



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

Organ für die Interessen der Metallarbeiter.

Organ der Allg. Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter und der Fachvereine der
Metallarbeiter Deutschlands.

Inserate die dreispaltige Zeit-
zeile 20 Pf., Raffens und Ver-
sammlungsanzeigen, sowie An-
zeigemarkt 10 Pf. die Zeile.
Red. u. Expedition: Nürnberg,
Weigenstraße 12.

Nr. 46.

Nürnberg, 12. November 1887.

5. Jahrgang.

Gründet Wanderunterstützungsvereine!

Der Winter kommt mit all seinen Schrecknissen für das arbeitende Volk. Wer im Wohlleben aufgewachsen, wer, wie das Sprichwort sagt, mit einem goldenen Köffel im Munde geboren worden ist, der ahnt zumeist nicht, welche Entbehrungen, welche Noth und Pein gerade diese Jahreszeit für die Besitzlosen im Gefolge hat.

Die größten Industrien Deutschlands leiden an den Wirkungen der allgemeinen schleichenden Krisis, die allgemach unser ganzes wirtschaftliches Leben zu versumpfen droht. Wir Metallarbeiter besonders stehen unter dem Bann der Eisenkrisis, die schon Hunderttausenden unserer Branche auf's empfindlichste sich bemerklich gemacht hat.

Bemerklich durch die Herabsetzung der Löhne, durch die Verlängerung der Arbeitszeit. Bemerklich durch den reizend raschen technischen Fortschritt, der durch die Krisis nur beschleunigt wird: um im Concurrenzkampf leistungsfähig zu bleiben, werden die Unternehmer mit unwiderstehlicher Gewalt dazu getrieben, immer bessere, immer vervollkommnere, immer mehr Arbeit sparende, d. h. Arbeiter auf's Pfaster stoßende Maschinerie einzuführen. Bemerklich durch die Produktionsbeschränkungen, also durch das massenhafte Entlassen der Arbeiter.

Die Landstraßen wimmeln von Arbeitslosen, von Menschen, die nicht durch eigene Schuld, sondern durch den furchtbaren Druck der ökonomischen Verhältnisse genöthigt sind, zu feiern. Die überflüssige Arbeiterbevölkerung schwillt zu immer gewaltigerem Umfange an, und dadurch steigt beständig das Angebot von Arbeitskräften. Die Arbeitslosen, um nicht länger zu hungern, um nicht länger die Thüren verkommen zu lassen, sind bereit, zu den schlechtesten Bedingungen in Arbeit zu treten. Dadurch aber wird die ganze Lebenshaltung des betreffenden Industriezweiges verschlechtert, die Fabrikanten werden allmächtig, da sie ihre Lohnreduktionen, ihre Maßregelungen ruhig ausführen können. Sie sind sicher wenn „ihre“ Arbeiter „rebellisch“ werden, daß draußen vor den Thoren der Fabrik Hunderte warten, die billiger arbeiten werden.

Wie traurig ist das Schicksal eines Arbeitslosen, der von Ort zu Ort zieht, um Arbeit zu finden. Bald ist er von allen Mitteln entblößt, die Kleider gehen in Fetzen, die Schuhe zerreißen, und die Noth lehrt betteln. Nur zu leicht verkommt solch ein armer, von der Polizei gehetzter, fixirter, inhaftirter, abgeschubarter Arbeiter. Wie schwer wird es ihm zuerst, zu „fechten“, wie wird so oft seine Menschenwürde mit Füßen getreten, wie wird er verlacht, verhöhnt, mit schändlichem Scheltwort abgewiesen, wie sauer ist es, solch „Almosen“ zu erbitten.

Die satte Tugend, die behaglich im wolleuen Unterjäckchen dem Wanderer nachschaut, entrüthet sich heillos über den „Bagabunden“, den „Strolch“, den „Stromer“, der durch sein trübselig-verhungertes Aussehen selbiger Tugend vielleicht Verdauungsbeschwerden bereitet.

Die zahlungsfähige Moral, die prozig auf dem Geldsack sich breit macht, deren „Hauptarbeit“ sich auf den Gebrauch der Couponscheere beschränkt, entrüthet sich über das „verkommene Subjekt“, das an des Reichen Thüre klopf und um eine „milde Gabe“ bittet. Wie darf der freche Mensch es wagen, zu stören. Steht nicht an der Thür deutlich zu lesen: „Mitglied des Vereins gegen Verarmung und Bettel!“

Woche auf Woche vergeht, noch immer keine Arbeit; die Fabriken haben keine Beschäftigung, die Kleinmeister sind froh, wenn sie sich allein durchschlagen können. Was soll aus dem armen Teufel werden, der schon Monate lang auf der Landstraße liegt?

Mit Knüppeln wird geradezu das letzte Bißchen Selbstbewußtsein, Stolz, Ehrgefühl im „Bagabunden“ todtgeschlagen, bis er zuletzt ein wirklicher Bagabund wird.

Was können die Arbeiter, was können speziell wir Metallarbeiter hiergegen thun? Wir wissen, daß nur durch eine rationellere Regelung der Produktionsweise die geschilberten Mißstände beseitigt werden können. Aber versuchen wir es, der allerdringsten Noth ein wenig zu steuern.

Metallarbeiter, gründet allortorten Wanderunterstützungsvereine, Fachvereine! Schon bestehen an einer Reihe von Plätzen solche nützliche Organisationen, aber ihre Zahl ist viel zu gering, um Ersprichliches bewirken zu können, der hilfsbedürftige Genosse trifft auf seiner Wanderung gar zu wenig Orte, wo er Unterstützung erhalten könnte. Wie ganz anders steht der Arbeiter da, der weiß, daß er nicht genöthigt ist, durch den Hunger erduldet, zu betteln, einer geregelten Wanderunterstützung gewiß ist.

Solch ein Einrichtung härt das Solibaritätsgesühl, hebt das Klaffenbewußtsein.

Metallarbeiter, errichtet Wanderunterstützungsvereine, damit jeder Fachgenosse weiß, wo er Hilfe, Rath, Kameraden, Freunde findet.

Wenn eine straffe Manneszucht in diesen Vereinigungen herrscht, wenn allmählich der Grundsatz durchgeföhrt wird: „Keinem Mann einen Groschen, der nicht Mitglied eines Fachvereins, einer Centralklasse, eines Wanderunterstützungsvereins“, dann wird die gewerkschaftliche Bewegung in Deutschland lebhafter werden, dann werden die Metallarbeiter in ihrem Kampf um eine Verbesserung ihrer Lage bessere Erfolge erzielen, als bisher.

