



## Organ für die Interessen der Metallarbeiter.

(Organ der Allg. Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter, der Vereinigung der deutschen Schmiede, sowie der Metallarbeiter-Fachvereine Deutschlands.)

Erscheint  
wöchentlich einmal Samstags.  
Abonnementspreis bei der Post  
pr. Qu. 80 Pf.  
In Partien durch die Exp. direkt  
bezogen, billigerer Preis.

Inserate die dreispaltig  
je 20 Pf., Rassen- und Ver-  
sammlungsanzeigen, sowie An-  
bettsmarkt 10 Pf. die Zeile.  
Red. u. Expedition: Nürnberg,  
Weihenstraße 12.

Nr. 26.

Nürnberg, 25. Juni 1887.

5. Jahrgang.

### Abonnements-Einladung.

Zum 1. Juli beginnt ein neues Abonnement auf die „Deutsche Metallarbeiterzeitung“ und ersuchen wir unsere geehrten Leser, das Abonnement rechtzeitig zu erneuern, damit in der Zustellung keine Unterbrechung eintritt.

Die geehrten Postabonnenten bitten wir, die Bestellung noch in diesem Quartal erneuern zu wollen, um keine Nachbestellungsgebühr entrichten zu müssen.

Diejenigen unserer Streifenband-Einzelabonnenten, welche das Blatt nicht weiter abonnieren, ersuchen wir, Nr. 27 nicht anzunehmen; die Annahme betrachten wir als eine Erneuerung des Abonnements.

Der Abonnementspreis unseres Blattes beträgt pro Quartal bei Bezug durch die Post 80 Pf. Die näheren Bedingungen für den direkten Bezug durch die Expedition sind folgende: für Streifenband-Einzelabonnenten 90 Pf.; 2 Exemplare an eine Adresse à 85 Pf., 3—10 Exemplare à 75 Pf., 10—30 Exemplare à 70 Pf., bei Entnahme von über 30 Exemplaren 65 Pf.

Mit Filial-Expeditionen, welche mehr als 50 Exemplare beziehen, treffen wir besondere Vereinbarungen.

Mit collegialem Gruß!

Redaktion u. Expedition  
der „Deutschen Metallarbeiter-Zeitung.“

### Ferien!

Ferien! Jubelnd verkündet es der Kindermund und tausend schöne Träume, welche die Jugend erträumt im dumpfigen, überfüllten Schulzimmer, verwirklichen sich beim Eintritt dieser herbeigesehnten Zeit. Und es sehnt sie ein Jeder herbei; selbst der fleißigste und lernbegierigste weiß, daß sie nötig ist zur Auffrischung von Geist und Gemüth, daß der Körper in ihr die nötige Spannkraft zu weiterer geistiger Thätigkeit wieder erlange und deshalb ist die Freude auch berechtigt und nur der verkümmerte Pädagog kann in diesen Pausen eine Schädigung und nicht gut zu heilende Unterbrechung des Unterrichts erblicken.

Und in gleichem Maße, sagen wir nicht in erhöhtem, wie die Schuljugend, bedarf der Arbeiter unter der heutigen Produktionsweise der Ferien, um Körper und Lunge zu fernere mühevoller Arbeit zu stärken und neue Kräfte zuzuführen. Wohl hat auch ein großer Theil der gesamten Arbeiterschaft seine „Ferien“, aber, anstatt hierdurch Ruhe und Erholung zu finden, bringen ihm diese nur Kummer, Sorge und Verarmung. Wir meinen die gezwungenen „Ferien“, durch Arbeitslosigkeit, welche in erster Linie als Resultat der heutigen Produktionsweise zu bezeichnen sind. Hier Wagnen und Sorgen vor denselben, sobald sie eintreten, dort heller

Jubel und Freude darüber, jedoch beide gleichberechtigt zu Ferien überhaupt und beide gleichbedürftig.

Beide gleichbedürftig! Und — doch halt, der Arbeiter hat ja „seinen“ freien Sonntag! Recht oft kann man den Philister am Tisch hören, wie er sich über die Annahme der Arbeiter, verkürzte Arbeitszeit zu fordern, „entrüstet“, (das Entrüsten gehört ja jetzt zum guten Ton und dokumentirt nationale Gesinnung), darüber klagt, daß der Arbeiter seinen Sonntag nicht genügend ausnütze, sog. Erholungstouren mache, anstatt sich mehr in freier Luft zu bewegen lieber im Wirthshaus sitze u. s. w., und rundweg alle Schuld an der gegenwärtigen sozialen Nothlage dem Arbeiter allein aufhalst.

Sehen wir uns nun zuerst einmal den „freien“ Sonntag des Arbeiters an, den vielgepriesenen, der ihm Ruhe und Erholung in genügendem Maße bringen soll. Ist sich überhaupt alle Welt darüber einig, daß der Arbeiter desselben bedarf zu seiner körperlichen Erholung und Stärkung? Die Verhandlungen des letztverfloffenen Reichstags gaben uns ein Bild hiervon. Bei der Debatte über die Sonntagsruhe war keine Partei, mit Ausnahme des Centrums, für diese Frage zu erwärmen, alle nahmen sie eine ablehnende Haltung zu den Anträgen der sozialen Fraktion ein, trotz des damals (und heute noch) mit Vorliebe gepflogenen Steoplo-Chasse um die Gunst der Arbeiter. Und das Centrum? Weshaltrat dieses ein? Um in erster Linie den Arbeitern die Möglichkeit zu geben, ihren „Pflichten“ gegen die Kirche nachzukommen, allein deshalb die oft mit großem Pathos vorgebrachten Verurtheilungen der Sonntagsarbeit! Also auch von dieser Seite kein Wort für die Sonntagsruhe. Sehen wir uns die großen industriellen Unternehmungen, staatlichen sowohl wie privaten, an und fragen wir uns: Wird hier bei günstigem Geschäftsgang oder drängenden Bestellungen nach der Sonntagsruhe der Arbeiter gefragt, wird Rücksicht genommen auf das Bedürfnis derselben nach körperlicher Erholung und Kräftigung? In keinem Fall! Es wird wohl hier und da, um das Gewissen einigermaßen zu beschwichtigen, um der Menschlichkeit einen Tribut zu zollen, auf den Mehrverdienst hingewiesen und auf den Wunsch der Arbeiter, um dieses Mehrverdienstes willen arbeiten zu dürfen. Mit diesem Argument schlagen sich diese Schönfärber selbst ins Gesicht und ist auch dieser Nebenverdienst in diesen Spalten schon genügend auf seinen wahren Werth zurückgeführt worden, so daß wir uns nicht noch eingehender mit ihm beschäftigen müssen. Für unsere Betrachtung genügt die Thatsache, daß, wo es das Interesse des Arbeitgebers erheischt, absolut keine Rücksichtnahme auf das leibliche Wohl des Arbeiters genommen und dessen freie Zeit auch des Sonntags auf ein Minimum beschränkt ist. Dieser Mißstand herrscht nicht ver-

