, ein Keil unter das eine oder das andere Ende einzutreiben, dies ändert den Winkel. Es ist ein beliebtes Verfahren, dünne Streifen von Eisen oder Messing von verschiedener Dicke und von derselben ungefähren Länge und Breite zu benutzen, als der Schenkel des Werkzeuges. Auf diese Weise werden die Winkel beibehalten.

Wenn man die Form des Werkzeuges betrachtet, so ist das Erste, was man genau zu bestimmen hat, ob ein einfaches oder doppelkantiges Werkzeug gebraucht werden soll und das Nächste ist die Herstellung des Werkzeuges, so daß es in der rechten Richtung angebracht werden kann. Bei zweikantigen Werkzeugen bestimmt die Lage der unteren Flächen diejenige der Spitze, welches nur ein Zufall ist, der aus dem Zusammentreffen der Kanten hervorgeht.

Sie muß so geschliffen werden, daß jede Kante denselben Grad von Schärfe bekommt. So ist in Figur 15 die Spitze des Werkzeuges bei A und die Schräge bei B; in Figur 16 die Spitze bei C und die Schräge bei CD.

Eine große Anzahl von Werkzeughalttern wurden zu verschiedenen Zeiten erfunden; die meisten von ihnen beanspruchen, alle oder mindestens doch einige von den

theoretischen Vortheilen zu sichern. Holzpapfel hat eine Anzahl davon beschrieben; mehrere sind in allgemeinem Gebrauche, aber die meisten davon haben eine zu große Oberfläche, um geschliffen werden zu können, oder sie sind fehlerhaft in ihren Winkeln.



In dem Falle des Handdrehens, welches in hohem Grade von persönlicher Gewandtheit abhängt, kann die richtige Lage der Schneidekante

zu der Fläche, die bearbeitet werden soll in verschiedenster Weise hergestellt werden, je nach Bequemlichkeit und Gutdünken.

Das zeigt sich bei der Anwendung des Stichels, welcher einfach ein viereckiges Stück Stahl ist, dessen eines Ende unter irgend einem verlangten Winkel angeschliffen wird, so daß man durch das Schleifen einer Fläche zwei scharfe Schneidekanten erhält und 3 Seitenflächen, von welchen sie zu benutzen sind. Die am meisten benutzten Stellen sind die äußersten Theile der Kanten nahe der Spitze, welche gewöhnlich durch eine kleine Facette, nahezu im rechten Winkel geschliffen, verstärkt sind. Gewöhnlich wird nur eine dieser Kanten auf einmal benutzt, aber er kann als zweikantiges Werkzeug gebraucht werden.

Wenn der Stichel zum Vorarbeiten gebraucht wird, so wird die Spitze in das Arbeitsstück unter der Mittellinie eingefenkt und die untere Fläche schneidet den Spahn. Wenn er zum Glattdrehen gebraucht wird, so wird die untere Fläche beinahe flach gegen das Arbeitsstück gehalten. Für leichte Schnitte zur Vollendung kann eine der nach hinten liegenden Enden gebraucht werden, indem die Spitze über dem höchsten Theil des Arbeitsstückes ist, so daß die Schneidekante noch weiter über den Mittelpunkt kommt. Es sind also die drei folgenden Punkte zu beachten:

1. Die untere Fläche der Kante muß die geeignete Lage in Bezug zu der Oberfläche einnehmen.
2. Das Fest des Werkzeuges muß bequem für den Arbeiter angebracht sein.
3. Die hintere Kante des Werkzeuges muß in einer solchen Lage sein, daß sie fest auf der Auflage gehalten werden kann.

Die Lage des Werkzeuges sollte deshalb zuerst in Betracht genommen, und die Auflage dann in die passende Höhe gebracht werden.

Wenn das Werkzeug einmal fest in seiner Lage ist, muß es auch während des Fortschreitens der Arbeit darin gehalten werden; es ist dies mehr eine Angelegenheit der Bartheit des Gefühls. Wenn es in einer falschen Lage gehalten wird, kann eine starke Hand im Stande sein, es darin zu erhalten; aber die Kante nutzt sich ab, die Spitze bricht und das Arbeitsstück wird wahrscheinlich nicht rund und niemals gut vollendet.

Der Stichel gehört eigentlich zu den zweikantigen Werkzeugen, dies sieht man, wenn seine Spitze gebraucht wird. In diesem Falle bringt sie in das Arbeitsstück ein und die Seitenkante löst den Spahn wie in Figur 8. Die Winkel des Stahles des Stichels sind 90°. Wenn wir wünschen, zwei Schneidekanten von 60° zu bilden, suchen wir bei 90° unter den Flächenwinkeln in der Tabelle nach 60° unter den Schneidekanten, und wir finden in der Kolonne der Schneidewinkel 45° als den, in welchem der Stichel geschliffen werden soll.

Wenn er zu 61° geschliffen ist, würden wir schneiden von 70° haben, und mit 76° schneiden von 80°. Wenn wir den Flächenwinkel bis auf 140° vergrößern, würden wir schneiden von 60° bekommen, wenn wir ihn unter 58° schleifen, woraus man sieht, daß je größer der Flächenwinkel ist, desto größer auch der Durchschnitzwinkel sein muß, um eine Schneide von jedem Grade von Schärfe zu bekommen. Je größer der Flächen- und der Durchschnitzwinkel, desto größer wird auch die Festigkeit der Spitze sein. Bei geringer Arbeit kann ein Werkzeug mit stumpfen Flächenwinkel, so geschliffen, daß die Schneiden = 60° sind, wenn es mit Wasser benetzt ist, so gebraucht werden, daß es die zu bearbeitende Oberfläche wie polirt zurückläßt. Es ist immer gut, beim Gebrauche des Grabstichels auf bröcklichen Massen, wie z. B. roher Guß, ein Ende mit einer Feile rein zu feilen und dann das Werkzeug eindringen zu lassen; es wird so die Spitze in das reine Metall eindringen und geschont werden. Ein starker Spahn kann auf diese Weise ohne Gefahr für die Spitze genommen werden. Wenn eine sehr scharfe Spitze gebraucht wird, um kleine Arbeit zu drehen, muß sie durch eine kleine Facette verstärkt werden; dies erlaubt dem Stichel, an der Spitze in zwei Richtungen zu wirken. Wir haben jedoch gesehen, daß, wenn dies nicht in Uebereinstimmung mit dem Prinzip der doppelkantigen Werkzeuge geschieht, sich doch viel dagegen sagen läßt.