Wir sind die Letzten, die Schwierigkeiten zu läugnen, die

einer Centralisation des Wanderunterstützungswesens im Wege stehen. So lange die Vereinsgesetze der verschiedenen deutschen Staaten für die Arbeitervereinigungen noch so ungünstig sind, wird das Vorgehen äußerst schwierig, ja unmöglich sein.

Aber wenn keine Centralisation möglich ist, so ist es doch nicht unmöglich, lokale Vereine zu gründen.

Es muß eine Form gefunden werden, in welcher solch eine rein gewerkschaftliche, unpolitische, solch eine für die Arbeiter so ersprichliche Einrichtung allortorten geschaffen werden kann.

An die Arbeit, Metallarbeiter, gründet Wanderunterstützungsvereine, Fachvereine!

Elektrische Schweißung und Löthung.

(Schluß.)

Um die Beschaffenheit des durch elektrische Schmelzung von Schmiedeeisen entstehenden Eisens kennen zu lernen, war ein Stab von 15 mm Durchmesser durch Schmelzung hergestellt und auf der Drehbank auf 10 mm abgedreht worden. Er zerriß erst bei einer Belastung von 37,5 kg auf das qmm und zeigte dabei eine Verlängerung von 17,5 pCt. und einen durchaus sehnigen Bruch, wie weicher Stahl.

Das zur Verbindung von Eisen dienende, durch die elektrische Schmelzung entstehende Metall ist schmelzbar, schweißbar, in kaltem und warmem Zustande vorzüglich biegsam, nicht wesentlich härter als weicher Stahl, kurzum es besitzt, trotzdem es in geschmolzenem Zustande die Vereinigung bewirkt, alle Eigenschaften weichen Stahles.

Ueber die Anwendung dieses neuen Verfahrens läßt sich ein umfassendes Urtheil noch nicht abgeben; als nächstliegende Anwendungen in der Technik ist nach Prof. Kühlmann anzusehen:

Ausführung von Reparaturen an gußeisernen und schmiedeeisernen Werkstücken.

Herstellung von Arbeiten auf dem Gebiete der Grob-Kemperi: Eimer, Pfannen, eiserne Fässer, Brauerartikel u. s. w.

Löthungen von Flammröhren und ähnlichen Gegenständen, welche jetzt durch Schweißung hergestellt werden.

Herstellung von Dampfesseln und ähnlichen Vorrichtungen ohne Nietung.

Verbindung elektrischer Leitungsmaterialien: Kupferstangen, Kabel, Telegraphendrähte u. s. w.

Bau eiserner Boote mit wasserdichten Kammern.

Anfertigung leichter Brücken aus aufeinander gelötheten Wellblechen.

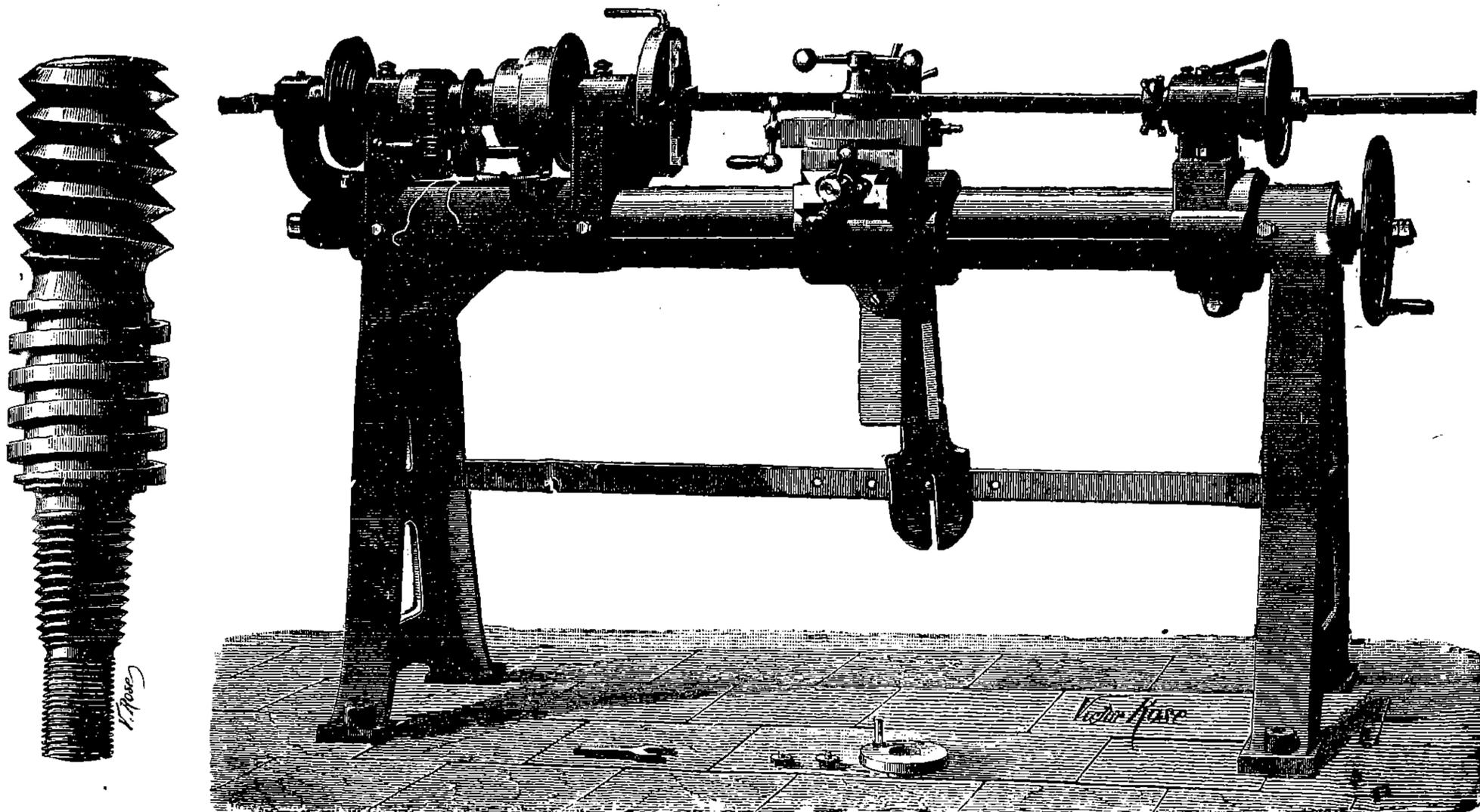
Herstellung zeitweiliger Verbindungen für verschiedene Zwecke durch oberflächliches Anlöthen.

Verbindungen, Schmelzungen und Umformungen schwerer Metalle, wie Platin, Iridium, Gold. Herstellung von Ketten mit elektrisch verbleiheten Gliedern.

