

# Metallarbeiter- Jugend

Wochenblatt des  
Deutschen Metall-  
arbeiter-Verbandes

Für alle Jugendlichen  
und Lehrlinge der  
Metallindustrie

mit der Monatsbeilage „Technische Lehrbriefe“

Nummer 37

Berlin, den 13. September 1930

11. Jahrgang

Erscheint wöchentl. Sonnabend · Bezugspr.: viertel. 1,50 RM., Einzelnummer 15 Pf.  
(nur gegen Vereinsendung des Betrages) · Eingetrag. in der Reichspostzeitungsliste

Verantwortliche Schriftleitung: Paul Haase · Schriftleitung und Versandstelle:  
Berlin SW 48, Alte Jakobstraße 148-155 · Fernsprecher: Dönhoff 6750-6753

## Der Jugend!

Und leuchtet Jugend rosenrot  
Von deinen reinen Wangen,  
Und hat noch nicht gemeiner Kot  
Dein stürmisches Verlangen  
Nach allem Schönen dieser Welt gestreift,  
Dann bist du noch nicht ausgegriff!

Die Schattenseiten dieses Lebens  
Sind Lehre, sind Erfahrungsschatz;  
Wer sie nicht kennt, der strebt vergebens  
An einen lichterfüllten Platz!  
Wo jedem Alltag helle Sonnen brennen,  
Dort muß man auch die Schatten kennen!

Drum prüfe alles, was das Leben  
Den Blicken beut, ob schlecht, ob gut,  
Dann wird dir die Erfahrung geben  
Geschärften Sinn, gesundes Blut;  
Dann wirst du unsres Strebens Sinn begreifen,  
Zum Manne dann und Kämpfer reifen!

Taets.

## Recht und Wirtschaft

Unsere gegenwärtige kapitalistische Wirtschaftsordnung wird auch noch Verkehrswirtschaft genannt. Das soll heißen, daß die einzelnen Wirtschaftskräfte in einem ständigen Verkehrsverhältnis zueinander stehen, indem die einzelnen Bedarfsgüter eine ganze Reihe von Etappen durchlaufen, ehe sie an den eigentlichen Verbraucher gelangen. Diesem vielseitigen Warenverkehr ist eine Verkehrsordnung gesetzt, und zwar durch unser heutiges Recht. Die Beziehungen zwischen Recht und Wirtschaft sind also sehr eng zueinander, und man kann sogar annehmen, daß keine moderne Wirtschaft ohne eine bestimmte Rechtsordnung zu bestehen vermag.

Wenn zum Beispiel der Großstädter jeden Morgen zur gewohnten Stunde seine Milch früh ins Haus bekommt, so ist das nur möglich, weil rechtzeitig die Kühe gemolken, der Landwirt die Milch zum bestimmten Zuge schaffen läßt und sich dann auch am Bestimmungsort wieder pünktlich die Kräfte einfinden, um die Milch abzuholen und zu verteilen. Für alle hier erwähnte wirtschaftliche Tätigkeit besteht eine rechtliche Bindung durch den Lieferungs-, teilweise aber auch durch einen Dienstvertrag. Letzterer kommt für die von den Lieferanten angestellten Arbeiter in Frage. Der Vertrag ist überhaupt die wichtigste Rechtseinrichtung unserer kapitalistischen Wirtschaft. Sein strenger rechtlicher Schutz vor Verletzung sichert erst das Dasein des Kapitalismus. Daher auch der bekannte kaufmännische Grundsatz: „Verträge sind heilig“.

Dieser vor Verletzung wohlbehütete Vertrag ist ferner gekennzeichnet durch die sogenannte Vertragsfreiheit. Der Vertrag soll nur eine freiwillige Vereinbarung zwischen den vertragschließenden Parteien darstellen, weil nur so für die Inerhaltung des Vertrages auch Gewähr gegeben ist. Verträge, zu deren Abschluß unerbauter Zwang angewendet wird, sind denn auch rechtlich nichtig. Freilich war der Dienstvertrag oder Arbeitsvertrag in Wirklichkeit nur formalrechtlich ein freier

Vertrag; denn dem Arbeiter war er meist infolge seiner wirtschaftlichen Notlage aufgezwungen. Der Arbeiter hat nur die Freiheit, zu verhungern! Das wirtschaftliche Übergewicht des Unternehmers den einzelnen Arbeitern gegenüber gab Veranlassung zur allmählichen Änderung dieses Grundsatzes von der Freiheit des Arbeitsvertrages. Durch die Allgemeinverbindlichkeitserklärung von Tarifverträgen hat man also Zwangsarbeitsverträge geschaffen. Auch beim Arbeitsvertrag sind heute staatliche Zwangseingriffe möglich.

Diese Entwicklung vom freien Vertrag zum Zwangsvertrag war in erster Linie wirtschaftlich begründet. Sie zeigt deutlich das erwähnte enge Verhältnis zwischen Wirtschaft und Recht.

Vom Standpunkt der materialistischen Geschichtsauffassung aus gesehen, ist das Recht schließlich nur der Oberbau der Wirtschaft. Diese bildet schließlich die Grundlage für alle Einrichtungen der menschlichen Gesellschaft, wie Staat, Religion, Kunst, Wissenschaft usw. Die grundlegende Bedeutung der Wirtschaft für die gesamte Gestaltung menschlichen Zusammenlebens ist zweifelsohne gegeben. Jedoch ist vor einer zu einseitigen Betrachtungsweise, indem man etwa alles Bestehende nur wirtschaftlich begründen will, zu warnen. So eng beispielsweise die Beziehungen zwischen Recht und Wirtschaft, wie wir gesehen haben, auch sein mögen, so wollen wir ferner aber auch nicht vergessen, daß das Recht seine Form zwar von der Wirtschaft herleitet, sein Dasein aber wiederum politischen Mächten verdankt. Würden wir nun diese politischen Kräfte in unserer deutschen Demokratie allein aus den wirtschaftlichen Bedürfnissen herleiten, so brauchte die Arbeiterschaft um die Entwicklung des Rechts nicht besorgt zu sein, denn in der Demokratie entscheidet die Mehrheit der Volksgenossen, die in Deutschland Arbeiter sind. Leider sehen wir aber Millionen Proletarier noch als Anhänger der verschiedensten bürgerlichen Parteien, deren Wirtschaftsinteresse mit Arbeiterforderungen nicht übereinstimmen. Das Arbeitsrecht hinkt deshalb auch immer hinter der Wirtschaft her.

Georg Raible

## Funk- und Phonoschau

„Der Rundfunk steht in Deutschland im 8. Jahre seiner Entwicklung und zum siebenten Male legt die deutsche Funkindustrie Rechenschaft über ihre Erfolge ab. Vergleicht man das, was 1923 war, mit dem, was wir heute vor uns haben, so sehen wir eine Entwicklung, wie sie in ihrem Umfang und in ihrer Tiefenwirkung im gleichen Zeitraum kaum dagewesen sein dürfte. Der Rundfunk, erst ein zaghafter Versuch, hat für die durch Grenzen, Rassen, Klassen und Weltanschauungen zerrissene Menschheit eine Plattform geschaffen, auf der sie sich zum gemeinsamen Erleben zusammenfindet. Für alle

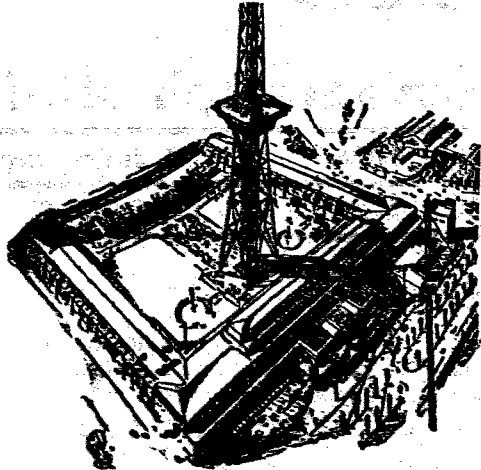


Bild 1: Funkturm und Ausstellungshallen in Berlin.

