



Deutsche METALLARBEITER- ZEITUNG.

Nachblatt für die Metallarbeiter aller Branchen.

(Organ der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands und der Allgemeinen Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter.)

Erscheint wöchentlich einmal zum Preis von vierteljährlich 80 A., monatlich 30 A., Einzelne Nummern 15 A. — Insertionspreis pro dreifach gespaltene Zeile oder deren Raum 20 A., Klassen- und Versammlungs-Anzeigen, sowie Arbeitsmarkt 10 A. die Zeile.

Redaktion und Expedition: Nürnberg, Weizenstraße 12.

Nr. 24.

Nürnberg, 8. August 1885.

3. Jahrgang.

Der Mensch und die Maschine.

Es unterliegt keinem Zweifel, daß die Industrie der Kulturvölker die ausgeprägte Form, in der wir dieselbe kennen, erst seit der Einführung der Dampfmaschine angenommen hat. Zuvor betrieben auch die Alten bedeutende und gewinnbringende Industrien, wie die Töpferei und die Glasfabrikation, die Weberei, die Färberei, die Lebensmittel-Industrien; aber wenn auch die Gefäße von Aegina und Athen, die thönernen Service von Sargunt, die ägyptischen Gläser und buntgemusterten Wollstoffe, die phrygischen gestickten Gewänder, die kalabrischen Schafe und die lukianischen Bratwürste berühmt waren, und viele andere Industrie-Erzeugnisse aus einer Zeit aufzuzählen sind, die zwei und mehr Jahrtausende hinter uns liegt, so haben wir uns doch den Gewerbetrieb von damals wesentlich verschieden von dem unserigen vorzustellen. Durchschnittlich war derselbe auf die einzelnen Hausstände der arbeitenden Bevölkerung vertheilt, war sogenannte Haus- oder Heimindustrie, wie wir sie ja noch heute bei denjenigen Völkern finden, welche nicht in die Stromschnelle der modernen Kultur hineingetrieben sind. Die Heranziehung von Gehülfen legte indessen schon damals die Keime zu eigentlichen Fabrikanlagen. Solche sehen wir während des Mittelalters schon in größerem Maßstabe sich bilden. Sie schlossen sich vorzugsweise an die Wasserläufe an, seien es die stärkeren Gefälle an den weniger bespöhten Berglehnen, seien es die breiten, niedrigeren Wasser in der Ebene, wo sich die Brücken der Städte mit Fabriken bebauen, die ihre Betriebskraft aus dem dahinschießenden Fluße entnehmen. Die Zusammenziehung aber steigert sich seit dem Ausgange des vorigen Jahrhunderts mit zunehmender Schnelligkeit, bis sie zu der heutigen Form unserer Fabriken geführt hat, wo Gebäude von wahrhaft kolossalem Umfang viele Hunderte von Menschen eng zur regelmäßigen Arbeit vereinigen. In gewaltigem Maßstabe ist damit die Menge der Erzeugnisse gewachsen, die Erbreichthümer sind dadurch nutzbar gemacht, die Bodenbebauung begünstigt und entwickelt worden.

Dabei gewann es den Anschein, als sei dieser bedeutende Erfolg dem Prinzip der Arbeitstheilung zuzuschreiben, und als sei daher dessen Durchführung bis in die äußersten Konsequenzen als Ziel zu erstreben. Allein neben den genannten Vorteilen haben sich nach und nach auch Uebel aus der Industrie entwickelt, die aus der massenhaften Zusammenziehung der Arbeitenden in einzelne Gebäude, aus der Fesselung derselben an eine eintönige und einseitige Beschäftigung unter oft drückenden

Lohnverhältnissen, aus der damit zusammenhängenden Entwerthung des Familienlebens hervorgegangen sind. So sehen denn Volkswirth und Gesetzgeber sich einem Uebel gegenüber, das sie begünstigten, indem sie das Gute schaffen wollten; beide bemühen sich, die hervorbrechenden Schäden zu ergründen und zu verhüten. Aber die Schwierigkeiten scheinen nur zu wachsen. So reger und mannigfaltig das moderne Staatsleben auch ist: immer hocht hinter dem Reiter die schwarze Sorge in Gestalt der Arbeiterfrage.

Haben wir nun in den bildenden Künsten die Alten nirgends übertroffen, ja größtentheils noch nicht erreicht, so haben wir sie in der Nützlichkeitseistung weit hinter uns gelassen und zwar wesentlich auf der Unterlage und durch die Ausbildung der Maschine. Die Nützlichkeit- oder Nutzförmigkeit wird zu allererst beachtet, ihr wird die Kunstförmigkeit nachgestellt, ja vollständig geopfert, wenigstens scheinbar, denn ein kleiner Rest von freier Gestaltung bleibt unbewußt überall erhalten. Das „Kunst“-Schloß von heute ist in seinen innern Mechanismen höchst vollkommen ausgeführt, aber auf die strenge Nutzförmigkeit beschränkt, überdies meist absichtlich verdeckt. Die Möbel, die Geräthe, die Gefäße haben ihre Kunstförmigkeit manchmal fast ganz eingebüßt, indem sie zugleich auf's genaueste symmetrisch und formenstreng gestaltet, genau gezapft, gefügt, gedreht sind, wie es die Maschinenarbeit mit sich bringt.

Zunächst bemächtigte sich die Dampfmaschine einer Industrie, bei der die Kraft fraglos der Kunstfertigkeit überlegen war: der Bergwerksindustrie, wo sie den Vertikaltransport, die Wasser- und Lastenhebung übernahm, und damit auch ihre eigene Nahrung, die Kohle, in Fülle herbeischaffte. Die Aenderung, die hierdurch für den Bergbau eingeleitet wurde, ist ganz außerordentlich. Wo früher auf einen Erdstollen hin, dem höchstens ein Wasserrad aus geringen Teufen noch etwas Wasser zuhob, eine Menge einzelner Gerechtfame ausgeheilt waren, ermöglichte die Dampfmaschine den Tiefbau, dies aber nur unter Anlegung eines großen Kapitals. Demzufolge verschwanden bald die einzelnen kleinen Gerechtfame gegen die der Gewerkschaft, welche den Betrieb großer Bezirke concentrirte. In mächtiger Teufe werden großartige planmäßige Abbaue organisiert, in welche der frühere kleine „Kaulen“-Besitzer seine Entel als Arbeiter schickt; Abbaue, die heute förmliche Bevölkerungen in einer stufenweise (namentlich in England) beklagenswerthen Weise den normalen Lebensbedingungen entzieht.

Ein zweites Gebiet, in dessen Besitz sich die Dampfmaschine setzte, war das der Weberei und Spinnerei.

Zunächst bemächtigte sie sich der einfachen Webstühle, die allmählich zu einer früher kaum gekannten Produktionskraft gehoben wurden. Aber damit auch Stühle für die reicher gemusterten Gewebe ihr überliefert werden konnten, beeilte sich die Textil-Industrie, den Kunstwebstuhl darzubieten. Das fein ausgedachte Schaltwerk, welches Jacquard dem Webstuhl zum Steuerungsgetriebe gab, überlieferte die Weberei im Prinzip der mächtigen Dampfmaschine. Noch ist zwar der Prozeß der gänzlichen Verschlingung hier nicht vollzogen, obwohl er immer mehr Fortschritte macht; denn die Menschenkraft reicht noch eben aus, das Jacquardgetriebe für mittelschwere Stoffe zu bewegen, wenn auch dabei schon sehr große Ansprüche an den Körper gemacht werden. Auf dem Gebiete des Spinnens dagegen hat die Maschine bis auf verschwindende Reste die Alleinherrschaft bereits erlangt. Die Zustände, welche sie auf dem Gebiete der Faserstoffindustrie für die Arbeiter herbeigeführt hat, sind vielfach trostlos.

Eine Reihe anderer Industrien hat sich die Dampfmaschine allmählich unterworfen, sich und der maschinellen Arbeit überhaupt, und täglich ergreift sie neue Felder.

Amerikanische Kunstarbeit in Metall.