einzel, wir können getrost sagen, die große Hälfte der gesamten Arbeiterschaft ist ihm unterworfen. Und für diesen Theil trifft dann natürlich auch der Vorwurf der Viertel-Philister, das nicht genügende Ausnützen des Sonntags, nicht zu. Kommen wir nun zum andern Theil, welche einen freien Sonntag haben, korrekt ausgedrückt, an diesem Tage nicht in die dumpfe Werkstatt gebannt sind. Daß diese auch vollständig frei über ihren Sonntag verfügen können, diese Behauptung wird wohl von Wenigen hochgehalten werden können. Die ungenügenden Lohnverhältnisse allein schon nötigen den Arbeiter eine derartige Fülle von Verrichtungen in seinem Haushalt auf, lassen ihn nicht bloß in alle Gewerbe- und Handarbeiten, sondern auch selbst noch im eigenen Gewerbe- und Handwerk, um nur sich und seine Familie auf die denkbar anspruchsloseste Weise durchzubringen. Und die Erziehung der Kinder, welche die ganze Woche vernachlässigt war, da ja auch die Frau mit wenigen Ausnahmen industriell thätig sein muß, sie ist zwar jedem Arbeiter eine angenehme Pflicht, läßt aber immerhin keine „genügende Ausnützung des freien Sonntags“ zu, werthvoller Philister.

Kommen wir nun zu den Wirthshausbesuchern. Daß der Arbeiter ein Recht hat, sich am Sonntag ein Glas Bier zu gönnen, vermag selbst derjenige nicht zu leugnen, der sonst dem Arbeiter jedes Unrecht auf leibliche Genüsse abspricht. Wenn wir auch das Verweilen in dumpfigen, rauchigen Lokalen für den Arbeiter selbst nicht empfehlen können, so können wir uns den leitenden Ursachen hierzu ebenfalls nicht verschließen. Fragt ihn selbst, den dürftig gekleideten, durch die Sorge um seine Familie sich auf seine Person in alles beschränken Arbeiter, was ihn veranlaßt, sich anstatt in große, allen zugängliche Vergnügungsgärten in die rauchgeschwärmte Kneipe zu setzen und ihr erhaltet die Antwort: Weil ich mich mit meiner Garderobe nicht unter Jenen bewegen mag, weil dem äußeren Menschen unter Jenen nur Achtung und Respekt gezollt wird und derjenige mit unscheinbarem Rock gemieden und misachtet wird. Und wenn ihn Sorgen und Kummer drücken, wenn er, um diese zu betäuben, einige Gläser mehr als es sonst seine Gewohnheit ist, trinkt, dann ist das Urtheil gefällt über ihn, er ist ein Dumm; Niemand fragt nach den treibenden Ursachen der Handlung dieser Bedauernswerthen.

Würden vorerwähnte Wirthshaus-Moralisten diese Fragen ebenfalls objektiv und nicht einseitig aufpassen und behandeln, sie würden minder hart und mitleidlos urtheilen.

Diese Moralisten bedenken jedoch auch ferner nicht, daß der industrielle Arbeiter von heute die ganze Woche hindurch eine derartige fieberhafte Thätigkeit entfalten muß um sich seine Stellung zu erhalten resp. etwas zu verdienen, daß ihm am Sonntag derartige „Erholungs-



tauren" vollständig verleidet sind und das Bedürfnis körperlicher Ruhe alle sanitären Maßnahmen zurückdrängt. Und gerade da wo diese Bewegung am allernothwendigsten wäre, in der Periode der Ueberzettarbeit, kann sie in Folge der körperlichen Anspannung am allerwenigsten zur Ausführung gebracht werden. Und gerade in unseren Branchen, welche ja statistisch nachgewiesen mit zu den ungesundesten gehören, ist diese Ueberzettarbeit leider noch sehr in Flor. Hier gerade, bei der Ueberzettarbeit, wird am meisten gesündigt, nicht allein wird die Gesundheit im höchsten Maße geschädigt, sondern auch gerade die in Rede stehenden „Wanngs-Ferien“ werden durch dieselbe geschaffen. Hierdurch wird hauptsächlich dem jüngeren Kollegen das Geschenk seiner „Ferien“ schon zu Weihnachten zu Theil, welche die bestehenden Klassen in der Regel in die wärmere Jahreszeit, wenigstens für ihre Person, verlegen. Und später hat dann auch der verheiratete an den Ort gebundene Kollege seine „Ferien“, mit dem Uebergangsstadium: Verkürzte Arbeitszeit.

Wir kommen deshalb zu der Folgerung: Da eine tatsächliche Ruhe des Sonntags für den Arbeiter nicht besteht, derselbe jedoch unbedingt einer solchen aus Uebergang angeführten Gründen bedarf, so müßten in allen industriellen Unternehmungen dem Arbeiter im Sommer einige Wochen Ferien für seine körperliche Erholung mit fortlaufendem Lohn gegeben sein. Die sich öfters wiederholenden Perioden von Geschäftstheure würden zum nicht geringen Theil hierdurch geregelt werden. Nichtsdestoweniger wäre auch fortwährend für Veseitigung der Sonntags- und Ueberzettarbeit zu wirken.

### Die

## Schablonen-Formerei in Lehm und Sand.

Nach neuen Gesichtspunkten und auf Grund mehrjähriger Erfahrungen dargestellt von A. Kovotny, Werkführer der k. k. priv. Donau-Dampfschiffahrts-Gesellschaft.\*)

Bevor der Verfasser sich entschloß, vorliegende Arbeit zu veröffentlichen, hatte er viele Werke über Formerei und die damit verbundene Manipulation studirt und gefunden, daß in denselben hauptsächlich die Sandformerei eingehend erörtert wird. Nicht nur in diesen Werken, sondern meist auch in der Praxis wird dagegen die Lehmformerei als kostspielig und zeitraubend aufgefaßt. Allerdings findet diese Annahme in solchen Gießereien eine Art von Bestätigung, in welchen das Lehmformen als ein notwendiges Uebel betrachtet wird und nur bei ganz einfachen Gegenständen Anwendung findet. Nachdem aber der Verfasser seit einer Reihe von Jahren als Werkführer der Gießerei und Modellirerei eines Establishments angestellt ist, in welchem die complicirtesten Dampfzylinder, hauptsächlich für Schiffsmaschinen ununterbrochen erzeugt werden, so war es demselben möglich, durch langjährige Proben, welche in der Lehm-, sowie auch in der Sandformerei vorgenommen wurden, zu constatiren, daß die Lehmformerei bei richtiger Anwendung und Combination mit Sandformerei der gewöhnlichen Methode, in reinem Sande nach Modellen zu formen, weitvorneher vorzuziehen ist, weil dadurch nicht nur eine bessere Qualität des Gusses erzielt wird. Der Verfasser hat sich daher die Aufgabe gestellt, seine langjährigen Erfahrungen, besonders auf dem Gebiete der Lehmformerei, durch Zeichnungen und Erläuterungen so verständlich als nur möglich zu machen, und hofft schon deshalb auf das Wohlwollen und die Nachsicht des geehrten Lesers bauen zu dürfen, weil sein Bestreben nur dahin gerichtet ist, der wohlfeilsten und sichersten Formmethode auch in solchen Establishments Eingang zu verschaffen, in welchen die selbe zufolge der erwähnten Vortheile noch unbekannt ist.