Werkzeuge für Messing erfordern Schneidelanten mit Winkeln von 70° bis 90°.

Sie sind gewöhnlich sehr einfach, runde, spitzige und flache, nach rechts und links wirkende Werkzeuge; ausgenommen, daß sie in einem Winkel von 60° zu 70° geschliffen und von 80° zu 90° geschärft sind, gleichen sie sehr den Werkzeugen, welche bei hartem Holz gebraucht werden.

Alle (rauhe) Vorarbeit sollte mit spitzigen Werkzeugen gemacht, und es sollten keine breiten Flächen dem Arbeitsstück entgegengebracht werden, bis dasselbe mit schmalen Werkzeugen rund gemacht worden ist. Für hartes Holz und Eisen erfordern die Schneiden Winkel von 40° bis 80°. Das Vorbereitungswerkzeug ist das Drehrohr, aber es wird weniger scharf geschliffen, als für weiches Holz. Der Meißel für weiches Holz kann auch bei dem härtesten Holz angewendet werden, aber dies geschieht selten, weil die einfach abgeschragten Werkzeuge viel handlicher sind, obwohl ihre Schneidelanten fast zweimal so dick sind. Das Werkzeug wird in der Stellung eines Durchmesser des Kreises gehalten. Die Werkzeuge wirken auf einer weit größeren Fläche, und die Zahl der verschiedenen Formen, welche gebraucht werden, ist folglich eine bedeutend größere. Sie werden in kurze Hefte befestigt, 20 bis 25 cm lang.

Werkzeuge für weiches Holz erfordern Schneidewinkel von 20° bis 30°. Diese sind meist Drehrohre und Meißel von verschiedenen Größen. Die Drehrohre dient einem anderen Zwecke, als die des Tischlers, und ist wirklich ein von dieser verschiedenes Werkzeug. Sie ist schief und äußerlich abgeschliffen, so daß die Gestalt der Kante elliptisch ist. Die Abschragung liegt nahezu in einer Tangente zu dem Berührungspunkt mit dem Arbeitsstück, während das Werkzeug mit seiner Rückseite aufliegt, mit der konvexen Seite nach oben, oder von der Seite aufgelegt, so wie verschiedene Zwecke es erfordern. Der mittlere Theil der Kante ist der am meisten gebrauchte. Der Meißel ist an beiden Seiten mit einer sehr scharf abgeschragten Kante geschliffen, welche zu der Länge des Werkzeuges schief steht. Die Winkel sind 25° bis 30° für weiches Holz unter 40° für hartes. Der mittlere und der untere Theil der Kante werden hauptsächlich gebraucht. Das Werkzeug kann vorn rechtwinklig geschliffen sein, aber es muß dann in einer viel schiefen Stellung gehalten werden. Diese Werkzeuge erfordern lange Hefte von 30 bis 38 cm. Bei Drehwerkzeugen für weiches Holz muß sowohl die Hebung des Werkzeuges als auch der Winkel seiner Kante weniger betragen, als beim gewöhnlichen Hobel, und bei solchen für hartes Holz sind beide Winkel größer. Die härtesten Hölzer kann man mit Werkzeugen für weiches Holz drehen, welche, wie gebräuchlich, gehalten werden; aber im Sinne der Ersparniß werden stets die Winkel von 60° bis 80° vergrößert und die Stellung des Werkzeuges von nahezu einer Tangente bis zu der Richtung eines Halbmessers verändert; diese Veränderungen werden mit der Absicht gemacht, dem Werkzeug die Schneiden besser zu erhalten.

Die rauhen äußeren Flächen aller Arbeitsstücke sollten mit schmalen oder spitzigen Werkzeugen gedreht werden, und nur ein schmaler Spahn auf einmal, bis die Flächen rund und concentrisch sind. Um die Richtigkeit dieser Regel zu verstehen, haben wir nur uns vorzustellen, daß, während der Durchmesser derselbe bleibt, die Rauheiten auf der Fläche des Arbeitsstückes vier- oder fünfmal größer wären. Wir würden dann sehen, daß die Unebenheiten aus geneigten Flächen und einzelnen Spitzen bestehen, wobei, wenn ein breites Werkzeug für Handgebrauch angewendet würde, es beständig hinein und heraus, nach oben und nach unten getrieben werden müßte, oder wenn es ein festes Werkzeug wäre, würde es eine auf- und abwärtsgehende Bewegung haben, welche gänzlich unverträglich mit genauer Arbeit ist.

Wenn die Rauheiten der Oberfläche hinweggenommen sind, kann man ein Werkzeug mit einer breiteren Schneide benutzen, oder, wenn man den gewöhnlichen Grabstichel benutzt, kann man, statt der Spitze, mit einer der Seitenkanten arbeiten. Man muß Vorsicht gebrauchen, wenn breite Schneiden im rechten Winkel an das Arbeitsstück geführt werden, daß man sie nicht auf einer zu großen Fläche auf einmal greifen läßt, weil sonst das Werkzeug zittert.

Correspondenzen.

Br.— Berlin, den 12. März. Gründung einer Mitgliedschaft der Vereinigung deutscher Metallarbeiter (Mannheim) lautete die Tagesordnung einer am 5. d. Mts. unter dem Vorsitz des Herrn Klein tagenden großen öffentlichen Versammlung sämtlicher Metallarbeiter. Dieselbe war zahlreich besucht und gelangte nach kurzer Debatte folgende von Herrn Gutheit eingebrachte Resolution einstimmig zur Annahme:

Die heute tagende Metallarbeiterversammlung erklärt sich mit der Gründung einer Mitgliedschaft der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands, die den Namen „Mitgliedschaft Berlin“ führen soll, voll und ganz einverstanden, nimmt den 1. März als Tag der Gründung an und verpflichtet sich, mit allen Kräften für die Interessen derselben einzutreten.

