

# Metallarbeiter- Jugend

Wochenblatt des  
Deutschen Metall-  
arbeiter-Vr-bandes

Für alle Jugendlichen  
und Lehrlinge der  
Metallindustrie

mit der Monatsbeilage „Technische Lehrbriefe“

Nummer 29

Berlin, den 16. Juli 1932

13. Jahrgang

Erscheint wöchentlich am Sonnabend · Bezugspreis vierteljährlich 1.50 RM · Einzelnummer 15 Pf. — nur gegen Voreinsendung des Betrages · Eingetragen in der Reichspostzeitungsliste

Verantwortliche Schriftleitung: Paul Haase, Berlin  
Schriftleitung und Versandstelle: Berlin SW 68, Alte  
Jakobstraße 148-155 · Fernsprecher A 7 Dönhoff 6750-6753

## Vergangenheit und Zukunft

Die Jugend ist das Stiefkind der Gegenwart. Damit soll nicht gesagt sein, daß die Vergangenheit liebevoller zu ihr gewesen wäre. So wird die übersteigerte Zukunftssehnsucht der Jugend verständlich. Die politische und soziale Reaktion, die im braunen Gewande der Nazis auftritt, hat es fertig bekommen, die militaristisch-monarchistische Vergangenheit mit seinen rechtlosen und unterdrückten Lohnsklaven als arbeiterbeglückende Zeit hinzustellen. Diese Lobpreisung geht nicht ohne die infamsten Lügen ab. Für die Zukunft verkünden sie ihr fabelhaftes Drittes Reich, das für die Arbeiter der Inbegriff aller Freude und Herrlichkeit sein soll. Sie sagen aber nicht, wie die Zustände in diesem Reich sein sollen. Sie geben nur reichlich und gewissenlos Versprechungen. Leider schenkt ein Teil der deutschen Jugend diesen Lügen und Versprechungen Glauben und hat sich den Blick für den politischen, kulturellen und sozialen Wert der Gegenwart trüben lassen. Das ist schlimm. Das Volk der Zukunft ist in einen Wahn gejagt, aus dem es einmal ein schreckliches Erwachen geben wird. Wir wollen alles daran setzen, diesen Bann zu lösen, ehe es für die arbeitende Klasse zu spät ist. Der Klassenkampf von oben, der Kampf der anmaßenden Herren und Besitzenden gegen die Massen der besitzlosen Hand- und Kopfarbeiter ist im vollen Gange.

Der Jugend muß zum Bewußtsein kommen, daß sie eine geschichtliche Mission zu erfüllen hat. Sie muß erkennen, daß das, was früher war, bei Fortbestand der kapitalistischen Gesellschaftsordnung nicht wieder erreicht werden kann. Wir müssen aus der Vergangenheit lernen und die Gegenwart benutzen, unsere Zukunft im freiheitlichen Sinne zu gestalten.

„Früher war es besser!“ Dieses Schlagwort wird viel gebraucht. Bei Betrachtung des gegenwärtigen Massenelends ist das eine Binsenwahrheit. Früher besaß das deutsche Volk ein Volksvermögen, das in jahrzehntelanger Aufbauarbeit geschaffen war und ein Wohlleben und kulturelle Anteilnahme ermöglichte. Einer falschen Auffassung muß aber entgegengetreten werden: die Lohnarbeiterschaft hatte keinen Anteil an diesem Wohlstand und Volksvermögen. Gab es Wirtschaftskrisen, die sich in der Vorkriegszeit ebenso hartnäckig in Intervallen wiederholten, dann war das Elend im Arbeiterhaushalt unbeschreiblich, denn der Staat gab den Opfern der kapitalistischen Krise nicht einen roten Pfennig. In der letzten Verzweiflung mußte dann der Arbeiter die Armenpflege in Anspruch nehmen, für die er seine kümmerlichen Staatsbürgerrechte hingeben mußte. Die Republik hat hier Wandel geschaffen. Das Volksvermögen befand sich in Händen eines breiten Mittelstandes, der sich aus den Menschen eines gutgehenden Handwerks und eines weitverzweigten Handels zusammensetzte. Die Oberschicht war sehr, sehr reich.

Wo ist das Volksvermögen geblieben? Der 4½-jährige Weltkrieg hat es aufgefressen. Alle Staaten, die im Kriege waren, sind arm geworden, ganz gleich ob Sieger oder Besiegte. Dieses Volksvermögen konnte nicht wieder erarbeitet werden. Inzwischen hat sich produktionstechnisch der Kapitalismus in der von Marx vorausgesagten Richtung entwickelt. Die Produktionsmittel haben sich in mächtigen Industrien vereinigt und sind zu ungeheuren Massenleistungen gesteigert worden. Diese Entwicklung hat dem Handwerk die Grundlagen genommen und ihm nur einen beschränkten Wirkungskreis mit kleinen, nicht lohnenden Arbeiten gelassen. Der Warenaustausch von Volk zu Volk ist zerstört, die Fäden sind nicht wieder geknüpft, so ist auch der Handel in den Strudel hineingerissen worden. Dieser ehemals vermögende Mittelstand ist verarmt, ist proletarisiert worden, wie es Karl Marx nannte. Dies brachte der Kapitalismus fertig und der Krieg beschleunigte sein Schicksal. Diese Schichten begreifen nicht die Umwälzung; sie fürchten sich vor der Erkenntnis ihrer wahren wirtschaftlichen Lage. Sie wollen nicht Prolet sein, darum kämpfen sie als wildgewordene Spießbürger gegen die — Arbeiter. Ihre Partei ist der Nationalsozialismus. Hitler gaukelt ihnen Trugbilder vor. Das ist Grund für jeden Arbeiter, dieser Gesellschaft fernzubleiben.

Wenn Hitler den Sieg erringt, bleibt der Kapitalismus bestehen. Die Nazis sind nicht gewillt, an den Grundlagen der kapitalistischen Gesellschaft zu rütteln. Sie fördern den führenden Herrenmenschen, der natürlich auch in der Industrie wütet und dem keinesfalls die Verfügungsgewalt über die Produktionsmittel genommen wird. Er wird nach den neuesten Errungenschaften der Technik mit wenig Menschen eine Höchstleistung in der Warenherstellung erzielen. Dem Handwerk wird dann auch keine Möglichkeit gegeben sein, in Wettbewerb mit der Industrie zu kommen. Ihr Schicksal ist unabänderlich. Diese Erkenntnis offenbart uns die Größe des Hitlerschen Volksbetruges.

Dem Arbeiter wird ebenfalls im Dritten Reich Hilfe versprochen. Das ist Betrug! Die Industrie wird weiter mit allen Schikanen der Leistungssteigerung produzieren. Kein Hitler wird den Widiadrehstuhl verbieten, durch den jeder zweite Dreher dauerarbeitslos geworden ist. Er wird der Industrie nicht in den Arm fallen, wenn sie den Dixiarbeitsstuhl einführt, der, zu Werkzeugen verarbeitet, eine zehnfache Arbeitsleistung vollbringt und immer neue Scharen Arbeiter dauernd auf die Straße wirft. Kein laufendes Band wird stillgelegt werden, das mit 30 Arbeitern die Arbeitsleistung von 100 Menschen vollbringt. Die Nazis wissen genau, daß sie mit ihrem Staat und ihren gesellschaftlichen Theorien die Schwierigkeiten nicht beheben können. Um so frivoler wirkt ihr Betrug. Eine Schande für das deutsche Volk ist es, wenn Männer der Wissenschaft und der Technik den Volksbetrug dieses gelben Gauklers fördern oder gar mit-

machen. Armes Deutschland, mit dir ist es weit gekommen!