Bei Ornamentirung unserer Häuser, besonders bei Balkons, Geländern, Gittern und Gitterthüren, Laternen und Wetterhähnen tritt immer mehr an Stelle des Gusseisens das Schmiedeeisen. Architekten und Bauunternehmer haben eine Menge alter Formen wieder in's Leben gerufen, zu denen man früher Eisen verwendete, und die unsere Straßen wieder malerisch gestalten. Die Mode ist sogar schon bis in's Innere der Häuser gedrungen und nicht nur Schlösser und Thürangeln, sondern auch Leisten, Armleuchter und Corridor-Lampen werden aus Schmiedeeisen oder aus gehämmertem und eiselnem Eisen angefertigt und das Metall wird zu Blättern, Stengeln und Büumen verarbeitet. Ein eiserner Kandelaber kann viel eleganter sein als ein messingener; mit Blättern und Rosetten aus getriebenem Eisenblech ausgeschweift oder befestigt mit Ringen oder Papfen, vereinigt er Stärke und Schönheit in hohem Grade. Das Geschick und der Geschmack, die zur Herstellung eines solchen Objectes nöthig sind, erfordern einen schon bedeutend entwickelten Kunstsin.

Der größere Theil der Arbeit geschieht ohne Anwendung von Hitze. Der Arbeiter nimmt ein Stück Eisenstange und hämmert und dreht sie in die geeignete Form, Fugen und Knoten möglichst vermeidend. Darauf zieht er auf einem Stück besten Metallbleches die Umriffe

seiner Laub- und Blumenblätter aus. Diese werden auf dem Ambos grob in die gewünschte Form eiselirt und getrieben, eine Arbeit, die viel Erfahrung, scharfe Aufmerksamkeit, einen starken Arm und ein sicheres Auge erfordert. Da die Theile, die im Hautrelief hervortreten sollen, oft und kräftig gehämmert werden müssen, so würden sie dünn werden und leicht zersplittern oder zerbrechen, wenn man die Schläge nicht so führt, daß die Metallpartikel von den Händen, wo Dicke nicht nöthig ist, nach den Stellen gelangen, die eine stärkere Struktur erfordern. Ein so geformtes Blatt ist nicht mehr von gleichmäßiger Dicke; es ist genau so behandelt worden, wie der Bildhauer beim Modelliren in Thon oder Wachs verfährt, nur verlangt es vielmehr Arbeit und technisches Geschick. Die Andern und all' die feineren Reliefs werden vermittelt eines Instrumentes hervorgebracht, welches Rectingel heißt und, sobald es mit dem Hammer geschlagen wird, gegen die zu ornamentirende Oberfläche zurückspringt. Die Schlußarbeit verrichten Feilen und Raspeln.

Dies ist aber noch nicht der schwierigste Theil der Aufgabe. Da jedes einzelne Blatt und bei einer Blume jedes Blumenblatt für sich gemacht wird, so muß, um diese verschiedenen Theile aneinander zu schweißen, Alles zwanzig, ja, hundert Mal bis zum Weißgluthgrad erhitzt und so zusammen gehämmert werden, daß nichts die ihm eigenthümliche Form verliert und daß man die Fugen nicht zu erkennen vermag. Wie Febermann weiß, verbrennt selbst das beste Eisen, d. h. es wird durch zu starke Erhitzung nicht mehr hämmerbar; man kann sich daher denken, welche Vorsicht bei den verschiedenartigen Prozeduren zu beobachten ist. Und gerade diese Erfordernisse und Anforderungen sind es, die den Werken aus Schmiedeeisen ihren besonderen Reiz verleihen, sie sind nicht rein mechanisch, maschinenmäßig, sondern künstlerisch angelegt und ausgeführt.

Die Lampen, Tafel-Aufsätze, Tablets u. s. w. aus gehämmertem Kupfer, Messing oder Silber sind in derselben Weise gearbeitet wie die aus getriebenem Eisen, nur bestehen sie aus einem geschmeidigeren Material, das sich ungleich leichter behandeln läßt, und darum werden auch viele Frauen in diesen Werkstätten beschäftigt.

Auf allen jenen Gebieten, einschließlich des Silberschmiedens, haben wir in jüngster Zeit viel von den Japanern gelernt. Man sieht noch häufig genug die alten, schweren, plumpen, glänzenden Tafel-Service, aber die gegenwärtige Mode verlangt leichtere und künstlerische Ausführung, sowie mannigfache Farben. Silber und Gold werden matt und rau gemacht oder irisirend vermittelt der Flamme des Böhrohres und verschiedener Chemikalien, und Kupfer erhält immer eine Ueberkleidung von emailleartigen Roth, Grün oder Gelb. In dieser Art der Ornamentirung haben wir noch viel von den Japanern zu lernen. Unsere Arbeiter besitzen verhältnißmäßig wenig Sinn für Proportion und geschmackvolles Componiren, und obgleich sie zuweilen die Natur durch-

aus getreu copiren, gelingt es ihnen doch selten, die Formen derselben den Gefäßen und Geräthschaften symmetrisch anzuschmiegen. Wenn sie auf der andern Seite etwas erfunden, so darf man ziemlich sicher sein, daß es grotesk wird. Aber auch hier wird man sich zweifellos mit der Zeit vervollkommen.

Die meisten derartigen Artikel aus gehämmertem Schmiedeeisen für den New-Yorker Markt kommen aus Paterson, N. J., die Kupfer- und Silber-Waaren aus Brooklyn oder Massachusetts. Ein Theil dieser Arbeiten in Kupfer, Eisen und Messing entsteht indessen in den kleinen Werkstätten des französischen Quartiers von New-York. Die Herstellung der eisernen Corridor-Lampen und „brackets“ soll von Venetianern hier eingeführt worden sein und sie werden auch meist als importirte italienische verkauft. Das beste geschmiedete Messing und Kupfer für architektonische und ornamentale Zwecke liefern New-York und Brooklyn.

Es gibt hier zu Lande eine große Anzahl kleiner Messing- und Bronzegießereien, die außerordentlich viel produziren, wovon jedoch nur sehr wenig Original ist. Einige der größeren Firmen senden alljährlich Deute nach Paris, um alle neuen Artikel, deren sie habhaft werden können, so schnell als möglich zu kaufen und nach Amerika zu schicken. Statuetten und andere Kunstgegenstände werden alsdann in Stücke gefügt, damit man die Abgüsse leichter herstellen kann, und nachher wieder zusammenfügt. Die unternehmende Firma verkauft sie theuer und überschwehmt damit den Markt; sie schlägt dabei einen schönen Profit heraus, denn Zeichnen und Modelliren kosten ihr nichts. Von dem kostspieligen Eiseliren ist bei dieser raschen Reproduktion keine Rede. Für diese Diebe ist nichts zu klein oder zu groß, sie würden die Bartholdy-Statue copiren, bevor noch das Piedestal dazu fertig ist, wenn sie Käufer dafür fänden.

Es gibt aber auch zwei oder drei Gießereien, in denen nur Original-Werke geschaffen werden unter der Aufsicht der Zeichner und Modelleure. Der Guß von Statuen und monumentalen Reliefs, wie das „Monmouth Memorial Schaft“, bildet einen großen Theil der Thätigkeit in denselben. Manchmal wird jedes Stück der Arbeit, von der ersten Skizze bis zum letzten Färben der Bronze, innerhalb der Mauern einer solchen Gießerei verrichtet. Ganz oben im „cockloft“ befindet sich das Atelier des Bildhauers, wo der feuchte Thon allmählich Gestalt annimmt, nach welchem dann das Gyps-Modell angefertigt wird. Im nächsten Stockwerk darunter werden die einzelnen Stücke eines Reliefs zusammengeschnitten oder kleinere Gußwaaren eiselirt oder brüniert. Im Erdgeschloß, hinter einem unscheinbarem Bureau, ist die eigentliche Gießerei.

Kleinere Kunstgegenstände kann der Bildhauer selbst vermittelt eines Prozesses gießen, der in Frankreich à cire perdue heißt, hier aber sehr selten angewandt wird. Das Modell wird aus Wachs, anstatt aus Thon gefertigt und der Formsand sofort um dasselbe gelegt,

dann wird das Wachs ausgeschmolzen und das flüssige Metall hineingegossen. Abhängig der Guß, dann ist freilich auch das Modell verloren; glückt er aber, so ist das denkbar schönste und vollendetste Kunstwerk da. Es ist Alles durchaus glatt und nach jedem Fingerdruck des Bildhauers geformt. Die schönen italienischen Bronzen aus der Zeit der Renaissance sind alle auf diese Weise entstanden und das Nämlche ist jetzt bei den besseren japanesischen Bronzen der Fall. Hoffentlich gewinnt dieser unvergleichliche Prozeß, bei dem nur ein einziges Individuum nöthig ist, auch bei uns festen Boden.