Bei der hierauf folgenden Wahl wurden folgende Herren mit der provisorischen Leitung der Geschäfte beauftragt: Zu Vollmündigten, Tobler (Schmied), Klein (Gürtler). Zu Beirathsammlern Veyrend (Zirmer), Wolff (Dreher). Zu Schriftführern Hill (Schlosser), Wiebe (Schlosser). Zu Revisoren Brüggemann (Dreher), Gutheit (Schlosser). Mit einem dreimaligen Hoch auf die deutsche Metallarbeiterschaft schloß der Vorsitzende die Versammlung.

Eine öffentliche Versammlung der Schlosser beschäftigte sich in eingehender Weise mit den bestehenden Schäden im Schlosserhandwerk. Nach einem von Herrn Dießländer erstatteten und mit Beifall aufgenommenen Referat über: „die Nothwendigkeit einer strammen Organisation in unserm Gewert“ entspinnt sich eine längere Diskussion. Ein Redner ist der Meinung, daß man schon jetzt mit der Forderung eines Maximalarbeitstages von 9 Stunden hervortreten müsse und daß neue Teilnehmer sich der Bewegung nicht anschließen, dergleichen hält Redner die ausgegebenen Fragebogen (zum Zwecke einer Lohnstatistik) für nicht praktisch. Die meisten Redner treten den Ausführungen dieses Redners entgegen und schließen sich den Ansichten des Referenten an. Hierauf gelangt folgende Resolution zur einstimmigen Annahme:

Die Versammlung erklärt es für dringende Pflicht aller Kollegen, im eigenen Interesse, wie in dem der Allgemeinheit, sich der Bewegung zur Aufbesserung der Löhne und damit zur Herstellung erträglicher Zustände im Schlossergewerbe anzuschließen. In gleicher Weise ist es Pflicht, durch Regelung der Arbeitszeit, Abschaffung der Ueberstunden und Nachtarbeit, sowie der Sonntagsarbeit, zur Besserung der Zustände im Schlosserhandwerk beizutragen. Eine Beschränkung der Akkordarbeit ist möglichst anzustreben.

Zum letzten Punkt (der Tagesordnung: „Besprechung der Ueberstunden- und Sonntagsarbeit in mehreren größeren Werkstätten“ erstattete Herr Miethe Bericht, besonders verbreitete sich derselbe über die Verhältnisse in der Werkstatt von Schulz (Fabrik von Gartenmöbeln, Bettstellen etc., Lindenstr. 105). Die Schilderungen über die Löhne, Arbeitszeit, sowie Beschaffenheit der Arbeitsräume waren derartig, daß dies wohl eine der ersten Werkstätten sein wird, bei der die Lohncommission energisch vorgehen muß. Besonders interessant waren die Ausführungen über die Seitens dieses Musterfabrikanten ausgeübte Controle über die dort arbeitenden Kollegen, denen es dadurch ganz unmöglich gemacht wird, sich an der Lohnbewegung zu beteiligen.

Br.— Berlin, den 15. März. Eine öffentliche Versammlung der Nadler und Siebmacher fand am 7. März statt. Dieselbe sollte sich mit der Frage: Wie stellt sich der Fachverein den Meistern gegenüber“ beschäftigen, jedoch war der Referent krankheitshalber am Erscheinen verhindert und wurde folgebessert dieser Punkt bis zur nächsten Versammlung zurückgeschickt. Statt dessen hielt Herr Dr. Stahn einen mit vielem Beifall aufgenommenen Vortrag über „Lungenwindbruch“. Zum 2. Punkt der Tagesordnung berichtete Herr Hildebrandt über den Mißbrauch, den verschiedene Meister mit der Lehrlingsarbeit treiben und plaidierte im Weiteren für Einführung eines Normalarbeitstages und für ein Zusammengehen der Meister und Gesellen des Gewerks zur Beseitigung der großen Mißstände innerhalb desselben. Die nächste Versammlung soll am 11. April stattfinden.

Eine öffentliche Versammlung der Former Berlin's, welche am Montag Abend stattfand, war so zahlreich besucht, daß schon lange vor Beginn derselben der Zugang zum Lokal auf Veranlassung des Betreters der Polizei geschlossen werden mußte. Dieselbe beschäftigte sich mit dem Thema: „Gründung einer Mitgliedschaft der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands.“ Den einleitenden Vortrag hatte Herr Ostler übernommen, derselbe erledigte sich seiner Aufgabe mit vielem Geschick. An den Vortrag schloß sich eine sehr lebhaft diskutierte und wurde folgende Resolution einstimmig angenommen: „Die heute versammelten Former etc. beschließen, sich als Mitgliedschaft der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands zu constituieren und beauftragen das in der Versammlung gewählte, aus 9 Mitgliedern bestehende Comité, als provisorischer Vorstand der neuen Mitgliedschaft, den geeigneten Bestimmungen gemäß die geeigneten Schritte zu thun.“ In den provisorischen Vorstand sind gewählt die Herren Knappe, Kersten, Kossitzky, Raumann, Jost, Olsen, Sauer, Franz Lehmann und Selscher. In die ausgelegten Listen zeichneten sich sofort 180 Mitglieder ein.

Eine Versammlung der Werkstätten-Delegierten des Fachvereins der Schlosser und Berufsangehörigen fand am Dienstag unter Vorsitz des Vorsitzenden der Lohncommission, Herrn Miethe, statt, und beschäftigte sich mit dem in voriger öffentlicher Versammlung zurückgesetzten Punkt: „Die eifrigste Arbeitszeit, sowie die Sonntags- und Nachfeierabendarbeit in verschiedenen größeren Werkstätten.“ Insbesondere wurde über die Mißstände in folgenden Werkstätten diskutiert: Nachtigall, Klein, Schulz (Lindenstraße), Klein Schmidt (Friedrichstraße) Ulrich (Fleischbuergerstraße, Moabit). Sämtliche Redner sprachen sich dahin aus, daß es Pflicht sei, dafür Sorge zu tragen, daß die wirklich gerechtfertigten Forderungen des Vereins auch voll und ganz zur Durchführung gelangen, insbesondere sei man dies denjenigen Meistern gegenüber schuldig, die diese Forderungen schon genehmigt hätten, damit auch diese einsehen, daß die Lohnbewegung nicht zu Ungunsten derselben insoweit sei. Hauptaufgabe müsse es sein für Verkürzung der Arbeitszeit Sorge zu tragen, damit auch diejenigen, die augenblicklich ohne Arbeit umherlaufen, ebenfalls Arbeit erhalten und dadurch conjunctionsfähig werden. Es wird beschlossen: Zur nächsten Generalversammlung obengenannte Meister einzuladen. Ferner: In der nächsten Woche eine Versammlung im Centrum der Stadt einzuberufen und hierzu alle diejenigen Meister einzuladen, die noch gegen das Programm arbeiten lassen.

