

Technik und Werkstatt



Vorsicht bei der Warmbearbeitung von Legierungsmetallen

In eine Autowerkstätte wurde ein Personenwagen eingebracht, bei dem der Lenkhebel stark verbogen war. Der Arbeiter machte den Hebel rotwarm und richtete ihn im Schraubstock wieder in seine ursprüngliche Form zurück. Bald darauf bildete sich an dem Hebel ein Anriß, der dadurch noch begünstigt wurde, daß der Arbeiter den Hebel in den Schraubstock ohne Zwischenbelag eingespannt hatte. Der Anriß verbreitete sich rasch über den ganzen Querschnitt und als eines Tages der Wagen aus der Garage gebracht wurde, brach der Lenkhebel ab. Wäre dies auf der freien Strecke und gar noch an abschüssiger Stelle oder in scharfer Kurve eingetreten, Leib und Leben der Insassen wäre gefährdet gewesen. Wo lag der Fehler?

Ein solcher Hebel besteht aus Nickelstahl, also aus sogenanntem Vergütungsstahl. Ein solcher wird durch Feuerbehandlung in seiner Festigkeit und Zähigkeit stark beeinträchtigt. Nach jeder Bearbeitung ist ein solcher Stahl wieder einem Vergütungsprozeß zu unterziehen, wenn er seine guten Eigenschaften wieder einigermaßen erhalten soll.

Im ganzen Fahrzeugbau sind heute Spezialmetalllegierungen von den verschiedensten Eigenschaften in Verwendung. Wer sich mit Arbeiten an solchen Metallen befassen will, der muß ganz natürlich auch über die Eigenart dieser Materialien, über ihre Behandlung und Bearbeitung unterrichtet sein, wenn er nicht, wie im erwähnten Falle, sich die verhängnisvollsten Mißgriffe zuschulden kommen lassen will.

Im Fahrzeugbau kommen ganz besonders sehr verschiedene Stahlsorten zur Verwendung. Besonders sind es Vergütungsstähle und Stähle für Einsatzhärtung. Unter Vergüten versteht man das Abschrecken von so niedrig gekohltem Stahl, daß seine an und für sich geringe Härte nur unerheblich wechselt, jedenfalls nicht so weit, daß die Feile nicht mehr angreift. Dem Abschrecken folgt stets ein Anlassen, und zwar meist auf höhere Temperatur. Das Vergüten verfolgt den Zweck, Maschinen- und Konstruktionsteilen eine größere Festigkeit und Zähigkeit zu verleihen. Vergütet werden zwar auch gewöhnliche Kohlenstoffstähle, viel häufiger aber legierte Stähle, wie Nickel-, Chromnickel- und Manganstähle, da bei ihnen die Wirkung eine viel stärkere ist. Vergütet werden fast ausnahmslos bereits vorgearbeitete oder fertige Teile, weil die Bearbeitung vor der Vergütung leichter ist, außerdem durch die nachherige Bearbeitung die Wirkung der Vergütung in der Hauptsache aufgehoben würde. Auf keinen Fall dürfen vergütete Stücke nochmals gegläht oder geschmiedet werden.

Im oben erwähnten Beispiel hat der Arbeiter den Lenkhebel rotglühend gemacht und ihm dadurch seine Vergütungseigenschaften genommen. Er hätte also diesen Hebel mindestens wieder vergüten müssen. Dadurch hätte der Nickelstahl wieder bessere Festigkeit erhalten, wenn auch nicht mehr in dem Maße wie ursprünglich. Viel vorteilhafter ist es, wenn man solche Stücke lediglich kalt behandelt, weil hierbei die Vergütungseigenschaften nicht verloren gehen. Eine Vergütung hätte in der Weise erfolgen müssen, daß der Hebel, nachdem er seine ursprüngliche Form wieder erhalten hatte, auf etwa 830 Grad erhitzt und dann in Öl oder Wasser gehärtet worden wäre. Hieran hätte sich ein Anlassen schließen müssen, und zwar bei 550 Grad über etwa 80 Minuten hin. Die Abkühlung kann im Ofen oder aber an der Luft erfolgen.