Wer am Zukunftsstaat der Arbeiterklasse mitbauen will, muß sich in die Reihen des marxistischen Sozialismus stellen. Die Technik können wir nicht hindern, wir müssen aber dafür sorgen, daß die auf verbilligte Art produzierten Waren auch den nach Waren hungernden Volksmassen zugeführt werden. Das wird nur erreicht durch die Vergesellschaftung der Produktionsmittel und Überwindung der kapitalistischen Profitwirtschaft. Die Volksgemeinschaft arbeitet für die Gemeinschaft, sie stellt die Waren her nach dem Bedarf und nicht nach dem Profit. Die Lebenshaltung muß für jeden Menschen gesichert sein. Wir rufen die Jugend zum Kampf für die Zukunft. Jetzt entscheidet es sich, ob wir wieder zurückgedrängt werden sollen und ein Volksbetrug siegreich wird, der die Arbeiterklasse in unsägliches Elend stürzt.

## Was man mit der gebildeten Jugend vorhat

Das Dinta steht bekanntlich unter der Leitung des Dr.-Ing. e. h. C. Arnold. Seine reaktionäre Einstellung in den Fragen der Jugenderziehung sind hinreichend bekannt. Ebenso bekannt sind auch seine Fehlschläge, die er mit seinen Dinta-Methoden erlebt hat. In der Bergwerkszeitung verbreitet er sich über die „Hochschuljugend in der Notzeit“. Er behauptet dort, daß die Wirtschaft der arbeitslosen werktätigen Jugend durch Einführung der Notlehre beigesprungen sei. Für die Notlage der Hochschuljugend hingegen zeige die Wirtschaft keinerlei Verständnis. Das sind sehr leichtfertige Behauptungen, denn die Hochschuljugend ist doch die Jugend der besitzenden Kreise, die heute in der Wirtschaft unumschränkt die Herrschaft führen. Ihnen vorzuwerfen, daß sie ihre eigene Jugend im Stiche ließen, ist mehr als kühn. Diese Argumentation braucht aber Arnold, um seine reaktionären Pläne zu verdecken. Er erteilt nämlich an die Jungingenieure und Techniker, die heute über den wirklichen Bedarf in der Wirtschaft hinaus ausgebildet worden sind und nun nicht untergebracht werden können, den Rat: Hinein in die Betriebe als Arbeitsmann! Zugriffen, wo immer eine Arbeit zu leisten ist! Diese jungen Leute sollen sich „von unten her“ empordienen, das sei für die spätere Produktion sehr wichtig. Aber das Allerwichtigste scheint folgendes zu sein:

„Aber auch eine andere bedeutsame Gelegenheit, zu wirken und zu lernen, bietet sich dem Jung-Ingenieur wie auch manchem anderen Jung-Akademiker. Aus den augenblicklichen Versuchen eines freiwilligen Arbeitsdienstes wird über kurz oder lang die Arbeitsdienstpflicht erwachsen. Mit ihrer Dekretierung und mit gutem Willen allein aber wird sie nicht verwirklicht werden können. Auch dieser Arbeitsdienst verlangt technische Leiter und führende Unterorgane. Zu Tausenden, ja vielleicht zu Zehntausenden müssen sie dann mit einem Schlag zur Stelle sein: Männer mit praktischem Griffe, die pädagogische Fähigkeiten aufweisen und vor allem persönlich Führererfahrungen besitzen. All das will erarbeitet und erprobt sein. Darum, ihr Jung-Akademiker, schon jetzt hinein in den freien Arbeitsdienst der Jugendbünde oder anderer Organisationen.“

Hier ist klipp und klar ausgesprochen, daß der von der sozialen Reaktion erherrte Arbeitsdienst eine Futterkrippe für nicht in der Produktion unterzubringende „Gebildete“ ist und zum anderen ein Herrschaftsinstrument gegen die freie Jugend darstellt.

## Überraschung in der Urgeschichte

In der Stadt Kairo, auf uraltem Siedlungsgelände also, wurde im Maadi-Viertel ein vorgeschichtliches Dorf ausgegraben. Getreidespeicher, gemauerte Herde für Feuer, steinerne Wohnhäuser und andere Funde lassen auf eine sehr hohe Kultur schließen, deren Alter auf mehr als 15000 Jahre geschätzt wird. Es sind dies also Reste einer Epoche, die zur Zeit des Ausgangs der letzten Eiszeit in Ägypten einen Blütezustand zeitigte. Damit ergibt sich eine Folgerung, die durch einzelne Höhlenfunde schon nahegelegt worden war, nämlich daß vor der gegenwärtigen Weltperiode eine ziemlich hoch entwickelte fremde Kultur, getragen von heute unbekanntem Völkern, bestanden hat. Manche Anzeichen deuten auf rote Menschen hin, doch wissen wir nichts sicheres darüber. Dies ist also so aufzufassen, daß die Menschheit gewissermaßen einen vergeblichen Versuch zur Kultivierung schon hinter sich hatte, als die babylonisch-ägyptisch-griechische Epoche begann. Es steht damit die Altertumskunde Urgeschichte vor neuen Fragen.



Städtchen  
Curt Hasenohr

## Jedem Schaf sein Schaf

Auf dem Gut Groß-Bellschwitz, Kreis Rosenberg in Westpreußen, bemühte sich der Inspektor, die Gutsarbeiter zur Stimmabgabe für Hitler bei der Reichspräsidentenwahl zu verleiten. Mit Gründen, die den Arbeitern einleuchteten, konnte er nicht dienen; da mußte eben die Wahlbestechung helfen. Er erzählte den Landproleten, daß der Gutsherr es gern sehen würde, wenn auf seinem Gut alle Stimmen dem Erneuerer Deutschlands, Hitler, zufallen würden. Wenn alle 400 Stimmen, die auf dem Gut abgegeben werden, auf den Namen Hitler läuten, dann würde jeder stimmberechtigte Gutsarbeiter ein Schaf erhalten. Die Zusage würde aber hinfällig werden, wenn auch nur eine einzige Stimme auf den von den Sozialdemokraten aufgestellten Reichspräsidenten Hindenburg fiel.

Am Wahltag fielen tatsächlich 400 Stimmen für Hitler. Zu oberst aber lag eine einzige Stimme für Hindenburg. Und wie sich die Gutsarbeiter heute erzählen, ist sie von dem Herrn Inspektor selbst abgegeben, denn bei 400 Hitlerstimmen kann man gut eine Hindenburgstimme vertragen, zumal damit das Versprechen von dem „Schaf schenken“ hinfällig wird.

Warum wir das erzählen? Die Jugend soll sehen, welche Aufklärungsarbeit noch unter den Proleten zu leisten ist. Wo Dummheit und Unverstand noch so groß sind, haben Hitlers Volksbetrug und die Reaktion noch gute Aussichten. Ob die Arbeiter noch einmal das Denken lernen werden?