(„Techniker“, New-York.)

Vorrichtung zum Ausbohren conischer und anderer nicht cylindrischer Löcher.

(D. P. Pat. Nr. 31809.)

Von Heinrich Wiedmann.

Das Ausbohren conischer Löcher geschieht gewöhnlich auf der Drehbank, indem das auszuhörende Stück auf der Planscheibe derselben festgespannt und der Support mit dem Drehstuhl entsprechend schief gestellt wird. Nun kommt es aber öfters vor, daß das betreffende auszuhörende Stück wegen zu großer Schwere oder Länge desselben nicht rotirend aufgespannt werden kann; man behält sich in solchen Fällen in manchen größeren Werkstätten durch Herstellung von Specialmaschinen und Vorrichtungen, die theils ziemlich kostspielig waren, theils auch bei complicirter Handhabung doch meistentheils eine mangelhafte Arbeit lieferten. Die Wiedmann'sche Vorrichtung bietet dagegen folgende Vortheile:

1) Es kann jede gewöhnliche, auf der Drehbank hergestellte Bohrmaschine von entsprechender Stärke dazu benutzt werden.

2) Die zu dieser Bohrmaschine neu anzufertigenden Theile bestehen nur aus einer gegossenen Nulle, einem Bohrmesser und zwei flachen Prismen oder kleinen Rollen.

3) Die Vorrichtung kann benutzt werden auf der gewöhnlichen vertikalen, als auch auf der horizontalen (liegenden) Bohrmaschine; auf der Drehbank in der Weise, daß der auszuhörende Körper auf den Support gespannt, und die Bohrmaschine mit der darauffolgenden Vorrichtung zwischen die Körnerpielen genommen wird. Im letzteren Fall muß sich die Nulle auf der Bohrmaschine mit dem Schlitten nachschieben können.

Auch zum Ausbohren eines conischen Loches von Hand bei Reparaturen an Ort und Stelle kann die Vorrichtung benutzt werden, z. B. beim Einsetzen eines neuen Kurbelzapfens in eine ältere Dampfmaschine, bei welcher Gelegenheit das Loch am Platze nachgebohrt werden soll, wenn dasselbe nicht mehr rund oder nicht parallel mit der Hauptwelle ist.

Die Bohrmaschine arbeitet mit der Vorrichtung eben so leicht, schnell und sauber und es kann ein ebenso starker Spahn angelegt werden, wie ohne dieselbe beim Bohren eines cylindrischen Loches.

4) Mit Hilfe dieser Vorrichtung können nicht nur conische, sondern auch andere nicht cylindrische Löcher glatt und genau nach vorgezeichneter Form ausgebohrt oder auf der Drehbank ausgedreht werden, wenn z. B. die Gleitflächen der Nulle anstatt geradlinig, als Curven hergestellt werden, in welchem Fall dann statt der flachen Prismen 2 runde Stiften oder Nadeln mit Köpfchen versehen durch das Messer zu stecken wären.

Die Vorrichtung selbst besteht außer der Bohrmaschine a mit einem parallelen Schlitze, in welchem das genau bearbeitete Messer b nicht festgelegt, sondern verschiebbar ist, aus einer gußeisernen Hülse c mit den schrägen Flächen d und einem langen Schlitze e, der genau dieselbe Breite hat, wie derjenige der Bohr-

Des Wanderburschen Freud und Leid.

Skizzen aus dem Leben.

Von einem alten „Rakentopf.“

V.

Du kannst Dir denken, lieber Leser, mit welcher gemischten Gefühlen ich das Land der „rothen Erde“ betrat. Born, Hüßlosigkeit, Heimweh machten sich in wirrem Durcheinander geltend, ohne daß jedoch eines dieser Gefühle die eigentliche Oberherrschaft erlangte. Das ist auch ganz natürlich, denn mit achtzehn bis neunzehn Jahren verzagt man nicht so bald, die Welt „steht Einem ja offen“ und man freut sich über diese Welt, je weniger man von ihr versteht und je weniger Drangsale man noch von ihr geboten erhielt, d. h. Drangsale in großem Styl, die im Stande sind, der Verzweiflung selbst in ein jugendliches Herz Eingang zu verschaffen. Aber wenn man von Jugend auf an hartes, trodenes Brod gewöhnt ist und „des Schicksals rauhe Hand“ in jeder Gestalt schon im zartesten Alter zu fühlen bekam, dann betrachtet man das Bischen Ungemach, wie es mir bis dahin auf der „Walz“ zugefloßen, nicht als etwas so Erhebliches, um darüber zu verzweifeln.

Nach Hause schrieb ich freilich nichts von meiner merkwürdigen Art zu reisen. Ich trachte vielmehr herzhaft gen Südwest und kam bald in die Lippe'schen „Bande“. Untenwegs hatte mir ein anderer „Rakentopf“, der mir entgegen gewalzt kam, mitgetheilt, daß in Lemgo bei dem Meister N. N., der sich neben den landläufigen Schlosserarbeiten auch mit dem Bau von Brückenwaagen befasse, Arbeit sei. Da es mir darum zu thun war, mein Wanderbuch so bald als möglich wieder zu bekommen, so eilte ich, die nächste beste Arbeit anzunehmen und es dauerte auch nicht lange, bis ich die

Werkstatt des empfohlenen Meisters in Sicht bekam. Vorschriftsmäßig, d. h. mit zugeknöpftem Rock, den Berliner vor der Thür, den Hut auf dem Stock, betrat ich die Bude und meldete mich als „fremder Schlosser“. Und als der wohlbeleibte Meister, die große Hornbrille auf der Nase, vom Ambos weg auf mich zukommend, zurückfragte: „Fremder Schlosser?“ — da antwortete ich eben so „vorschriftsmäßig“: Ein Stück davon. Der Meister schien Gefallen an mir zu finden und fragte nach Heimath und Herkunft u. c., verlangte zuletzt auch meine Legitimation zu sehen. Ganz offen erzählte ich ihm da mein Abenteuer in Hildesheim, zeigte ihm den Zwangspass vor und rechnete darauf, daß er keinen Anstoß daran nehmen werde. Aber da hatte ich mich verrechnet! Ich hatte es augenscheinlich mit einem verknöcherten Junftruder und Reaktionär zu thun. Trotz meines klaren Nachweises, daß ich an dem Malheur vollständig unschuldig, hielt er mir eine große Strafpredigt, gab mir zwei Dreier „Geschenk“ und jagte mich von dannen!