Bevor auf das Wesentliche dieser Aufgabe eingegangen wird, kommt vorerst zu erörtern, welche Vortheile die Lehmformerei, besonders bei Dampfzylindern, der Sandformerei gegenüber bietet.

In erster Linie wird ein Theil der Kosten des Modells, sowie auch des Formkastens erspart, von ganz besonderer Bedeutung ist aber die größere Sicherheit, einen kompakter und schöneren Guß zu erhalten.

Man wird vielleicht die Frage aufstellen, weshalb, — da doch der Hauptkern auch bei Sandformen aus Lehm angefertigt ist, daher die Bohrfläche ebensowenig porös sein dürfte als bei Lehmformen. Diese Frage wäre allerdings berechtigt, wenn das Gelingen des Abgusses

allein von dem Kerne abhinge; in einer jeden Form und besonders in der fast immer complicirten eines Cylinders nehmen aber außer den Kernen auch noch alle übrigen Theile auf das Zustandekommen eines guten Abgusses Einfluß, was auf Grund eigener Erfahrung im Nachfolgenden beleuchtet werden soll.

Die Kastenformen werden bekanntlich bei Cylindern aus zwei Haupttheilen in horizontaler Lage ausgeführt, welche man Ober- und Untertheil nennt. Dieses Vorgehen muß hauptsächlich deshalb beobachtet werden, damit das Modell aus der Form leicht entfernt und dieselbe bequem ausgearbeitet werden kann.

Nachdem die erste Herstellung und das Trocknen der Sandformen hinlänglich bekannt ist, so sind nur die Nachtheile anzuführen, welche sich beim Zusammensetzen und beim Einlegen der Kerne ergeben.

Es ist wohl jedem praktischen Gießer bekannt, daß sich beim Zusammensetzen der Formen leicht Sandtheilchen losbröckeln. Besonders wenn die Kerne nicht gut passen und behufs Nachhilfe öfters aus ihrer Lage gehoben werden müssen, kann dieser Calamität nur schwer oder gar nicht vorgebeugt werden. Allerdings wird ein Theil dieser Sandfragmente, so lange der Gießer noch dazu reichen kann, entfernt. Immerhin bleiben aber manche zurück, und sehr oft finden kleinere oder größere Anbrüche oder Risse in der Form statt, die nicht sofort bemerkt werden und wenn dann die Form so weit fertig ist, daß sie behufs aufrechten Gießens mittelst Krahn aufgehoben werden muß, so kommt es, besonders bei größeren Formen, nicht selten vor, daß die Aufzugskette durch die große Belastung aus der richtigen Lage gedrängt wird. Dies ist immer mit mehr oder weniger heftigen Erschütterungen verbunden, so daß in manchen allerdings seltenen Fällen die Krahnkette zum Reißten kam. Hierdurch wurde selbstverständlich auch die Form zerstört.

Allein es ist nicht dieser glücklicherweise sehr extreme Fall, welcher hier entscheidend ist, denn eine Lehmform würde dabei ebenso zu Grunde gehen, sondern der täglich eintretende, von mäßigen Erschütterungen begleitete. Diese letzteren vollenden die angefangenen Anbrüche, welche beim Zusammensetzen entstanden, aber nicht bemerkt wurden, und die losgewordenen Formtheile fallen in den Hohlraum der Form.

Es fallen ferner beim Aufheben jene Sandtheilchen, welche beim Zusammensetzen nicht entfernt werden konnten, auf den Grund der Form herab, schwimmen beim Gießen vermöge ihres geringeren spezifischen Gewichtes auf der Oberfläche des Eisens, und nachdem dieselben das Bestreben haben, sich nach dem Centrum zu bewegen, durch den Mittelpfeiler aber daran gehindert werden, so setzen sie sich an demselben fest und verursachen Vertiefungen im Guß. Sind diese Sandkörner nicht größer, als die zum Ausdrehen zugegebene Schichte ausmacht, so kann der Cylinder noch rein werden; im entgegengesetzten Falle bleiben poröse Stellen zurück. Diese aber haben, je nach der Gestalt der losgebrochenen Theile oder der Sandkörner, sehr unregelmäßige Formen und sind mit Sand gefüllt. Waren die losgebrochenen Theile groß, so sind auch die im Guße entstehenden unregelmäßigen Vertiefungen ebenso groß und können manchmal die ganze Eisensstärke durchsehen, so daß eigentlich unregelmäßig geformte Löcher entstehen, die man durchaus nicht zusehen kann.

Dagegen machen sich solche Poren, welche durch schlechte Mischung des Eisens oder nicht genügend trockene Form etc. entstehen, als leere blasenförmige Vertiefungen kenntlich.

Fehlern aus den zuletzt erwähnten Ursachen ist bei Cylindern, welche in Lehm geformt sind, ebenso vorzubeugen, wie bei den in Sand geformten, während die aus Abbröckelung von Formtheilen entstehenden bei Lehmformen ganz von selbst fast vollständig ausgeschlossen sind, und zwar deshalb, weil der aus gewöhnlichen Mauerziegeln ausgeführte sogenannte Mantel selbst bei Cylindern größter Sorte, welche noch außer der Dammgrube ausgeführt werden können, also ein Umheben erfordern, immer ein verhältnismäßig bedeutend minderes Gewicht haben wird, als es bei Kastenformen der Fall ist, und ferner das Ausbröckeln beim Zusammensetzen schon deshalb nicht so leicht möglich ist, weil man eine feste compacte Form vor sich hat. Sollten sich aber stellenweise, sei es vom Mantel oder von den Kernen, während des Zusammensetzens Stückchen lösen, so können dieselben schon deshalb leicht gesehen und entfernt werden, weil die Form vom Anfange bis zum Ende in vertikaler Stellung aufgeführt wird und beinahe jedes losgelöste Stückchen auf den Boden fallen muß. Alles hier Erwähnte wird im Nachstehenden durch Zeichnungen deutlicher ersichtlich gemacht werden.

(Fortf. folgt.)

## Nickelstahl.

Im „Maschinenbauer“ werden über dieses Fabrikat folgende Mittheilungen gemacht:

Nickelstahl bedarf gar keiner Härtung, um ihn zum Gebrauch vorzubereiten; der für den beabsichtigten Gebrauchszweck erforderliche Härtegrad wird vielmehr lediglich durch Schlag oder Druck hervorgebracht und gibt dennoch den bestgehärteten Sorten nichts nach.

Der Stahl besteht aus 0,95 Th. Weich Eisen, 0,05 Th. Nickel, 0,01 Mangan, 0,0005 Aluminium, 0,00075 Wolfram und 0,005 Kaliumeisencyanür. Das Mischungsverhältniß dieser Bestandtheile kann innerhalb gewisser Grenzen geringe Aenderungen erfahren, doch entspricht die vorstehende Angabe den besten durch Versuche gefundenen Resultaten. Für geringe Härtegrade wird man die Beimischung von Wolfram entsprechend herabmindern.