Herstellung von Werkzeugen aller Art dadurch, daß man nur diejenigen Theile, welche unmittelbar zur Bearbeitung des Werkstückes verwendet werden, aus bestem Stahle anfertigt, während man für die übrigen hinsicht-

meisten Fällen einer vorhergehenden Bearbeitung ihrer Oberflächen überhaupt nicht bedürfen, der Böhprozess selbst bei dicken Stücken nur sehr kurze Zeit in Anspruch nimmt, und daher die Mengen verbrauchter elektrischer Energie nicht sehr groß sind; da ferner, abgesehen von der Dampfmaschinen- und Kesselanlage, die zur Anwendung des Verfahrens erforderlichen Einrichtungen nicht kostspielig sind, und zur Ausführung der Arbeit keine

Schaffung der Dynamomaschine, der Akkumulatoren, Umschalter und der Leitungsmaterialien, der Kohlenhalter und Kohlen außer der Lizenzgebühr in Betracht. Da aber eine solche Dynamomaschine recht wohl gleichzeitig in den Abendstunden zur Speisung von Beleuchtungsanlagen verwendet werden kann, so dürfte nicht einmal in allen Fällen die Ausgabe für die Dynamomaschine voll in Ansatz gebracht werden können. Wenn z. B. nicht



lich ihrer Härte nicht beanspruchten Theile minderwertiges Material verwendet.

Vereinigung und Lostrennung von Metallen unter Wasser bei Taucharbeiten.

Schließen von Lecken im Metallmantel von Schiffen durch Anheften von Blechen, ebenfalls unter Wasser.

Diese und weitere Verwendungen sowie die Ausbildung geeigneter Verfahren und Hilfsmittel muß die Zukunft lehren.

Da die zu verbindenden Metalle in den weitaus

außergewöhnliche persönliche Geschicklichkeit gehört, so dürfte die Anwendung des H. H. H. Verfahrens in vielen Fällen auch erhebliche Vortheile gegenüber den bisher bekannten Bearbeitungsweisen der Metalle darbieten.

Da in manchen Fabriken Maschinen- und Kesselanlagen zum Betriebe einer geeigneten Dynamomaschine bereits zur Verfügung stehen werden, so kommt, sagt Prof. Kühmann, für eine Fabrik, welche die neue Bearbeitungsweise in den Kreis ihrer technischen Hilfsmittel künftighin aufnehmen will, eigentlich nur die An-

wendung der Dynamomaschine für 10 elektrische Pferdestärken und ein Satz von nur 50 Akkumulatoren ausreichen. Alsdann würde die ganze Einrichtung zur Anwendung des neuen Verfahrens für einen Preis von ungefähr 5000 Mark hergestellt werden können. Werden ferner für die Lizenzgebühr nicht zu hohe Sätze gefordert, so handelt es sich im ganzen um so geringe Beträge, daß sie selbst für kleinere Fabriken nur eine untergeordnete Rolle spielen gegenüber den Vortheilen des neuen Verfahrens.

Des Wanderburschen Freud' und Leid. *)

Skizzen aus dem Leben.

Von einem alten „Kopfkopf“.

(Fortsetzung.)

Sowohl die Arbeit in der Werkstatt als das Leben im deutschen Verein nahmen mein Interesse derart in Anspruch, daß ich eine Reihe von Wochen der Stadt selbst und deren herrlicher Umgegend nur wenig Aufmerksamkeit schenken konnte. Von der Umgegend sah ich lange Zeit nichts weiter als das „Schänzli“, einen ganz nahe jenseits der Aare gelegenen Vergnügungs- und Aussichtspunkt, und den Bärengraben, in welchem die Berner so wie damals auch heute noch ihre Wappenthiere züchten.

Der Bärengraben bedeutete für Bern zu jener Zeit so viel wie für irgend eine größere deutsche Stadt von heute der „Stadtpark“. Concerte freilich gab's nicht, soweit nicht der „Manni“, wie der alte Bärenvater genannt wurde, im Verein mit seiner holden Gattin und den haarigen Nachkömmlingen etwa ein Brumm-Quartett zum Besten gab. Dafür kostete es aber auch kein Entré. Der Platz um den gewaltigen Zwinger war der Sammelplatz für sämtliche Behrappan-Privatiers der Stadt, für die frisch zugereisten Handwerksburschen, die „ganz blank“ waren und für die Gesellen, die ungefähr eben so viel besaßen. Außerdem aber waren auch hübsche Kinder mädchen mit ihren Schutzbefohlenen da, Soldaten der eidgenössischen Armee, die ihren Sonntag

Nachmittag da todt schlügen, namentlich Rekruten aus dem Jura, die kein „Dütsch“ verstanden, italienische Figurhändler und zu bestimmten Tagesstunden auch würdige behäbige Spießbürger, welche ihren Sprößlingen voll Nationalstolz den Manni zeigten.

Man konnte bei dem Letzteren große Ehre einlegen, wenn man ihm für 5 Rappen Äpfel oder sonstiges Gemüse mitbrachte. Es genirte ihn auch gar nicht, die hinabgeworfenen Lederbissen selbst aufzufressen, trotzdem sie eigentlich für seine „Lieben“ Kleinen bestimmt waren. Damit stand er allerdings nicht allein, denn es gibt noch mehr als einen Bärenmann auf der Welt, der rücksichtslos den Schwächeren Brod und Äpfel und sonst noch Verschiedenes wegfrißt. Wenige Monate früher hatte das Ungethüm einen norwegischen Kapitän zerissen und zum Theil aufgezehrt, von der unerhofften Extraspise aber, wie hier zu seiner Ehre ausdrücklich constatirt werden soll, seinen hoffnungsvollen Rangen auch ganz statiliche Portionen zuzumachen lassen. Der unglückliche Scandinavier hatte, mit Kneipgenossen aus der Weinstube kommend, die wahrstänige Wette gemacht, er werde auf der gegen die Umfassungsmauer etwa fünf Fuß niedrigeren Zwischenmauer, welche den Zwinger, der zu jener Zeit zwei alte Bärenpaare beherbergte, in zwei Gelasse theilte, zweimal hin und zurückgehen, ohne hinunterzufürzen.

Nun hatte aber diese Zwischenmauer nach oben einen scharfkantigen Abschluß, so daß es schon bei Tage und in nüchternem Zustande ein Wagnis war, einen solchen Marsch zu machen, um wie viel mehr erst Nachts und angetrunken. Der übermüthige Seemann legte auch

den Weg nicht ein einziges Mal zurück, sondern stürzte, als er etwa die Hälfte des Hinweges gemacht hatte, hinab in die Tiefe, auf den Spielplatz der jungen Manni's. Bei dem Sturz brach er ein Bein und auf sein Jauchern und Schreien kam anstatt Hilfe der alte Bär aus dem Zwinger und machte kurzen Prozeß mit dem unglücklichen Eindringling.