Ihr müßt es jedem, jeder sagen:  
Partei, Gewerkschaft, Sportler tragen,  
Als Front von Erz, dem Feind ins Herz:

**Drei Pfeile**



## Der mutige Ritter

Zarwadosch promenierte mit Anna Kathrein durch eine Kastanienallee. Selig Arm in Arm und Auge in Auge. Plötzlich fährt aus einem Gebüsch eine riesige Bulldogge kläffend hervor. In der nächsten Minute befindet sich Zarwadosch auf dem nächsten Kastanienbaum in Sicherheit.

„Zarwadosch!“ brüllt Anna. „Rette mich!“

„Komm rauf!“ erwidert Zarwadosch.

„Ich kann doch nicht klettern. Komm runter und ja den Hund fort!“

„Ich denke ja gar nicht daran.“

„Vor zehn Minuten hast du mir noch geschworen, für mich würdest du dem Tode ins Auge schauen.“

„Sei nicht so unlogisch, Anna! Das siehst du doch selber, daß der Hund noch lange nicht tot ist...“

Bartstuten, deren Anzahl zu der Zahl der Zuhaltungen in einem bestimmten Abhängigkeitsverhältnis steht. Die Zuhaltungen sind mit Ausschnitten versehen, die man Fenster nennt, diese sind durch Stege miteinander verbunden. In den Ausschnitten befindet sich ein Zuhaltungsstift, der an dem Riegel befestigt ist und nur dann eine Bewegung des letzteren zuläßt, wenn bei allen Zuhaltungen die Verbindungsstege dem Stift genau gegenüberstehen. Durch die verschiedenen Schlüsselstufen werden die einzelnen Zuhaltungen verschieden hochgehoben, so daß nur mit dem zugehörigen Schlüssel eine richtige Einstellung erfolgen kann.

Das Brahmascloß hat Zuhaltungen, welche durch je zwei aufeinanderstehende Stahlstifte von verschiedener Länge gebildet werden. Der im Gehäuse liegende obere Stahlstift greift riegelartig in den Zylinder ein, um diesen zu sperren.

Der Schlüssel beim Brahmascloß besitzt an seiner Stirnseite radiale Einschnitte von verschiedener Tiefe im Schlüsselrohr. Die Zuhaltungen oder Schieber bewegen sich parallel zur Schlüsselachse.

Beim Stechschloß (Yale-Schloß) ist ein Zylinder notwendig, welcher die Bewegung des Riegels bewirkt und erst dann gedreht werden kann, wenn alle Zuhaltungen durch den Schlüssel in eine bestimmte Lage gebracht sind.

Bänder sind die Beschlagteile der Tür, welche die drehende Bewegung einer Klappe ermöglichen. Das gerade Band ist kurz (Kurzband) oder lang (mehr als 300 Millimeter lang, Langband) gebaut und wird nur bei Türen untergeordneter Bedeutung verwendet, oder bei Koffern und Kästen. Das Kreuzband wird hauptsächlich bei schweren Türen und Toren verwendet und besteht aus zwei Teilen, der wegrechte Bandlappen wird meist ins Holz eingelassen, während der kreuzende Querriegel aufliegt. Das am meisten gebrauchte Fischband besteht aus zwei gleichmäßig ausgebildeten Lappen, die durch einen Kegel oder Dorn miteinander verbunden sind. Bei gutem Gang sollen die beiden Dorne einander berühren, das Laufen soll auf diesen, nicht auf den Lappen, stattfinden.

Türschließer oder Türpuffer haben den Zweck, den Verschuß der Türen selbsttätig herbeizuführen, sobald die Tür freigegeben ist. Die Türschließer sind mit Federkraft so wirksam, daß beim Öffnen der Tür eine Feder angespannt und gleichzeitig Luft oder auch eine Flüssigkeit verdichtet bzw. angesaugt wird und diese durch eine kleine Öffnung entweichen kann, um langsames, geräuschloses Schließen zu bewirken.

- 11 -



**Vorwärts im Zeichen der drei Pfeile!**

## Technische Lehrbriefe

Berliner zur Metallarbeiter-Jugend

Herausgegeben vom Vorstand des  
Deutsch-Metallarbeiter-Verbandes

Schriftleitung: Paul Hesse, Berlin

Bearbeitet von Gewerbeschullehrer  
Otto Lippmann in Dresden



Druck der Verlagsgesellschaft des  
Deutsch-Metallarbeiter-Verbandes

Inhaltsverzeichnis Seite  
Drahtherstellung und Draht-  
waren . . . . . 49  
Schloß und Schlüssel . . . . . 54

Fünfter Jahrgang • Nr. 7

Berlin, im Juli 1932

## Drahtherstellung und Drahtwaren

### II.

Im folgenden sollen die wichtigsten Drahtwaren behandelt werden, die als Drahtarbeiten im Handel sind. Allgemein sind es die aus Draht hergestellten Gegenstände, die im Haushalt und in allen Industriezweigen gebraucht werden.

Kleine aus Draht zusammengebogene Haken werden beispielsweise auf besonderen Maschinen hergestellt, die in der Minute 100 Haken oder Ösen handelsfertig abliefern; von größeren Ausführungen werden 50 bis 60 Stück in der Minute gefertigt. Einen besonders wichtigen Verwendungszweck bilden die Ketten für Uhren, Anhänger, Rolläden. Die Leistungsfähigkeit der Maschinen zur Herstellung solcher Ketten schwankt zwischen 30 und 110 Gliedern in der Minute, je nach Größe der Glieder und Stärke des Drahtes.

Ebenso wichtig sind die Maschinen zur Herstellung von Drahtnägeln, Nieten und Schrauben. Neuerdings werden auch Riemen und Transportbänder aus Feindrähten hergestellt, die statt der Lederriemen Verwendung finden. Feinster geglühter Draht wird zum Einfassen von Bändern benutzt, die dann den Namen Drahtbänder führen.

Drahtbürsten oder Kratzbürsten sind bürstenähnliche Werkzeuge, die aus dünnen Eisen- oder Stahldrähten hergestellt sind und zur Reinigung von Flaschen, Siederöhren, in Gießereien zum Putzen der frisch gegossenen Stücke und Befreien von Sand usw. verwendet werden. Im Metallgewerbe dienen diese Bürsten zum Abbürsten von Kronzier- und anderen Massen, zum Matt- und Glanzbürsten von Feinmetallgegenständen, zum Reinigen von Feilen und Sieben.

Der Bürstenkörper besteht aus Holz, Gußeisen, Draht oder Blech, die Bürsten sind aus Stahldräht verschiedener Güte. Die Befestigung der Drahtbürsten in dem Bürstenkörper erfolgt durch Ranharbeit, eingezogene Arbeit oder durch gedeckte Arbeiten. Bei der Ranharbeit werden die Enden von Drahtbüscheln mit dünnem Draht unwickelt, in zähes Pech getaucht und in das Loch eingeschraubt. Bei der eingezogenen Arbeit werden die Drähte in der Mitte zusammengebogen

und hier von einem Bindedraht umschlungen oder in die Bürstenlöcher hineingezogen und festgehalten. Der Bindedraht wird nacheinander durch alle Löcher einer Reihe hindurchgezogen. Nachdem eine Reihe gebunden ist, werden die Enden des Drahtes am Bürstenkörper befestigt.