Es sei hierzu noch bemerkt, daß man nicht immer durch einmaliges Erhitzen und Abschrecken mit nachfolgendem Anlassen den günstigsten Zustand erreicht; die größte Zähigkeit erhält man oft erst durch wiederholte Behandlung. Besonders Stähle mit verhältnismäßig hohem Kohlenstoffgehalt gewinnen noch durch weitere Behandlung. So hat sich besonders bei starken Stücken ein zweimaliges Abschrecken bewährt, und zwar erfolgt das erste Abschrecken bei hoher Temperatur, damit auch die inneren Schichten stark vergütet werden, das zweite bei etwas niedriger Temperatur, um die äußeren Schichten im Korn zu verfeinern, sie zäher zu machen. Die Vergütungsstähle sind ganz besonders dazu geschaffen worden, hämmernde Beanspruchungen und Erschütterungen ohne Schaden und Ermüdung ertragen zu können vermöge einer durch den Vergütungsprozeß gewonnenen inneren Struktur. Verdrißt man diese Struktur durch falsche Warmbehandlung, dann verliert der Stahl auch seine Widerstandskraft gegen die erwähnten Beanspruchungen. Aus diesem Grunde ist also der oben erwähnte Lenkhebel in kürzester Frist gebrochen. Natürlich könnte durch eine nähere Untersuchung dem Chauffeur, der diesen Unfall bei einer Schwarzfahrt erlitten hatte, auf den Kopf zugesagt werden, daß er den Wagen ohne Wissen des Besitzers in einer Reparaturwerkstatt wieder herrichten ließ und daß derselbe hier falsch behandelt wurde.

Eine besondere Beachtung muß man auch der Warmbehandlung der Leichtmetalle schenken. Bei den sogenannten vergütbaren Leichtmetalllegierungen beruhen die hohen mechanischen Eigenschaften in erster Linie auf einem Warmbehandlungsverfahren, und zwar besteht die Vergütung oder Veredlung in einem Glühen bei zirka 500 Grad mit nachfolgender Abschreckung im Wasser. Die Festigkeitssteigerung tritt nicht sofort ein, sondern, je nach

der Legierungsart, selbsttätig im Verlauf von einigen Tagen (selbsttätiges Altern) oder erst nach längerem Anlassen auf Temperaturen von 120 bis 160 Grad (künstliches Altern). Gewisse Legierungen zeigen auch eine gemischte Alterung.

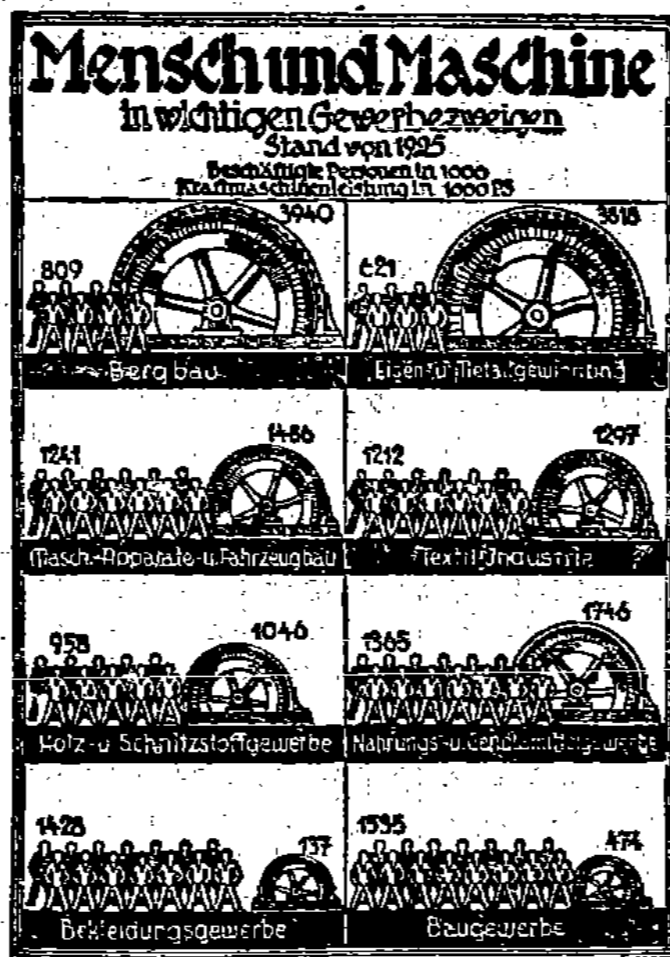
Vergütete Leichtmetalle dürfen keiner Wärmebehandlung über 150 bis 160 Grad unterzogen werden, weil sie dadurch entfestigt werden. Insbesondere darf man hier zu irgendwelchen Verformungsarbeiten nicht mit der beliebigen Lötlampe kommen. Schweißen und Löten kommen für vergütbare Legierungen natürlich nicht in Frage. Aber auch das Schweißen von unvergüteten Leichtmetallen empfiehlt sich nur bedingt; jegliche Art von Schweißen verlangt bei den Leichtmetallen eine erhebliche Sachkenntnis und Sorgfalt. Eine Ausnahme macht schließlich das Silumin, das sich sehr gut schweißen läßt. Die autogene Schweißung von Silumin wird ganz ähnlich wie bei Reinaluminium ausgeführt. Als Schweißzusatz verwendet man Reinsilumin. Die Schweißstellen zeigen ein feingekörntes Gefüge und erreichen annähernd die Eigenschaften normaler Gußstücke. Ein Reißen der Gußstücke infolge ungleichmäßiger Erwärmung ist bei Silumin nicht zu befürchten. Bei einfachen Stücken kann daher auf eine Anwärmung des Werkstückes verzichtet werden.