Die Geschichte war mir von Ruodi schon erzählt worden, ich bekam sie aber am Graben auch noch mindestens drei Duzendmal zu hören, denn jeder Einheimische hielt es für seine Pflicht, diese denkwürdige Episode aus der Geschichte der Bundeshauptstadt den Fremden des ausführlichsten mitzutheilen, weshalb ich mich „für ebenso berechtigt als verpflichtet“ hielt, sie auch meinen „Memoiren“ einzuverleiben.

Also, wie gesagt, weiter hinaus war ich sehr lange Zeit nicht gekommen. Zudem kam ja bald der Winter, wo es ohnehin schwer hält, in der Umgegend von Bern große Fußpartien zu machen. Und außerdem nahmen thätlich Werkstatt und Verein meine Aufmerksamkeit voll auf in Anspruch. In ersterer war es die durchaus neue Arbeitsmethode, an die ich mich erst gewöhnen mußte. In Deutschland war zu jener Zeit die ärgste Pfusch-, Murks- und Schwindelperiode auf dem Gebiete der Bauhölzererei und es berührte mich daher wunderbar angenehm, hier nicht den ganzen Tag geheizt und angetrieben zu werden wie ein Thier in der Treitmühle, sondern zu einem ordentlichen und sauberen Stück Arbeit auch ordentlich Zeit zu haben. Die Schloßmacherei habe ich auch nirgends mehr so angetroffen wie dort. Die Schloßbleche wurden von feinstem breiten französ-

*) Bergl. Nr. 41.

In Rußland hat sich unter dem Namen: „Elektro-Geophätes“ eine Gesellschaft gebildet, welche die Erfindung verwerthet. Die erste Lizenz dortselbst haben die weltberühmten Strube'schen Werke zu dem Sage von 300 Rubeln für das Jahr und jede zur Verwendung gelangende elektrische Pferdekraft erworben. Für Frankreich und Oesterreich hat Rothschild das Recht der Lizenzerteilung erworben und bereits eine Arbeitsstätte in Creil errichtet.

In Deutschland hat ein Finanzconsortium, an dessen Spitze Herr Gustav Hartmann in Dresden, bezw. die Dresdener Bank steht, das Recht zur Ertheilung von Lizenzen zur Anwendung des Benardos'schen Verfahrens erworben. Von Seiten dieses Consortiums wird, wie wir schon bemerkten, eine Demonstrationswerkstätte in Berlin eingerichtet, die in kurzem ihre Thätigkeit beginnen wird. Es wird die Aufgabe dieser Werkstätte sein, die Vorzüge der neuen Art der Metallbearbeitung vorzuführen und die besonderen Arbeitsmethoden für die einzelnen Anwendungen derselben weiter anzubilden.

Universal-Gewindeschneid-Drehbank

von Ernst Oberle in Mühlhausen i. Elsaß.

Wir brachten über diese neue Drehbank bereits in Nr. 41 unter „Vermischtes“ eine Notiz. Da wir daraufhin von mehreren Seiten ersucht wurden, eine Abbildung der Drehbank zu bringen, so wandten wir uns an Herrn Oberle, durch dessen Gefälligkeit wir nun im Stande sind, die Drehbank in perspektivischer Ansicht unsern Lesern vorzuführen. Mit Hilfe der Beschreibung in Nr. 41 wird es Jedem möglich sein, sich ein klares Bild von der Konstruktion zu machen. Wie ersichtlich, ist die Gleitbahn des Supports nicht prismatisch, sondern cylindrisch. Die eine der Abbildungen stellt eine Bank von 50 cm Zwischen-Spizen mit Fußbetrieb vor, die andere (größere) eine Bank von 75 cm Zwischen-Spizen mit hohler Spindel.

Ueber

Metall-Ätzungen und deren Decoration.

(Fortsetzung.)

g) Metall als Deckgrund.

Bei dem bei Beschreibung der Radirungen angegebenen Verfahren ist es oft wünschenswerth, Zeichnungen in ganz haarscharfen, feinen Linien, welche sich selbst auf dem denkbar besten Deckgrund nicht ausführen lassen, herzustellen. Zur Erzielung solcher Feinheiten in den Zeichnungen benutzt man Metall als Deckgrund. Das heißt: Man verguldet oder versilbert die Metallplatte, gravirt mit einer ganz feinen Reihnadel die Zeichnungen ein, und ätzt dann mittelst Batterie in einem Bade, welches die Goldschicht nicht angreift, wohl

fischen Bandeisen gebogen, einer Eisenorte, die man beliebig nach der Länge oder Quere kalt biegen konnte, ohne daß vom kleinsten Rißchen die Rede war. Die schließenden Falten waren aus Messingguß, ebenso die dazu gehörige Nuß und der Lauffuß; Riegel und Nachtriegel, Schenkelfüße und sonstige Stifte aus bestem Weichguß, desgleichen Umschweifstifte, Schlüssellochdeckel und Schlüsselrohr. Die Schlüssel wurden in gepreßten Exemplaren mit vollem Hart, aber polirter Kante und gedrehtem Gesenk geliefert, die Federn aus Sägeblattstahl fertig auf runden, halb eingesägten Stiften gewunden. Die Löcher in das Schloßblech durften nicht mit dem Durchschlag gelocht, sondern mußten gebohrt werden, das Schloßblech selbst wurde innen und außen abgeschliffen. Wenn man bei Zugabe des vorzüglichen „Halbfabrikats“ in der Woche fünf Stück solcher Kastenschloß — ohne Schließklappe und Drücker-Einpassen — fertig kriegte, so war dies eine sehr anständige Leistung. Mir graute ordentlich, wenn ich bei dieser Arbeit, die ich mit wahrer Lust verrichtete, daran dachte, daß ich in meiner ersten Werkstätte, in der ich nach vollendeter Beherzeit zuerst „studirte, wöchentlich anderthalb Duzend Kastenschloß — allerdings mit heftender Fülle, außen tagengrau gefeilt und die Decke geschwärzt — auf den Tisch legen mußte, um mir die „Zufriedenheit“ meines frommen Krautereis und 40 Kreuzer*) Tagelohn zu verdienen.

(Fortsetzung folgt.)

*) 40 Kreuzer = 1 M. 15 Pf.

aber die durch das Radiren bloßgelegte Grundfläche des zu ätzenden Metalles. Die Vergoldung resp. Versilberung oder der sonstige als Deckgrund dienende Metallüberzug braucht nur ganz schwach zu sein und bietet den Vortheil, nicht wie der Harzdeckgrund abzuspriegen. Aus diesen Gründen benutzt man solchen Grund wie gesagt für ganz feine Zeichnungen.