Der durch Schmelzung obiger Bestandtheile in den angegebenen Verhältnissen erhaltene Stahl ist in kaltem Zustande sehr spröde, er darf daher nur im Beginn der Rirschrothglühhitze bearbeitet werden, auch ist eine gleichmäßige Erhitzung aller Theile vor dem Schmieden zu beobachten. Nach dem Ausschmieden in dieser Temperatur, sei es als Drehstahl, Hobelstahl, Bohrstahl oder zu Schraubstöcken u. s. w., läßt man den Stahl allmählig in freier Luft abkühlen; das fertige Werkzeug kann alsdann nach Belieben durch Schleifen geschärft werden.

Bei der Fabrication von Meißeln, Bohrstempeln u. dergl. Schlagwerkzeugen wird man den Stahl auf bekannte Weise mit Weich Eisen zusammenschweißen müssen; dabei ist es nicht nöthig, den verkühlten Theil zu härten. Die gleichmäßige Härte des Stahles würde bei diesen Werkzeugen sehr nachtheilig sein; durch die einfache Verstählung erhält man Meißel, Stempel u. dergl. Schlagwerkzeuge, welche allen Anforderungen genügen und viel billiger sind als solche von massivem Stahl.

## Ueber die Verwendung des Wolframs.

Von Dr. G. Heppel.

Die Verwendung des, durch manche Eigenthümlichkeit ausgezeichneten Wolframmetalls und seiner nicht minder interessanten Verbindungen in den verschiedenen Zweigen der Industrie und der Gewerbe ist auffallender Weise eine verhältnismäßig noch immer geringe, so daß es nicht überflüssig erscheinen dürfte, von Zeit zu Zeit die öffentliche Aufmerksamkeit wieder auf diesen Gegenstand zu lenken und Anregungen zu neuen Versuchen über die Anwendbarkeit verschiedener Wolframpräparate zu geben. Waren es doch im vergangenen Jahre 30 Jahre her, daß Wolframmetall zum ersten Male als Zusatz zu Stahl verwendet wurde und der sogenannte Wolframsstahl seiner außerordentlichen Härte wegen die allgemeine Aufmerksamkeit erregte. Zahlreiche Arbeiten über die vortrefflichen Eigenschaften dieses Materials sind veröffentlicht worden, und dennoch findet man aus dieser Stahlart gefertigte Gegenstände nur wenig im Handel im Vergleich zu den ungeheuren Massen Stahl, die zu den verschiedensten Zwecken verarbeitet werden. Der Grund dieser Erscheinung mag zum Theil mit daran liegen, daß der Wolframstahl eine Zeit lang in Mißkredit war, da man Gegenstände, angeblich aus Wolframstahl bestehend, in den Handel brachte, die gar kein Wolframmetall enthielten. Daher kam es auch, daß vielfach die Ansicht aufstauhte, daß überhaupt gar kein Wolframmetall mehr fabricirt wurde. Dem ist jedoch nicht so, denn unlängst erst hatte Schreiber dieses Gelegenheit, eine Fabrik zu besichtigen, die Wolframfabrik von Theob. Knische in Rohweil i. S., die sich ausschließlich mit der Herstellung von Wolframmetall und Wolframpräparaten beschäftigt und in welcher dieses Metall centnerweise gewonnen und an große Stahlwerke verkauft wird. Schädlich auf die Verbreitung des Wolframstahles mag wohl auch der Umstand mitgewirkt haben, daß das Material nicht immer von gleichmäßiger Beschaffenheit geliefert wurde, was daran lag, daß man anstatt des reinen Wolframmetalles rohes Wolframerg als Zuschlag zur Beschickung bei der Eisen- und Stahlbereitung benutzte. In diesem Falle kann man aber kein gleichmäßiges Produkt erwarten, dasselbe wird vielmehr oft einen größeren, oft einen geringeren Wolframgehalt zeigen, da der Metallgehalt der Wolframerg sehr varriirt und die Reduktion zu Metall nicht immer regelmäßig stattfindet. Auch können durch Zusatz der rohen Wolframerg unliebsame Begleiter derselben, wie Arsen Phosphor, Schwefel u. s. w., in das Eisen oder den Stahl gelangen, durch welche diese in ihren Eigenschaften wesentlich verändert werden. Alle diese Uebelstände

\*) Mit Erlaubniß der Verlagsbuchhandlung von Carl Krüger in Wien, Akademiestr. 2b, veröffentlichen wir den Anfang des von uns in Nr. 18 recensirten Werkes.



werden durch Verwendung reinen Wolframmetalles vermieden, und ist dieses daher ein Wolframstahl von ganz bestimmtem Gehalt stets nur zu empfehlen, wenn es sich darum handelt, ein Material von sich immer gleichbleibenden Eigenschaften herzustellen.

Ein richtig bereiteter Wolframstahl zeichnet sich durch ungewöhnliche Härte und Zähigkeit aus und dabei sind die Herstellungskosten nur unwesentlich höher, die Wertfreiheit des fertigen Materials aber um so größer, als bei gewöhnlichem Stahl. Nicht allein zu Werkzeugen aller Art, namentlich aber Reibeln, Bohrern, Drehstäbchen, Hobeisen zu Hobelmaschinen für Eisen und Stahl eignet sich der Wolframstahl vorzüglich, sondern auch zur Verbesserung des Eisenbahn-Materials, wie Schienen, Radreifen, für Lokomotiven, Achsen, Kupplungen u. s. w. Auch bei Herstellung von Puddelstahl ist ein Wolframzusatz geeignet, da man hierdurch ein Schmiedeeisen von langfasrigem Bruch und großer Geschmeidigkeit erhält, welches hinsichtlich seiner Schweißbarkeit und Festigkeit den besten Eisensorten gleichsteht; doch wird empfohlen, den Wolframgehalt für Puddelstahl nicht über 2 1/2 Prozent steigen zu lassen, da das Eisen sonst zu hart wird. Dagegen kann für Stahl, der zu Schneidwerkzeugen, Münzprägestempeln, Feilen und dergleichen benutzt werden soll, der Wolframzusatz je nach der gewünschten Härte bis zu 7 1/2 Prozent gesteigert werden; zur Herstellung von Radbandagen genügen 2 1/2 bis 5 Prozent, zu Achsen 1/2 bis 1 Prozent. Aber dieser Wolframzusatz eignet sich nicht nur für Puddelstahl, sondern läßt sich bekanntlich auch bei Bessemerstahl in Anwendung bringen, ja sogar gewöhnliches Gußeisen wird durch einen Zusatz bis zu 1 1/2 Prozent Wolfram in seinen Eigenschaften wesentlich verbessert und eignet sich dann vorzüglich für Gußwaren, die nachträglich dem Tempern unterworfen werden sollen. Bei der Herstellung wolframhaltiger Eisen- und Stahlsorten ist es von der größten Wichtigkeit, ein richtiges Verfahren einzuschlagen, damit nicht ein großer Theil des Metalls verbrennt und so durch Oxydation wieder verloren geht. Vor Allem darf die Einbringung des Wolfram erst dann erfolgen, wenn die Masse vollständig in Fluß ist. Aller Zug und Wind muß abgestellt werden und wo dieses nicht ganz möglich ist, darf die Zuführung nur in Patronen geschehen. Nach diesem muß die Masse gut durchgerührt und noch ca. 1/2 Stunde in Fluß erhalten werden. Man darf jedoch mit dem Wolframgehalt nicht zu hoch gehen, da der Stahl sonst zu spröde wird.