Gesprungene Elektrongehäuse lassen sich auch schweißen, aber nur mit großer Sorgfalt. Als Schweißmittel dient hier entweder das bekannte Aluminium-Schweißmittel Autogal oder ein Schweißpulver der IG Farbenindustrie. Bei einer solchen Schweißung muß die Schweißnaht nach vollzogener Schweißung mit dem Schaber gesäubert und nachgearbeitet werden. Luftfeuchtigkeit usw. wird durch einen Anstrich mit einer für Elektron geeigneten Rostschutzfarbe ferngehalten. Immerhin läßt es sich bei der Schweißung von Elektrongehäusen nicht mit Sicherheit vermeiden, daß Schweißsalz in die Schweißnaht gelangt und bei Hinzutritt von Luftfeuchtigkeit eine Oxidation des Elektrons an dieser Stelle eintritt. In der IG Farbenindustrie ist man damit beschäftigt, ein besonderes Schweißverfahren auszuarbeiten, das diese Schwierigkeiten vermeidet und den Erfolg unabhängig von der Geschicklichkeit des Schweißers macht.

lichen Organismus schädliche Einflüsse auszuüben vermögen. Schon hieraus geht hervor, daß normalerweise durch Leuchtgasverbrennung — also auch durch die Brenner von Badeöfen — nicht Vergiftungen verursacht werden können. Hierzu ist vielmehr unverbranntes oder nicht vollständig verbranntes Leuchtgas erforderlich, das größere Mengen Kohlenoxydgas enthält. Das Ausströmen unverbrannten Leuchtgases ist von allen Gasherden, Gaslampen usw. her bekannt und fast stets auf Unachtsamkeit des Verbrauchers zurückzuführen. Die Vergiftungsgefahr beim Badeofen ist in solchen Fällen noch ganz besonders gering, und zwar deswegen, weil in der Regel das unentzündete Gas durch den Schornstein entweicht. Selbstverständlich sind nichtsdestoweniger solche Versehen zu vermeiden, insbesondere darf nie der Warmwasserhahn geöffnet werden, wenn die Zündflamme noch nicht brennt, zumal durch einen solchen Fehler Explosionen im Schornstein verursacht werden können.