Dieser Metalldeckgrund wird jedoch auch noch zu vielen anderen Zwecken verwendet, auf welche ich weiter unten zurückkomme, da diese in das Kapitel der Ätzungen und Decoration von Ätzungen gehören.

h) Deckgrund bei hohlen u. kugelförmigen u. Gegenständen.

Die bisher beschriebenen Verfahren zur Herstellung des Deckgrundes sind fast sämmtlich nur auf ebenen Flächen anzuwenden. Will man also hohle oder runde, kugelförmige, oder sonst eigenartig geformte Gegenstände ätzen, so stellen sich der Herstellung des Deckgrundes einige Schwierigkeiten in den Weg. Dieser Abschnitt soll daher in dieser Beziehung einige Aufschlüsse geben.

Verzerrung derselben durch die Formenveränderung nicht zu sehr ins Auge fällt.

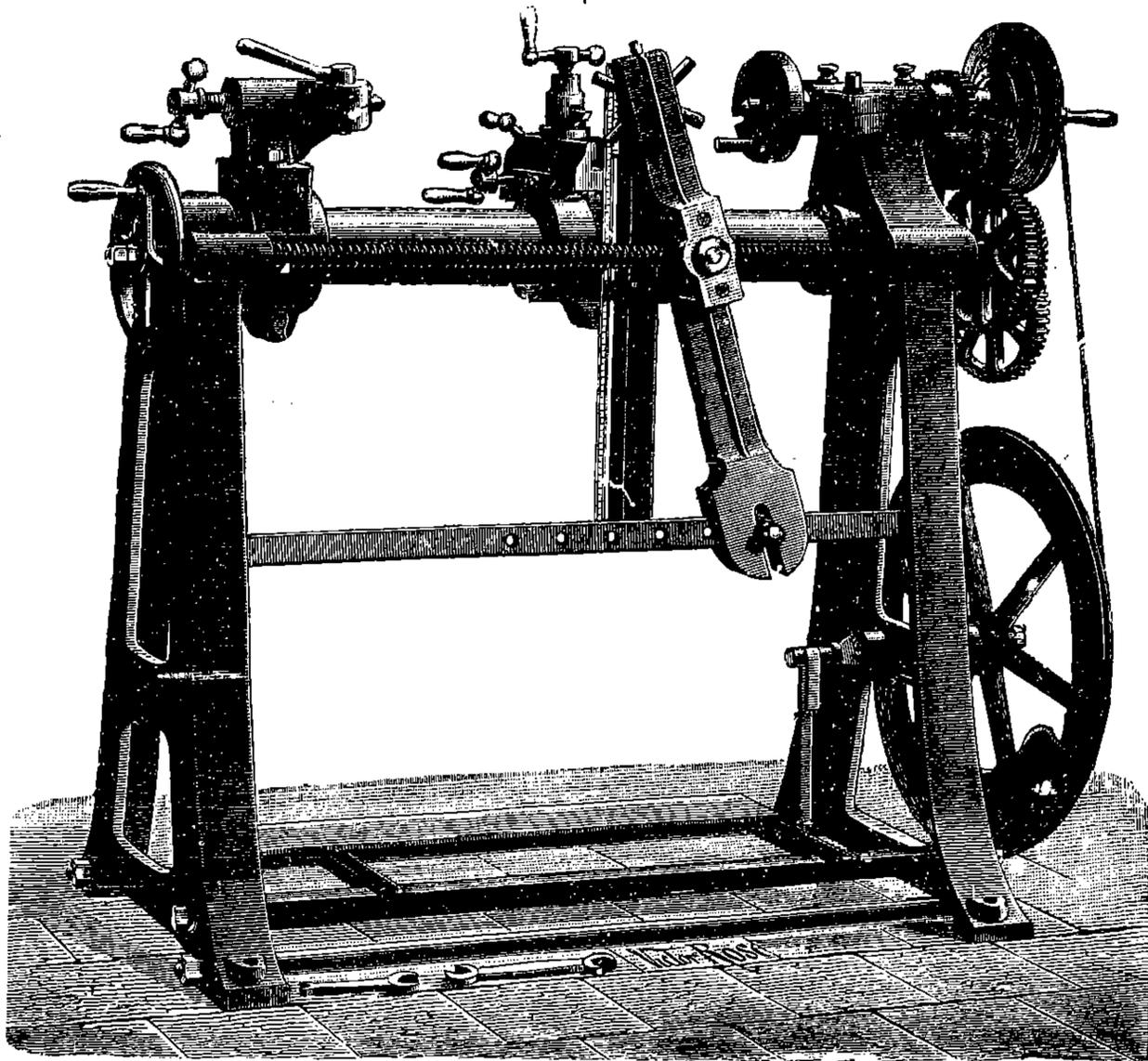
Ebenso kann man auch nicht eine jede der Delorationen, wie ich dieselben weiter unten beschreiben werde, auf solche hohle oder runde Gegenstände anwenden. Auch dieser Punkt wird noch einmal zur Sprache kommen.

III. Das Ätzen.

Die Ausführung des Ätzens kann auf sehr verschiedene Arten geschehen. Ich werde daher die einzelnen Verfahren in besonderen Abschnitten behandeln und jedesmal auf die zweckmäßigste Verwendung der betreffenden Methoden aufmerksam machen.

a) Das Ätzen mit verdünnten Säuren.

Dieses Verfahren ist das einfachste und wird wohl auch, namentlich wenn es sich nur um die Ausführung einzelner Gegenstände handelt, am meisten angewendet. Außerdem bietet diese Methode noch den Vortheil, fast keine Einrichtungen oder Apparate zu beanspruchen. Man hat nur die zu ätzenden Gegenstände mit einem



Die unter a, b und c angegebenen Verfahren des Grundirens, sowie der Ausführung von Pinselzeichnungen lassen sich fast ausschließlich auf jeden Gegenstand anwenden. Es gehört zur Ausführung dieser Verfahren nur etwas mehr Uebung und Zeit. Um dem Deckgrund die erforderliche Gleichmäßigkeit zu geben, muß man entsprechend geformte Grundirwalzen haben. Zu runden Sachen hohle Walzen, zu nur wenig hohlen (halbfachen) Gegenständen rundliche Walzen und zu Sachen, welche tief ausgehöhlt sind, kugelförmige Walzen. Für Schalen und Teller, welche nur flach hohl sind, kann man noch die von C. Th. Kaut gelieferten Wachsdrucke aus Seidenpapier verwenden, jedoch muß man entsprechende Zeichnungen haben und das Papier an einigen Stellen einschneiden können, damit sich nicht zu viele störende Falten ergeben. Auch für einfache cylindrische Gegenstände, Serviettenringe u. s. w. sind diese Seidenpapierdrucke zu verwenden. Für letztere Sachen geht auch noch das Umdruckverfahren des Herrn Grüne anzuwenden.