Von allen Metallen legirt sich das Eisen am besten und leichtesten mit Wolfram und zwar in jedem Verhältnisse bis zu 80 Prozent Wolfram; doch sind solche hochprozentige Legierungen nicht mehr zu gebrauchen, da sie nicht geschmolzen werden können. Dies gilt zum Theil auch von Legierungen mit anderen Metallen, wie Kupfer, Antimon, Wismuth, Nidel etc., bei denen jedoch schon ein Gehalt von 10 Prozent Wolfram hinreicht, um sie unbrauchbar zu machen. Doch hat man durch geringen Wolframgehalt Legierungen von sehr werthvollen Eigenschaften erhalten. Erwähnt mag noch werden, daß sich der Wolframstahl zur Herstellung von Stahlmagneten sehr gut eignet, da er den Magnetismus länger behält als gewöhnlicher Stahl.

**Zur Unfallversicherung.**

Rekursentscheidungen. Der Verletzte hatte während des letzten Jahres seiner Beschäftigung (§ 5 Absatz 3 des Unfallversicherungsgesetzes) bei Anrechnung der Ueberstunden und Sonntagsarbeit in zusammen 407 Schichten einen Arbeitsverdienst von 814 Mark bezogen. Bei der Anrechnung der Unfallrente waren für das letzte Jahr 407 „Arbeitsstage“ angenommen und diese Zahl als Theiler behufs Ermittlung des täglichen Arbeitsverdienstes benutzt, welcher somit auf 2 Mk. berechnet ist. Der Jahresarbeitsverdienst ist durch Vervielfältigung der 2 Mark mit 300 auf 600 Mk. berechnet und dem Kläger sonach für völlige Erwerbsunfähigkeit eine Rente im Jahresbetrage von 400 Mark angewiesen worden.

Die Ansetzung dieser Berechnung durch den Verletzten war für begründet zu erachten. Hinsichtlich der Berechnung des Tagesarbeitsverdienstes ist die Annahme von 407 „Arbeitsstagen“ auf die Zahl von höchstens 365 Tagen zu ermäßigen, da der Begriff des Arbeitstages mit dem des Kalendertages soweit zusammenfallen muß, daß nicht mehr Arbeitstage berechnet werden können, als das Jahr Tage zählt. Der durchschnittliche Tagesverdienst wäre also gleich  $\frac{814}{365}$  anzusetzen.

In Ansehung der Berechnung des Jahresarbeitsverdienstes ist im gegebenen Falle die Ausnahmebestimmung

des § 3 Absatz 2 a. a. O. anwendbar, als Multiplikator also nicht, wie die Vorinstanzen gethan, die Normalzahl 300, sondern ebenfalls die Zahl 365 anzuwenden; nach der Auskunft des Betriebsunternehmers vom 9. Juni 1886 in Verbindung mit der belterseits anerkannten Lohnliste ergibt in dem fraglichen Betriebe die übliche Betriebsweise für den das ganze Jahre regelmäßig beschäftigten Arbeiter, wenn er wie Kläger, fast durchgängig 8 Schichten in jeder Woche macht, indem er periodisch des Sonntags halbe und an den Wochentagen viertel Schichten außer der Ordnung arbeitet, eine höhere Zahl als 300 Arbeitstage. Gegenüber dem Zugeständnisse der Berufsgenossenschaft, welche sogar die Zahl von 407 Arbeitstagen des Klägers einräumt, erschien es, zumal im Hinblick auf die eingehenden Aufzeichnungen in der Lohnliste, gerechtfertigt, die Zahl von 365 Arbeitstagen — beziehungsweise den ganzen Verdienst von 814 Mark — der Berechnung des Jahresarbeitsverdienstes zu Grunde zu legen. (Vergl. Bescheide 228, 229, 251, 292, 320 Amtliche Nachrichten des R. V. A. 1886 Seite 273 und 1887 Seite 9, 37, 133.)

Ein vierundsechzigjähriger Maurer erlitt durch einen Betriebsunfall eine mit starker Blutung verbundene Quetschung der Nase, der rechten Schulter und Brust. Nach erfolgter Heilung der äußeren Verletzungen verstarb der Verletzte an einer Luftröhrenentzündung, welche nach der Behauptung der hinterbliebenen Wittve eine Folge der Brustquetschung sein sollte.

Nach dem Gutachten des behandelnden Arztes und des als Obergutachter zugezogenen Kreisphysikus war indessen das von der Wittve besonders hervorgehobene starke Blutspelen des Verletzten auf die Nasenwunde zurückzuführen, und hatte seinen Ursprung nicht in der Lunge; auch war weder erhebliches Fieber noch Athemnoth oder ein krankhafter Zustand der Lunge vorhanden gewesen.

Hiernach konnten die Sachverständigen einen Zusammenhang zwischen der tödtlichen Luftröhrenentzündung und dem Betriebsunfälle nicht feststellen, vielmehr nahmen dieselben an, daß der Verletzte auch ohne den vorausgegangenen Betriebsunfall der Krankheit erlegen sein würde.

Auf Grund dieses Ergebnisses der Ermittlungen hat das Reichs-Versicherungsamt unter dem 2. Mai 1887 die Rekursbeschwerde gegen die den Entschädigungsanspruch der Wittve abweisende Entscheidung des Schiedsgerichts zurückgewiesen.

**Correspondenzen.**

**Hamburg.** Wie schon bekannt, wurde der Unterzeichnete vom Schöffengericht zu Altona am 23. Februar von der Anklage, ein Vergehen gegen § 153 b. G.-O. begangen zu haben, freigesprochen. Die Staatsanwaltschaft legte gegen dieses Erkenntniß Berufung ein und am 3. Juni wurde ich vom Landgerichte in Altona zu 8 Tagen Gefängnis verurtheilt. Der Sachverhalt ist folgender: Ueber die Gießerei von Mollrecht war vom Fachverein die Sperre verhängt, weil der Meister Puls einfach keine Forme haben wollte, die im Verein sind, es wurden thätlich Leute entlassen und nachdem dieselben dem Verein den Rücken gekehrt hatten, wieder in Arbeit genommen. Daraus wurde von der Mitgliedschaft beschlossen, Niemand dürfe bei Mollrecht Arbeit nehmen, der im Fachverein ist, bevor der Meister Puls nicht eines Besseren belehrt ist. Trotzdem wurden nun vom Altonaer Nachweisungsbureau 5 Mann dorthin geschickt, während in Hamburg 8 Forme arbeitslos waren, welche wir mit 6 und 8 Mk. pro Woche unterfragen mußten. Selbstverständlich machte ich gegen ein solches Gebahren in einer Versammlung des Fachvereins von Altona-Dittensen am 16. Januar Front. Ich äußerte: Ich erkläre diejenigen für feige Nemmen, die sich das von einem Meister Puls auferlegen lassen, keinen Fachverein anzugehören zu dürfen. Ich ersuchte den Altonaer Fachverein zu erklären, welche Stellung er gegen uns einzunehmen gedenkt, daraufhin wurde von der Versammlung beschlossen, da nicht mehr zu arbeiten und die Feiern mit 12 Mk. pro Woche zu unterstützen, so lange bis sie wieder in Arbeit sind. Zwei davon verließen sofort die Arbeit, vier sind später entlassen worden. Einer ist noch da, der sich nicht schämt, seinen freitenden Kollegen den Kampf zu erschweren. — Das Gericht war nun der Ansicht, daß ich die Interessen des Hamburger Fachvereins verletzt hätte und deshalb den Altonaern abgerathen hätte, in Hamburg zu arbeiten, was nach § 153 der G.-O., verbunden mit Drohungen und Ehrverletzungen, mit Strafe belegt sei und wurde ich deshalb zu 8 Tagen verurtheilt. Gegen dieses Erkenntniß ist meinerseits Berufung eingelegt. — Ich will hier gleich noch erwähnen, daß es nun wohl an der Zeit wäre, daß die unverschämtesten jungen Leute Altona-Dittensen den Rücken kehren und sich die Welt einmal ansehen, um sich Kenntniß nach jeder Richtung hin zu verschaffen. Wenn sie das nicht bald thun, dann nützen dieselben der Sache in keiner Weise.