Leipzig. Am Sonnabend, den 7. d. Mts. feierte der Fachverein der Metallarbeiter für Leipzig und Umgegend in den Räumen der Tonhalle sein erstes Stiftungsfest, bestehend aus Concert, Festrede und Ball. Das freundlich aufgenommene Concert wurde ausgeführt von der Kapelle des Hauses unter

Mitwirkung eines hiesigen größeren Gesangvereins, wobei namentlich die Vorträge des Letzteren lebhaften Beifall fanden.

Nachdem der Vorsitzende des Fachvereins, G. Zell, die anwesenden Festgenossen begrüßt, hielt der als Gast anwesende Herr Reichstagsabgeordnete Frohme eine längere Festrede, in welcher er auf das hohe Ziel des Vereins, die Hebung der geistigen und materiellen Interessen der Mitglieder, hinwies und zum Schluß die Metallarbeiter ermahnte, sich rege an der Vereinigung zu beteiligen, um dadurch an der großen Aufgabe mitzuwirken. Auch die anwesenden Damen forderte der Festredner auf, in den Grenzen des Haushaltes mitzuwirken und den Mann nicht abzuhalten von seiner Pflicht, daß er sich rühre und eintrete für die Interessen der Gesamtheit. Der allgemeine Beifall, welcher dem Festredner gesendet wurde, zeigte, daß die Ausführungen desselben mit Zufriedenheit aufgenommen wurden. Der hierauf folgende Ball hielt den größten Theil der Anwesenden noch bis zum frühen Morgen zusammen. Es beweist dies sowohl, wie die Ruhe mit der das Fest frohlich verlief, daß es seinen Zweck erreicht hatte, ein Freudenfest zu sein nach einem Jahr von Mühe und Arbeit. Wünschenswerth allerdings wäre es, wenn die Metallarbeiter auch so zahlreich sich an dem Fachverein beteiligten, wie an diesem Feste.

Leipzig. Der hiesige Fachverein der Metallarbeiter beschäftigte sich in der am 11. d. Mts. stattgehabten Mitgliederversammlung nochmals mit dem Beitritt zur Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands, nachdem schon in einer früheren Versammlung leider beschloffen werden mußte, sich der Vereinigung nicht direkt anzuschließen, um mit dem sächsischen Vereinsgesetz nicht in Conflict zu kommen. In dieser letzten Versammlung wurde nachfolgende Resolution einstimmig angenommen: Der Fachverein der Metallarbeiter von Leipzig und Umgegend erklärt, mit Rücksicht auf das sächsische Vereinsgesetz der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands nicht beitreten zu können. Der Verein sieht aber in der Centralisation der Metallarbeiter aller Branchen das einzige Mittel, welches neben der Gesetzgebung im Stande ist, eine Vesserung der Lage der Metallarbeiter herbeizuführen und bedauert deshalb lebhaft, daß die Vereinigung nicht beitreten zu können, bedauert ferner, daß eine Anzahl Vereine, die in der Lage sind, der Vereinigung beizutreten, es dennoch unterlassen.

Wir sind jederzeit bereit für die Sache der gestimmten Metallarbeiter, in Streit- oder Miß- und sonstigen Unterstützungssachen einzutreten.

Der Verein zählt an durchreisende Metallarbeiter, welche 8 Wochen einem Fachverein angehört, eine Reiseunterstützung von 1. M., zu erheben beim Cassierer D. Friedrich, Weißstraße Nr. 65 S. 11.