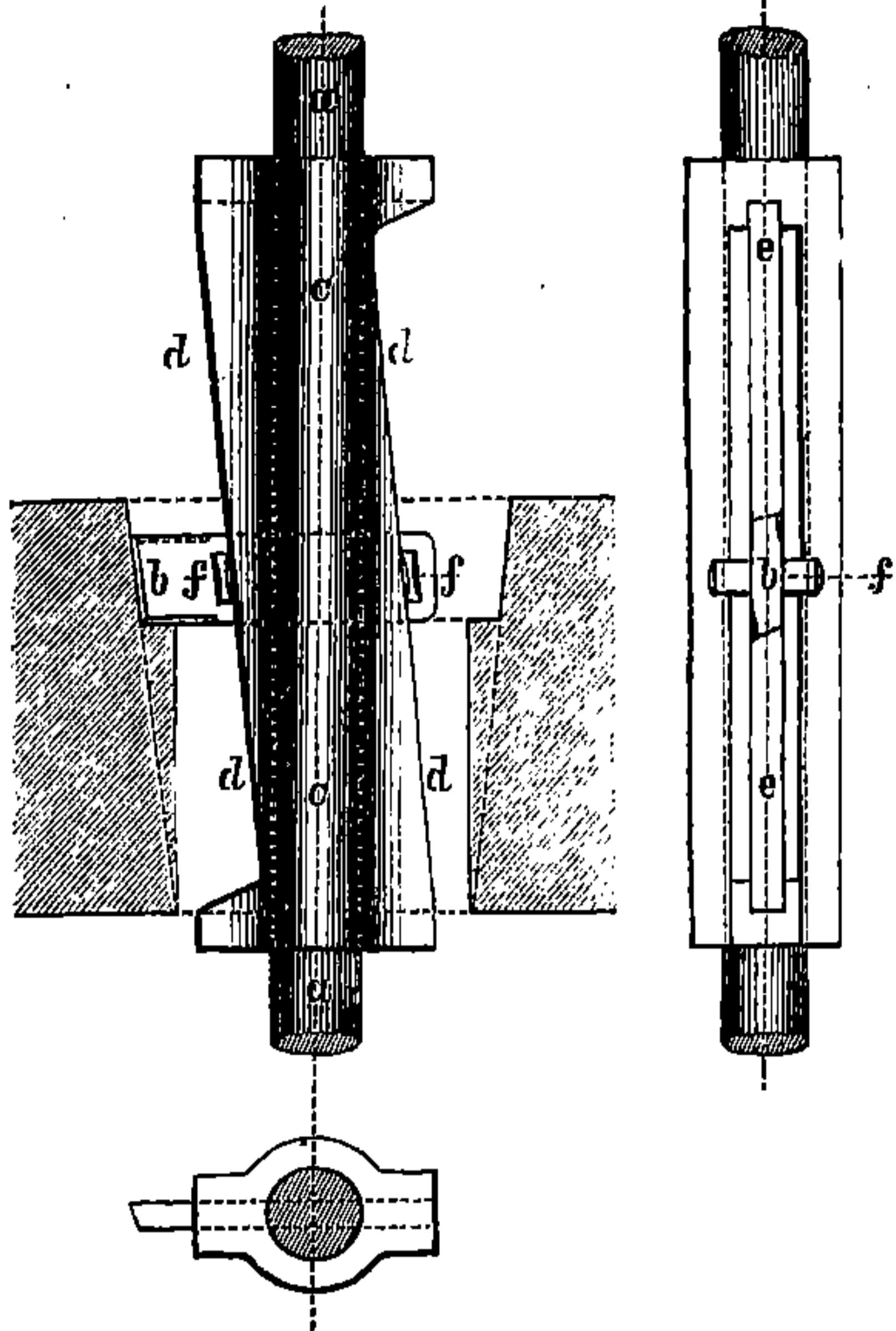
Das war also die erste unangenehme Folge der polizeilichen Maßregelung. Es blieb mir nichts weiter übrig, als es dem ältesten Walzbruder, dem ewigen Juden Ahasver, nachzumachen und unverdroßen den Weg unter die Füße zu nehmen. Ich befand mich jetzt im Königreich Preußen, ein Umstand, der mir theils imponirte, theils mich einen gelinden Schauer empfinden ließ. Welche Vorstellungen machte man sich zu jener Zeit im Süden Deutschlands in Handwerker- und Arbeiterkreisen, und auch höher hinauf von Preußen. Ich hatte stets etwas auf's Besen gehalten und erinnerte mich nun an die verschiedenen Beschreibungen des Landes Westfalen, an seine Geschichte und an das, was ich über seine Bewohner gelesen. Auch das „Korn, sieben Schuh und drüber lang“, von dem Freilicht singt, fiel mir

ein, nur war jetzt, Ende Winters, noch nichts davon zu sehen. Die Gegenden, die ich passirte, hatten noch nicht jenen Anstrich, unter den man sich Westfalen im Allgemeinen vorzustellen pflegt, nämlich den industriellen, sondern waren rein ackerbautreibende Bezirke, allerdings ackerbautreibend in einem ganz anderen Sinn, als man das in Süddeutschland gewohnt ist. Hier war keine Rede von dem Parzellenbauer, der eine Kuh und ein Pferd zusammen an den Pflug spannt und mühsam so viel einheimst, um sich und seine Angehörigen zur Noth damit durchzuschlagen. Hier war überall Großbetrieb, Rittergüter von endloser Ausdehnung, Bauerngüter von einer Größe, daß man sie in Sachsen und Thüringen beinahe Fürstenthümer nennen würde. Weite, weite Flächen Landes dehnten sich aus, fruchtbar und gut angebaut, herrlich zu schauen; aber lange Märsche hat der Wanderbursche zu machen, bis er ein größeres Dorf erreicht, denn meist sind es nur Edelitze mit den dazu gehörigen Wirthschaftsgebäuden, an denen er vorbeikommt, und ich konnte es nie über mich gewinnen, auf einem solchen Herrensitze „vorzusprechen“, obwohl mir vielfach versichert wurde, daß man bei deren Besitzern häufig besser aufgenommen werde, als auf den großen Bauernhöfen, deren Eigenthümer einen „Bauernstolz“ besitzen, der dem sprichwörtlichen „Adelsstolz“ weit über ist und sich in viel unangenehmerer Weise zu äußern pflegt als jener.

Auf der „gradlinigen Heerstraße“, wie der Polizeicommissär in Hildesheim vorgeschrieben hatte, blieb ich allerdings hier auch nicht und so gelangte ich nach allerlei Kreuz- und Quersfahrten schließlich nach Baderhorn, neben Münster die katholischste Stadt des katholischen Theils von Westfalen. Es war kein freundlicher Eindruck, den ich von der Stadt Baderhorn bekam;

flange. Durch das Messer, welches quer durch die Bohrflange und Hülse geht, sind zwei an den schrägen Flächen der Hülse anliegende Prismen gefestigt.

Wird die Bohrflange mit der Spindel einer Bohrmaschine verbunden, so wird sie sich mit dieser drehen und abwärts bewegen, das untere Ende der Bohrflange muß natürlich in einem Boche des Bohrflanges geführt sein. Die Hülse dreht sich mit der Bohrflange; wird aber durch zwischen Tisch und Hülse eingelegte ringförmige Wellen (oder auch durch eine unter der Hülse am Bohrflange befestigte Gabel) verhindert, mit der Bohrflange abwärts zu gehen. Dadurch verschiebt sich das Messer, indem die Prismen f auf den schrägen Flächen der Hülse gleiten.



Die conischen Böcher können auch von der engeren Seite aus gebohrt werden, wenn das Messer, wie auf der Abbildung ersichtlich, auf der oberen Seite angeschliffen ist und die Hülse so auf die Bohrflange gefestigt wird, daß die auf der Zeichnung unten befindliche Seite nach oben zu stehen kommt.

Wenn ein conisches Loch einmal ausgebohrt ist und noch weiter ausgebohrt werden soll, so geschieht dies durch Herausnahme von einer der oben erwähnten ringförmigen Wellen, also durch Zierfedern der Hülse, die zu diesem Zweck etwas länger gemacht wird als eigentlich erforderlich wäre. Das Messer könnte zwar auch so konstruiert werden, daß es verstellbar wäre, doch würde die Anordnung dadurch complicirter; es dürfte sich daher eher empfehlen, ebenso wie beim Bohren cylindrischer Böcher, mehrere Messer von verschiedener Länge zu verwenden.

Ebenso könnten, um mit einer Hülse conische Böcher von verschiedenen Winkel-Graden herzustellen, die die Messerführung bildenden Gleitflächen an der Hülse verstellbar gemacht oder ganz von derselben entfernt und durch andere ersetzt werden; allein eines dieser würde dadurch die Vorrichtung complicirter und folglich theurer, andererseits ist es gerade wünschenswerth, einen

zu einem gewissen Zweck einmal angenommenen Conus von bestimmten Winkelgraden beizubehalten; zudem ist die Herstellung der Hülse mit keinen großen Kosten verknüpft.

Im Bayerischen Gewerbemuseum zu Nürnberg ist gegenwärtig eine derartige Vorrichtung ausgestellt; dieselbe dient zum Ausbohren der conischen Pleuelstangenböcher für den Kreuzkopfnagel zu Dampfmaschinen von mittlerer bis zur größten Gattung und zum Ausbohren aller conischen Böcher, die von 60 bis zu 180 mm Durchmesser liegen. Die Stange ohne Hülse dient auch zum Ausbohren cylindrischer Böcher von 82 bis 100 mm Durchmesser.

An die Metallarbeiter Deutschlands.*)

Die am Dienstag, den 21. Juli, in öffentlicher Metallarbeiterversammlung gewählte Commission zur Ausarbeitung einer Petition an den Hohen Reichstag betreffs Schaffung eines **Arbeiterschutzgesetzes** hat diesen Theil ihrer Arbeit vollendet und übergibt die Petition hiermit der Öffentlichkeit.