Gebiete des Wissens und der Kunst ist der Rundfunk zum Universalschlüssel geworden, der jedem zur Verfügung steht.“

„Die Funkindustrie hat mit Erfolg von Jahr zu Jahr ihre Erzeugnisse verbessert und dazu noch verbilligt. Sie hat aus dem technischen Wunder in überraschend kurzer Zeit einen Gebrauchsgegenstand für die Familie gemacht und dadurch allen Bevölkerungsschichten die Beteiligung am Rundfunk ermöglicht. Diese Leistung ist nicht nur volkswirtschaftlich, sondern auch kulturpolitisch zu werten.“

Vorstehende Ausführungen konnte der Reichsfunkkommissar, Staatssekretär Dr. Bredow, bei der Eröffnung der diesjährigen „Großen Funkausstellung und Phonoschau“ in Berlin mit Recht machen, nachdem Einstein in seiner Rede die völkerverbindende Tat des Rundfunks gerühmt hatte; zeigte diese Ausstellung doch schon in ihrer ersten Halle, wo die führenden Firmen ausgestellt hatten, welche Fortschritte die Rundfunktechnik im letzten Jahre wiederum gemacht hat. Überall trat bei den zur Schau gestellten fertigen Geräten und bei den Einzelteilen das Streben nach Qualität und ganz besonders auch nach Gefälligkeit des Äußeren der Apparate in den Vordergrund.

Es würde hier zu weit führen, alle Neuerungen aufzuführen. Techniker und Laien interessierte besonders die Sonderausstellung der Reichspost, in der die Fortschritte des Fernsehens gezeigt wurden. Vor den Augen des Publikums wurden Versuche durchgeführt, bei denen nicht nur das Bild lebender Gruppen, sondern auch gleichzeitig der Klang (Sprache und Musik) übertragen wurde.

Wichtig für den vernünftigen Rundfunkhörer war die Abteilung für Rundfunkstörungen. Neben bildlichen und modellmäßigen Darstellungen wurden alle gegenwärtig auf dem Markt befindlichen Störfreigebilde gezeigt.

Bemerkenswert ist, daß bei der diesjährigen

Ausstellung sich auch die Phonindustrie beteiligte, die in den Anfängen des Rundfunkwesens diesem zunächst sehr argwöhnisch gegenüberstand. Sehr lehrreich war hier die historische Abteilung. Phantastisch muteten die ersten Apparate aus den Anfängen des Phonowesens an. Als Edison um 1878 den Phonographen der Welt schenkte, dachte wohl niemand daran, daß das phonographische Wort jemals eine solche Bedeutung erlangen würde. Ursprünglich mit Handkurbel, später mit einem Federwerk oder mit einem Gewicht wurden weiche Wachswalzen in Bewegung gesetzt, nahmen das gesprochene Wort auf und gaben es unverständlich wieder; solche Phonographen blieben bis etwa 1900 eine kostspielige, unvollkommene Spielerei. Die Grundlage zur praktischen Auswertung hat erst Emil Berliner, ein Hannoveraner, geschaffen. Er konstruierte 1888 den ersten Plattenapparat. Erst als sich die Industrie ernstlich dieser Sache annahm, kam einheitliche Richtung in das Phonowesen.

Anschließend an die historische Abteilung stellte auch die jüngste Tochter der mechanischen Musik, die Tonfilmherstellung, ihre Apparate aus. Lehrreich ist es, zu erfahren, daß schon am 17. September 1922 die erste Aufführung eines Tonfilms in der Alhambra am Kurfürstendamm in Berlin stattfand. Dann schien die Sache eingeschlafen zu sein und erst der Vorsprung der amerikanischen Tonfilmindustrie veranlaßte die deutschen Firmen, in 11 Monaten harter Arbeit diesen Vorsprung wieder einzuholen.

Den Abschluß der Ausstellung bildete die kulturhistorische Sonderschau „Stimmen der Völker und Stimmen der Zeit“. Aus dem Archiv der Lautabteilung der Preussischen Staatsbibliothek wurden Platten vorgeführt, die in deutschen Gefangenenlagern des Weltkrieges aufgenommen wurden. Man hörte den Gebetsruf der Mohammedaner, indische Gurkhalieder, einen russischen Kirchenchor und verschiedenes andere. Der Besucher bekam auch die Stimmenporträts großer Männer zu hören. Besonders eigenartig berührte es, die längst verklungene, sympathische Stimme des ersten Präsidenten der Deutschen Republik, Ebert, anlässlich einer Ansprache an die Nationalversammlung zu hören.

Die Große Berliner Funkausstellung und Phonoschau erbrachte den Beweis, daß die drei Schwesterindustrien: Phono, Rundfunk und Tonfilm sehr Erhebliches für den kulturellen Fortschritt der Menschheit bedeuten.

Dr. W. Wolff.

Ermannen ist besser als schelten. Jenes ist sanft und freundlich, dieses hart und rücksichtslos; jenes sucht die Fehler zu bessern, dieses aber nur zu überführen.

Epit.

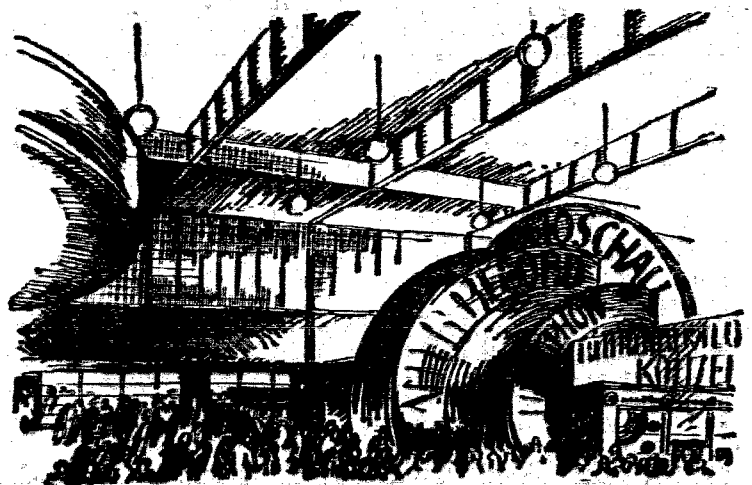


Bild 2: Eingang zur Phonoschau.

## Der Gürtler

Um die Tätigkeit des Gürtlers ganz allgemein zu kennzeichnen, müßte man angeben, daß er sich mit dem Zusammensetzen von Teilfabrikaten oder mit der Vollendung eines rohbezogenen Fertigproduktes befaßt. Typisch für das Gewerbe ist die Herstellung des fertigen Fabrikates. Der Gürtler ist infolgedessen darauf angewiesen, einen großen Teil der Arbeiten, die zur vollständigen Fertigstellung der von ihm hergestellten Gegenstände erforderlich sind, außer dem Hause ausführen zu lassen oder sich selbst die Technik anderer Gewerbegruppen anzueignen, falls er es nicht vorziehen sollte, Angehörige dieser Berufe im eigenen Betrieb zu beschäftigen. Die Handwerksgruppen der Gießer, Drücker, Graveure und Ziseleure sowie die Metallschleifer und Galvaniseure führen für den Gürtler Teilarbeiten aus. Auch Dreher, Klempner und Schlosser haben vielfach Gelegenheit, an der Herstellung eines Gürtlerproduktes mit tätig zu sein. Die von der Gürtlerei gelieferten Waren sind heute derartig verschieden, daß dem Gewerbe ein typischer, einheitlicher Zug vollkommen verlorengegangen ist. Zur Gürtlerei zählen die scheinbar verschiedenartigsten Kleinbetriebe der Metallverarbeitung.

Der Name des Handwerks stammt aus dem Tätigkeitszweig, der sicher ein Jahrtausend hindurch den Haupterwerb des Gürtlers bildete, nämlich von der Herstellung der metallenen Gürtelschlösser oder Gürtelspangen.