Bielefeld. Anlässlich des Streiks in der Fabrik von Koch & Co. dahier erlassen die Streikenden ein sehr interessantes Schriftstück, in welchem sie die Praktiken verschiedener Unternehmer beleuchten, die durch Material- und Werkzeuglieferungen an ihre Arbeiter noch ein recht rentables Nebengeschäft machen. „In einer hiesigen größeren Fabrik zahlen die Arbeiter für Mühlöl per Liter 64 Pfg. Ein Liter Mühlöl ist gleich 900 Gram, mithin wird das Kilogramm mit 71 Pfg. in Rechnung gestellt. Ein Blick auf den Coursbericht der Produktenbörse läßt erkennen, daß der Engros-Preis 50—54 Pfg. beträgt, folglich die betreffenden Arbeiter das Kilogramm mit 17—21 Pfg. zu theuer bezahlen. Gewiß ein Profit in exorbitanter Höhe, zumal wenn man bedenkt, in welcher großer Quantität der Verbrauch an Mühlöl in manchen Fabriken zu verzeichnen ist. Noch eklatanter wird dieses Exempel, wenn man mit direkten Bezugsquellen, also hiesigen Mühlen etc. rechnet. — Ein anderer sehr frequenter Bedarfsartikel, die sogenannten Puschlappen, dient, um den „Profit“ zu erhöhen, ebenfalls als willkommenes Versuchsobjekt, wie nachstehendes beweist: Einkaufspreis von 10 Pfennigen pro Pfund an, Verkaufspreis an die Arbeiter 12 bis 30 Pfennige. Die beste gewaschene und sortirte Qualität kommt indeß nur wenig in Betracht, da Klagen der Arbeiter über Unreinlichkeit nicht selten sind, sehr häufig wird sogar, da die Lumpen direkt von den Zwischenhändlern entnommen, ohne daß dieselben desinficirt sind, Angezeiger en gros mit in den Kauf genommen, vielleicht auch Krankheitsstoff den Arbeitern direkt zugeführt. — Solcher Consumartikel gibt es noch mehrere, wie z. B. Schmirgelstein, Lampen, Lösshörn, Schlagloch, Sandfeger, Zerkleinerer, Lampencylinder, Brenner, Silberstahl, Deckannen etc. etc. Wir führen jeden einzelnen Artikel des beschränkten Raumes wegen nicht an, gewiß ist aber, daß fast bei allen Gegenständen ein lohrender „Profit“ constatirt wird. Für diejenigen, welchen diese Verfertigung nicht genügt, wollen wir noch einige Beispiele herausgreifen, welche wir durch uns vorliegende Werkzeughändler hiesiger Fabriken mit Preiscurants bestrenommener Geschäfte feststellen können. Nehmen wir Lampencylinder; dieselben werden den Leuten per Stück mit 10 Pfg. berechnet. Preisbücher von Lampenfabriken setzen den Preis per Duzend mit 20 bis 25 Pfg. fest. Feilenhefte werden von jedem Drechsler bei größerer Bestellung mit 30 bis 50 Pfg. per Duzend in Rechnung gestellt, dagegen finden sich dieselben in den Werkzeughändlern mit 6—10 Pfg. per Stück vor. — Als Unikum aber diene die Thatfache, daß die Werkzeuge, resp. Lohnbücher auf dem Konto mit 10 Pfg. figurirten, während jeder Buchhändler das Duzend dieser Sorte für 50 Pfg. verkauft. Dabei sind sie aber noch nicht einmal eigentliches Eigenthum des Inhabers, sondern in manchen Fabriken werden dieselben bei Lösung des Arbeitsverhältnisses zurückgehalten, wahrscheinlich um die Arbeiter nicht in die Lage zu setzen, unbenutze Statistiken, wie z. B. gegenwärtige, der Deffentlichkeit zu übergeben.“ — Viel Geld wird auch an der großen Menge der „kleinen Werkzeuge“ verdient, unter welchen mancher diesem Berufe fernstehende gewöhnlich einen Hammer, Meißel, Feile, vielleicht auch noch 1 oder 2 weitere Stücke versteht. Wir lassen daher für den Nichtkennner eine Aufzählung der Werkzeuge, welche einem Werkzeughändler entnommen ist, folgen: 1 Strohfelle, 4 Vorfeilen, 2 halbrunde Vorfeilen, 1 halbrunde Schlächtfelle, 3 Rundfeilen, 1 Quadratfeile, Spitzfeile, 4 Schraubenzieher, 2 Hämmer, 1 Feilloben, 2 Drahtzangen, 1 Körner, 4 Mutter Schlüssel, 1 Winkel, 1 Durchschlag, 3 Meißel, 2 Deckannen, 1 Kugelversenker, 1 Kugelfräser, 3 Reibahlen, 2 Gewindebohrer, 1 Schaber, 4 Leeren, 2 Messingbäden, 1 Holzkluppe, 1 Messingbohrer, 3 Spiralschaber, 1 Versenker, 1 Lineal. Vorstehendes vergrößert sich unter Umständen um folgende Gegenstände: Schubleere, Lampe, Handbesen, Bohrwinde, Krumm- und Spitzgirkel, Lochstiel, Lösshörn, Scheren, Rasel, Reibeisen, Feilenhefte, Nummern, Feilbürste, Puschbürste, Kupferhammer, Holzhammer, Schmirgelhölzer. Zu diesem gesellen sich

noch oben angeführtes Schmirgellein, Mühl, Maschinenöl, Pulver und sonstige Kleinstigkeiten und die Ausrüstung des Arbeiters ist eine complete. — An diesen Gegenständen verdienen nach einer eingehenden Tabelle die Unternehmer im Durchschnitt 80 pCt. des Einkaufspreises, an manchen, wie an den runden und dreikantigen Vorstößen sogar mehr wie 100 pCt. Das Kapital ist erstaunlich erspinnerlich in seiner Profitgier! Wir erwägen bei dieser Gelegenheit gleich, um falschen Darstellungen entgegenzutreten: daß der Streik der Köchischen Arbeiter in Bielefeld auch daraus entspringt, daß die Arbeiter selber Werkzeuge, Feilen, Schmirgellein, Feilenhefte, Del, Lumpen zum Putzen halten sollten, kurzum alles, was zur Arbeit gebraucht wird. Die Verwaltung versprach allerdings eine Zulage; aber wie solche Versprechen auf die Dauer gehalten werden, das weiß man ja; und wenn die Verwaltung nichts positivem wollte, warum bestände sie dann mit solcher Härtnäcigkeit auf dem neuen Modus? Die Arbeiter verlangen deshalb nicht, wie man behauptet hat, eine Lohnerhöhung, sondern nur: 1) eine Verbeihaltung des alten Modus, 2) eine zehnstündige Arbeitszeit und 3) Wiederanzustellung der drei entlassenen Commissionsmitglieder. Die Bielefelder Arbeiter rechnen im Bewußtsein ihres guten Rechts auf rasche und reichliche Unterstützung seitens ihrer auswärtigen Kollegen. Sendungen sind zu richten an Herrn Krügermarkt in Bielefeld, Cant. II 210.

Halle a. S. Aus der Provinz Sachsen wird der Berliner „Volkszeitung“ folgende charakteristische Mittheilung gemacht: Die „Volkszeitung“ brachte im Monat Januar eine Correspondenz, in welcher mitgetheilt wurde, daß in Halle im Dezember vorigen Jahres weit über tausend Maschinenbauarbeiter entlassen worden seien und daß bei einer mindestens ebenso großen Zahl die Arbeitszeit verkürzt worden sei. An dieser Massenentlassung von Arbeitern war auch die „Halle'sche Maschinenfabrik und Eisengießerei“ besonders theilhaftig. Der Rückgang der Zuckerindustrie war der Hauptgrund dieser Maßregel. Dieselben wurden selbstverständlich in erster Linie „bedauert“, weil zahlreiche Arbeiterfamilien in Noth geriethen, doch fanden sich auch Stimmen, welche die Arbeitgeber und Aktionäre aufrichtig belagerten. Nunmehr aber hat der Vorstand obengenannter Aktiengesellschaft den Rechnungsabschluss pro 1884 dem Aufsichtsrath vorgelegt. Daraufhin wurde beschlossen:

1) der Generalversammlung, welche am 25. April stattfinden soll, die Verteilung einer Dividende von dreißig Prozent vorzuschlagen;

2) eine Summe von 360 000 Mark für verschiedene Reservefonds und für Abschreibungen zu verwenden;

3) den Beamten (Vorstandsmitgliedern u. s. w.) „auch diesmal entsprechende Gratifikationen zu ertheilen. Trefflicher, als durch diese Thatsachen lassen sich wohl kaum unsere gegenwärtigen wirtschaftlichen Zustände illustriren. Auch sieht man, wie eigentlich die neue Zoll- und Wirtschaftspolitik im Deutschen Reich zu gute kommt.