Der weitaus häufigste Grund für Unfälle durch Gasbadeöfen usw. ist die unvollständige Verbrennung der Leuchtgase, derzufolge Gasmengen, die noch unverbranntes Kohlenoxyd enthalten, entweichen, sich im Raum ansammeln und sodann eine wirklich ernste Gefahr bilden. Die unvollständige Verbrennung tritt regelmäßig ein, wenn die zur Verbrennung notwendige Luft nicht in ausreichendem Maße vorhanden ist. Dies ist beispielsweise der Fall, wenn der Gasapparat in einem kleinen Raum aufgestellt gefunden hat, wo eine Einrichtung, die den Ersatz der verbrauchten Verbrennungsluft ermöglicht, fehlt. Eine andere Ursache für Luftmangel und die sich hieraus ergebenden ersten Folgen, ist die Abschneidung der Frischluft durch die Verbrennungsprodukte, die dann eintritt, wenn die Verbrennungskammer nicht das richtige Verhältnis zur Brennerleistung hat, da die Flamme sich in diesem Fall nicht den erforderlichen Zug zu verschaffen vermag. Auch durch konstruktive Fehler kann unter Umständen eine nicht vollständige Verbrennung des Gases hervorgerufen werden, so zum Beispiel, wenn die Größenbemessung des Apparates oder die Ausbildung der Verbrennungskammer nicht richtig ist. Endlich können bei guten Konstruktionen, die im wesentlichen richtig eingestellt und installiert sind, dadurch Unfälle hervorgerufen werden, daß die Abgase, die ja an sich fast gar kein Kohlenoxyd enthalten, anstatt über Dach zu gehen, beim Zugunterbrecher oder der Rückstausicherung in den Raum übertreten und dann eventuell eine ungenügende Verbrennung verursachen können.

Aus allen diesen Gefahrenquellen an gasbeheizten Warmwasserbereitungsanlagen ergeben sich die Mittel zu ihrer Beseitigung eigentlich ganz von selbst: In den Räumen, die Gasbadeöfen usw. enthalten, muß, besonders wenn es sich um kleine Räume handelt, durch entsprechende Lüftung für Lüftererneuerung gesorgt werden; mittels der Gasdrosselschraube muß die Gaszufuhr vor Inbetriebnahme des Apparates gut einreguliert werden; die Wahl eines richtig konstruierten Warmwasserbereiters, der nicht etwa — auch bei richtiger Regulierung — nicht haltende und straff voneinander brennende Flammen aufweist, ist selbstverständliche Voraussetzung. Besonderer kritischer Beachtung bedürfen auch der Abzug, das Verbindungsrohr zwischen Badeofen und Schornstein und die Lage der Rückstausicherung. Wenn der Installateur alles dies berücksichtigt oder vermeidet, wird er für die gefahrlose Benützung der gasbeheizten Warmwasserbereitungsanlagen und Badeöfen garantieren können, besonders wenn er sich durch Wahl eines hochwertigen Apparates vor konstruktiven Fehlern sicher weiß. G. Hth.



Mensch und Maschine, Geist und Technik, das sind Probleme, die unsrer Zeit zu lösen aufgegeben sind. Vor allem für unsere Jugendbildner ist diese Frage von großer Wichtigkeit. Wieviel Tausende Menschen sind notwendig, um heute — bei fortschreitender Rationalisierung — den Produktionshergang in den einzelnen Gewerbezweigen aufrechtzuerhalten? In Berg- und Hüttenwerken ist der Transport, das Zerkleinern und das Losbrechen der Kohlen und Gesteinsmassen heute mechanisiert. Anders ist es in der Maschinen-, Textil- und Holzindustrie, wo Tausende von gelernten Spezialarbeitern notwendig sind, um die Spezialmaschinen zu bedienen. Im Baugewerbe sowie in der Bekleidungsindustrie ist die Zahl der verwendeten Maschinen noch gering und wird sich in der letzteren auch schwerlich noch sehr vergrößern lassen, da es sich hier um Artikel, die sich nach dem Geschmack der einzelnen Individuen richten, handelt. Eine Sonderstellung nimmt das Nahrungs- und Genussmittelgewerbe heute noch ein, wo die Mechanisierung erst am Anfang steht und die Einführung der gerade hier die Lebenshaltung verbilligenden Maschinen sehr zu begrüßen ist.