Hocher Reichstag!
Die Unterzeichneten richten hiermit das Gesuch an den Hohen Reichstag, zur Beseitigung der von Jahr zu Jahr immer zunehmenden Arbeitslosigkeit, entstehend durch sinnlose Ueberproduktion und die damit sich fortwährend steigende Vermehrung der Armee der Arbeitslosen, Bagabunden genannt, ferner zum wirksamen Schutze des Lebens und der Gesundheit des gesammten Arbeiterstandes

- 1) Ein Gesetz schaffen zu wollen, durch welches
 - a) Die industrielle Buchhaus- und Gefängnisarbeit beseitigt wird;
 - b) Die industrielle Arbeit für Kinder bis zum vollendeten 14. Lebensjahr abgeschafft, und für Kinder und jugendliche Arbeiter bis zum vollendeten 18. Lebensjahr beschränkt wird;
 - c) Die industrielle Frauenarbeit geregelt und beschränkt wird;
 - d) Die Maximalgrenze der Arbeitszeit für erwachsene männliche Arbeiter auf höchstens 10 Stunden innerhalb eines Tages von 24 Stunden festgesetzt wird.
 - e) Die Sonntagsruhe für die gewerblichen Arbeiter eingeführt wird, jedoch nicht, wie Fürst Bismarck in der Reichstags-Sitzung vom 9. Mai 1885 meinte, für die Arbeiter aller gewerblichen Betriebe, sondern mit Ausnahme der Verkehrs- und Transportanstalten (soweit sie unbedingt nötig), öffentlicher Erholungs- oder Vergnügungsanstalten, und derjenigen Gewerbe, welche ihrer Natur nach einen ununterbrochenen Betrieb erfordern (selbstverständlich muß auch für die Arbeiter derjenigen gewerblichen Betriebe, welche ihrer Natur nach Sonntags arbeiten müssen, ein Ruhetag in der Woche gesetzlich festgesetzt werden);
 - f) Zur Uebersicherung aller dieser gesetzlichen Bestimmungen eine mit genügender Machtvollkommenheit ausgestattete Aufsichts- wie auch eine Oberaufsichtsbehörde (Arbeitsämter, Arbeitskammern) aus Arbeitern bestehend und in freier, öffentlicher Wahl gewählt, einzusetzen;
 - g) Dieser Behörde die Befugniß einzuräumen, für je ihren Bezirk (Distrikt), in welchem und für welchen sie gewählt, einen Minimallohn zu bestimmen.
 - 2) Mit allen möglichen, dem Hohen Reichstage zu Gebote stehenden Mitteln für eine baldige internationale Regelung der Arbeiterschutzgesetzgebung zu wirken.
- Dies der Wortlaut der Petition!

*) Durch ein bedauerliches Versehen ist der Satz, betr. die Abgrenzung der Arbeitszeit (Maximalarbeitszeit) unter a. d. in der Veröffentlichung in Nr. 23 weggeblieben und sehen wir uns deshalb zur nochmaligen Veröffentlichung des Ganzen genöthigt.

Nun, Metallarbeiter, ist es an Euch, diesem Rufe Geltung zu verschaffen dadurch, daß Ihr Alle Mann für Mann die Petition unterzeichnet.

Hamburg, im Juli.
Mit Gruß
Die Commission: J. Somburg, Schlosser. E. Hillmer, Schmied.
C. Winter, Former. W. Metzger, S. Cimer, Klempner.

NB. Sämmtliche arbeiterfreundlichen Blätter werden um Aufnahme gebeten.

Correspondenzen.

Halle. In der Versammlung der hiesigen Mitgliebschaft der „Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands“ am 27. Juli wurden die Mitglieder R. Cronen, D. Hoffmann, G. Richard, M. Sauer, St. Schükten, und J. Adams auf Grund des § 7, Absatz 3 u. 4 des Statuts aus geschlossen. — Zur Ausführung der von der „Deutschen Metallarbeiterzeitung“ herausgegebenen statistischen Fragebogen wurde eine Commission von 6 Mitgliedern gewählt, dieselbe soll sich mit der vorhandenen Unfallcommission, worin jedes Werk Vertreter hat, in Verbindung setzen, um etwas Vollständiges herzustellen. — Angeregt durch den Artikel zur Petitionsbewegung in Nr. 22 der „Met.-Ztg.“ erklärte die Versammlung Hand an's Werk zu legen und die Bewegung für Einführung des Arbeiterschutz-Gesetzes dahier zu eröffnen, wozu sich freudig mehrere Mitglieder freiwillig meldeten, um von Haus zu Haus Unterschriften zu sammeln. Möge man überall unsern Beispiele folgen, dann wird man leichter eine große Masse von Unterschriften erhalten, als wenn man nur in Werkstätten sammelt. — Das erste Stiftungsfest der hiesigen Filiale, welches durch den Streik bei Breuer u. Schumacher wiederholt vertagt werden mußte, wird nun am 18. August stattfinden und wurde beschlossen, alle Mitgliebschaften und Fachvereine der Umgegend hierzu einzuladen.

Halle, 25. Juli. Der Streik in der Kaller „Werkzeugmaschinenfabrik Breuer, Schuhmacher u. Comp.“ ist am 11. Juli cr., also nach 7 wöchentlicher Dauer, durch die hiesige Mitgliebschaft für beendet erklärt worden. Daß derselbe nicht zu Gunsten der Arbeiter ausgefallen ist, ist nur drei Drehern und zwei Schlossern zu verdanken. Dieselben haben ihr Wort gegeben, auch die Arbeit niederzulegen, — sie thaten dieses aber nicht und ermöglichten dadurch der Firma, mit ihrem ausgebreiteten Lehrlingsystem, sowie den Zuzüglern weiter zu arbeiten. Eine Einigung herbeizuführen war nicht möglich, denn die Firma wies jede Unterhandlung sowohl mit dem Streikomitee als auch mit dem Vorstande der hiesigen Mitgliebschaft zurück. Wir versuchten nur durch Zuziehung des Herrn J. Willig aus Mannheim eine Unterhandlung zu Stande zu bringen. Da wir unsere Forderungen nicht mehr aufrecht erhalten konnten, indem fast alle Plätze in dem Werke besetzt waren, so sollten die noch streikenden 15 Kollegen unter den alten Bedingungen wieder anfangen. Herr Breuer hielt jedoch auch dem Herrn Willig gegenüber seine schon früher gemachten Bedingungen (Aussetzen aus der Mitgliebschaft und Widerruf alles Dessen, was gegen die Firma in Aufrufen und Erklärungen geschrieben worden sei) aufrecht. Herr Willig legte Herrn Breuer klar, wie sinn- und zwecklos es sei, diese Forderungen zu stellen, denn darauf einzugehen sei unmöglich, und es würde sich Niemand finden, der so eheios sein und die Wahrheit zur Unwahrheit machen würde. Herr Willig hat denn nun doch in der fast einkündigen Bepre- dung dem Herrn Breuer so viel beigebracht, daß er am besten thäte, die Sache in verlangter Weise beizulegen. Dieses schien er denn auch thun zu wollen; sobald Herr Willig ihn verlassen hatte, ließ er den Streikaffler Schumacher rufen und erklärte ihm, daß er bereit sei, sämmtliche Streikende mit Ausnahme einiger, welche ihn persönlich „hitantri“ hätten, wieder in Arbeit zu stellen, ohne daß sie zu widerrufen und aus der Mitgliebschaft auszutreten brauchten. Nun wäre ja die Angelegenheit vollständig beendet gewesen, wenn wir nicht durch die Erfahrung Herrn Breuer zu mißtrauen gelernt hätten. Wir erinnern

finster und drohend kamen mir die Kirchen, Klöster und Pfarrhäuser vor, langweilig und öde die Häuser der Spießbürger, die, mit dem Rosenkranz in den Händen, nach der Kirche rannten und auch die bunten Uniformen der Husaren, die hier in Garnison lagen und sich auch nicht wenig langweilten, so weit es der Dienst erlaubte, vermochten dem Bild keinen heiterern Hintergrund zu geben. Und doch mußte ich unter allen Umständen suchen, Arbeit zu erhalten, um wieder in den Besitz meiner legalen Legitimationspapiere zu gelangen. Der Herbergsvater war zugleich Schlossermeister. Ich will dem Mann weiter nichts Gutes nachreden, aber — sein Schicksal hat er gründlich zu scheeren verstanden. Er theilte mir mit, daß in der schlechtesten Werkstatt der Stadt Arbeit zu haben sei, aber vierzehn Tage werde sich's wohl aushalten lassen und dann wolle er zusehen, ob er nicht selbst noch einen Gesellen einstellen könne. Kurz entschlossen nahm ich bei dem mir also „empfohlenen“ Meister Arbeit, gab ihm meinen famosen Paß und empfing den Befehl, am nächsten Montag „anzufangen“. Das Letztere verdroß mich sehr, denn es war erst Freitag Nachmittag und ich empfand gar nicht das Bedürfnis, zwei Tage müßig auf der Herberge zu liegen und dort einen großen Bären anzubinden.