Das Gewerbe gehört zu den ältesten Handwerkszweigen. Schon im Altertum stand das Gürtlerhandwerk, insbesondere die kunstgewerbliche Gürtlerei in hoher Blüte. Ein römischer Schwertknauf, ein antiker Armreif oder eine Gürtelspange wurden schon damals so vollkommen ausgeführt, daß sie fast auch aus einer modernen Werkstatt stammen könnten. Die Gürtlerei des Mittelalters befaßte sich hauptsächlich mit der Herstellung der Gürtelpanzer, also der Metallgürtel, die, aneinander gefügt, den Panzer bilden. Der Wechsel der Zeiten erforderte auch in der Gürtlerei eine völlige Umstellung des Arbeitsgebietes. Die Gegenstände, die im 18. Jahrhundert vom Gürtler fabriziert wurden, erwähnt die Gründungsurkunde der Berliner Innung, die aus dem Jahre 1701 stammt. Als Erzeugnisse des Handwerks sind dort genannt: Knöpfe, Ringe, Schuhschnallen und Beschläge aller Art, beispielsweise für Reitzeuge, für Gehenke und für Kutschen.

Die größte Zahl der Produkte, die früher der Gürtler lieferte, wird heute in maschineller Massenfabrikation hergestellt. Die heutige Gürtlerei ist daher nur ein Überbleibsel eines einst glanzvollen Handwerks. Es gibt trotzdem noch eine beträchtliche Zahl von Artikeln, die auch heute noch in der kleinen Werkstatt des Gürtlermeisters hergestellt werden.

Die eigentliche Gürtlerarbeit besteht im Passendmachen und Zusammensetzen der Teilfabrikate. Die für den Gürtler typische Technik ist das Hartlöten. Dazu tritt notwendigerweise das Biegen und Befäulen der Teile. In vielen Gürtlerbetrieben kommt man mit diesen Techniken völlig aus, da aber die meisten Unternehmen das fertige Produkt herstellen, muß dort eine Reihe anderer Arbeitsverrichtungen ebenfalls ausgeübt werden. In Gürtlerbetrieben wird daher auch gegossen, gedreht, gedreht, gestanzt, gepreßt, ziseliert, geschliffen, galvanisiert und auch patiniert. Der Betriebsinhaber muß also entweder Arbeiter der verschiedensten metallverarbeitenden Berufe beschäftigen oder sich und seine Arbeitnehmer mit der Technik dieser Berufe vertraut machen.

Maschinelle Hilfsmittel benötigt der Gürtler überhaupt nicht, und man findet in der Tat viele Betriebe, die über gar keine Maschinen verfügen, also nur vorgearbeitete Teilfabrikate beziehen, die passend gemacht und zusammengesetzt werden. Die mittleren und größeren Unternehmen besitzen natürlich auch die Maschinen für die Hilfstechiken des Gürtlergewerbes und bearbeiten die benötigten Teilfabrikate selbst. Am häufigsten findet man Dreh- und Drückbänke, Balanciers, Bohrmaschinen, Schleifvorrichtungen und Apparate für die Galvanisierung.

— 72 —

## Technische Lehrbriefe

Bellage zur Metallarbeiter-Jugend

Herausgegeben vom Vorstand des  
Deutsch. Metallarbeiter-Verbandes

Schriftleitung: Paul Haase, Berlin

Bearbeitet von Gewerbeschullehrer  
Otto Lippmann in Dresden

Dritter Jahrgang • Nr. 9



Druck: Verlagsgesellschaft des  
Deutsch. Metallarbeiter-Verbandes

Inhaltsverzeichnis: Seite

Der Meißel . . . . . 65

Der Gürtler . . . . . 72

Berlin, im September 1930

## Der Meißel

Zu den bekanntesten Werkzeugen gehören: der Amboß, der als Grundlage für die Werkarbeiten des Schmiedes dient, der Hammer, mit dem das glühende Eisen geschmiedet wird, und der Meißel, der zum Trennen oder Spanabheben dient. Der Meißel ist das Werkzeug zur Bearbeitung aller Metalle und gewisser Steine. In der Holzbearbeitung ist das Stemmeisen oder Stechzeug unentbehrlich, wenn Späne abgetrennt

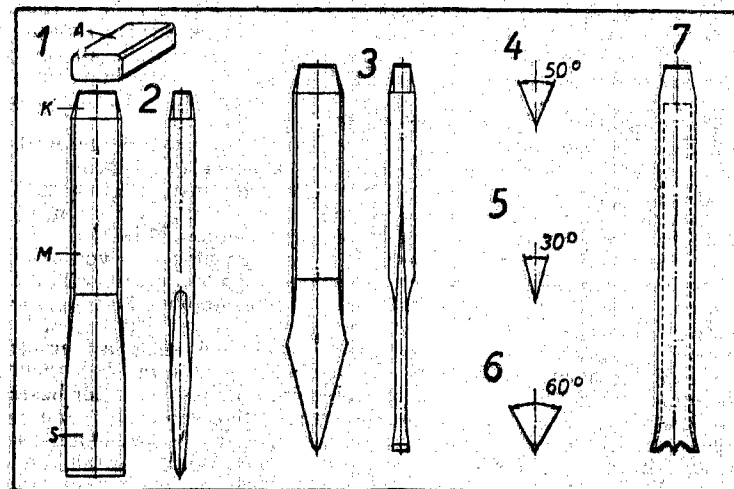


Abb. 1. 1. Besonders vorgewalzter Meißelstahl. 2. Vorder- und Seitenansicht des Flachmeißels. 3. Vorder- und Seitenansicht des Kreuzmeißels. 4. Schliffwinkel für den Kaltmeißel nach DIN. 5. Schliffwinkel für Warmmeißel. 6. Schliffwinkel für Kreuzmeißel. 7. Aus Stahlrohr gefertigter Meißel (Dübeleisen).

werden sollen, wenn dem Holze bestimmte Form gegeben werden und wenn etwas ab- oder herausgestochen werden soll. In vielen Fällen wird das Stemmeisen auch in der Metallbearbeitung gebraucht; wenn zum Beispiel der Mechaniker weiche Metalle, wie Zinn, Zink leicht zu bearbeiten hat. Man kann die Bauart des Meißels ableiten von der in der Steinzeit schon bekannten Spitzhacke oder dem Spitzhammer. Ursprünglich hatten die Erzgräber einen spitzen Stein oder Knochen, den sie mit der Gewalt der Faust gegen die loszutrennenden Massen führten. Später kam der Stiel dazu.

Die Meißel haben verschiedene Formen und danach auch zum Teil Sonderbezeichnungen. Der Schlosser verwendet an der Werkbank den Bankmeißel, der über bestimmte Größen nicht hinausgeht. Am Feuerherd benutzt der Schmied einen Schrotmeißel zum Abhauen, Abschlagen oder Abschroten. Dieser Schrotmeißel ist dem Hammer ähnlich nachgebildet, nur daß die Schmalseite, die man beim Hammer Finne oder Pinne nennt, scharf geschliffen ist, so daß sie messerartig wirkt, wenn die Schneide auf ein Metallstück aufgesetzt und mit einem größeren Hammer auf das entgegengesetzte Ende geschlagen wird. Der Schrotmeißel besitzt wie der Hammer einen Stiel. Der Schmied faßt das Werkzeug mit der Hand und ein anderer, der Zuschläger oder Helfer, schlägt mit einem größeren Hammer drauf.

Im allgemeinen unterscheidet man zwei Arten Meißel, den Kalt- und den Warmmeißel. Der Kaltmeißel wird zur Bearbeitung im kalten Zustande verwendet. Dünne Bleche und Stäbe werden von einer Seite aus eingeschlagen, so tief, daß sie das Stück abtrennen. Stärkere Teile werden auf zwei Seiten, auch auf allen vier Seiten eingeschlagen, so daß rundum eine Einkerbung entsteht. Legt man den Stab an dieser Stelle an einer scharfen Kante der Amboßbahn schräg auf, so daß die Einkerbung nahe der Amboßkante ist, und schlägt man mit dem Hammer in der anderen Hand kurz und kräftig drauf, so bricht das Stahlstück ab.