Unfälle durch Gasbadeöfen und ihre Verhütung (Nachdr. verboten)

Die Badeöfen und Warmwasserbereitungsanlagen mit Gasbeheizung erfreuen sich wegen ihrer mannigfachen Vorteile einer stets wachsenden Beliebtheit. Nun häufen sich in neuester Zeit die Fälle, wo durch solche Anlagen Oxydgasvergiftungen hervorgerufen wurden. Bevor wir uns hier damit beschäftigen, wie solche Vorkommnisse vermieden werden, wollen wir uns vor allem einmal vergegenwärtigen, auf welche Weise durch Gasbadeöfen und andere gasbeheizte Warmwasseranlagen Oxydgasvergiftungen hervorgerufen werden können.

Bekanntlich entsteht bei der Verbrennung des Leuchtgases nur Kohlenäure und Wasserdampf, die erst bei einer sehr großen, praktisch gar nicht vorkommenden Anreicherung auf den mensch-

Nietkontrolle (Nachdr. verboten)

Jede Nietverbindung bedeutet einen schwachen Punkt, so daß auf sie die größte Sorgfalt verwendet werden muß. Wir brauchen nur an die Dampfessel zu erinnern, mit deren Betriebsdampfdrücken man immer mehr in die Höhe geht. Ist schon die Behandlung der Niete und Bohrlöcher an sich eine wichtige Sache, so gibt doch erst der richtige Druck beim Nieten den Ausschlag. Vor allem muß der Druck dem Nietdurchmesser genau angepaßt werden, denn bei zu niedrigem Druck wird die Dichtung ungenügend und zu hoher Druck verursacht Eindrücke in die Bleche und Risse in den Nietlöchern. Diese Forderungen haben daher die Handnietung in allen bedeutenderen Kesselschmieden fast vollständig verdrängt und an ihre Stelle ist die hydraulische Nietmaschine getreten, die in ihrer Handhabung und Wartung äußerst einfach ist, denn das Preßwasser wirkt ohne Zwischenschaltung von Hebeln, Getrieben oder dergl. durch den Arbeitskolben unmittelbar auf das Niet. Derartige Nietmaschinen werden heute in allen Größen sowohl ortsfest wie beweglich hergestellt. Besonders wichtig bei diesen Maschinen ist es, daß der Nietdruck ohne besonderen Kraftverbrauch beliebig lange auf den Nietkopf wirken kann. Man muß nämlich dem Niet Zeit lassen, genügend zu erkalten, damit es bei zu frühzeitigem Nachlassen des Druckes nicht nachgibt.

Die Anforderungen an gute und gleichmäßige Nietungen lassen sich am besten durch geeignete Kontrollvorrichtungen erfüllen. Ein solcher Kontrollapparat muß vor allem den von der Nietmaschine ausgeübten Druck und dessen Dauer anzeigen. Ferner muß er durch eine Signallvorrichtung darauf aufmerksam machen, wenn Druck und Zeit das eingestellte Maß überschreiten. Sehr wichtig ist auch eine Angabe, wie groß die Pausen zwischen den einzelnen Nietoperationen sind. Es wird also nur ein schreibender Apparat in Frage kommen, dessen Hauptbestandteile ein Druckanzeiger mit Schreibwerk und Antrieb für die Papierrolle sowie eine Sekundenuhr sind. Diese Teile können entweder in einem gemeinsamen Gehäuse untergebracht werden oder man kann die Sekundenuhr davon trennen. Die letztere Anordnung hat den Vorteil, die Uhr an der Nietmaschine so anzubringen, daß der Arbeiter die Zeit des Druckes beobachten kann, während der Druckanzeiger an einem anderen Orte, zum Beispiel im Büro des Betriebsleiters seine Aufstellung findet. Die Alarmvorrichtung muß dagegen stets in der Nähe des Arbeiters sein.

Die Höhe des Diagramms muß sich verstellen lassen können, damit auch bei kleinen Nietdrücken ein genaues Ablesen möglich ist. Die Wichtigkeit einer Nietkontrolle geht schon daraus hervor, daß sie bereits von verschiedenen Behörden gefordert wird.