Bei der abgedeckten Arbeit wird auf den Bürstenrücken eine Platte aufgeschraubt, um den Bindedraht unsichtbar zu machen. Zum Binden ist hier kein fortlaufender Draht erforderlich, es können kurze Drahtstücke benutzt werden, deren Enden durch eine Drehvorrichtung auf dem Bürstenrücken zusammengedreht werden, wobei zugleich die Drahtborsten sich in die Bürstenlöcher hineinziehen. Mit Hilfe der aufgeschraubten Platte werden die zusammengedrehten Drahtenden festgeklemmt. In dieser Ausführung werden Kesselrohrbürsten geliefert. Zum Reinigen von Siederöhren werden Bürsten verwendet, deren Borsten oft in Schraubenlinienform (fälschlich oft in Spiralenform bezeichnet) angeordnet sind. Am vorderen Ende ist ein Kegelsatz, am hinteren Ende eine glockenförmige Überleitung nach dem Griff vorgesehen, um die feinen Bürstendrähte vor dem Glühendwerden zu schützen. Die Drähte würden dann ausglühen und an Festigkeit verlieren. Gleichzeitig dienen beide Teile zur Führung im Siederohr. Zum Reinigen gebogener Röhren hat man eine Vorrichtung geschaffen, die aus mehreren Bürstenbündeln besteht, indem diese nach Art der Kette als Glieder eingehängt sind, um während der Reinigung in den Biegungen der Röhren sich zu bewegen. Eine andere Ausführungsform wird aus sechs Bürstenscheiben gebildet, die durch zwischengelegte Gummischeiben getrennt und mit diesen an einem Drahtseil befestigt sind. Die Bürste wird mit einer Kette oder mit einem Seil versehen, um die Bürstenvorrichtung durch das Rohr ziehen zu können. Zum Reinigen von weiten Heizungs-, Gas- und Wasserleitungsröhren benutzt man Bürsten, die in Schraubenlinienform angeordnet sind. Zur Reinigung der Außenflächen von Röhren, Blechschornsteinen usw. wird eine Bürste verwendet, deren Rücken aus einer biegsamen Blechplatte gebildet wird, so daß die Röhren von verschiedenem Durchmesser abgerüstet werden können. Zum Reinigen feiner Gußstücke dienen pinselähnliche Bürsten. Die Rundbürsten werden in Schleifmaschinen eingespannt und mit einer Geschwindigkeit von etwa 1200 Umdrehungen in der Minute bewegt. Die Drahtbündel sind hier nicht in Löchern befestigt, sondern haarnadelartig um aufgesteckte Ringe geschlungen, wodurch das Abbrechen der Drähte verhütet wird. Runde Bürsten mit feinen Drähten dienen zum Feinschleifen und Nachschmirgen von Metallgegenständen.

Außer in der Metallverarbeitung werden Drahtbürsten aller Art in Müllereien, zur Straßenreinigung, Fußbödenreinigung, Steinreinigung, zum Ausschleuern von Fässern, zu Schnee- und Straßenbesen, als Haarbürsten zum Reinigen der Bäume von Moosen und Flechten gebraucht.

Drahtgewebe nennt man ein Metalltuch, das nur aus Drähten gewebt ist. Drahtgewebe werden in 200 bis 2400 mm Breite und 10 bis 30 m und mehr Länge hergestellt, es ist meist glattes, seltener geköpertes Gewebe, das hauptsächlich zur Anfertigung von Sieben dient.

Der Nachriegel ist ein neben dem Riegel angeordneter kleiner Riegel, der hin- und hergeschoben werden kann. Ein Nachriegel dient zur Erhöhung der Sicherung. Der Nachriegel kann nur von einer Seite aus mittels Betätigung eines Griffes oder Schlüssels bewegt werden.

Zuhaltungen nennt man diejenigen Teile des Schlosses, die eine Verschiebung oder Drehung erst dann zulassen, wenn sie mittels des Schlüssels richtig eingestellt sind. Sie halten den Riegel am Ende jeder Tür mit Sicherheit fest. Wenn die Sperrung des Riegels nicht mit Sicherheit erfolgt, so „überschlägt“ sich das Schloß. Das Schloß mit richtig gearbeiteter Zuhaltung „hält Tour“.

Je nach der Bewegungsrichtung der Zuhaltung, ob sie gleichlaufend oder winkelrecht zur Schlüsselachse liegt, unterscheidet man zwei Arten der Zuhaltungen. Die Zuhaltungen werden meistens durch Federn in ihre Ruhelage zurückgebracht. Zwangsläufig sind Zuhaltungen, wenn der Schlüssel selbst die Zuhaltungen zurückführt.

Die Nuß ist der kleine Schloßteil, welcher dem Drücker als Stütze und Drehpunkt dient. Die Bewegung des Drückers wird durch die Nuß auf die Falle übertragen. Der Türdrücker ist ein Hebel, welcher die Falle betätigt. Beim Knebeldrücker werden Türdrücker und Nuß aus einem Stück gebildet.

Die einfachsten Schlösser nennt man Kastenschlösser. Die Kastenschlösser bergen die Teile meist in einem eisernen Kasten und sind auf die Tür aufgesetzt. Die einfachste Form der Kastenschlösser ist das Knopfriegelschloß, mit einem Riegel, der an der einen Seite durch den Schlüssel, an der anderen Seite durch einen Ziehknopf betätigt wird.

Der Schloßstulp oder Strudel bildet die vordere Seitenwand des Schloßkastens; die meist aus einem gebogenen Stück bestehenden anderen drei Seiten heißen Umschweif. Schloßblech heißt die freiliegende Seite des Schloßkastens. Der Schloßkasten kann nach der Türseite durch ein Deckblech abgeschlossen sein oder auch ohne dieses angeschlagen werden. Kastenschlösser werden jetzt nur noch für untergeordnete Räume verwendet, weil sie wenig Sicherheit gegen unbefugtes Eindringen bieten.

Fallenschlösser sind Kastenschlösser, die mit Falle, mit und ohne Nachriegel gebaut werden. Überbaut heißt das Kastenschloß, wenn der Schloßkasten über den Stulp hinaus soweit verlängert wird, daß die ausgeschobenen Schloßteile durch denselben geschützt sind. Einsteckschlösser sind im allgemeinen so gebaut, daß das ganze Schloß in eine entsprechende Vertiefung des Rahmens hineingesenkt werden kann. Die Falle ist fast ausschließlich schließend oder schießend, weil sie eine fortschreitende, nicht eine drehende Bewegung ausführt. Das Schließblech ist ein besonderes Blech mit Öffnung, das in der festen Türverkleidung eingelassen wird und den Riegelkopf in ausgeschobenem Zustande aufnimmt.

Für die meisten Zimmertüren werden Einsteckschlösser mit Riegel und Falle benutzt. Der Wechsel ist ein besonderer Hebel, welcher bezweckt, die Falle von der Außenseite nicht durch einen Drücker, sondern mit Hilfe eines Schlüssels zurückziehen zu können. Der eine Arm des Wechsels wirkt auf die Falle, der andere Arm kann durch den Schlüssel betätigt werden.

Bei Schiebetüren sind Schlösser mit Hakenriegeln geeignet, weil kein feststehender Teil vorhanden ist, in dem der Riegel hineingeschoben werden kann. Zum Ausziehen der Tür dient ein Handgriff an der Stulpseite, der in das Schloß hineingeschoben werden kann und durch eine Feder festgehalten wird.