Mit Gruß

H. F. Döfel.

**Frankfurt.** Der Unterstützungsverein der Formere feierte am 22. Mai sein erstes Stiftungsfest. Dasselbe sollte am Sonnabend, den 21. stattfinden, da aber hier seit einiger Zeit Vereinen Tanzveranstaltungen am Sonnabend nicht mehr gestattet werden, so sahen wir uns genöthigt, dasselbe am Sonntag zu feiern. Das Fest war ein Arbeiterfest in der besten und vollsten Bedeutung des Wortes und wird jedem Theilnehmer un-

vergesslich bleiben. Das Festcomitee hatte voll und ganz seine Schuldigkeit gethan. Nachdem der erste Theil des Festes, das Concert, vorüber, begann der Tanz. Während der Pause begrüßte der Vorsitzende die Anwesenden, sprach seinen Dank aus für den so zahlreichen Besuch und brachte unserm Verein ein Hoch aus. Hierauf ergriff Colleague Bremer das Wort. Derselbe gab einen kleinen Abriss von der Gründung und Bestrebungen unseres Vereins, führte aus, daß es keine ernste Feyer sei, die uns hier zusammen führe, sondern es sei ein Freudenfest. Unser Verein habe sich zur Aufgabe gestellt, seine Mitglieder zu unterstützen. Unter aller Dank gebühre in erster Linie den Gründern unseres Vereins, denjenigen Kollegen, die sich der Mühe und Arbeit unterzogen und unsern Verein ins Leben riefen. Obgleich damals an dem Bestehen unseres Vereins hier und da gezweifelt wurde, verloren die- selben den Muth doch nicht, sondern gingen eifrig an's Werk und wie dieses Werk gelungen, sehen wir bereits nach einem Jahre, wo uns nur noch ein kleiner Theil seine Reste. Unser aller Pflicht sei es nun aber, das begonnene Werk nach besten Kräften zu fördern. Das erste Jahr sei ein Jahr des Schaffens und des Wirkens gewesen, es galt erst unter den Kollegen Interesse für unsern Verein zu erwecken. Der Verein habe im Laufe des Jahres soweit es seine Mittel und Kräfte gestatteten voll und ganz seine Schuldigkeit gethan. Derselbe sei eingetreten wo die Noth an die Familie herantrat, wo der Erkrankter durch Krankheit oder Arbeitslosigkeit verhindert war, das Nothwendigste für seine Familie zu erwirken. Der Verein sei aber auch eingetreten für unsere reisenden Kollegen, damit diese ein einigermaßen menschenwürdiges Dasein fristen konnten. Unser heutiges Fest habe aber auch den Zweck um den Frauen Ertrag dafür zu bieten, daß sie ihre Männer während der Zeit, wo sie die Versammlung besuchen, erndehren müßten und sei es auch ferner Pflicht einer jeden Frau, dafür zu sorgen und den Mann anzusprechen, in die Versammlung zu gehen. De. Redner schloß seine Worte mit einem frohen und frohlichen „Glück-auf“ für das zweite Vereinsjahr. Hierauf wurde vom Vorsitzenden ein von den Dittenser Kollegen abgeordnetes Telegramm verlesen, welches zum Dank mit einem dreimaligen kräftigen Hoch begrüßt wurde.

**Halle a. S.** Der Streik der Formere bei Alwin Taag ist als beendet zu betrachten. Es ist uns nicht gelungen, unsere so zahlreich Wunsch offiziell bewilligt zu bekommen, indem ein Mitglied der Streikcommission, der Formere Reumann, schon am vierten Tage nach Niederlegung der Arbeit der Stelle war, welcher dort wieder in Arbeit trat. In dieser Fabrik werden meistens landwirthschaftliche Maschinen gebaut. Die dazu nöthigen Gußstücke hat Herr Taag für geraume Zeit vorräthig. Es ist ihm nun gelungen, außer genanntem Reumann noch einige Formere zu bekommen. Der eine, ein gewisser Fischer wurde seiner Zeit, weil er den Fachverein hintergangen, aus demselben ausgeschlossen. Man nennt ihn hier augemein des Formere für Nothhülfe. Der andere, Namens Forberg hat lange als Gas- und Wasserleitungsarbeiter bei seinem Bruder, welcher hier einen derartigen Laden hat und großer „Patriot“ ist, gearbeitet. Jetzt sollen sie sich vor lauter drüberlicher Liebe nicht mehr vertagen können. Dann haben noch 2 Mann angefangen, einer von den Altona-Dittenser Streikenden, welcher sich außerdem noch vorher Reisegehalt geholt. Da nun diese Gießerei keine Handwergerei ist, so kommt Herr Taag mit diesen 5 Mann ganz gut zurecht. Bei Ausbruch des Streiks waren 14 Mann dort, sämtliche sind anderswo in Arbeit gekommen, mit Ausnahme des vorerwähnten Reumann. Es bleibt also an der Solidarität der Formere noch sehr viel zu wünschen übrig. Ebenso verhält es sich mit der Unterstützung der Streikenden. Die Halle'schen Kollegen haben stets ihr Möglichstes bei derartigen Botschaften gethan, jetzt sind sie von allen verlassen worden. (Es ist auch kein Wunder, daß ein Streik an Mangel von Unterstützung nicht gelingt, wenn an 4—5 Orten zugleich gestreikt wird. Dadurch kann keinem Orte richtig geholfen werden. D. Red.) mit Ausnahme von Hannover, welches 20 Mk. gesandt. Demselben hiermit unsern besten Dank. Sehr gemindert hat man sich hier über die Leipziger Kollegen, weil sie gar nichts von sich hören ließen, während sie bei ihrem Streik ca. 600 Mk. von hier bekommen haben. Solche Handlungsweise macht die hiesigen Kollegen kühnig, da sie bisher im Vergleich zu anderen Städten stets zurückgeblieben und deren Forderungen mit zum Siege verholfen haben. Aber auch hier an Platz haben wir bei 2 Fabriken ein uncollegiales Verhalten zu verzeichnen. Das sind die Formere der Gießerei von Zimmermann und die der Halle'schen vormals Riebel und Chemnitz, mit einigen wenigen Ausnahmen. Das Ganze ist kein erfreuliches Bild, aber ein Prüfstein für die Collegialität der Formere. Nun wir werden unsern Beclust wieder wett zu machen suchen und die Erfahrungen gelegentlich verwerten.