Farbenphotographie

Dem russischen Forscher Dr. Loudine soll es nach langer, mühevoller Arbeit in seinem Laboratorium gelungen sein, bunte Vorlagen naturgetreu wiederzugeben. Er behauptet, bei seinen Versuchen einen Stoff gefunden zu haben, der in die Radiumgruppe gehört und selbst radioaktiv ist. Diese Substanz gab die Möglichkeit, eine neue Emulsion mit besonderen Eigenschaften zu schaffen. Die hiermit hergestellten Farbenplatten oder Farbfilme liefern scharfe Bilder, ohne die früher erhaltenen Verzerrungen. Die Belichtungszeit dauert nicht länger wie bei einer gewöhnlichen Aufnahme, so daß man auch Momentaufnahmen erzielen kann. Ein Umbau oder Umarbeitung des photographischen Apparates soll nicht nötig sein; die neuen Platten werden ebenso wie die bisherigen in die Kassette eingeschoben. Auch soll die Herstellung der Emulsion oder der Platten nicht wesentlich teurer sein. Sch.

Demokratie oder Diktatur?

Diese Frage beschäftigt immer wieder die deutsche Arbeiterschaft, denn die Kommunisten gehen mit der Behauptung...

Doch lassen wir die Einwürfe der Bourgeoisie gegen den Kommunismus. Wir haben schon oben...

Das Proletariat wird seine politische Herrschaft dazu benützen, der Bourgeoisie nach und nach alles Kapital zu entreißen...

Das ist Marx' Vermächtnis. Man staunt nur über die Dreifachheit der Kommunisten...

„Augen auf!“

Als der Verband der deutschen Berufsgenossenschaften im Frühjahr 1929 die Reichs-Unfallberühmungs-Woch...

Sobald haben die statistischen Ämter einiger Städte ihre Mitteilungen über Verkehrsunfälle im Jahre 1929 veröffentlicht...

stellen. Ein abschließendes Urteil wird man erst nach Vorliegen der Reichsstatistik abgeben können...

Es sei nochmals daran erinnert, daß die bisher in der öffentlichen Meinung so höchstbedrückend behandelte Unfallberühmung...

Modetorche

Das vom Hauptverband deutscher Krankenkassen im Anschluß an sein Institut für Frauenkunde geschaffene Volksmuseum zeigt...

Wie errechne ich die Krisenunterstützung?

Tabelle 1. Zur Berechnung der Arbeitslosenunterstützung

Table with 11 columns: Wochendurchschnittsverdienst, Lohnklasse, Einheitslohn, Hauptunterstützung, Familienzuschlag, and total support amounts (VII-XI).

Tabelle 2. Zur Berechnung der Krisenfürsorge

Table with 13 columns: Wochendurchschnittsverdienst, Lohnklasse, Einheitslohn, Hauptunterstützung, Familienzuschlag, total support, and additional amounts (XII-XIII).

Um dem Arbeitslosen die Möglichkeit zu geben, sich selbst die Krisenunterstützung aus...

Er kann nach der Tabelle 2 feststellen, in welche Lohnklasse der Krisenfürsorge...

Sind mitberdienende Angehörige vorhanden, so sind für die Berechnung folgende Bestimmungen zu beachten...

Ich muß wissen: Welches ist der Höchstsatz, der für die Berechnung zugrunde gelegt wird?

Die Berechnung ist den Bedarfssatz (Steigerungssatz) für Angehörige?

Der Nettoverdienst der Angehörigen bleiben frei. Nehmen wir als Beispiel eine Familie mit Vater, Mutter, einem Kind und einem erwachsenen Sohn...

Er erhält bei einem Verdienst von 48 bis 54 M pro Woche bei einem Einheitsverdienst von 51 M pro Woche 22,5 M Arbeitslosenunterstützung...

Die amtliche Berechnung ist nun folgende: 1. unüberschreitbarer Höchstsatz nach Lohnklasse 7 Sp. 13 24,88 M...

Einkommensberechnung:

Income calculation table showing earnings of father, child, and son, and total household income.

Da nur eine Bedürftigkeit von 50,12 M errechnet wurde ist der zahlende Satz von 18,58 M um den überstehenden Betrag von 1,29 M (= 52,11 abzüglich 50,12 M) zu kürzen...

Einfache Berechnung (Chemnitzer Arbeitsamt) die ich fast auf alle Fälle anwenden läßt:

Daselbe Beispiel wie oben: 1) unüberschreitbarer Höchstsatz 24,88 M...