Sicherheitsschlösser sind besonders dadurch gekennzeichnet, daß sie stets mehr als eine Zuhaltung haben. Das Chubbshloß besitzt einen Schlüssel mit

## Schloß und Schlüssel

Ein Schloß ist eine Vorrichtung zum Verschluss. Das Schließwerk dient zum Verschluss von Türen, Schubläden, Schränken, Kästen. Der Verschluss wird durch Verschiebung oder Drehung eines Riegels oder durch Einstellen einer Klinke bewirkt. Ist das Schloß gut gearbeitet, hängt die Sicherung von den Mitteln ab, welche die Verschiebung eines Riegels beim Gebrauch eines falschen Schlüssels verhindern. Die Hindernisse nennt man Zuhaltungen.

Man unterscheidet gewöhnliche und Sicherheitsschlösser. Die Schlösser werden nach Art des Anschlages in Kasten-, eingelassene, Einsteck- und Vorhangschlösser eingeteilt. Bei jedem Schloß sind unbedingt notwendig: der Riegel, die Zuhaltung, der Schlüssel. Es können außer grundlegenden Elementen noch Falle, Besatzung und Federn vorhanden sein.

Der Schlüssel bewirkt eine planmäßige Verschiebung des Riegels oder er stellt die Schaltung so ein, daß die Verschiebung des Riegels mittels eines Drehgriffes bewirkt werden kann. Der Schlüssel besteht aus dem Bart, dem Rohr, dem Gesenk, der Raute oder Räte, dem Ring oder Griff und dem Köpfchen oder Zöpfchen vor dem Bart. Alle Teile eines Normalschlüssels haben eine vom Schlüsselrohr abhängige Abmessung. Ein Schloß wird um so sicherer sein, je vielgestaltiger und kleiner der Schlüsselbart ist. Bei der Verwendung eines Schlüssels mit gehohlem Schlüsselrohr muß ein auf dem Schloßblech befestigter Stift in die Höhlung eingeführt werden. Durch Besatzung oder Eingerichte, welche im Schloß angebracht sind, wird die Benutzung fremder Schlüssel erschwert oder unmöglich.

Eine Mittelbruchbesatzung ist ein Blech, das im Schloß befestigt wird. Der Schlüsselbart für die Mittelbruchbesatzung erhält in der Mitte, winkelmäßig zur Schlüsselachse, einen Einschnitt, welcher bei Drehung von dem Blech ausgefüllt wird.

Reifbesatzungen sind Ringe oder Reifen aus dünnem Blech, welche die Schlüsselachse umgeben. Die Einschnitte am Schlüssel müssen so angeordnet sein, daß sie bei einer Drehung die Reifen oder Ringe ausfüllen.

Der Riegel und die Falle bewirken den Verschluss. Falle und Riegel dringen in den unbeweglichen Teil des zu verschließenden Raumes ein. Die Falle bewirkt gewöhnlich einen vorübergehenden, der Riegel dagegen einen dauernden sicheren Verschluss. Die Form des Riegels ist gewöhnlich rechteckig.

Die Tour- oder Schlußlänge ist diejenige Länge, um welche der Riegel bei einmaliger Drehung des Schlüssels durch den Riegel vorgeschoben oder zurückgezogen wird. Bei einem normalen Schloß ist die Tour gleich der Barthöhe. Der Eingriff (auch Angriff) ist der Teil des Riegels, an welchem der Schlüssel angreift. Die Schlösser heißen ein- oder zweitourig. Beim eintourigen Schloß ist ein Angriff für den Schlüssel vorgesehen, das zweitourige Schloß hat zwei Angriffe.

Hakenriegel sind Verschlüsselemente, die gedreht werden. Hakenriegel werden meist durch Vermittlung eines gewöhnlichen Riegels gedreht und greifen mit einem Haken hinter ein Schließblech. Hakenriegel werden bei Schiebetüren, Koffern, Pulten verwendet.

Ein Jagdriegel erfüllt denselben Zweck wie ein Hakenriegel. Der Jagdriegel ist mit zwei oder mehreren Köpfen versehen, die sich hintereinander herbewegen. Der Verschluss beim Jagdriegel wird dadurch bewirkt, daß die Köpfe durch eine schleifenförmige Öse des Schließbleches hindurchgehen.

Drahtgewebe und Drahtgeflechte unterscheiden sich dadurch, daß bei ersteren nur ein Durcheinanderschieben von Drähten stattfindet, während bei letzteren die Drähte sich gleichzeitig umschlingen. Drahtgewebe entsprechen in ihrer Form und Herstellung im wesentlichen den Erzeugnissen der Textilindustrie. Man unterscheidet auch hier Kette und Schuß oder Einschlag. Zur Herstellung dienen Handwebstühle oder Webmaschinen. Bei Papiermaschinen und den neueren Erzaufbereitungsanlagen werden Drahtgewebe als endlose Metalltücher angewendet. Grobe Siebe, wie die Wurfgitter für Sand und Kies, ferner Drahtmaschinengitter für Einfriedigungen, sind meist Drahtgeflechte. Die Drahtgewebe können nur aus Drähten begrenzter Stärke hergestellt werden, stärkerer Draht läßt sich nicht weben. Deshalb wird der Draht in bestimmten Längen durch Zähne vorgebogen, zwischen denen er hindurchgeleitet wird. Der Drahtfachmann nennt diese Tätigkeit das Krippen des Drahtes. Die einzelnen gekrippten Drähte werden dann von Hand zu einem Gewebe zusammengesetzt. Besonders starke Drähte müssen gepreßt werden. Wellengitter entstehen, wenn Drähte wellenförmig durchgebogen und dann zu einem Gitter zusammengestellt werden. Die größten Siebe oder Drahtgeflechte haben Öffnungen von 12 mm im Quadrat. Bei den feinsten gewöhnlich vorkommenden Geweben kommen etwa 2000 Öffnungen auf 1 qcm, außergewöhnlich feine Sorten haben sogar 5000 Öffnungen auf 1 qcm.

Drahtgewebe werden auch bei der Herstellung von Drahtglas verwendet. Dieses besteht aus Glasplatten, in welche ein weitmaschiges, leinwandbindiges Eisendrahtgewebe eingelegt ist. Dasselbe wird bei der Herstellung in die teigige Glasmasse eingelegt und ist dann von der fertigen Glasplatte vollständig umschlossen, so daß es nicht rosten kann. Der Vorteil besteht darin, daß die Glasplatte bedeutende Widerstandsfähigkeit gegen Stoß, Druck und bei schroffem Temperaturwechsel, auch gegen direktes Feuer, aufweist. Bei etwaigen Rissen in der Glasplatte wird der Zusammenhalt der Glasmasse nicht zerstört. Drahtglas wird in der Technik zu Dachdeckungen, lichtdurchlässigen Fußböden, Wasserstandsanzeigern, Laternenzylindern, Abdampfschalen, Pfannen in der chemischen Industrie verwendet. Drahtglas ist auch für diehessische Fensterscheiben geeignet, da sich die Glasplatten mit dem Diamanten nicht schneiden lassen, es kann aber geschliffen, poliert, gebohrt und geschnitten werden.