Als ich nach der Herberge zurückkam, theilte mir der „Vater“ mit, daß vor einer halben Stunde ein Mechaniker dagewesen sei, der einen Schlosser suche, welcher auch etwas drehen könne. Die Stelle sei sehr gut und ich solle mir nur schleunigst meinen Paß wieder holen und bei dem Andern anfangen. Gesagt — gethan! Aber da kam ich bei dem Ersten schön an; ich habe nicht leicht ein zweites Mal einen solchen Scandal erlebt, wie der Mann ihn aufschlug, als ich mein Papier zurückverlangte! Die Geschichte gebiet schließlich so weit,

daß wir miteinander zur Polizei gingen, wo ich selbstverständlich als der „junge Geselle“ und „Fremde“ Unrecht erhielt und fürchterlich „angeraunt“ wurde. Das Ende vom Lied war, daß mich der Wachtmeister hinbringen mußte, daß ich zum Eintritt gezwungen wurde, daß aber auch der Meister auf meine Beschwerde hin die Auflage erhielt, mich sofort anfangen zu lassen und nicht bis Montag hummeln zu lassen.

„Die Woche fängt gut an“ sagte jener Spitzbube, als er am Montag Früh gehängt wurde. Ähnlich konnte ich da auch sagen: Streik am ersten Tage, polizeilich in's Haus gebracht — hübsche Aussicht! Es war noch ein Geselle da, ein Oesterreicher; Lehrling gab's keinen, es halte keiner aus, sagte mir der Nebengeselle, sie liefen alle in den ersten paar Tagen weg, weil das Futter zu schlecht und der Alte halb verrückt sei. Er, der Geselle, freute sich, daß ein Anderer da sei, nun werde er sofort kündigen. Das that er auch und der Alte, der stets im Fitteltone sprach, schimpfte mörderlich; er war überhaupt ein „pugiges Pest“, dieser ehrenwerthe Meister, in der Arbeit hatte er „ein Haar gefunden“ und am liebsten saß er nebenan in der Kneipe und trank einen „Klaren“ nach dem andern. Die Bohrmaschine war mit Stricken an der Wand festgebunden, die Schraubstöcke bedurften dringend des Zahnarztes, von einer scharfen Feile war keine Spur. Von der vielgerühmten weiskälischen Kost erhielt ich hier auch einen merkwürdigen Begriff, glücklicher Weise wurde ich später eines Besseren belehrt. Unser Nachteffen bestand regelmäßig aus Pellkartoffeln und einem Häring für zwei Mann. Mittags gab's fast täglich Senfsauce und beim Gerber gekauften Ochsenschwanzfleisch mit Kartoffeln. Die Arbeitszeit währte von Morgens fünf bis Abends sieben Uhr, ohne Frühstück- und Mittagspause, geweckt wurde

aber schon um halb fünf und Abends wurde es oft genug dreiviertel acht, ehe das „gefällig zum Essen“ ertönte. Unser Nachtlager war ein gemeinsames: in einer breiten, vorläufiglichen Bettlade, in der sechs Dragoner über quer hätten campiren können, befand sich ein Haufen Stroh, darüber eine „Schwarte“ Bett mit einigen Kopfpolstern und eine Zudecke, die so schwer war, daß man Nachts immer glaubte, Alpdrücken zu haben.

Wir hatten zusammen ein Spalier für ein Frauenkloster zu machen. Die Köpfe hatten die Facon wie Bischofsmützen und wurden aufgeschweift. Da wir keinen Jungen hatten, so „blies“ einmal der Eine und der Andere schmiedete, und umgekehrt. Wir amüßten uns dabei, da wir glücklicher Weise den Alten selten zu sehen bekamen. Zum Feueraufblasen des Morgens verwendeten wir unser Bettstroh, da anderes Material nicht vorhanden war. Nach Umflus unserer vierzehn Tage war auch das Stroh ziemlich alle. Die Meisterin, die täglich dreimal in die Kirche ging, mag ein schönes Gesicht gemacht haben, als ihr die Köchin dieses Facit mittheilte. — Beim „Lohnmachen“ zahlte mir der Meister nobel einen Thaler fünf Silbergroschen für die Woche, „weil ich“, wie er hinzufügte, „doch nicht bliebe.“ Wollte ich bleiben, so würde er fünf Groschen zulegen.

Ich dankte bestens, und am andern Morgen wanderte ich mit meinem seitherigen Nebengesellen Dortmund zu. Mein Wanderbuch hatte ich schon seit acht Tagen gegen Erlag von etwa 11 Groschen Porto und „Gebühren“ zurück erhalten. Den Zwangspap hätte ich gar zu gerne behalten, die Polizei wollte jedoch selbst dieses Andenken an mich haben und behielt ihn. Ich aber war durch den Wiederbesitz meines Buches auch wieder ein normaler Handwerksbursche geworden.

blies an seine Erklärung in der „Deut. Raller Zeitung“, wonach jedem sich dafür Interessirenden seine Lohnbücher offen liegen. Die von 14-1800 Personen besuchte öffentliche Volksversammlung am 8. Juni beschloß einstimmig, den Vorstand der hiesigen Mitgliedschaft zu beauftragen, durch eine Commission diese Durchsicht vornehmen zu lassen und dann unparteiisch mit dem Resultate an die Öffentlichkeit zu treten. Diese Commission wurde weder bei persönlichem Vorkommen, noch auf schriftlichem Gesuchen zur Durchsicht vorgelassen!! Das Streik-Komitee und der Vorstand erbat sich daher durch den Streik-Kassierer von Herrn Breuer die bestimmte Erklärung, die Streikenden innerhalb 8 Tagen einzustellen, dann würde in der hiesigen Versammlung der Streik beendet werden. Herr Breuer erklärte nun, daß er sich in dieser Hinsicht keiner bestimmten Verpflichtung unterwerfe, er würde die Leute wieder annehmen, wie es ihm beliebt und er für sie Platz habe, bemerkte indess noch nebenbei, daß er schon viel zu viel Concessionen gemacht habe, was würden wohl die anderen Fabrikanten dazu sagen. Somit hatten wir uns also nicht getraut, wenn wir annahmen, daß es Herrn Breuer nur darum zu thun war, den Streik beenden zu lassen, damit die Arbeiter bedingungslos sich ihm zu unterwerfen hätten. Es wurde nunmehr in der öffentlichen Volksversammlung am 11. Juni cr. beschloffen: es haben sämtliche Streikende sich durch schriftliches Ehrenwort zu verpflichten, bei Herrn Breuer nicht wieder in Arbeit zu treten. Die Mitgliedschaft, an welche nach Wiederholung des Streik-Komitees die Kasse übergeht, verpflichtet sich, den Streikenden andere Arbeit nachzuweisen und dieselben auf die Dauer von höchstens sechs Wochen in ausreichender Weise zu unterstützen. Dieses Schriftstück wurde von sämtlichen Streikenden unterschrieben. So haben wir es denn, Dank unserer guten Organisation, der Solidarietät und Opferwilligkeit der deutschen Genossen dahin gebracht, daß wir keine ehrlose Niederlage einzugehen brauchten.