Dem Zweck entsprechend sind die Meißel am Schneidende geformt. In der Gegend, wo künstliche Blätter und Blumen (Kunstschlosserarbeiten) gefertigt werden, gibt es allerhand Meißelformen (Punzmeißel). Damit man den Meißel sicher in der Hand halten kann, wird er in gewissen Längen hergestellt, die Länge schwankt zwischen 70 bis 150 mm. Sollen Meißel gefertigt werden, so nimmt man einen Stahlstab von etwa 1 m Länge, und man schmiedet zuerst die Schneide an, dann erst wird die gewünschte Meißellänge abgetrennt. Meißel für die Steinbearbeitung, die man fälschlicherweise auch Dübeleisen nennt, werden oft 200 und mehr Millimeter lang gebraucht. Bei dieser Gelegenheit sei auch auf einige andere Bezeichnungen hingewiesen, die technisch und sprachlich nicht harmonieren. Beispielsweise sagt man Hobeisen, dabei ist es der beste Werkzeugstahl, aus dem das Hobelwerkzeug gefertigt sein muß, wenn es der technischen Haltbarkeit und der wirtschaftlichen Verwendung genügen soll. Ebenso ist das Dübeleisen aus bestem Werkzeugstahl und nicht aus Eisen hergestellt. Die sprachliche Unstimmigkeit mag sich daraus erklären, daß die ersten Meißel, die die Stein- und Knochenwerkzeuge ablösen, aus dem ersten gewonnenen Eisen gefertigt waren.

Meißel werden aus Meißelstahl hergestellt, das heißt der Stahl wird als flach gerundeter Stab in den üblichen Breiten und Stärken aus dem Walzwerk geliefert. Die Schneide soll in der Achse des Stahlstabes liegen,

Zur Fertigung von Stempeln werden auch feinste Meißel benutzt, die durch leichten Schlag mit dem Holzhammer oder durch den Druck der Hand geführt werden. Man bezeichnet sie als Grab-, Flach- oder Boltstichel. Meißelähnliche Werkzeuge mit stumpfer Schneide, das heißt am untern Ende flach geschliffen, werden bei roh gegossenen Ziergegenständen benutzt, um die Figuren an ihrer Linienführung scharf hervortreten zu lassen. Diese Arbeit besorgt der Ziseleur, die Werkzeuge nennt man Punzen, ebenso die Tätigkeit selbst. Andere Schliff-Formen aller Art werden zum Glätten und feinen Nacharbeiten an getriebenen oder gegossenen Gegenständen benutzt.

Der Nutenmeißel mit halbrunder Schneide, dem Kreuzmeißel seiner Wirkung nach ähnlich, ist aus rundem Stahl geschmiedet und am untern Ende gebogen.

Der Stammmeißel dient zum Verstemmen, das heißt Verdichten. Mit diesem Meißel werden mehrere aufeinandersitzende Materialteile verdichtet. Beispielsweise werden Nietköpfe bei Rohren und Kesselarbeiten zum Zwecke des besseren Aussehens verstemmt. Bei Rohren und Kesseln, die Druck auszuhalten haben, werden die Nietränder rundum innen und außen verdichtet, um Gasen und Dämpfen den Durchlaß zu verweigern, die Außenwelt vor Gefahren zu bewahren. Auch Risse in Metallen werden mit Hilfe dieses Meißels verdichtet.

Der Nietkopfmeißel oder Nietkopfmacher gibt dünnen Eisensteten von 3 bis 7 mm Stärke die richtige und schöne Form des Schließkopfes. Dieser Meißel ist aus Rund- oder Vierkantstahl gefertigt, er ersetzt bei kleinen Nieten den Schellhammer, der beim Warmnieten stärkerer Niete benutzt wird. — Schließlich wird der gerade geschliffene Stammmeißel ohne Schneide benutzt, um Bleche oder dünne Stäbe zu strecken, d. h. um dem Material bei geringer Schwächung größere Ausdehnung zu geben.

Der Bandmeißel ist ein Werkzeug mit halbmondförmiger, zwei-spitziger Schneide, er dient dem Bau Schlosser bei der Herstellung von Türbändern. — Die runden, ausgefrästen Loch- oder Ausstanzeisen, auch Henkelocheisen genannt, haben den Zweck, Scheiben oder Löcher aus Papps, Leder, Gummi zu schlagen, die man zur Abdichtung zwischen Ventilen oder Rohrflanschen verwendet.

Als Durchschläge, Aushauer oder Schlag Eisen findet man beim Schlosser, Klempner oder Feinblecharbeiter noch besondere Arten, zum Beispiel den runden Durchschlag, den Vierkantmeißel, ferner Buckelmeißel, Reibeisenmeißel, Falzmeißel, schließlich den Fasson- oder Durchbruchmeißel. Die Schnittprofile der letzteren ergeben fertige Blätter, Sterne und andere Zierformen.

Der Meißelwinkel und der Anstellwinkel bilden zusammen den Schneidwinkel. Von der Größe dieses Winkels hängt die Wirkung des Werkzeugs ab. Der Schneidwinkel ist beim Meißel meist kleiner als 90°. Der Meißelwinkel ist abhängig von der Festigkeit des Materials. Je härter dasselbe ist, desto größer muß im allgemeinen der Meißelwinkel sein. Der Anstellwinkel ermöglicht im Stahl freies Schneiden und verhindert Reibung, Erwärmung und Kraftverlust.

Bild 7 stellt den richtigen Gehieb dar. In Bild 19 ist die Gefahr ersichtlich, daß der Span durchbricht, deshalb muß der Meißel von der anderen Seite angesetzt werden. In Bild 20 ist die falsche Behandlung des Meißels gezeichnet, wenn er in das Material eindringt. — 11 —

geschont wird. Der Winkel zwischen Schneide und Werkstück darf nicht groß sein, damit die Meißelschneide nicht zu tief in die Oberfläche des Werkstücks eindringt.

Der die Schneide bildende Teil muß gehärtet sein, das heißt der Meißel wird kirschrotwarm gemacht und in Wasser abgeschreckt, indem man den glühenden Teil etwa 20 mm lang eintaucht, dann weiter den Meißel im Wasser auf- und abbewegt, bis er erkaltet ist. Würde man den Meißel bei 20 mm Länge im Wasser stehen lassen, dann würden zwischen dem nicht abgeschreckten Teil und dem im Wasser befindlichen erhebliche Spannungsunterschiede auftreten. Das Auf- und Abbewegen hat den Zweck, Spannungsübergänge zu erzielen. Der Meißel muß dabei gerade gehalten werden. Würde das Werkzeug schräg eingetaucht, dann würde sich die mehr eingetauchte Seite mehr zusammenziehen als die andere. Der Meißel würde sich dadurch verziehen, das heißt seine gerade Schneide würde gewellt oder gerundet.

Schließlich wird die Schneide geschliffen. Der Schliff darf nicht genau gerade sein, dabei ist immer auf den richtigen Zuschärfungswinkel zu achten, 50° beim Kalt-, 30° beim Warmmeißel. Nach den Enden zu soll die Schneide sich wenig wölben. Ist die Schneide völlig gerade geschliffen, dann ist die Folge, daß der Meißel eckt, und die Ecken springen aus. Oft wird dann dem Material oder der Härte die Schuld gegeben. Das Ausbrechen ist eine Folge des physikalischen Vorgangs bei der Arbeit. Die Enden der Schneide können dem Schlag weniger Widerstand entgegenzusetzen als der mittlere Teil der Schneide. Es ist also notwendig, die Schneide etwas zu wölben, und zwar so, daß der höchste Punkt in der Mitte liegt.