Drahtsaiten, Saitendraht wurden früher in verschiedenen Stärken bei den Klavierinstrumenten an Stelle der seit dem 19. Jahrhundert üblichen Stahlsaiten verwendet. Diese Saiten waren meist sehr dünn, weil der Anschlag durch Tangentenstifte beim Klavichord oder durch Federkiel beim Spinett und Klavicymbel erfolgte. Der Anschlag war nicht kräftig und der Klang schwach und „drahtig“. Daher mag auch die Scherzbezeichnung Drahtkommode entstanden sein.

Drahtseil heißt ein Erzeugnis, das aus Eisen- oder Stahldrähten zu einem Seil zusammengedreht ist. Die Seile werden hauptsächlich als ziehendes Fördermittel verwendet, bei Drahtseilbahnen, ferner als Kraft-



Übertragungsmittel beim Triebwerk. Vielfach vertreten sie die Stelle eines Kettentrriebes.

Die erste Anwendung fanden diese Seile im Grubenbetrieb 1827 in einer Grube bei Clausthal im Harz. Die älteren Seile waren einfach aus einer Anzahl Drähte zusammengedreht. Für den Draht, welcher in der Mitte liegt und um welchen die Windung der anderen Drähte erfolgte, wurde zur Erzielung größter Biegsamkeit geglühtes Material verwendet. Die Drähte werden neuerdings meist um ein geteertes Hanfseil, die sogenannte Seele, gewickelt. Stärkere Drahtseile werden aus mehreren Einzelseilen gebildet, welche um die Seele gewickelt sind. Diese Einzelseile werden Litzen genannt. Sehr starke Drahtseile heißen Tawe. Diese werden wieder aus Drahtseilen zusammengeflochten. Die Drähte sind schraubenförmig um die Achse gewunden, damit eine möglichst gleichmäßige Beanspruchung der einzelnen Drähte erzielt wird.

Flache Förderseile werden aus runden, nebeneinanderliegenden und zusammengenähten oder durch Schrauben bzw. Niete zusammengehaltenen Seilen hergestellt. Sie sind biegsamer als runde Seile. Kabelseile sind sehr biegsam. Aufzugseile (Patent-Gußstahldrahtseile) werden aus Tiegelstahldrähten von hoher Bruchfestigkeit hergestellt. Flachlitzige Drahtseile bestehen aus einer Hanfseele mit fünf elliptischen Litzen, die eine Seele aus flachem Kerndraht besitzen. Ihr Vorzug ist eine größere Berührungsfläche und geringerer Verschleiß. Doppelflachlitzige Drahtseile sind aus einer doppelten Lage flachlitziger Seile hergestellt. Die einzelnen Litzen haben keine Seele. Dreikantlitzige Förderseile werden in einem Durchmesser von 25 bis 52 mm hergestellt. Der Vorzug dieser Seile besteht in geringerem Durchmesser bei gleicher Bruchfestigkeit, gleichmäßigem Verschleiß der Deckdrähte und der inneren Drähte. Verschlussene Drahtseile werden aus Formdrähten hergestellt. Es sind Spiralseile ohne Hanfeinlage. Die Seile sind allseitig rund und geschlossen. Besondere Vorzüge sind geringer Durchmesser für verhältnismäßig große Kraftübertragung, gleichmäßige Abnutzung und zufolge der glatten Oberfläche ruhiger Gang. Die im Innern liegenden Drähte sind gegen Rosten geschützt, wenn die Seile gut eingefettet sind. Grobdrähtige Seile dieser Art im Durchmesser von 20 bis 45 mm aus weichem Stahlformdraht oder Tiegelstahldraht sind zu Schachtführungen, Luftseilbahnen, Fähren geeignet. Triebwerkdrahtseile sind zur Kraftübertragung für normale Seilscheiben im Durchmesser von 150 bis 175 mm Seildurchmesser geeignet, für kleine Seilscheiben von 120 bis 150 mm Seildurchmesser, ferner für große Achsenabstände mit einem Durchmesser von mindestens 1 m. Die größeren Drahtseile haben eine Seele aus Eisendraht.

Nach dem Verwendungszweck unterscheiden die Firmen Förderseile, Streckenförderseile, Bremsbergseile, Drahtseile für Luftbahnen, und zwar Zugseile und Trag- oder Laufseile, Aufzugseile in Kabel- und Litzenausführung und Triebwerkseile. Seildrähte gibt es verzinkt, verbleit und verkupfert, sie werden dort angewendet, wo sie besonders vor Rost geschützt werden müssen.

In der neueren Technik hat man Maschinen, an denen die Litzen hergestellt werden. Die einzelnen Drähte werden auf Spulen gewickelt, die auf die Litzenmaschine gesteckt werden. Auf dieser werden die Litzen aus den einzelnen Drähten hergestellt, die dann auf eine Trommel oder Spule aufgewickelt werden. Zur weiteren Verarbeitung der Litzen werden die Spulen auf die Seilschlagmaschinen gebracht, auf welchen das Seil zusammengedreht wird. Die Maschinen haben gleiche Einrichtung und gleiche Wirkungsart.

Drahtstifte, auch Drahtnägel oder einfach Nägel genannt, sind kleine Stifte, aus rundem, seltener vierkantigem Draht hergestellt. Gewöhnlich werden sie aus Eisendraht, seltener aus Kupfer- oder Messingdraht gefertigt.

Nach dem Herstellungsverfahren unterscheidet man geschmiedete Nägel, Drahtstifte, geschnittene oder Schnittnägeln (Blechnägeln), gewalzte Nägel, gegossene (getemperte) Nägel.

Der Nagel besteht aus Kopf, Schaft und Spitze. Der Schaft kann zylindrisch, konisch oder schraubenförmig, der Schaftquerschnitt rund, quadratisch, viereckig, dreieckig oder oval sein. Der Kopf ist zylindrisch, er geht mit konischem Übergang in den Schaft über. Es gibt Nägel mit hohen oder niedrigen Köpfen, die Köpfe können auch eben oder kegelförmig, pyramidenförmig, dachförmig, halbkugelig, voll oder hohl sein. Schließlich werden auch Nägel mit allerhand Zierköpfen versehen, die an hölzernen Türen als Befestigungsmittel von Beschlägen und gleichzeitig zur Zierde dienen sollen. Die Spitze der Nagel ist konisch oder pyramidenförmig, seltener breit. Drahtstifte werden nach der Größe bezeichnet. Schiffsnägel sind bis 30 cm lang, Bödennägel oder Fußbödennägel 8 bis 11 cm, Lattennägel 8 bis 9 cm, halbe Lattennägel bis 7 cm, Bretternägel bis 6 cm, halbe Bretternägel bis 5 cm, Schindelnägel 5 bis 6 cm, Schloßnägel 3 bis 4 cm, halbe Schloßnägel 2,5 cm, Schiefernägel und Rohrnägel mit breiten flachen Köpfen 3 bis 4 cm, Dachpappstifte mit besonders breiten Köpfen 3 bis 4 cm, quadratische Schraubennägel mit gewundenem Schaft sind verschieden lang, Verbandstifte, 3 bis 5 cm, sind an beiden Enden zugespitzt. Besondere Formen haben Schuh- und Sohlennägel, Lappennägel, Absatzstifte, Aufzweckstifte, Hufnägel, Polsternägel, Schienennägel für Eisenbahnoberbau, Formerstifte und Kernnägel, Wellblechnägel usw. Gewöhnliche Nägel werden hauptsächlich aus Flußeisen hergestellt, für besondere Zwecke werden die Nägel auch aus Kupfer, Messing, Bronze, Zink und anderen Metallen gefertigt. Ein Nagelschmied fertigt in 12 Stunden 2000 bis 2500 Schuhnägel, die etwa 1 kg wiegen, oder 1500 bis 2000 Schindelnägel im Gewicht von 3 bis 4 kg, oder 1500 Schloßnägel, 2,5 kg schwer, 1300 Hufnägel, 7,5 kg schwer, 500 bis 600 große Bretternägel, 5 kg schwer. Zur Herstellung von Blech- oder Schnittnägeln werden besondere Messer in Maschinen verwendet.