Kleine Spielsteller, Würfelschalen u. s. w. habe ich auch derartig hergestellt, daß ich denselben die Form erst nach dem Ätzen durch Pressen oder Drücken gab. Man darf mit dem Druckstahl natürlich um die hintere, nicht geätzte Seite der Blechplatte berühren und muß beim Pressen Ober- und Unterstempel aus Material anfertigen, welches die geätzte Zeichnung nicht verdirbt. Auch muß die Zeichnung so gewählt werden, daß die

Rand von gelbem Wachs zu versehen und dann die verdünnte Säure aufzutragen, oder aber die Sachen in ein entsprechendes Gefäß, welches mit der verdünnten Säure angefüllt ist, zu legen. Man darf natürlich nicht alle Gegenstände ganz gleichmäßig behandeln, sondern hat Rücksicht zu nehmen 1) auf das zu ätzende Metall, 2) auf die Zeichnungen, 3) auf den Deckgrund, 4) auf die Form des Arbeitsstückes und endlich 5) auf die beabsichtigte nachfolgende Deloration. Es ist daher wohl zu rathen, die nachfolgenden Anleitungen einer eingehenderen Beachtung zu würdigen.

Nachdem die Gegenstände auf irgend eine der im vorigen Kapitel beschriebenen Arten mit Deckung für diejenigen Stellen, welche von der „Ätze“ nicht angegriffen werden sollen, versehen sind, müssen dieselben „angeätzt“ werden. Dieses „Anätzen“ hat den Zweck: 1) die Unreinlichkeiten, die beim Umdrucken oder Radiren auf den zu ätzenden Stellen sich eingestellt haben, zu entfernen; 2) das Metall für den Angriff der Ätze ganz gleichmäßig zu präparieren. Unter „Unreinlichkeiten“ ist jeder Schweißfleck, jede Spur von Fett und überhaupt Alles zu verstehen, was sich den Einwirkungen einer schwachen Säure, besser: eines angesäuerten Wassers entgegenstellt. Es wird vielfach (in Fachwerken) zum Anätzen eine schwächere Säure als zur Fortsetzung der Ätzungen empfohlen, dies mag auch bei einigen Sachen (Photolithographie) ganz gut sein, nach meinen eigenen

Erfahrungen ist jedoch, namentlich wenn es sich darum handelt, einen recht schönen gleichmäßig matten Grund zu erzielen, (gerade entgegengesetzt) notwendig, mit einer stärkeren Säure das Anätzen auszuführen. Man bedient sich bei fast allen Metallen der verdünnten Salpetersäure als Reagentium. Ausnahmen davon sind:

- 1) Zinn, Gold und Platin, welche mit verdünntem Königswasser;
2) Nickel, welches fast immer, wenn es sich um Gegenstände aus massiven Nickelmetall handelt, mit Hilfe der galvanischen Batterie gekätzt wird.

Man hat auch zum Ätzen von Zinn verdünnte Salpetersäure empfohlen, ebenso zum Ätzen von Eisen verdünnte Schwefelsäure, doch ist beides wegen der zu starken Entwicklung von Luftblasen weniger empfehlenswert.

Am zweckmäßigsten verfährt man folgendermaßen: Man bereite sich 2 Gefäße mit verdünnter Salpetersäure. Das erste, zum Anätzen bestimmte, hat auf 3 Th. Wasser 1 Th. Salpetersäure, das zweite zum Fortsetzen der Ätzung auf 5 Th. Wasser 1 Th. Salpetersäure. Die angegebene Stärke der Säure ist für Ätzungen von Kupfer und Kupferlegierungen (Neusilber, Tombak, Messing, Bronze) berechnet. Bei Ätzungen von Zinn und Eisen hat man jebeimal das doppelte Quantum von Wasser zu nehmen. Ebenso muß man bei der Ausführung von Schabungen, bei welchen die Zeichnung in feinen Linien stehen bleiben soll, etwa noch die Hälfte des angegebenen Quantums Wasser mehr nehmen.

(Fortf. folgt.)

Correspondenzen.

Alt- u. Neugersdorf, Sachsen. In den Orten Alt- u. Neugersdorf sind ungefähr 150 Metallarbeiter vorhanden, davon sind allein in zwei Fabriken etwa 120 beschäftigt. Der Individualismus unter den hiesigen Metallarbeitern ist natürlich sehr viel schuld, daß die Löhne auf niedrigster Stufe stehen. Es werden unter Anderem in der Webstuhlfabrik von C. N. Roscher in Altgersdorf Löhne von 14 bis 15 Pf. pro Stunde gezahlt, welche die meisten Arbeiter dieser Firma, die nahezu 90 Arbeiter beschäftigen, erhalten. Kein Wunder, daß bei diesen Löhnen das Arbeitspersonal fortwährend wechselt. Es vergeht fast keine Woche, wo nicht in den hiesigen Blättern Metallarbeiter gesucht werden. Längere Zeit arbeiten hier natürlich nur solche, welche vermöge ihrer Lage unbedingt gezwungen oder an die äußerste Bedürfnislosigkeit gewöhnt sind. Ein starkes Contingent von Arbeitern liefert Oberschlesien und Böhmen. Die Arbeitszeit soll hier in der Regel von Morgens 6 bis Abends 7 Uhr incl. 15minütiger Mittagspause und halbstündiger Frühstück- und Vesperpause dauern, jedoch bildet gewöhnlich hier von die Ausnahme die Regel. Arbeitszeiten von Morgens 6 bis 10 Uhr Abends, Sonnabends sogar öfters bis 12 Uhr Nachts gehören nicht gerade zu den Seltenheiten. Diese äußerst lange Arbeitszeit wird für den größten Theil der Arbeiter doppelt lästig, da die Mehrzahl auswärts wohnt und selbige häufig eine Stunde Wegs und noch darüber Morgens und Abends zurücklegen müssen. Als erschwerender Umstand tritt noch hinzu, daß die Verlängerung der Arbeitszeit gewöhnlich sehr spät, vor Beginn der Abarbeit, bekannt gemacht wird. Wenn die Arbeiter denken, es ist um 7 Uhr Feierabend, erfahren sie plötzlich 3/4 7 Uhr, daß am selbigen Tage die Arbeitszeit bis 10 Uhr verlängert ist. So lange sich die hiesigen Metallarbeiter nicht organisieren, dürfen dieselben an eine Besserung nicht denken. Darum rufen wir den Metallarbeitern von Alt- und Neugersdorf zu: Gründet einen Fachverein und obomnit alle die „Deutsche Metallarbeiter-Zeitung“.

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

Die Ortsbeamten werden ersucht, baldigt die Zahl der Mitgliedsbücher, die mit Ende dieses Jahres unbrauchbar werden und für die Ersatzbücher ausgestellt werden müssen, anzugeben. Hierbei wollen wir nochmals darauf aufmerksam machen, daß die Hauptnummer des alten Heftes in das Ersatzbuch zu übertragen ist, desgleichen die Krankheitsstatistik.