Bild 2 zeigt einen Flachmeißel. Ist die Schneide des Meißels länger als sein Querdurchmesser, so nennt man ihn Flachmeißel, im andern Falle ist es ein Kreuzmeißel (Bild 3). Der Kreuzmeißel besitzt eine schmale Schneide, weil er schmale Furchen erzeugen soll, wenn Stücke „abgekrenzt“ werden. Die beiden Seitenflächen sind nach oben wenig verjüngt geschliffen, so daß die scharfe Kante bequem in einer Ecke eingesetzt werden kann. Der Meißel wird bei schmaler Schneide stärkere Späne abgeben als der Flachmeißel, deshalb wird er vorzugsweise zur Erzeugung von Nuten verwendet. Man kann auch Öffnungen heraushauen und gut entfernen. Der Kreuzmeißel leistet auch gute Dienste, wenn fest-sitzende Werkzeuge, Stifte, Zapfen, Schrauben gelöst werden sollen. Die Schneide dieses Meißels muß in der Mittelpunktlachse des Querschnitts, das ist hier die Mittellinie, liegen. Der Schlag auf den Meißel geschieht mit dem Bankhammer, „er sitzt“, wenn der Meißel direkt auf die Mitte getroffen wurde. Damit der Meißel nicht klemmt, wird er unter sich geschliffen, das heißt an der Schneide ein wenig breiter als am oberen Teile der gehärteten Stelle. Insbesondere ist bei der Anfertigung von halbrunden, bogenförmigen und anders geformten Schneiden zu beachten, daß die Ebene der Schneide rechtwinklig zur Achse des Stiels angeordnet ist, damit der auf die Mitte des Meißels getroffene Schlag des Hammers seine volle Wirkung ausüben kann.

Lange Meißel zur Steinbearbeitung nennt man auch Steinmeißel. Diese Bezeichnung führen auch runde hohle Meißel, deren Schneide durch Zähne gebildet wird (Abb. 7).

ebenso soll der Meißelkopf den Schlag möglichst genau in der Mitte der Achse aufnehmen, wenn die beste Wirkung erzielt werden soll. Der Meißel „steht“ gut, wenn er aus geeignetem Stahl hergestellt ist, der nicht zu hart ist und deshalb Stoß und Schlag verträgt. Harter Stahl würde brechen und zu weicher sich biegen.

Der Stahl wird im dunkelrotwarmen Zustande keilförmig zugespitzt und an der Schneidstelle unter einem Winkel von 45 bis 70 Grad, der Kaltmeißel nach der Normung unter 50 Grad geschliffen und dann von

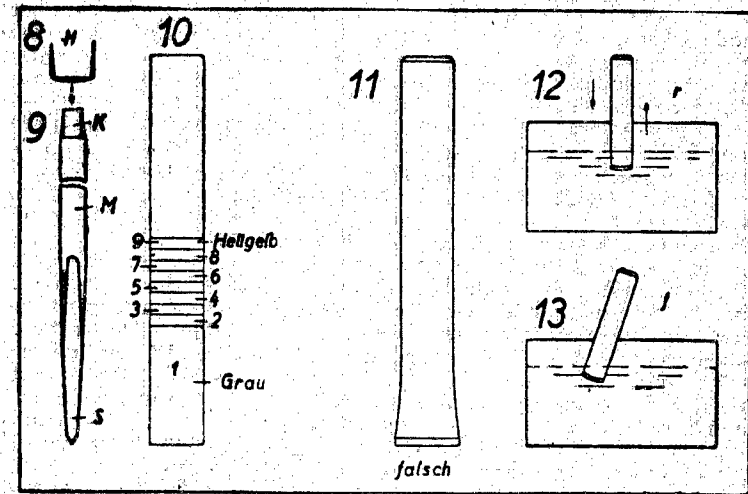


Abb. 2. 8. Hammerführung auf den Meißelkopf. 9. Pfeil für Meißelachse, Mittellachse für K-M-S. 10. Gehärteter und angelassener Flachstahl:  
 1 grau 325° C — 2 hellblau 310 — 3 dunkelblau 295 — 4 violett 285 —  
 5 purpurrot 275 — 6 rotbraun 265 — 7 gelbbraun 255 — 8 dunkelgelb 248 —  
 9 hellgelb 225 C —  
 11. Meißelschneide zu breit geschmiedet. 12. Härten des Meißels, senkrecht einlassen, auf- und niederbewegen, richtige Härtung. 13. Schief in das Wasser eingeführter Meißel, falsche Härtung.

der Stange abgeschlagen. In den folgenden Arbeitsgängen wird der Kopf angeschmiedet, der Meißel ausgeglüht, Schneide und Kopf werden gefeilt, sofern er vorher nicht geschliffen wurde, die Schneide gehärtet und nachgelassen. Der Meißel wird in Wasser gehärtet und gelb bis strohgelb nachgelassen. Manche Arbeiten bedingen einen weicheren Meißel, der nach dem Anlassen eine violette Färbung zeigt. Der zu verwendende Tiegel- oder Werkzeugstahl trägt im Handel meist die Bezeichnung „Weich“. Das Geheimnis liegt im Kohlenstoffgehalt, der in diesem Falle 0,75 vH ist. Andere Werkzeugstahlsorten tragen die Handelsbezeichnung „Zäh“ oder „Zähhart“ mit 0,8 bis 0,9 vH C (Kohlenstoff). Beide Arten eignen sich zur Fertigung von Werkzeugen, die dem Hammerschlag aus-

gesetzt sind. Es ist nur die Härtevorschrift zu beachten, daß der weichere Stahl bei Rotglut in Wasser von 15° R, der letztere bei Kirschrotglut in Wasser von 16 bis 18° R abgeschreckt werden muß. Im allgemeinen wird man bei Bezug von Werkzeugstahl auf den erforderlichen Prozentsatz Kohlenstoff Rücksicht nehmen und die Behandlungsvorschriften des Lieferanten genau beachten müssen. Nur so ist Gewähr für Güte und Dauerhaftigkeit des verwendeten Stahls gegeben. Im allgemeinen gilt der Schliffwinkel für Kaltmeißel 50°, für Warmmeißel 30°. Die Warmmeißelschneide dringt in glühende Eisen- oder Stahlmassen rascher ein.

Wenn ein Kaltmeißel nicht „steht“, trotzdem er aus dem geeigneten Stahl gefertigt wurde, dann liegt das meist nicht an dem verarbeiteten Material, sondern an der falschen Behandlung während der Fertigung. Zur Beurteilung des Falles sehe man die Schneide an, die ausgebrochen ist. Hat diese an den bloßgelegten Stellen grobes Korn, dann liegt die Ursache des Mißerfolgs zweifellos an unsachlich ausgeführter Behandlung. Das Werkzeugstück ist dann zwecks Ausschmiedung zu warm gemacht worden, der Stahl ist nach technischem Ausdruck verschmort (verbrannt). Meißel und ähnliche Werkzeuge sind niemals in Gelb- oder gar Weißglut zu schmieden, sondern nur in Rotglutwärme. Eine nachträgliche Verbesserung eines verdorbenen Werkzeugs kann schließlich nur in der Weise vorgenommen werden, indem es von neuem unter Luftabschluß ausgeglüht, nach dem langsamen Erkalten von neuem gleichmäßig und langsam bis höchstens zur Rotglut erwärmt und daraufhin etwas nachgeschmiedet wird. Die dazu erforderlichen Hammerschläge sollen wohl rasch hintereinander folgen, dürfen aber nicht zu kräftig ausgeübt werden. In jedem Falle muß ein sachgemäß behandelter und gehärteter Stahl ein feines Korn zeigen, feiner, als es im ungehärteten Zustande sich zeigt. Ein grobkörniger Bruch spricht stets dafür, daß der Stahl oder ein Werkstück bei der Wärmebehandlung gelitten hat. Dies gilt allgemein für die sogenannten Kohlenstoffstähle. In neuerer Forschung hat man Spezialstähle legiert, die eine höhere Erhitzung vertragen.