Drahtstifte werden auf Drahtstift- oder Drahtstiftschlagmaschinen hergestellt, die bei jeder Umdrehung 2 bis 10 Nägel herstellen, in der Minute 150 bei 75 Umdrehungen.



Eine Tragödie aus alter Zeit, die sich in der neuen wiederholt  
Von Paul Haase Bilder von Colhas

Erbittert kämpften in Lakonien die Dorier gegen die Achäer. Die Dorier wurden Sieger. Auf der zerstörten achäischen Kultur errichteten sie den Staat Sparta. Die siegreichen Krieger Doriens, der militärische Adel, nannten sich Spartiaten. Sie waren die waffengeübte, bevorzugte Klasse Herrenmenschen. Die Menschen, die sie auf ihren Kriegszügen gefangen nahmen, gleich ob Krieger, Frauen oder Kinder, machten sie zu gemeinen Sklaven, die sie Heloten nannten. Freiwilbig unterwarfen sich den Spartiaten ganze Stämme Achäer, um gegen Tribut Schutz und Schonung ihrer Habe und ihres Lebens zu erlangen. Als Periöken, das heißt die Halbsklaven, leisteten sie freiwillige Fronarbeit für die Spartiaten, genossen aber nur geringe Vorrechte vor den Heloten. Durch Unterwürfigkeit versuchten sie, sich die besondere Gunst der herrschenden Klasse zu erringen. Die Gunst bestand darin, daß sie die Heloten überwachen dürften. Das besorgten sie gründlich. So hatten die Spartiaten vor den Heloten Ruhe und brauchten nicht einmal die Sklavenpeitsche in ihre Hände zu nehmen.

Periöken und Heloten zugleich zu überwachen, schufen die Spartiaten die Krypteia. Es waren dies militärisch ausgebildete und wohlbewaffnete Trupps, von besonders auserwählten jungen Spartiaten. Ihnen waren die höchsten militärischen Tugenden anezogen und es galt als Auszeichnung, einige Jahre in der Krypteia Dienst zu tun. In diesem Dienst zeichneten sich die jungen Soldaten durch die schlimmste Rohheit gegen die wehrlosen Sklaven aus. Herzlosigkeit galt als besondere Tugend, die auch nicht dadurch erschüttert wurde, daß sie sich an Wehrlosen übte. Alle Achtung vor dem menschlichen Leben war den Soldaten der Krypteia planmäßig ausgetrieben worden. Wo die Krypteia sich sehen ließen, zitterten die Sklaven. Die herrschenden Spartiaten wehrten nicht solche Taten ihrer Jugend. Im Spartaner Staat hatte jeder Ort seine Krypteia, die immer brutal aufzutreten pflegte. Alle öffentliche Gewalt und Gerichtsbarkeit ruhte in den Händen der Krypteia und ihrer sehr jungen Führer. Das waren schlimme Leidenszeiten für die Sklaven.

Immer mehr Länder würden von den Spartiaten unterjocht. Endlose Scharen Sklaven wurden aus den Feldzügen mitgebracht. So kam es, daß die Spartiaten mehr Sklaven hatten als sie gebrauchten, aber viel zu wenig Schätze, Waffen und Geräte, um ihre Macht aufrecht erhalten zu können. Darum trieben sie ganze Herden von Sklaven gen Helos, um sie bei phönizischen Kaufahrern, die die Sklaven nach den Kupferminen Zyperns brachten, gegen Waffen und Kriegsgerät zu tauschen. Die Kupferminen verschlangen viele Menschen und doch vermochte selbst dieses Gebiet nicht alle die Sklaven aufzunehmen, die die Spartiaten auf den Markt trieben. Der Markt war überfüllt und die Händler zahlten für Menschen weniger als für Schafe.

Die Sklavenherden bildeten durch ihre Zahl eine große Gefahr für Helos. Die Ernährung machte ebenfalls Schwierigkeiten. Unter solchen Umständen beschlossen die Spartiaten, ein Schiff zu rüsten und Sklaven auf den Markt nach Azania in Attika zu bringen. Dort war die Nachfrage noch groß, denn gewaltige Scharen mußten nach den neuentdeckten laurischen Silberminen gebracht werden. Die Sklaven wurden auch mit laurischem Silber bezahlt, das bei den phönizischen Händlern einen guten Klang hatte.

Auf der Fahrt nach Attika würden Reichtümer zu holen und große Ehren für den Führer des Schiffes zu erwarten sein. Die spartanischen Hauptleute wetteiferten um die Ehre, daß Sklavenschiff nach Attika zu bringen.

Harmiados wurde erwählt. Sein Plan für die Schifffahrt, seine Rüstung, Bemannung und Ladung fand den Beifall der Mächtigen. Er war ein Mann in den besten Jahren und hatte in den

großen Feldzügen viele Ehren erworben. Seine militärische Laufbahn hatte er in der Krypta Spartas begonnen. Diese Seefahrt sollte ihn zum Gipfel des Ruhmes führen.

Die Aufgabe war nicht so leicht. Wohl war die Schifffahrt weit fortgeschritten, besonders die Phönizier hatten sie zu großer Blüte gebracht, aber die Dorier hatten sich nur mit der Küstenfahrt begnügt. Die Fahrt nach Attika stellte für die Dorier ein Zeitereignis dar, galt es doch, die schützende Küste zu verlassen und das offene Meer zu durchfahren.

Die Fahrt nach Attika und das Schiff war das große Ereignis. In Helos herrschte darüber Leben. Am Gestade des Lakonischen Meerbusens herrschte lebhaftes Treiben. Die besten Schiffbauer, die Lakonien aufzuweisen hatte, waren versammelt, um das Schiff nach den Plänen Harmiados zu rüsten. Es war ein stattlicher Trierer, von langer, schmaler Bauart, der den Namen „Teinarulos“ trug. Im Kumpf des Schiffes waren Verplankungen, und die so entstandenen Räume dienten als Verließ für die Sklaven. Das Ruderdeck hatte Platz für 45 Ruderpaare. Im Bug und Heck lagen die Schlaf- und Wohnräume für die Besatzung. Das Schiff hatte ein herrliches Promenadendeck, auf dem die Spartiaten unter der Sonne des Myrtholischen Meeres zu promenieren gedachten.