Die Streikcommission.

**Allgemeine Franken- und Sterbekasse der Metallarbeiter. (S. 5.)**

Der Umstand, daß von den Herren Bremer und Theiß die „Mechanikerzeitung“ resp. der „Bruder Gömbe“ herausgegeben wird, könnte bei unsern Mitgliedern die Meinung erwecken, als ob der Vorstand an der Gründung dieser Blätter betheilt sei. Wir geben deshalb ausdrücklich die Erklärung ab, daß der Vorstand als solcher diesen Unternehmungen nicht nur vollständig fern steht, sondern auch die hervorragende Betheiligung zweier Vorstandsmitglieder an denselben entschieden mißbilligt. Wir haben mit der Sache durchaus nichts zu thun und wollen auch fernerhin nichts damit zu thun haben; es handelt sich um eine reine Privatangelegenheit der genannten Personen. Dem Beschluß der Generalversammlung und der Bestimmung in § 22 unseres Statuts gemäß werden nach wie vor alle auf die Kasse bezüglichen Bekanntmachungen, Aufforderungen und Einladungen bis zu anderweitiger Beschlußnahme der Generalversammlung nur in der „Deutschen Metallarbeiterzeitung“ veröffentlicht und ersuchen wir deshalb die Mitglieder, für die weitere Verbreitung der „Deutschen Metallarbeiterzeitung“ auch fernerhin energisch thätig zu sein, weil dadurch das Interesse unserer Kasse gefördert wird.

Reinhold Bischoff, geboren am 6. September 1866 zu Breslau, beigetreten am 4. April 1887 in Breslau unter Nr. 23219a ist auf Grund des § 6 Abs. 2 ausgeschlossen. Da



derselbe von Breslau abgereist ist und sein jetziger Aufenthaltsort unbekannt, so wird der Ausschluss hiermit bekannt gemacht.

Gefuche um Genehmigung, welchen als Begründung auch ein ärztliches Attest beigelegt ist, sind dem Bevollmächtigten einzureichen, der dieselben nebst einem Bericht über die in Betracht kommenden Umstände dem Vorstande zu übermitteln und dessen Entscheidung abzuwarten hat.

Die unter Umständen sehr empfindlichen Nachteile, welchen den Beihiligten durch Nichtbeachtung dieser Vorschrift erwachsen können, haben sie sich selbst zuzuschreiben.

Trotz unserer Aufforderung, die rückständigen Abrechnungen für März/April einzulenden, sind dieser Aufforderung bis heute folgende Filialen noch nicht nachgekommen: Ebingheim, Großsch, Halberstadt, Hameln, Mischebach, Niederrab, Schönnegg, Schwarzort, Wogelsang und Wangen.

Mit Grub

Der Vorstand.

Verband deutscher Mechaniker und verwandter Berufsgenossen.

Wir bringen den Mitgliedern hiermit zur Kenntnis, daß der Vorstand nach der am 11. d. M. stattgefundenen Ergänzungswahl aus nachverzeichneten Personen besteht: Heinrich Grobe, 2. Vorst.; Gustav Zimmermann, Kassirer, Leonhardsplatz 11; Alfred Richter, 1. Schriftführer; Wilh. Schwärmer und A. Balzer, Beisitzer.

Stuttgart, den 15. Juni 1887.

Georg Kirsten, 1. Vorsitzender, Stuttgart-Heslach.

Anknüpfend hieran theilen wir den Zahlstellen mit, daß sie berechtigt sind bis 5 pCt. der Beiträge zur Entschädigung der Beamten zu verausgaben, für sonstige lokale Ausgaben (Porto, Fachbildung, Porto etc.) stehen den Zahlstellen bis 25 pCt. der Beiträge zur Verfügung.

Der Vorstand.

Vereinigung der deutschen Schmiede.

Von Mitgliedern der örtlichen Verwaltungsstellen zur Nachricht, daß laut Beschluß des Vorstandes die Deutsche Metallarbeiterzeitung mit dem 1. Juli d. J. als Publikationsorgan der Vereinigung ausführt, an dessen Stelle nunmehr der in Hamburg erscheinende „Stüber Schmiech“ tritt.

Mit collegialem Grube

J. A.: F. Seidtmann, Jägerstr. 13, 3. Stg.

Reiseunterstützungsvereine der Feilenhauer.

Berlin. Bis jetzt ist unsere Lohndifferenz noch nicht beigelegt. Für Hand-, Arm- und Maschinenfeilen sind jetzt 7 Pf. pro Pfund bewilligt, aber für halbrunde und dreikantige Gewichtheilen soll es jetzt auch nur 7 Pf. pro Pfund geben, welche nach dem alten Preis mit 10 Pfennigen bezahlt wurden.

Alle Sendungen und Briefe ersuchen wir an Gust. Böhm, Bergstr. 6, Hof 3. Stg., zu richten.

Stiefelfeld. Sämtliche Briefe und Sendungen sind von jetzt ab an den Vorsitzenden E. Wilkesmann, Brod bei Bradwebe, zu senden.

Karlsruhe-Durlach. Es dürfte den werthen Kollegen jedenfalls von Interesse sein, über die Verhältnisse in unserer Gegend etwas zu erfahren. Nachdem ich als Geschäftsführer der Zw. Koesch in Rastatt Gelegenheit hatte, die miserablen Preise, um welche die Herren Meister in Gernsbach arbeiten, kennen zu lernen, so nimmt es mich nicht Wunder, daß dieselben keinen ordentlichen Arbeiter, seiner Leistung gemäß, bezahlen können, indem dieselben mit lauter Lehrlingen arbeiten und deshalb eine Mühlhägelle mit runden Ecken, incl. Schleiferlohn um 40 Pf. geben, und ebenso eine runde Circular-Sägelle, 10-12" lang, für 12 Pf., dreikantige Sägelle (Doppelsieb) mit gehauenen Ed um 8 Pf., sage in Worten Acht Pfennig!

großen Nachtheil ist, kann sich ein Jeder denken, indem die genannten Herren Meister die meiste Arbeit in der Umgegend abholen, da die hiesigen Meister nicht im Stande sind, die Arbeit um einen solchen Pfuscher-Preis zu liefern.

Sollten diese Zeilen den obengenannten Herrn Meistern zu Gesichte kommen und sich dieselben beleidigt fühlen, so bin ich jederzeit bereit, Ihnen Rede und Antwort zu stehen. Wir hätten in hiesiger Umgegend noch mehrere solcher Werkstätten zu verzeichnen, wollen uns dies jedoch auf späterhin aufbewahren.