Zu Weiterem ersuchen wir die Ortsbeamten bei Aufstellung der Abrechnungen, Selber die nach dem 31. Oktober an die Hauptkasse, oder Zuschüsse aus der Hauptkasse, die nach dem 31. Oktober abgehandelt sind, nicht in der Abrechnung September-Oktober zu verrechnen.

Gleichzeitig bitten wir, soweit noch nicht geschehen, über die Protokolle der Mainzer Generalversammlung abzurechnen und auf der Abrechnung die Anzahl der noch am Orte vorhandenen Exemplare anzugeben. Auch diejenigen Filialen, die Protokolle der Mainzer Generalversammlung nicht erhalten haben, das Geld dafür jedoch noch nicht eingekassiert haben, ersuchen wir dies ungesäumt zu thun, damit wir die Rechnung begleichen können.

Folgende Mitgliedsbücher sind als verloren gemeldet und werden hiermit für ungültig erklärt:

- Nr. 10519. Wendelin Weisler, Berggolber, eingetreten 10. August 1884 in Fürth.
Nr. ? Conrad Weisner, Metallzinner, eingetreten 28. September 1884 in Fürth.
Nr. 24716b. Hermann Lohner, Böttcher, eingetreten 16. Mai 1886 in Flensburg.
Nr. 22772a. August Kolham, Schlosser, eingetreten 10. Jan. 1887 in Cassel.

- Nr. 1571b. Herrm. Bösel, Schlosser, eingetr. 18. August 1887 in Berlin 7.
Nr. 274b. Adolph Dör, Fabrikarbeiter, eingetr. 25. Septemb. 1882 in Gelsenkirchen.
Nr. 2122. Adolph Wache, Arbeiter, eingetr. 19. Septemb. 1887 in Berlin 7.
Nr. 7407b. Gustav Wandelt, Schlosser, eingetr. 6. Septemb. 1884 in Berlin.
Hamburg, den 5. November 1887.

Mit Gruß

Der Vorstand.

Abrechnung der Hauptkasse pro Oktober 1887.

Einnahme. Kassenbestand ultimo September Nr. 124885,26. Von Altenberg 50. Altenburg 200. Altona 150; Arnstadt 80. Augsburg 200. Bamberg 150. Barmen 100. Berlin 1 300. Berlin 4 200. Berlin 5 200. Berlin 6 200. Berlin 9 200. Bielefeld 70. Braunschweig 1200. Bremerhaven 100. Breslau 200. Budauf 500. Bockenheim 800. Cassel 300. Chemnitz 150. Darmstadt 100. Deuben 100. Dresden-Alstadt 500. Dresden-Rustadt 800. Eilenburg 83,18. Elberfeld 300. Faurndau 80. Fetschenheim 150. Flensburg 100. Frankfurt a. M. 400. Fürth 500. Gaggenau 90. Giesendorf 80. Gelsenkirchen 65. Giebichenstem 100. Gießen 100. Göttingen 200. Gorbitz 100. Großenhain 80. Gröbisch 80. Halberstadt 100. Haldern 10. Hamburg 1100. Hanau 100. Hannover 350. Harburg 60. Hochfeld 60. Höchst a. M. 100. Hohenberg 100. Humboldt-Colonie 100. Jöhoe 80. Kaiserslautern 200. Kall 300. Kiel 521,74. Königsberg i. Pr. 250. Lechhausen 46. Löttau 100. Ludwigshafen 100. Magdeburg 220. Mainz 200. Marburg 50. Mittweida 50. München in Hannover 50. Neue-Neustadt-Magdeburg 45. Neuf 50. Nieder- rad 200. Nippes 200. Nürnberg 1100. Neustadt i. Odenwald 60. Oberbill 100. Oberab 100. Ochshausen 100. Oehringen 35. Oels i. Schlesien 54,44. Otto-Schacht 70. Pforzheim 150. Radebeul 100. Rixdorf 75. Roth a. S. 30. Rothenburg o. T. 200. Sachsenhausen 200. Schlade 80. Siegen 50. Subenburg 100. Unterlieberbach 50. Wipf 100. Wöhwinkel 100. Wogelsang 34,91. Wurzen 43,76. Wurzen 40,94. Werne-Colonie 40. Zwickau 40. Beiträge von einzelnen Mitgliedern 148,80. Vergütung an Porto von einzelnen Mitgliedern 9,78. Sonstige Einnahme 33,84. Summa 141052,69.

Ausgabe. Nach Altona 75. Weidenröheim 50. Berlin 7 200. Bruchsal 50. Brieg 80. Dahl a. d. B. 50. Dortmund 75. Duisburg 75. Ellerbed 150. Gerasmühl 50. Gerresheim 150. Götta 75. Happe 50. Heidingsfeld 75. Kendenich 50. Meissen 67,20. Memmingen 70. Reine 150. Rheyt 50. Rimpar 50. Rothenditmoß 100. Salze 40. Schalte 75. Schramberg 60. Sohlen 50. Straßburg i. G. 50. Wangen 20. Welter a. d. R. 50. Winnweiler 50. Frankenburg an: G. Berghaus, Brederfeld 81,90. M. Gruber, Rothenhof 13,65. C. Hohmann, Heidelberg 26,40. R. Koritzke, Spanbau 70,20. H. Kopf, Lahr 35,10. W. Kulf, Schieren 26,40. H. Schnerl, Seckmauen 46,80. Verpflegungskosten für J. Ströb, Döbeln 6. Sterbegeid für J. Kopf, Lahr 75. Anwaltskosten 61,34. Gehalt und Vergütung an die Vorstandsmitglieder 450. Porto, Schreibmaterial u. dgl. 104,99. Verlust in der Filiale Kiel 521,78, Lechhausen 46, Wogelsang 34,91. Summa 3737,67.

Bilanz.

Einnahme Nr. 141,052,69. Ausgabe „ 3,737,67. Kassenbestand „ 137,315,02.

Berichtigung. In der September-Abrechnung muß es in der Einnahme nicht heißen Lindenhof 150, sondern 350 und Mannheim nicht 600, sondern 400.

Aufruf.