Die Chemie hat versucht, Mischungen zu finden, die verbrannten Stahl wieder brauchbar machen sollen, das heißt ihn zu regenerieren. Diese Geheimmittel sind aber teuer, und die Schmieren, Salben, Harz- und Öl-mischungen sind zu entbehren, da einfaches Wasser, ob hart oder weich, die gleichen Dienste leistet. Man hat dies nachgeprüft, indem man ein Stahlstückchen bis zur Schweißhitze erwärmte und in kaltem Wasser abkühlte. Es zeigte einen kristallischen, hellglänzenden Bruch, war also völlig verbrannt. Nun erwärmte man den Stahl langsam bis auf Kirschrotglut und tauchte ihn einfach in kochendes Wasser, bis dasselbe nicht mehr sprudelte. Man erwärmte das Stück noch einmal kirschrot und tauchte es wieder in das kochende Wasser. Noch einmal wiederholt, tauchte man es in kaltes Wasser. Dieses zweite Stück Stahl wurde abgeschlagen, und aus dem Bruche sah man deutlich, daß der Stahl bis an die vorher kristallisch gewesene Bruchfläche vollkommen feines, dunkles Korn zeigte.

Ein anderer Fehler bei der Herstellung eines Meißels wird dann begangen, wenn die Schneide zu breit ausgeschmiedet wird. Der Schlag kann bei einem solchen Meißel nicht zur rechten Wirkung kommen, weil die Breite des Meißelkopfes, der den Schlag aufnimmt, senkrecht auf die Schneide übertragen wird. Es wurde bereits erwähnt, daß Meißelkopf,

Meißelschneide und Schlag eine Meißelachse bilden sollen. Ist nun die Schneide des Meißels wesentlich breiter als der Kopf, so wird das Arbeitsergebnis nicht günstig sein können. Im allgemeinen soll die Meißelschneide dem Schaftdurchmesser entsprechen. Die Schneidflächen dürfen in der Regel nicht zu kurz sein, damit bei einem plötzlichen Abbrechen des Spans und Nachfliegen des Meißels die haltende Hand nicht an der rauhen Arbeitsfläche verletzt wird. Die sogenannten Haumeißel, das heißt solche, die lediglich zum Abhauen dienen, müssen kurz sein, damit die Schlagwirkung eine möglichst kräftige wird. Lange Haumeißel federn, das heißt sie weichen zufolge der Schlagwirkung nach der Seite aus. Der

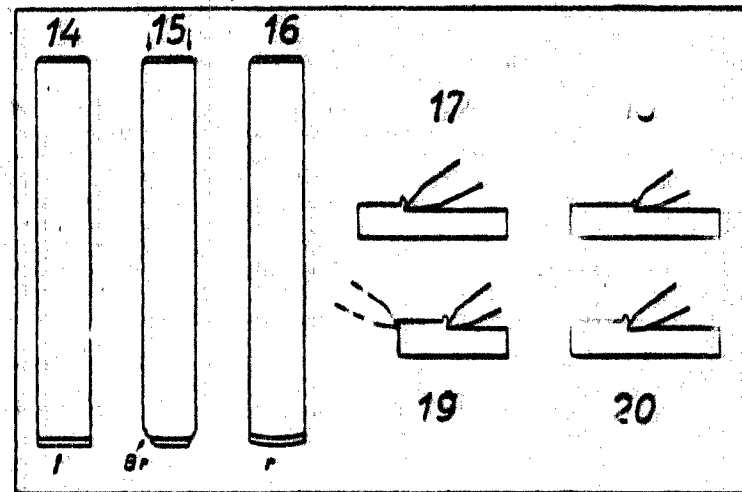


Abb. 5. 14. Meißelschneide, genau so breit und gerade wie der Meißelstahl, falsche Ausführung. 15. Br — Bruchstelle der Schneide. 16. Schneide, wenig gerundet, richtige Ausführung. 17. Richtige Führung des Meißels. 18. Haltung zu steil. 19. Meißel nicht bis zum Ende der Platte führen, von der andern Seite das letzte Stück. 20. Meißelschneide darf nicht zu tief eindringen.

Schlag soll den Meißel immer so treffen, daß die Schneide mit dem Mittelpunkt des Kopfes und der Schlagrichtung eine Linie bildet. Bei der Handhabung des Meißels wird das Arbeitstück gewöhnlich im Schraubstock festgehalten, wenn nicht die Schwere des Gegenstandes der schlagenden Bearbeitung genügend Widerstand entgegensetzt. Der Meißel wird meist schräg aufgesetzt, durch Aufschlagen mit dem Bankhammer, bei leichteren Arbeiten oder empfindlichen Stücken mit dem Handhammer dringt die Schneide in das Metall ein. Der Meißel wird von Schlag zu Schlag weitergeführt, um Späne abzulösen. Bei dünnen und weichen Werkstoffen wird eine Hartholzunterlage benutzt, runde Gegenstände können in ein Rundgesenk eingelegt werden, damit die Oberfläche

## Eine Kriegerswitwe an ihren nationalsozialistisch verhetzten Sohn

Die „Volkszeitung für das Vogtland“ Nr. 193 veröffentlicht einen Briefwechsel zwischen einer Mutter und einem Nationalsozialisten. Der junge Mann hatte versucht, seine Mutter zur Stimmabgabe für die Hakenkreuzler bei der Reichstagswahl zu veranlassen. Die Antwort der Kriegerswitwe soll unsere Jugend zur Kenntnis nehmen. Der Sohn schrieb:

.... Parteiblätter geschickt. Hoffentlich hast Du sie gelesen und Dir etwas dabei gedacht. Das solltest Du, liebes Mutter, bald ist Reichstagswahl und ich bitte Dich, als Mutter eines SA-Mannes nationalsozialistisch zu wählen. Wir wollen ein neues freies Deutschland schaffen. Wenn es sein muß, mit der Waffe in der Faust! Auch die deutschen Mütter können am großen Werk mithelfen. Ich will Vaters Kampf zu Ende führen. Er soll nicht umsonst sein Leben fürs Vaterland geopfert haben. Ich zähle auf Dich am 14. September, Mutter denk daran!

Mit tausend Grüßen und Küssen Dein Sohn Hans.

Die Mutter antwortete:

.... die Zeitungen habe ich gelesen und ich habe mir auch etwas dabei gedacht. Freilich nicht das, was Du Dir wünschen wirst. Es hat mich schmerzlich berührt, daß Du mich an Vater erinnerst, gerade im Zusammenhang mit dem 14. September. Wie vergesslich ist doch die Jugend! Ich habe Dir ja so manches Mal erzählt, daß Vaters Todestag im September ist. Als ich damals die Schreckensnachricht erhielt, warst Du noch ein zweijähriges Bübchen. Du weißt nichts von dem Jammer, von der Not. Du hast ja auch Deinen Vater nicht gekannt. Er trug Dich aber, wenn er Urlaub hatte, oft auf dem Arm und sagte so manches Mal zu mir: „Der verdammte Krieg, der verdammte Krieg Mutter, wenn ich nur wüßte, daß der Junge sowas nicht erleben brauchte. Hüte ihn mir, wenn ich nicht wieder kommen sollte.“

Und Dein Vater hat das E. K. 1. und 2. Klasse. Mein lieber Junge! Als die Revolution 1918 uns Frauen das Wahlrecht brachte, erkannte ich, welche Bedeutung es auch für mich haben konnte. Es gibt uns das Recht, mitzubestimmen. Soviel ich aus Deinen Zeitungen ersehen kann, gefällt Euch das nicht. Ihr würdet uns Frauen wieder entrechten. Sind wir denn nur dazu da, geduldig zu leiden und zu opfern? Müssen wir immer und immer wieder zusehen, wie aufgepeitschte Leidenschaften die Menschen verwirren, ohne daß wir daran etwas ändern können? Ich habe einen Krieg erlebt. Mein Junge, willst Du mich schmähen, wenn ich mich wehre, wissend mitschuldig zu werden an Verhältnissen, die einen Krieg ohne weiteres heraufführen könnten?