Durlach, den 15. März. Verhuf's Gründung einer Mitgliedschaft der Vereinigung deutscher Metallarbeiter wurde am Samstag, den 28. Februar, von Verhuf's Müller eine öffentliche Arbeiterversammlung einberufen, welche zahlreich besucht war.

Herr Stadtvorordner Görki aus Berlin setzte in einem vortrefflichen Referat die Nothwendigkeit der Arbeiterorganisationen auseinander. Die hierauf erfolgte Einzelanfrage zur Mitgliedschaft ergab 72 Mitglieder. Samstag, den 14. März wurde die Wahl des Vorstandes vorgenommen und ist das Resultat folgendes: Ehr. Müller, Vorsitzender, Ernst Reye, Cassier, Hermann Kurich, Schriftführer, Ernst Korn, Ludwig Varbon, Revisoren. Die Reiseunterstützung wird vom Cassier Reye, Pfaffenweg Nr. 9, Mittags von 12—1 Uhr und Abends von 7—8 Uhr ausbezahlt. Briefe und Sendungen sind zu richten an den Vorsitzenden Ehr. Müller, Amalienstraße Nr. 6.

Duisburg. Endlich ist es auch hier, Dank der Energie einiger Genossen gelungen, eine Mitgliedschaft der Vereinigung der Metallarbeiter zu gründen. Trotzdem wir noch ein kleines Häuflein, so sieht man es doch deutlich, daß sich immermehr die Ueberzeugung Bahn bricht, daß nur durch Vereinigung zum Ziele zu gelangen ist. Da nun der Anfang gemacht ist, so dürfen wir gewiß erwarten, daß Alle, welche es noch nicht für nothwendig erachteten, sich zu organisiren, der Vereinigung beizutreten, sich ihren entschlosseneren Kollegen anschließen werden, um das begonnene Werk seiner Vollendung entgegen zu führen. So rufen wir allen Fernstehenden zu: Kommt und vereinigt Euch mit uns!

Technische Mittheilungen.

Feilen aus künstlicher Schleifmasse. Guido Zische in Dresden hat bei Dresden ließ sich folgendes Verfahren zur Herstellung von Feilen aus künstlicher Schleifmasse patentiren. Zur Herstellung von Feilen, welche als Ersatz für stählerne Holzraspeln verwendet werden sollen, wird ein Gemisch von Glas- oder Feuersteinpulver und Gyps mit Chlormagnesiumlösung zu einem Brei angerührt. Der Feilenkern wird in die Form eingelegt, dann wird dieselbe mit dem Brei gefüllt, der Forminhalt stark gepreßt und getrocknet. Durch Behandlung mit Salzsäure wird das Korn der Feilen bloßgelegt.

Arkansas-Wehsteine. Diese seit etwa zehn Jahren von Amerika aus in den Handel gebrachten Steine, welche bei uns noch verhältnismäßig wenig bekannt sind, verdienen nach dem „D. Bauwesen-Bl.“ ihrer guten Eigenschaften wegen die größte Verbreitung. Der Stein hat ein feines und durchaus gleichmäßiges Korn, ist weißgelb bis silbergrau von Farbe und an den Rändern nahezu durchsichtig, die Bruchflächen sind glatt und ohne allen Glanz, dagegen im Sonnenlicht durch die Lupe betrachtet, schwach perlmuttartig schillernd. Der Arkansas-Wehstein greift den Stahl scharf an, ohne selbst sichtbar abgenutzt zu werden. Zum Abziehen der Werkzeuge benützt man gutes Olivenöl, in welches man vorerst vor dem Gebrauche den Stein einige Tage einlegt und dann beim jedesmaligen Gebrauche damit befeuchtet, nach dem Gebrauche den Stein aber sorgfältig abwischt und in einem verdeckten Kasten aufbewahrt. Der verhältnismäßig hohe Preis der Steine, besonders in größeren Exemplaren zum Gebrauche für Tischler, Drehler- u. Werkstätten, wird reichlich ausgeglichen durch die fast unmerkliche Abnutzung, vorzügliche Schleifkraft und schnelle und gänzliche Beseitigung des Fadens (Grades) an den behandelten Werkzeugen. Die Feinheit des

Kornes und die Härte des Steines macht denselben geeignet, auch Stahl damit zu poliren, und zwar in einer Weise, daß kein Schleifmittel bekannt ist, das schneller und sicherer zum Ziele führt.

Stirn sehr haltbaren Kitt, namentlich wenn unebene Flächen zusammengeschraubt werden sollen, erhält man durch gutes Vermischen von Asbestfasern und pulverisirter Rennige, Anfeuchten mit Leinöl und Stoßen in einem Mörier. Daß durch längeres Stoßen oder Schlagen bei Anwendung von möglichst wenig Del der Kitt an Güte gewinnt, dürfte als bekannt angenommen werden.