Robert May.

Nürnberg. Der Streit bei Schaaß ist beendet, da Herr Schaaß auf sämtliche Bedingungen eingegangen ist. Wir bitten alle Kollegen, die vielleicht nachträglich etwas senden, uns zu benachrichtigen, ob wir das Geld zurück senden, oder zu anderem Zweck verwenden sollen.

Zwickau. Der Streit der Feilenhauer zu Zwickau und Umgegend dauert fort, hoffentlich sind wir bald Sieger. Das Resultat wird in der nächsten Nummer bekannt gemacht.

Sterbetafel

Allgemeinen Kranken- u. Sterbekasse der Metallarbeiter.

- Nr. 4685. Paul Käraer, Schmied, geb. 30. Dezember 1852, gest. 25. April 1887 an Gelenksrheuma ismus in Bockalau.
Nr. 12626b. Carl Girschmann, Monteur, geb. 17. April 1838, gest. 13. März 1887 an Lungenschwindsucht in Fürtth.
Nr. 23568b. Adam Dingel, Schlosser, geb. 28. D. J. 1863, gest. 16. April 1887 an Tuberkulose in Bad Soden.
Nr. 23894. Karl Bilard, Schleifer, geb. 29. November 1855, gest. 5. März 1887 an Lungenschwindsucht in Remscheid.
Nr. 7726. Max Schaab, Spengler, geb. 7. Aug. 1852, gest. 4. April 1887 an Nierenleiden in München.
Nr. 9040b. Max Hofmann, Spengler, geb. 7. Januar 1861, gest. 11. März 1887 an Lungenschwindsucht in München.
Nr. 5597b. Friedr. Wilhelm Brehmen, Graveur, geb. 12. Aug. 1846, gest. 12. März 1887 an Lungenschwindsucht in Düsseldorf.
Nr. 12935a. Gallus Moll, Schmied, geb. 18. Oktober 1843, gest. 25. März 1887 an Darmbruch und Unterleibsentzündung in Hofmeier.
Nr. 24573a. Carl Brufius, Spengler, geb. 1. März 1854, gest. 26. April 1887 an Schwindsucht in Frankfurt a. M.
Nr. 6341b. Joseph Dembach, Walzer, geb. 4. März 1846, gest. 17. März 1887 an Brusttarrh in Raff.
Nr. 20680a. Ernst Herrmann Teufel, Schlosser, geb. 9. Mai 1850, gest. 29. März 1887 an Gliederlähmung in Chemnitz.
Nr. 21485b. Friedr. Wilh. Gentschel, Modellstecher, geb. 15. Mai 1841, gest. 27. März 1887 an Lungenlarrh in Chemnitz.

Anzeigen.

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

Der Streik der Altona-Offenher Former dauert unverändert fort. Vorzug wird gewahrt.

Die Commission.

Unterstützungsverein der Former Braunschweigs.

Allen reisenden Kollegen zur Nachricht, daß die Reiseunterstützung von 50 auf 75 Pf. erhöht ist, eine Nacht freies Schlafen und des Morgens Kaffee gewährt wird. Die Karten, wofür Reiseunterstützung gewährt wird, werden des Mittags von 12 bis 1 Uhr, Abends von 7-9 Uhr bei Kollegen Schmeizer, Rattreppein 21, ausgegeben.

Der Vorstand.

Nürnberg.

Nachverein der Schlosser und Maschinenbauer. Samstag, den 25. Juni, Abends 8 Uhr, im Vereinslocale „König von England“.

Mitgliederversammlung.

Tagesordnung:

- 1) Aufnahme neuer Mitglieder. 2) Verschiedenes. Zahlreicher Beteiligung sieht entgegen. Der Vorstand.

Sonntag, den 3. Juli, Nachmittags 3 Uhr gesellige Zusammenkunft in der „Wirtschaft zum Glodenhof“, obere Baustraße, wozu freundlichst einladet D. D.

Nachverein der Former zu Magdeburg.

Wir machen hiermit den Kollegen bekannt, daß unsere nächste Versammlung am 12. Juli, Nachmittags 4 Uhr in der „Böhmischen Bierhalle“ stattfindet, wozu ergeben, einladet Der Vorstand.

Ferner machen wir den Kollegen bekannt, daß unser diesjähriges Sommerfest mit Kinderbelustigung, Concert und Ball am Sonnabend, den 23. Juli, in Bremer's Concert-Haus stattfindet. Anfang 8 Uhr, Ball um 9 Uhr. Alle Freunde und Gönner sind höflichst eingeladen. Das Comitee.

Ebing.

Der Formerverein „Glück-Auf“ feiert am Sonntag, den 10. Juli, sein

Erstes Sommervergnügen

mit Concert, Kinderbelustigungen und Tanz, wozu wir Freunde und Bekannte freundlichst einladen. Der Vorstand.

Wir bitten die auswärtigen Kollegen und Formervereine, keinem Former, welcher von hier zureist, Unterstützung zu geben, wenn er nicht sein vorchriftsmäßiges Statutenbuch aufweisen kann. Jeder Colloge hat hier Gelegenheit, dem Formerverein beizutreten.

Gesuch.

Ein Blechwalzmeister sucht gelegentlich anderweitig Stellung, derselbe ist mit der Reimscheider resp. Solinger Stahlblechindustrie vertraut und hat stets nur Stahlblech verarbeitet. Offerten an die Exped. d. B. erbeten unter S 28

Brief-Marken-Fabrik.

Quittungs-Marken

für Krankenkassen, Vereine u. s. w.

zum Quittiren der Beiträge liefert sauber und billig die erste deutsche Quittungsmarken-Fabrik von

Jean Holze in Hamburg,

Hohe Bleichen Nr. 43-44.

Proben und Preiscurant gratis und franco

Verlandt portofrei.

Lieferant sämtl. Central-Krankenkassen und vieler Vereine, Privat-Briefbeförderung Deutschlands.



Eingetragene Schutzmarke.

Durch den Verkauf dieser Sorten sogenannter engl. Lederhosen, welche zum größten Theil aus wertlosem Material bestehen, gezwungen, ist für die bei mir zum Verkauf gelangenden wirklich echten Hamburger Lederhosen obige Schutzmarke eingetragen worden. Jede echte Hamb. Lederhose muß mit dieser Schutzmarke versehen sein.

- I. Qualität Mk. 9.50.
II. " " 8.50.
III. " " 7.50.

Verlandt nach Auswärts franco gegen Nachnahme. Siegfried Pelz, Florenshofstr. 7, Nürnberg.

Französische acht indigoblaue Coull-Hosen und Glansen (oder Jacke) versende gegen Nachnahme von zusammen 7 Mark franco aller Orten. - Wiederverkäufern bewillige Rabatt. - Erzielbare Maße: Schrittlänge, Brust- und Bauchumfang nach Centimeter.

Cherhor Welter, Nürnberg in Bayern.

Die Volksbibliothek des gesammten menschlichen Wissens von Bruno Geiser ist zu beziehen durch die

Braunschweiger Colp.-Buchhandlung Bremer, Behnke u. Co., Wilhelmstr. 17.