Nein, mein Junge Du forderst zuviel von einer Mutter. Ich fühle mich schon so genügend schuldig, daß ich Dich nicht besser gehütet habe, daß Du jetzt auf solchen Bahnen wandelst. Es gibt genügend andere Wege, unser Land zu erneuern und freizumachen. Das kann ich Dir von Herzen versichern: Dein Vater soll nicht umsonst, ganz umsonst gesagt haben: Hüte ihn mir. Daran will ich denken am 14. September! Und Du besinne Dich auf Dich selbst. Das ist nichts Gutes und Edles, was Ihr anstrebt! Denke daran am 14. September!

In Liebe Deine Mutter A. M.

Der Briefwechsel zeigt die vornehme Gesinnung einer pazifistischen Mutter, die sich sorgt um den Sohn, der im Gegensatz zu ihr der Kriegshetze sich zur Verfügung stellt. Würden nur viele Mütter mit dieser Deutlichkeit ihre Kinder ermahnen, sich nicht als Werkzeug sehr dunkler Mächte mißbrauchen zu lassen!

## Internationaler Jugendtag

Zum Internationalen Jugendtag am 5. Oktober, der von allen der Sozialistischen Jugend-Internationale angeschlossenen Verbänden zur erneuten Proklamierung des Friedenswillens der sozialistischen Jugend benutzt werden wird, veröffentlicht das Büro der SJ einen Aufruf, in dem es zum Schluß heißt: „Wir fordern euch auf, in diesem Jahr den Internationalen Jugendtag durchzuführen unter dem Motto: Für Abrüstung und Weltfrieden! Den Kriegstreibern und Faschisten in allen Ländern wollen wir ein tausendfaches: „Nie wieder Krieg!“ entgegenrufen. Unsere Gegner sollen erkennen, daß die arbeitende Jugend den Frieden will, und die Freunde sollen erneut wissen, daß sie in ihrem Kampf für den Frieden auf die sozialistische Jugend rechnen können.“

Gesossen und Genossinnen! Gestaltet den diesjährigen Internationalen Jugendtag zu mächtigen Kundgebungen internationaler Solidarität und unbegrenzten Friedenswillens auf Trag

unsere Rufe in das Land, werbt für die internationale sozialistische Jugendbewegung, damit wir immer stärker und geschlossener unseren Kampf für die großen Ziele des internationalen Sozialismus führen können. Gegen Faschismus und Völkermorden! Für Sozialismus und Völkerfrieden!“

Für den Verband der Sozialistischen Arbeiterjugend Deutschlands ist der Internationale Jugendtag der Auftakt zur Werbewoche vom 5. bis 12. Oktober.

## Rekordwahn der Jugend

Die amerikanische Jugend ist von dem Rekordwahnsinn der Erwachsenen unheilbar angesteckt, und in diesem Sommer ist eine wahre Seuche unter den Kindern ausgebrochen, die ihre Ferien nicht besser anwenden zu können glauben, als mit dem Erringen von „Ausdauerrekorden“. Überall im Lande sitzen Jungens und Mädels auf den Bäumen, auf Fahnenstangen und auf Laternenpfählen stunden- und tagelang, um Ruhm und auch klingenden Lohn zu erhalten. Andere treten die Pedale ihrer Räder im endlosen Rundlauf, noch andere zeigen ihre Dauerkünste im Schaukeln und Wippen, im Drachensteigen und Helzfällen, im Tonnenrollen, ja sogar im Austernöffnen und Kuchenessen. Es ist, wie wenn die durch die wirtschaftlichen Rückschläge der letzten Zeit bekümmerten Gemüter sich auf diese Weise eine Ablenkung verschaffen wollten.

Die Seuche begann vor einigen Wochen, als ein Junge sich plötzlich auf einem Baumast häuslich einrichtete und erklärte, er werde nicht mehr herunterkommen. Er hielt auch fast zwei Tage aus, und sein Beispiel fand rasche Nachahmung. Im Staate New Jersey verbringen jetzt allein 48 Schulkinder ihre Ferien in Baumwipfeln, um einen Preis zu gewinnen, den eine Firma für Patentnahrung gestiftet hat. In Harrisburg in Pennsylvania verbrachte ein 14jähriger Junge bereits 83 Stunden auf einem Baum und will ein Fahrrad erobern, das ihm bei 100stündigem Aufenthalt winkt. Er wird von Gruppen anderer Jungen mit Nahrung versorgt, die in regelmäßigen Abständen zu ihm heraufklettern. Der Wechsel von einem Baum zum andern ist bei diesen Sitzrekorden verboten. In einem Fall sagte eine wütende Mutter, die ihren Jungen nicht herunterbringen konnte, den Baum um, so daß er herunterfiel.

Die Mädchen zeichnen sich besonders im Rekordwippen aus, und zwei Mädels, eines 12 und eines 14 Jahre alt, wippten in Chicago sieben Stunden lang, bis die Polizei einschritt. In manchen Fällen schlagen die Eltern aus diesen Leistungen der Kinder Kapital und erheben von Bewunderern ein Zuschauer-geld. Jedenfalls ist die Sache so weit gediehen, daß die „New Yorker Evening-Post“ die Seuche als einen nationalen Skandal bezeichnet.

## Lehrlingswesen in China

Das Internationale Arbeitsamt in Genf berichtet über die Entwicklung des Lehrlingsrechtes in China:

Die Nanking-Regierung hat vor kurzem ein Fabrikgesetz verabschiedet, dessen Inkraftsetzung noch bestimmt wird und das auch das Lehrlingswesen regelt. Danach muß der Lehrvertrag schriftlich abgeschlossen werden und genaue Angaben über die Höhe der Entschädigung der Lehrlinge enthalten. Es ist verboten, jugendliche Personen unter 14 Jahren als Lehrlinge einzustellen. Während der Dauer der Lehrzeit muß der Lehrling vom Arbeitgeber Kost, Unterkunft, ärztliche Behandlung im Krankheitsfalle und eine Entschädigung erhalten. Die Zahl der Lehrlinge in einer Fabrik darf nicht höher sein als ein Drittel der gesamten Belegschaft. Diese Zahl kann von den zuständigen Behörden noch verringert werden, wenn dies im Interesse der Berufsausbildung erforderlich ist. Der Lehrvertrag kann vom Lehrling oder seinem gesetzlichen Vertreter in bestimmten Fällen aufgelöst werden, insbesondere dann, wenn die Arbeitsbedingungen das Leben, die Gesundheit oder die Sittlichkeit des Lehrlings gefährden. Die tägliche Arbeitszeit darf 8 Stunden nicht überschreiten und darf nicht in die Zeit zwischen 7 Uhr abends und 6 Uhr morgens fallen.

In jeder Revolution drängen sich, neben ihren wirklichen Vertretern, Leute anderen Gepräges vor. Einige sind die Überlebenden früherer Revolutionen, mit denen sie ver-wachsen sind, ohne Einsicht in die gegenwärtige Bewegung, aber noch im Besitz großen Einflusses auf das Volk durch ihren bekannten Mut und Charakter, oder auch durch bloße Tradition. Andere sind bloße Schreier, die, jahrelang dieselben ständigen Deklamationen gegen die Regierung des Tages wiederholend, sich in den Ruf von Revolutionären des reinsten Wassers eingeschlichen haben.

Marx (Adresse des Generalsekretärs der Internationalen Arbeitersolidarität über die Wiener Kommune).