Bei der Benutzung von Schmirgelrädern kommt es sehr häufig vor, daß das Schmirgel von den Lagern sich in den Stein hineinstößt und diesen dadurch verdirbt. Wenn ein Schmirgelrad mit solchem Del durchtränkt ist, so schleift es nicht mehr so gut und man hat viel Ärger damit. Um nun zu verhindern, daß das Del von der Drehwelle sich dem Steine mittheilen kann, setzt ein Fachmann, wie der „Techniker“ meldet, eine tellerförmige Schutzscheibe seitlich an dem Steine auf der Welle mit einem geeigneten Ritze so dicht auf, daß, selbst wenn die Welle ganz mit Del beschmiert sein sollte, das Del doch nicht an den Stein heran kann. Diese tellerförmigen Schutzscheiben können nun entweder aus gestanztem Blech oder Guß bestehen. Selbst wenn sich ein Tropfen Del auf dem Schutzeller ansammeln sollte, so wird derselbe nicht mit dem Steine in Berührung kommen können, da er zuerst durch die Centrifugalkraft an den von der Schmirgelscheibe abstehenden Tellertrand getrieben wird. Vom Tellertrand wird er dann schließlich abgeschleudert, ohne an den Stein zu gelangen.

Ueber galvanisches Vergolden mit Blutlaugensalz. Wenn man gemungen ist, viel mit cyanalkali-haltigen Bädern zu arbeiten, so empfindet der Eine mehr, der andere weniger den schädlichen Einfluß derselben auf seine Gesundheit. Man hat daher dahin gestrebt, das schädliche Cyanalkali ganz auszuschließen; am leichtesten läßt es sich noch bei der galvanischen Vergoldung vermeiden, und zwar wie folgt: Man bereitet ein Bad aus 100 Gramm Gold in Salpetersäure, welche Mischung so lange abgedampft wird, bis alle überschüssige Säure verjagt und die Goldlösung auf 1 Liter verdünnt ist. Weiter bringt man in einen emaillirten Topf oder eine Schale, die etwa 4 Liter faßt, 300 Gramm gelbes Blutlaugensalz, 100 Gramm kohlen-saures Kali und 50 Gramm Salmiak, füllt den Topf mit Wasser soweit, daß die Flüssigkeit beim späteren Kochen nicht überlaufen kann, und erwärmt, bis Alles gelöst und die Flüssigkeit 30 bis 40°C. warm ist. Zu dieser erwärmten Flüssigkeit fügt man dann 200 Cc. der obigen Goldlösung, enthaltend 20 Gramm Gold. Das Eingießen ist langsam, nach und nach vorzunehmen, weil ein Aufbrausen erfolgt. Die ganze Flüssigkeit im Topfe färbt sich blau. Dann setzt man das Gefäß mit der Flüssigkeit wieder aufs Feuer und läßt sie 20 bis 30 Minuten kochen. Die blaue Farbe verschwindet und Eisenoxyd wird ausgeschieden. Nach dem völligen Erkalten wird filtrirt und die Vergoldungsflüssigkeit auf 5 Liter gebracht. Das Bad leidet schlecht und scheidet beim Gebrauch fortwährend an den Anoden Eisenoxyd aus. Um es leitenber zu machen und das Ausscheiden von Eisenoxyd zu vermeiden, fügt man kleine Mengen von Cyanalkali hinzu, die das Eisenoxyd wieder auflösen und in gelbes Blutlaugensalz verandern. Es darf jedoch selbst beim Erwärmen kein Geruch nach Blausäure auftreten. Wenn das Bad keine schöne Vergoldung mehr liefert, was gewöhnlich schon eintritt, wenn 0,4 des Goldes niedergeschlagen ist, so fügt man wieder 200 Cc. der Goldlösung hinzu und verfährt ebenso wie bei der Herstellung des Bades. Auf diese Weise kann man das Bad drei bis viermal erneuern, ohne neue Salze hinzuzufügen. Erst bei späteren Erneuerungen fügt man 0,1 Theil obiger Salze, also 30 Gramm Blutlaugensalz, 10 Gramm kohlen-saures Kali und 5 Gramm Salmiak hinzu. Die Erneuerungen kann man so lange fortsetzen, als man noch eine schöne Vergoldung erhält. (Techniker.)

Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands.

Weitere Adressen:	Mitgliederzahl.
Mühlheim a. D. W. J. Müller, Hauptstraße 87. Frdr. H. Hengler, Kirchstraße 46.	30.
Mannheim (Spengler und Installateure). Gg. Wunder, S. 2. 14. Heimr. Rung, H. 6. 10.	20.
Berlin. Süden. E. Röhring, Dramenstraße 14a. A. Rehbund, Ritterstraße 123.	?
Berlin. Osten. J. Sippel, Frankfurterallee 81. J. Habuch, Schönhauserallee 70a.	?
Berlin (Former). K. Knappe, Langestraße 63. K. Kersten.	150.
Göppingen. Aug. Seidenspinner bei Schurr am Bach. Jacob Schwab, beim Schlachthause. Die Adresse des Vorsitzenden des Ausschusses ist verändert und lautet dieselbe vom 8. April ab, wie unten. Der Ausschuß: J. A. W. Hänßler, H. 3., Nr. 11, Mannheim.	?

Briefkasten.

Gesfordorf. H. Die Broschüre über den Maximalarbeitszeittag von Eisländer erhalten Sie durch die Expedition des „Berliner Volksblatt“.

Schwerin. Sie müssen das Blatt früher erhalten als Sie angeben, jedenfalls trägt an der Verzögerung die Post Schuld.

Abonnementsquittung, für das IV. Quartal 1884 erhalten wir ferner: Marburg Nr. 540. Berlin (M.) 880 Augsburg 13,65. Würzburg (III. u. IV.) 17,60. Frankfurt

a. M. 10,80. Weezen 5,40. Chemnitz (Nov.) 24. Mühlheim a. Rh. 5,20. Offenbach 17,60. München (S.) 9,20. Für das I. Quartal 1885 gingen ein: Mannheim 71,50. Berlin N. W. d. R. 2,25. Werbohl 3,90. Ebbtau d. W. 8,40. Ebersfeld 0,80. Bredow 7,80. Arnstadt 2,80. Wamt 19,20. Ehrenfeld 6,30. Braunschweig d. B. & Co. 65. Hagen 1,40. Hildesheim 3,25. Ravensburg (Febr.) 1,60. München d. B. 5,20. Wolfenbüttel 14,20. Mainz (Jan.) 14,60. Gießen (IV. 84, I. 85.) 12,10. Sendling 7,20. Düsseldorf 15. Karlsruhe I. Rate 35,00. Jüngern 8,40. Magdeburg 12,90. St. Johann 16,20. Königsberg 18. Neumünster 7,20. Linden 22,55. Gerresheim 3. Kiel 0,75. Breslau (Febr.) 20. Cotta 3,90. Sachsenhausen 9,20. Glauchau 7,20. Ebbtau d. R. (Jan., Febr.) 22,80. Sieghütte 7,20. Klosterholz 2,90. Haken 2,60. Höchst 1,20. Neuß 2,60. Karlsruh 5,80. Saiburg 8,80. Pieschen 8,20.