An die Gelbgießer und Gürtler Hamburgs! Kollegen! Wie Euch allen bekannt, hat sich vor Jahresfrist hier in Hamburg ein Fachverein der Gelbgießer und Gürtler gebildet. Aufgabe des Vereins ist, das geistige und materielle Wohl seiner Mitglieder zu fördern. Obgleich wir mit dem, was der Verein im ersten Jahre seines Daseins geleistet hat, zufrieden sind, so soll uns dieses aber nur ein Antrieb zur weiteren Thätigkeit sein. Der Verein hat sich nicht nur nach innen gekräftigt, sondern er hat auch da, wo es galt, Witwen, Kranke, Arbeitslose und Reisende zu unterstützen, voll und ganz seine Schuldigkeit gethan, denn das erste Jahr ist das schwerste Jahr und doch hat der Verein in diesem Jahr, in das dritte Hundert Mark an Unterstützung ausgezahlt, dabei alle laufenden Ausgaben gedeckt und besitzt dennoch einen Kassenbestand von circa 100 Mk.

Auch auf geistigen Gebiet war die Parole Vorwärts! Es wurde eine den Bedürfnissen der Mitglieder entsprechende Bibliothek angeschafft, in mehreren Versammlungen wissenschaftliche und belehrende Vorträge gehalten, eine Berufshatistik aufgenommen und mehrere gesellige Vergnügungen abgehalten. Vom ersten Januar 1888 an erhalten die Mitglieder, die „Deutsche Metallarbeiterzeitung“ gratis wöchentlich in's Haus geliefert. Wir glauben, daß man bei einer Mitgliederzahl von etwas über 100 mit dem erzielten Resultat wohl zufrieden sein kann. Zudem wir uns unserer schlechten Lage bewusst sind, so ist unser Selbstgefühl jetzt: wir wollen als Menschen anerkannt sein, wir wollen mehr Mensch und weniger Arbeitsmaschine sein.

Und nun ihr Gelbgießer und Gürtler, die Ihr unserm Verein noch ferne steht, sei es aus Lässigkeit oder weil Ihr glaubt, dann nicht mehr „lieb Kind“ bei Eurem Arbeitgeber zu sein wenn Ihr dem Fachverein angehört, was habt Ihr im letzten Jahr für Euer geistiges und materielles Wohl, für eine bessere Zukunft gethan? Nichts, gar nichts! Seid Ihr niemals zum Bewußtsein Eurer schlechten Lage gekommen, oder habt Ihr

Euer Gewissen, wenn es Euch ermahnte, stets belübt? Steigt Euch nicht die Röthe in das Angesicht, wenn Ihr Vorkehrendes gelesen, was Eure Kollegen im Fachverein geleistet haben? Hat Euch nicht Euer Gewissen schon gesagt, daß es auch Eure Pflicht ist, für eine bessere Zukunft Eurer Familie zu streben? Es ist hohe Zeit, daß Ihr Euch ermahnt und als thätige Mitglieder mit in unsere Reihen tretet, denn es wird im nächsten Jahre unsere Aufgabe sein, einen unserm Beruf entsprechenden Lohn zu erringen und da ist es doppelt nötig, daß wir einsig sind. Nochmals, Gelbgießer und Gürtler laßt uns gemeinsam kämpfen für die Hochhaltung unserer Menschenrechte. Dieses sei unsere heiligste Grundsatz.

Der Vorstand

des Fachvereins der Gelbgießer und Gürtler Hamburgs. J. A. G. Küster.

An alle Freunde unserer Sache!

Die Unterzeichneten halten es für ihre Pflicht, Aufklärung über die mangelhafte Correspondenz zu geben, denn es sind leider mehrere Mitglieder der Lohncommission in Folge des Streiks inhaftirt worden, hauptsächlich diejenigen, welche die Geschäfte führten. Daburch sind eben di. Briefe unbeantwortet geblieben, jetzt haben die Sache andere Kollegen übernommen, die das Versäumte so gut es geht, wieder gut machen wollen. Sollte irgend ein Colleague auf sein Schreiben keine Antwort bekommen haben, so bitten wir nochmal zu schreiben, da wir gerne bereit sind, über Alles Aufschluß zu geben.

Die Altona-Ditenser Forme.

Briefkasten.

Einsendungen aus Flensburg, Stade, Stuttgart, Bredow in nächster Nummer.

A. E. in Magdeburg. Wir ersuchen um genaue Adresse, da wir betr. des eingelangten Artikels noch einige Aufklärungen haben wollen, die zur Ergänzung dienen könnten.

L. J. in Schiffbed. Nr. 80,15 für den U.-Fb. erhalten.

Anzeigen.

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

Nachverein der Gelbgießer und Gürtler zu Hamburg.

Sonntag, den 20. November, Nachmittags 2 Uhr, im Lokal des Herrn von Salzen, Caffamacherreihe Nr. 6 u. 7

Große Generalversammlung.

Tagesordnung: 1) Jahresübersicht. 2) Die Lage der Gelbgießer und Gürtler Hamburgs. 3) Verschiedenes.

NB. Neue Mitglieder werden aufgenommen. Unser Stiftungsfest findet am 26. November in Wendts Club-Saalhaus statt. Der Vorstand.

Da sich der Eisendreher Richard Gilbert aus Dresden mit Hinterlassung einer Schuld von 24 Mk. heimlich von hier entfernt hat, möchte ich sämtliche Collegen bitten, mir den Aufenthalt desselben sofort mitzutheilen. Friedr. Woll, Rosenstr. 107, Herford.

2 tüchtige Feilenhauer finden gegen guten Lohn dauernde Beschäftigung bei Feilenhauer Meinte in Dassel bei Einbed, Brov. Hannover. 3 Mk. Reisegeld wird vergütet.

Ich sage allen Freunden und Bekannten von Leipzig und Umgebung für die freundliche Aufnahme bei Rückkehr von meiner „Babereise“ den herzlichsten Dank und rufe ihnen bei meiner heutigen plötzlichen Abreise ein Lebewohl zu. Leipzig, den 31. Oktober 1887. F. W. A. Siedow.

Neueste Hut-Moden.



Facon Antimonopol. Facon Antiseptenat.



Facon Kongress. Facon Demokratenhut.

Facon Demokratenhut, weich, schwarz, Preis 4 u. 75 Mk. Congress, weich, in allen Farben, besonders schwarz, braun, hellbraun, grau, seh. Keidiam. 3 Mk. 50 Pf.

Hatiseptennat und Antimonopol, steif, schwarz und braun. 4 Mk. bis 4 Mk. 50 Pf. hochfein, elastisch 5 Mk. 25 Pf. Sämtliche Hüte sind inwendig mit ten Photographien bewährter Soldatennamen versehen.

Ich versende die Hüte zu obigen Preisen in guter Verpackung, franco gegen Nachnahme, nach allen Orten Deutschlands. Ebenso liefere alle anderen Kopfbedeckungen für Herren und Knaben.

Es genügt die Angabe der Kopfweite in Centimetern. Für schöne Ausführung leiste ich Garantie, und finden meine Hüte allseitige Anerkennung, wie zahlreiche Zuschriften beweisen.

August Heine, Gutfabrikant, Halberstadt.