Von diesem Bedürftigkeitsatz 63,54 M ist abzuziehen der volle Verdienst des Sohnes 50,-

Dieser Betrag ist anzuzahlen: 14,54 M und enthält schon die Kürzung von 1,09 M...

Würde bei einem Beispiel nach Abzug des vollen Lohnes kein Restbetrag mehr verbleiben, so liegt auch keine Bedürftigkeit vor.

Der Verdienst von 50 M kann nur angerechnet werden, wenn der Betrag höher als der Bedarfssatz ist. Würde in obigem Beispiel das nichtberdienende Kind oder die Mutter zum Beispiel 15 M pro Woche verdienen...

1) unüberschreitbarer Höchstsatz 24,88 M 2) für die Mutter 22 M vom Einheitslohn 8,8 M...

Die amtliche Berechnung ergibt dasselbe. Der Arbeitslose muß aber auch wissen, wer ist Angehöriger, für den ein Bedarfssatz angerechnet wird.

Angehörige sind: 1. Ehegatte des Arbeitslosen. 2. Seine Eltern und Voreltern. 3. Abstammlinge (eheliche und für ehelich erklärte Kinder, Adoptivkinder, uneheliche Kinder im Verhältnis zur Mutter)...

Veranlassung ist, daß sie im gleichen Haushalt des Arbeitslosen leben. Es gibt also eine Alimentationspflicht in auf- und absteigender Linie...

Ist ein Sohn oder eine Tochter arbeitslos, so sind Geschwister mit eigenem Einkommen (außer größerem Vermögen) gegenseitig nicht alimentationspflichtig.

Für arbeitslose Geschwister (keine Begrenzung der Zahl, auch wenn 10 Angehörige vorhanden) wird aber der Bedarfssatz von Spalte 12 (Krisenfürsorgetabelle) eingezahlt. Dafür ein Beispiel:

Die Familie besteht aus: Vater mit einem Verdienst von 60 M pro Woche brutto, 52 M netto; Mutter verdient durch Heimarbeit 5 M pro Woche netto; 1 schulpflichtiges Kind; 1 Schwester mit 25 M Nettoverdienst pro Woche.

Der Sohn ist arbeitslos und hatte einen Bruttoverdienst von über 60 M pro Woche. Der arbeitslose Sohn wird nach Zwischigem Betrag der Arbeitslosenunterstützung aus Klasse 11 (Arbeitslosentabelle) nach Klasse 8 (Krisenfürsorgetabelle) versetzt. Seine Unterstützung wäre 15,75 M, wenn keine verdienenden Angehörigen vorhanden wären. Berechnung:

unüberschreitbarer Höchstsatz Spalte 11 Kl. 8 27,- M 20 M nach Spalte 12 für die Mutter 9,- M...

Einommen: Nettoverdienst des Vaters oder Mutter 52,- M Verdienst der Schwester beide aus da sie nicht alimentationspflichtig

errechnete Bedürftigkeit abzüglich Einkommen ergibt auszureichende Unterstützung 14,- M

Der Sohn bekommt also nicht 15,75 M sondern nur obigen Betrag auszureichend

amtliche Berechnung wie oben Vater 9,- Mutter 9,- schulpfl. Kind wie oben 9,- Schwester arbeitet aus 0,-

Unterstützung ab 15,75 M ab Bedürftigkeitsatz 1,76 M

Rechnungsbeispiel: Nettoverdienst des Vaters 32,- M ab 50 M 17,- M ab Bedarfssatz 9,- M

Verdienst der Mutter da schon 1,- M angerechnet 1,76 M Unterstellungsatz 15,75 M ab Bedürftigkeitsatz 1,76 M

Die Unterstützung von 15,75 M ist um 1,76 M zu kürzen es verbleibt 14,- M auszureichende Unterstützung wie oben

Diese Beispiele legen ich vornehmen und werden schwieriger wenn der Arbeitslose oder angehörige Vermögen besitzt. Es würde ebend so weit führen, im Rahmen dieses Artikels darauf einzugehen.

Das Unternehmenseinkommen: Nettoverdienst des Vaters 32,- M ab 50 M 17,- M ab Bedarfssatz 9,- M 17,- M