## Internationaler Metallarbeiter-Kongreß

In der Zeit vom 27. bis 29. August fand im Schloß Christiansborg zu Kopenhagen der 12. Kongreß des Internationalen Metallarbeiter-Bundes statt. Eine besondere Würdigung dieser Tagung wird in der nächsten Nummer folgen. Hier folgt der Kampfruf zur Sammlung der Kräfte, den der 12. Kongreß vor Abschluss seiner Tagung an die Metallarbeiter der Welt richtete:

„Kameraden! In dem Orte, wo vor zehn Jahren nach den Schrecken des Weltkrieges unsere Internationale wieder aufgerichtet wurde, zum Jubiläumskongreß versammelt, entbieten die Delegierten der Metallarbeiter euch allen und euren Verbänden herzlichen proletarischen Gruß. Auch die nüchternste Prüfung ergibt, daß die Bedeutung unseres Bundes immer schärfer hervortritt, daß seine Leistungen der Metallarbeiterschaft genützt haben. In Anbetracht der Internationalisierung der Wirtschaft und der Produktion erscheint die proletarische Internationale noch viel wichtiger, als sie früher war; sie wird zu einer der stärksten Hoffnungen und zu einem verlässlichen Stützpunkt der Arbeiterklasse.“

Wir rufen deshalb euch allen zu: Laßt uns den Gedanken der internationalen Solidarität überall pflegen und verbreiten! Laßt uns die Klassenbewußten Organisationen proletarischer Abwehr und Verteidigung überall festigen und vereinfachen! Laßt uns überall die Überzeugung verbreiten, daß die internationale proletarische Organisation und Aktion berufen sind, die Wirkungen der kapitalistischen Krise auf die Lebensbedingungen der Arbeiterklasse zu hindern und darüber hinaus die Überwindung der kapitalistischen Periode vorzubereiten!

Sammelt euch um eure Verbände! Führt ihnen neue Kämpfer zu! Sammelt euch um das Banner des Internationalen Metallarbeiter-Bundes!

## Wie verhalte ich mich bei Schlangenbiß?

Bekanntlich haben wir in Deutschland die in Moor und Heide nicht seltene, giftige Kreuzotter, deren Biß Siechtum und des öfters auch den Tod zur Folge hat. Professor Georg Pfeiffer, Hamburg, machte kürzlich darauf aufmerksam, daß das in den Vereinigten Staaten erprobte Antivenin gute Erfolge gezeitigt hat. Wenn aber dieses Mittel nicht zur Hand ist, dann empfiehlt er, oberhalb der Wunde eine Binde anzulegen, so daß der Umlauf des Venenblutes (blaue Adern) unterbunden wird. Dann bringe man sich an der Bißwunde einen tiefen Kreuzschnitt mit einem sauberen Messer, am besten mit einer Rasierklinge, bei und sauge die Wunde mit dem Munde kräftig aus. Das Schlangengift ist nur dann giftig, wenn es in die Blutbahn gelangt, im Munde und Magen usw. ist es an sich harmlos. Vor allem soll man aber Überhitzung (also schnelles Laufen!) und Alkoholgenuß vermeiden, beide befördern den Blutlauf, durch den das Gift im ganzen Körper verbreitet wird. Professor Pfeiffer schließt seine Verhaltungsmaßregeln mit der Warnung: „Alle früheren Mittel, so das Trinken unsinniger Mengen von Alkohol, Atzen und Ausbrennen der Wunde, gehören der Vergangenheit an.“

F. Göbel.

Ein Lautsprecher aus Beton. In einer kleinen Stadt hat ein Randfunkteilnehmer einen eigentümlichen Lautsprecher im Hofe seines Hauses aufgestellt. Das schallführende Rohr und der Trichter sind aus Beton hergestellt und haben zusammen eine Höhe von etwa 2½ Meter. Das Gewicht macht ungefähr 270 Kilo aus. Werden in diesem Betonbau kräftige Schallwellen erzeugt, so können alle Einwohner des kleinen Ortes die Darbietungen umsonst genießen.

## Keller, der Schweigsame

Keller war ebenso einsilbig wie sein großer Freund Arnold Böcklin. Wenn sie sich beim Abendtrunk trafen, drückten sie sich schweigend die Hand, zündeten sich schweigend die Zigarren an, sprachen dem Glase eifrig zu und verfielen in tiefes Sinnen, bis sich dann nach etwa zwei Stunden Meister Gottfried erhob und von dem Freunde mit den Worten Abschied nahm: „So gut habe ich mich schon lange nicht mehr unterhalten.“

„Wenn ein junger Bewunderer sich zu den beiden Unsterblichen an den Tisch setzen durfte, tat er am besten, den Mund zu halten, und erhielt dann wohl von Keller das Lob: „Sie sind wirklich ein netter junger Mann.““

Wenn Gottfried Keller in seinem Gärtchen zwischen den Beeten mit einer unförmigen Gießkanne hin- und hertrippelte oder sich sonst zu schaffen machte, wollte er nicht gestört werden. Rückt da ein guter Nachbar über die Hecke und ruft freundlich:

„Guten Tag, Herr Staatsrath! Bei dem herrlichen Wetter heute werden Sie gewiß ein schönes Gedicht gemacht haben.“

„Ich hab' mit meiner Schwester einen ganzen Topf Seifenkuchen eingemacht“, merkt Keller dagegen.

## Gemüt

In ein Schuhgeschäft einer badischen Stadt kommt eine Frau vom Lande zum Einkauf, und es entspringt sich während des Kaufes zwischen dem Geschäftsinhaber und der langjährigen Kundin folgende Unterhaltung:

„Wissen Sie schon, daß mein Mann tot ist?“

„Nein! An was ist er denn gestorben?“

„Von einem Auto totgefahren worden.“

„Na, da haben Sie wohl eine schöne Entschädigung bekommen?“

„Ihnen will ichs sagen, hab' noch mit niemand darüber gesprochen: 3000 RM.“

„Das ist aber sehr wenig für ein Menschenleben!“

„Ja, wissen Sie, er war schon achtundsechzig Jahre alt und ich hab' doch nicht mehr viel mit ihm anfangen können.“ (Simpl.)

## Besuchskartenrätsel

W. R. Gschoerke

Sulz

Was ist der Herr?

## Auflösung des Bilderrätsels aus Nr. 36:

Not bricht Eisen

## Vom Vorstand

Telegrammanschrift: Metallvorstand Berlin  
Fernsprecher: Dönhoff 6750 — 6753

Mit Sonntag, dem 14. September, ist der 38. Wochenbeitrag für die Zeit vom 14. bis 20. September fällig.

### Aufforderung zur Rechtfertigung!

Das nachgenannte Mitglied wird nach § 23 Abs. 4 des Statuts aufgefordert, sich gegen erhobene Beschuldigungen zu rechtfertigen. Verwaltungen, denen die Adresse des Aufgeforderten bekannt ist, wollen diese an den Vorstand melden. Das Mitgliedsbuch ist an den Vorstand einzusenden.

Auf Antrag der Verwaltungsstelle Villingen: Das Mitglied Robert Dittrich, geb. in Schweidnitz, Mitgliedsbuch Nr. 1961173? Dittrich hat über den Reisegeldauszahler in Villingen falsche Anschuldigungen verbreitet.

Berlin SW 68, Alte Jakobstraße 148

Der Vorstandsvorsitzende

## Zur Beachtung! Zuzug ist fernzuhalten:

von Carosseriearbeitern aller Branchen nach Basel St.;  
von Metalldrückern nach St. Louis in Ober-Elsaß (Fa. Gröninger, Aluminiumfabrik) D.;

von Silberarbeitern nach Burgdorf i. Hann. A. u. St. \*

L. = Lohabewegung; D. = Differenzen; v. St. = Streik in Sicht;  
St. = Streik; M. = Maßregelung; Mi. = Mißstände; A. = Absperrung.

Anträge auf Verhängung von Sperren müssen von den Ortsverwaltungen über die Bezirksleitungen an den Vorstand eingereicht werden und ausreichend begründet sein.

Arbeitsuchende Mitglieder sind verpflichtet, auch wenn der betreffende Ort nicht in der Zeitung gesperrt ist, Erkundigung bei der zuständigen Ortsverwaltung oder, wo eine solche nicht besteht, beim Vorstand einzuholen. Das Schriftstück ist von der Verwaltung, der das Mitglied zurzeit angehört, zum Anweis der Mitgliedschaft abzustempeln.

Druck und Verlag: Verlagsgesellschaft des Deutschen Metallarbeiter-Verbandes, Berlin SW 68, Alte Jakobstr. 148