Es sind bis heute noch 6 Mann (3 Schlosser, 1 Modelldreher und 2 Hobler) ohne Arbeit. Wir hoffen dieselben jedoch in kürzester Zeit untergebracht zu haben. Sollte irgendwo ein Nachweis (besonders für den Modelldreher, welcher auch Eisen drehen kann) sein, so bitten wir, dieses an unterzeichnete Adresse sofort zu berichten. In den umliegenden Fabriken, sind die gedruckten Listen mit dem Namen der Streikenden zum Theile in den Comptoirs aufgehängt. (Das ist das praktische „Recht auf Arbeit.“)

Nun, Genossen Deutschlands, stellen wir Euch im Auftrage der hiesigen Mitgliedschaft, sowie der Streikenden, für Eure thätigste Unterstützung den tiefgefühltesten Dank ab. Wir werden nie vergessen, daß wir nur durch Eure Hilfe diesen ehrenhaften Ausweg betreten konnten. Wir geben hiermit das Versprechen, daß wir Raller Arbeiter, die wir nie die letzten gewesen sind, wenn es galt, Opfer für unsere Bewegung zu bringen, dies auch für die Folge thun werden. Die Abrechnung wird in den nächsten 14 Tagen zur Versendung gelangen. Wir haben noch so viel Fonds am Orte, daß wir damit auskommen werden, und bitten deshalb, keine Sendungen mehr nach hier abgehen zu lassen. Alle Zuschriften bitten wir von nun an an den Vorsitzenden der Mitgliedschaft, Th. Nellen, Hauptstr. Nr. 59 gelangen zu lassen.

Im Auftrage der Mitgliedschaft Rall der Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands
Der Vorstand.

Mit Gruß
Theodor Nellen.

Berlin. Als in der Hartung'schen Eisengießerei dahier der Formereistreik ausbrach, erlitten wir einen Anruf in Flugblattform und sandten davon auch an die Formere nach Gassen (Provinz Brandenburg) einige Exemplare. Die Antwort, die wir von dort erhielten, ist ein trauriges Zeichen davon, in welcher sklavenhaften Abhängigkeit sich heute die Arbeiter zum größten Theile noch befinden und daß sie auch keine Ahnung davon haben, in welcher Lage sie sind. Die Zuschrift, den Schriftzügen zufolge, von geübter Hand verfaßt, lautet buchstäblich:

„Wir Formere in der Flöther'schen Fabrik bedauern unsere Beihilfe zu den dortigen Streiks ablehnen zu müssen da wir in unserer friedlichen Werkstatt und Arbeitslöhnen keine Ursache zu solchen Maßnahmen kennen und haben.“
Gassen, den 13. July 1885.

Die Vertreter der Formere in der Flöther'schen Gießerei.
Warner. Eberspächer. Schippeinz. Walter.
Günzel. Schulz. Wiesner.

An
die Mitgliedschaft Berlin I.
Herrn Gustav Tobler
Berlin N.
Brennauerstraße Nr. 8.“

Den Charakter dieser Zuschrift kann man am besten daraus erkennen, daß die Namen sämtlich von einer andern weniger geübten Hand niedergeschrieben sind. Nach dieser Zuschrift zu urtheilen, muß dieses Gassen ein wahres Eldorado für die Arbeiter sein, woran rationalist nur der glauben kann, der die dortigen Verhältnisse nicht kennt, von denen aber gelegentlich der Schleier gehoben werden soll. Wann aber wird die Zeit kommen, wo es keine Arbeiter mehr giebt, die ihren um eine bessere Existenz ringenden Kollegen ihre Collegialität in dieser Weise bekunden?

Berlin. Mitgliedschaft Berlin I. Seit dem Bestehen unserer Mitgliedschaft können wir nur Erfreuliches über die Prosperität innerhalb derselben berichten. Die Mitgliederzahl zeigt eine regelmäßige Steigerung und die Versammlungen sind, seitdem wir unsere Thätigkeit allein auf den Nothen concentriren, zahlreich besucht. Am 16. Juni cr. brach in der Hartung'schen Gießerei Brenzlauer Allee 41 ein Streik der Formere aus, der durch unsere Vermittelung binnen 8 Tagen zum Vortheil der Genossen geschlichtet wurde. Jedoch hielt es Herr Hartung für angemessen, schon am zweiten Tag darauf unter dem unheimlichen Tarif die Arbeit zu bezahlen und so sein gegebenes Wort, wie auch den unterschriebenen Contract zu brechen; die Formere legten aufs Neue die Arbeit nieder und haben dieselbe bis jetzt noch nicht aufgenommen.

Die Haltung der Streikenden ist vortrefflich und sind Ueberschreitungen des § 153 der Gewerbeordnung noch nicht vorgekommen. Dagegen haben die augenblicklich bei S. arbeitenden fremden Formere zweiten der Streikenden am Abend des 17. Juli aufgekauert und den Formere Jacobsen auf ganz brutale Weise mit

Wessern bearbeitet, so daß derselbe die Aufnahme in die Charite nachsuchen mußte.

In unserer letzten Mitgliederversammlung hielt unser Rechtsbeistand Rechtsanwalt Kreuzenthal einen Vortrag über Rechtschutz. Als in der Diskussion die Mißstände in gen. Gießerei zur Sprache kamen, die Gießereiverletzungen involvirten, wurde uns bedeutet, Material zu sammeln und so dem sauberen Fabrik-Pascha den Staatsanwalt auf den Hals zu schießen. Bis jetzt ist es uns gelungen, 4 Fälle festzustellen und werden wir unverzüglich vorgehen.

Genossen! Wir feiern bereits 6 Wochen und wenn auch die Berliner nicht zaghaft im Steuern sind, so ist es doch ein erhebendes Gefühl, wenn aus allen Gauen und Städten Deutschlands Ermunterungen eintreffen, die uns zum Ausdauern anspornen. Deshalb vergeßt nicht, daß uns das Solidarietätsgefühl verbindet und laßt uns neben der moralischen auch die materielle Hilfe angeben. Das nächste Mal werden wir die Namen derjenigen Formere veröffentlichen, die der Solidarietät Hohn sprechend, den Kampf für unsere gerechte Sache so lange hingehalten haben.

Halte den Fuzug fern!
Braunschweig. Sonntag, den 19. Juli, fand eine Versammlung der Formere und Gelbgießer mit der Tagesordnung: „Zweck und Nutzen des Gewerbe-Schiedsgerichts“ statt. Herr Söhler, als Referent, erledigte sich seines Vortrages zur vollen Zufriedenheit der Versammlung.

Herr Söhler hob zum Schluß des Vortrages noch ganz besonders hervor: in erster Linie sei es notwendig, wenn wir in dieser Weise etwas schaffen wollen, daß wir uns vereinigten, auf welche Weise sei ganz egal, ob als Formere-Fachverein oder ob wir Mann für Mann dem Metall-Arbeiter-Fachverein uns anschließen wollen. Es wurden nun vom Vorsitzenden die beiden Fragen: 1) wollen wir einen Formere-Fachverein gründen; 2) wollen wir uns Mann für Mann dem Metall-Arbeiter-Fachverein anschließen, zur Discussion gestellt. Es entspann sich nun eine lebhafteste Debatte.

Im allgemeinen wurde dem Formere-Fachverein von vorneherein kein langes Bestehen prophezeit; es kam nun zur Abstimmung und wurde die erste Frage mit Nein beantwortet. Die Versammlung nahm alsdann folgende Resolution an:

Die am 19. Juli im „Berliner Hof“, mit der Tagesordnung: „Zweck und Nutzen des Gewerbe-Schiedsgerichts“, abgehaltene Versammlung der Formere und Gelbgießer erklärt sich mit den Ausführungen des Herrn Söhler voll und ganz einverstanden und beschließt ferner, daß es zweckmäßig ist, wenn sämtliche Formere und Gelbgießer dem Metall-Arbeiter-Fachvereine beitreten.

Es wurde alsdann eine Commission (von jeder Gießerei ein Mann) gewählt, die das Weitere zu veranlassen hatte. Und daß die Commission zur vollsten Zufriedenheit gearbeitet hat, beweist, daß sich an einem darauf folgenden Abend über hundert Formere zum Beitritt gemeldet haben. Es gehörten mithin von den 150 Formern Braunschweigs 140 dem Metall-Arbeiter-Fachverein an. Wir ersuchen daher sämtliche Kollegen Deutschlands dem Beispiele Braunschweigs zu folgen.

Mit Gruß

Die Formere Braunschweigs.

Technisches.