Anzeigen.

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

Eberfeld.

Mache alle Freunde auf meine
Tabak- und Cigarren-Handlung,
Alexanderstraße 12,

aufmerksam.

Ich hege das feste Vertrauen, daß meine Freunde mich in diesem Unternehmen unterstützen werden.

Für gute und reelle Waare wird gesorgt.
Achtungsvoll

Aug. Neumann.

Vestellungen auf die Metallarbeiter-Zeitung werden entgegen genommen.

Jesus von Nazareth

Historische Studie von Gg. Lommel, 9. Auflage, in früheren Jahren wiederholt confisziert, im Dezember vorigen Jahres von der oberpfälzischen Regierung auf Grund des Socialistengesetzes verboten, von der Reichscommission aber freigegeben, ist durch letztere Maßregel nunmehr gegen jegliches Verbot gesetzt und kann durch uns, sowie durch alle Buchhandlungen wieder bezogen werden.

Dreis 30 Pfennig.

Nürnberg.

Wörlein & Comp.



Quittungsmarken

für Krankenkassen, Unterstützungs- und Fach-Vereine u. u. mit jeder gewünschten Inschrift und Farbe liefert sauber und schnell die



Central-Marken-Fabrik von Jean Holze in Hamburg.

Steindamm 43.



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

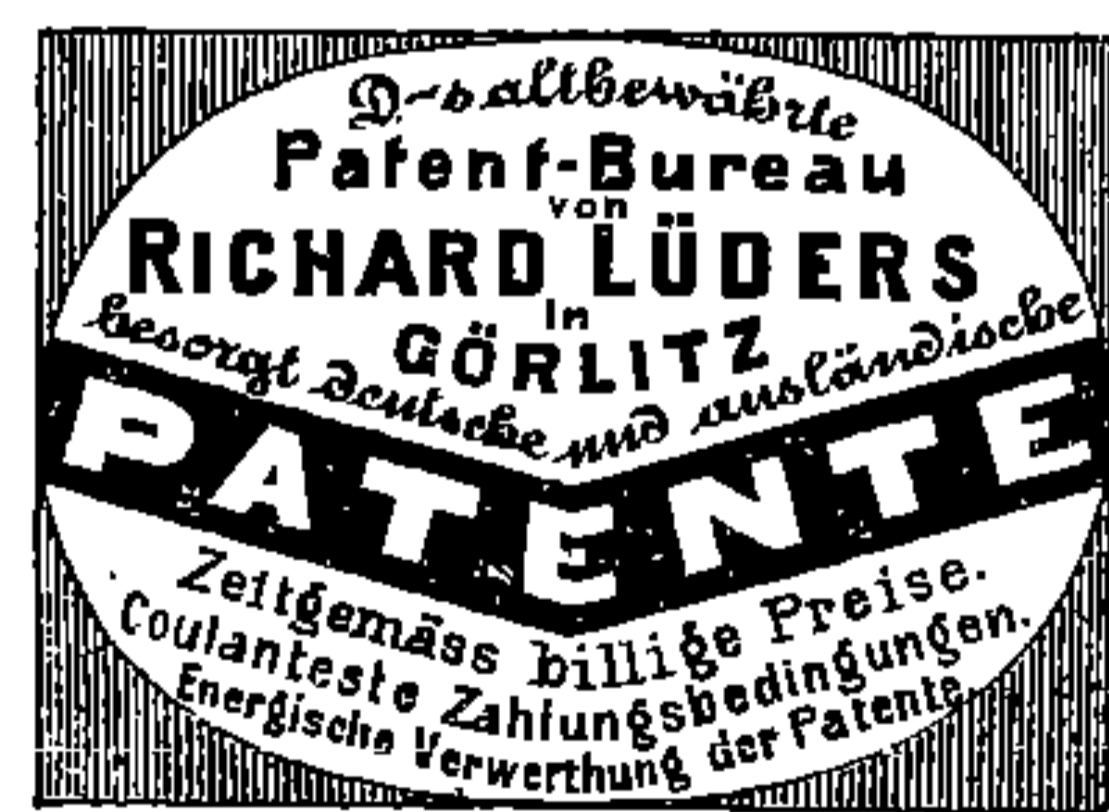


Tasche-Münzen

als Medaillon hochfein ausgeführt, auf der Rückseite Eigenthum mit Geburts- und Sterbe-Datum, liefert vergoldet zu 60, versilbert zu 50 s.

Bei Mehrbestellungen hoher Rabatt.

Jean Wynnhauser,
Eberfeld, Franzensstraße 21a.



Der Fachverein der Metallarbeiter von Dresden und Umgegend

hätt seine Versammlungen jeden Mittwoch, Abends 7/8 Uhr, in Sell's Gasthaus, Kleine Brübergasse 9, I. ab. Die Reiseunterstützung ist nunmehr auf 1 M erhöht worden u. wird dieselbe bei dem Vorsitzenden D. Pinther, Falkenstr. 181 von 12—1 Uhr Mittags und von 7—8 Uhr Abends ausbezahlt. Der Vorstand.

Fachverein der Metallarbeiter in Hannover-Linden.

(Mitgliedschaft der Vereinigung der Metallarbeiter.)

Montag, den 6. April (zweiter Ostertag):

Unterhaltung mit Ball.

Programm: Theatralische Vorträge. Erstes Auftreten der seit dem 1. Februar bestehenden Liedertafel des Fachvereins. Es ladet ergebenst ein Anfang 6 Uhr. Das Comité.