Im schwache Drahtringe schnell und gut zusammenzulöthen richtet man sich zwei Zangen so vor, daß man die Baden gut eben richtet, um damit einen gleichmäßigen Druck ausüben zu können. Dann erhitzt man die Zangen im Feuer, bestreicht die Ringe mit dem Löthmittel, thut das Loth darauf, nimmt eine der glühenden Zangen vom Feuer und steift in dieselbe den Ring mit der zu löthenden Stelle ein. In wenigen Augenblicken fließt das Loth und die Löthung erfolgt. Wann der richtige Zeitpunkt gekommen ist, um den Ring wieder aus der Zange zu nehmen, hängt von dem Hitzegrade der letzteren ab und wird bald von dem Arbeitenden richtig wahrgenommen. Nach erfolgter Löthung thut man die erste Zange wiederum in's Feuer zurück und verwendet die andere, um keine Zeitverluste zu haben; auch läßt man sich die zu löthenden Ringe von einem zweiten Arbeiter handlich vorbereiten, um mit der Arbeit schnell vorwärts zu kommen.

In derselben Weise kann man auch abgerissene Bandflügelblätter löthen; die Enden brauchen vorher nicht abgeschragt werden, wodurch eine viel bessere Löthung erzielt wird als wenn dies geschieht.

Guß- und Schmiedeeisen in ihrem Verhalten bei plötzlicher Abkühlung. Prof. Dausfinger in München hat umfassende Versuche über das Verhalten von Gußeisen bei starker Hitze und plötzlicher Abkühlung angestellt. Die Resultate sind folgende:

Die Schmiedeeisen-Säulen bogen sich schon unterhalb der Glühhitze, besonders aber beim Anspringen so stark, daß sie selbst bei der günstigsten Befestigungsweise nicht mehr im Stande waren, eine Belastung, wie sie in Wirklichkeit vorkommt, zu tragen; ein wirklicher Bruch oder auch nur ein Entstehen von Rissen fand allerdings nicht statt, aber die Biegung war so stark, daß eine auf den Säulen ruhende Konstruktion unsehrbar hätte zusammenstürzen müssen. Die gußeisernen Säulen bekamen namentlich an den glatten Stellen Querschnitte und bogen sich gleichfalls, aber sie richteten sich während des Anspringens und nachher beim Abkühlen wieder nahezu gänzlich auf; jedenfalls hörten sie nicht auf, die ihnen aufgelegte Last zu tragen. Nur wenn beide Enden einer gußeisernen Säule frei (bei den Versuchen in Kugellagern) beweglich waren und der Wasserstrahl längere Zeit energisch gegen die Mitte der glühenden Säule gerichtet wurde, bog sich dieselbe so weit, daß sie brach. Dieser Fall der Befestigung einer Säule dürfte aber in der Baupraxis wohl kaum vorkommen.

Neue Riemscheibe. Die Firma Gaylor Groß u. Spiers Company in Waterbury, Conn., bringt eine Riemscheibe in den Handel, welche sich von den bisherigen theilbaren Riemscheiben dadurch unterscheidet, daß sie nicht in der Mitte theilbar ist, sondern daß nur eine Speiche abgezogen wird. Diese herausnehmbare Speiche trägt unten die eine Lagerhälfte und bildet in dem der Rabe entsprechenden Theil den Deckel des Lagers. An der Speiche ist oben nur ein kleiner Theil des Radkranzes fest, nicht viel mehr, um die Welle durchzulassen. Die Befestigung der herausnehmbaren Speiche geschieht im Radkranze, an

welchem ein Paar Lappen befestigt sind, auf welchen das Stück Radkranz der Speiche aufruhrt und festgeschraubt werden kann. Die in der Speiche enthaltene Lagerhälfte kann durch zwei Druckschrauben nachgestellt werden.

Allgemeine Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter (G. S.)

Da bis heute noch von 87 Filialen die Abrechnungen für Rat-Juni fehlen, so fordern wir hiermit dringend auf die Abrechnungen einzusenden. Sollte durch die Verzögerung der Einlieferung die Fertigstellung des Abrechnungs-Circulars aufgehoben werden, so müssen wir die betreffenden Filialen dafür verantwortlich machen.

Folgende Mitgliedsbücher sind verloren gegangen und werden für ungültig erklärt:

Nr. 13906b ausgefertigt für Jakob Küster, Maurer.
" 1552 " " Mathias Baumeister aus Siegfried.
" 5528 " " Peter Spring, Former aus Pfendburg.
" 18887a " " Julius Huber, Metallbr. a. Eßlingen.
" 22493b " " Dineg. Plaum, Schmieb aus Deutschhölse.

" 22498b " Herrn Rathmann, Arbeiter, Hamburg.
Das Mitglied Gustav Bernhard Schmidt, Schlosser, geb. in Dresden am 9. Januar 1850, hat in Halle a. S. für 7 Monate Unterstützung bezogen und ist von dort abgereist ohne sich abzumelden. Da die Vermuthung besteht, daß Genannter sich in einer anderen Filiale von Neuem aufnehmen lassen will, so machen wir darauf aufmerksam.

Druckfehler-Berichtigung. In der Juni-Abrechnung in Nr. 21 muß es in der Einnahme anstatt Drp Nr. 80 heißen: Solingen Nr. 80. In der Ausgabe: Dortmund 200 M., Zwickau 50 M. Verwaltungskosten Nr. 472,19.

Hamburg, 1. August 1885.

Mit Gruß

Der Vorstand.

Achtung!

„Petition und Listen“ für die Metallarbeiter sind zu beziehen von d. Red. d. Met.-Ztg. sowie von Herrn M. Otto, Hamburg, Weststr. 34. Sämtliche Listen sind bis Ende August an Herrn Otto einzusenden.

Briefkasten.

Dresdener Genossen. Die verzinslich angelegte Summe wurde nicht zugesagt. Der angegebene Baarbestand war bei der Hauptkasse vorhanden.

Habena u. R. G. Sie müssen sich mit Ihrer Angelegenheit an den Vorstand in Hamburg wenden, da nur durch denselben diese Fragen entschieden werden können; unsere subjektive Meinung ist nicht maßgebend.

Rheydt. J. Ein brauchbares Buch für Sie dürfte der „Maschinenbauer“ von Klauen sein. Derselbe ist wie fast sämtliche derartige Werke nicht in Lieferungen zu haben und kostet 15 M. Verlag von Voigt in Weimar.

Anzeigen.

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

Altona.

Die „Metallarbeiterzeitung“ ist für hier durch Unterzeichneten zu beziehen.

Daniel Soltan,
gr. Rosenstr. Pl. 10, Haus 2, 2. Stg.

Filiale Gera.

Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands.

Den reisenden Kollegen hiermit zur Nachricht, daß sich unsere Herberge bei Herrn Kirste, Bäregasse, befindet. Dieselbe bietet den Genossen gutes Nachquartier und Speisen zu billigen Preisen.

Der Bevollmächtigte.

Filiale Köln a. Rh.

Vereinigung der Metallarbeiter Deutschlands.

Die Centralherberge sowie unentgeltlicher Arbeitsnachweis befindet sich in Köln, Rothenberg Nr. 9 bei Herrn Rauhen. Allen Zureisenden bestens empfohlen. Verkehrslokal des Metallarbeiter-Fachvereins befindet sich Brauerei Studlahr, Rheingasse Nr. 4.

Jeden Montag Abend 8 1/2 Uhr Sitzung.

Die Reiseunterstützung wird bei Cassier Haberichdt Friesenwall Nr. 100, Mittags von 12-1 Uhr ausbezahlt.

Der Vorstand.

Metallarbeiter-Fachverein Nürnberg.

Allen reisenden Kollegen zur Nachricht, daß sich das Verkehrslokal sowie Herberge im „König von England“, Breitengasse befindet. Billiger Mittagstisch, Nachquartier u. f. w., auch wird daselbst die Reiseunterstützung von 75 Pf. ausbezahlt.

Der Vorstand.

Die beste Arbeitschufe für Metallarbeiter

ist die ächte Hamburger Engl. Lederchufe. Ich empfehle dieselbe in allen Farben und Größen, bequemer Schnitt, gute Arbeit.

I. Qualität Nr. 9,50.
II. " " 8,50.
III. " " 7,50.

Versandt nach Auswärts gegen Nachnahme.

Nürnberg, Plothenhofstraße 7. Giegfried Pelz.