Der steil aus dem Wasser aufspringende Steven endete in einem kunstvoll geschnitzten, riesigen Schwanenkopf. Die Schiffsplanken zogen sich am Vorderschiff empor und bildeten so einen Schutz für die Kapitänskajüte. Sie war geräumig, licht und mit dem Besten ausgestattet. Das Hinterschiff trug die Hütte des Steuermannes, die dieser mit acht Steuergehilfen bewohnte. Das Schiff war ein Meisterstück und die Spartiaten waren stolz auf ihr Werk.

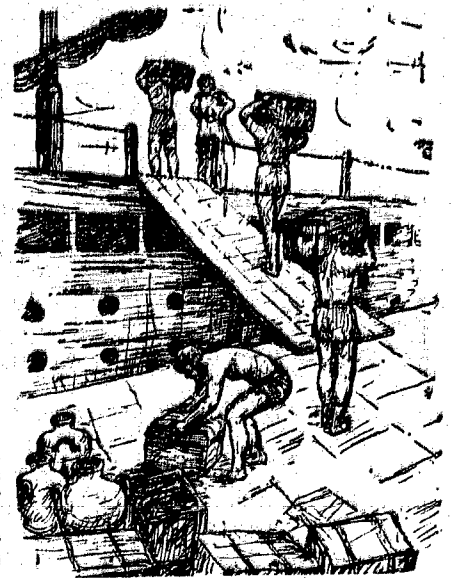
„Teinarulos“ zerrte an den Ankertrassen, wie ein edles Roß vor dem Rennen. Der tief schwarze Teeranstrich des Schiffsrumpfes glänzte in der Sonne. Geschäftig eilten die Sklaven die Laufstege empor und verschwanden mit ihren Lasten im Innern. Mit rhythmischem Schwung wanderten die Eimer von Hand zu Hand, um die Wasserbehälter zu füllen. Eine emsige Geschäftigkeit herrschte und Kommandorufe ertönten Tag und Nacht. In wenigen Tagen war das Schiff seetüchtig und klar.

Zuletzt wurde die Handelsware an Bord gebracht. In langen Reihen traten die Sklaven an. Männer und Frauen, Jungfrauen und Jünglinge, getrennt nach der nüchternen

Rechnung des Händlers. Die schönsten, gesündesten und kräftigsten Menschen waren ausgesucht. Die Spartiaten wußten, daß das lasterhafte Attika für blühende Jungfrauen bessere Preise zahlte, als für abgearbeitete Arbeitsklavinnen und daß der Jüngling von den geilen, entnervten, aufgeschwemmten Lüstlingen Atheneas mehr begehrt war, als der schnelle Arbeitssklave. Die Spartiaten konnten allen Ansprüchen genügen. Sie hatten Auswahl, die Menschen ganzer Dörfer und Städte waren von ihnen in die Sklavenschaft getrieben. Diese Ladung Sklaven war in der Hoffnung auf reichen Gewinn besonders ausgesucht.

Noch lebte in den jungen kräftigen Sklaven Drang nach Freiheit, noch besaßen sie Mut, um gegen Fesseln kämpfen zu können, und mancher Soldat der Krypteia, oder auch mancher Periök, der die Sklavenpeitsche zu hart führte, wurde im wild-aufbäumenden Trotz niedergeschlagen. Die Rache war dann ein furchtbares Blutbad. Durch solche Vorkommnisse gewitzigt, trafen sie bei diesem Sklaventransport alle erdenklichen Vorsichtsmaßregeln. Je zwei der Sklaven waren aneinandergefesselt und alle wiederum an ein langes Tau gekoppelt. Eine Flucht war ausgeschlossen. So kamen stumm und niedergedrückt die Sklaven an; vierhundert Männer und einhundert Frauen.

(Wird fortgesetzt)



Geschäftig eilten die Sklaven die Laufstege empor . . .

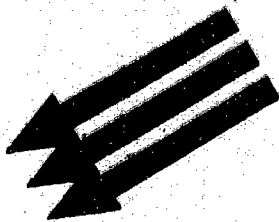


**Weg mit der Wohlfahrtsanstalt!**

„Die Nachkriegsregierungen haben den Staat zu einer Art Wohlfahrtsanstalt zu machen versucht und damit die moralischen Kräfte der Nation geschwächt!“

(Aus dem Wahlauftritt der Regierung der Nazibarone.)

**Greift an!**



Drei Pfeile sausen, lichtbesonnen,  
Ihr Bogen ist die Eiserner Front.  
Den ersten Pfeil schießt die Partei,  
Gewerkschaft, das ist Schütze zwei,  
Reichsbanner und der freie Sport  
Den dritten Pfeil schießt lodernnd fort.  
Es ist der Feind für alle gleich:  
Das Hakenkreuz, das Dritte Reich!

Beflügelt von des Volkes Zorn  
Drei Pfeile fliegen kühn nach vorn!  
Ein jeder spricht: es ist genug,  
Genug mit Lug und Volksbetrug!  
Drei Pfeile, scharfgeschliffnes Erz,  
Sie treffen unsern Feind ins Herz!  
Drei Pfeile sausen ihre Bahn...  
Herbeil Stoß vor! Greift an!  
Greift an!

Max Barthel



Der Emelka-Pressedienst teilt uns mit, daß die Emelka mit Aufnahmen zu neuen Filmen beginnt, die im Herbst uraufgeführt werden. „Südexpreß“, „Das Geisterschiff“, „Kiki“, „Film vom Funk“, „Scampolo“, „Schützenkönig“, „Der träumende Mund“ sind die Namen dieser Filme, die vorläufig für uns noch nichts weiter als „Namen“ sind.

Diese Film-Geburtstage erwarten wir mit Spannung; nicht nur den Geburtstag der Emelka-Filme, auch der Ufa-, Allianz-, Paramount-, Heros-, Metropol-, Terra-Filme usw., hoffend, daß sie

uns dieses Jahr sinniger als im vorigen bedenken. Sie sollten den Arbeitern Filme zeigen, die sie wirklich interessieren. Des Personenkults, der ewig lächelnden Fratzen, der glänzenden Toiletten, des romantisch-kriegerischen Hurra-Patriotismus sind sie längst überdrüssig. Es ist Provokation, wenn Arbeiter, die ihre paar Groschen für etwas Kinounterhaltung opfern, mit leerem Magen die vollen Tische und Koketterien der reichen Leute auf der Leinwand bewundern müssen. Sie dürfen zusehen, wie andere sich satt essen.

Wir geben zu, daß Künstler durch wirkliches Können es manchmal fertiggebracht haben, von der minderwertigen Handlung abzulenken. Wir kritisieren ja nicht um der Kritik willen, sondern wir wünschen aus ganzem Herzen, daß die Filmwelt aus unserer Kritik lernt. Sie soll Einfälle haben aber nicht das Blaue vom Himmel herunterlügen!

**Frankenstein**

Ein Universal-Film

Der Film ist ein Gemisch von alter Tiroler Sage und moderner Technik. Ein junger Forscher konstruiert mittels stärkster Ausnutzung elektrischen Stroms einen künstlichen Menschen. Diesem künstlichen Menschen wird versehentlich ein Verbrecherhirn eingesetzt. Das tritt in Funktion und das künstliche Wesen mordet auf Schritt und Tritt. Das Dorf ist in größter Aufregung. Eine Jagd nach dem Mörder beginnt, der endlich in einer Mühle verbrannt wird.

James Whale führt die Regie. Dieser phantastische Film wirkt an zu vielen Stellen kindisch und lächerlich. Ein eben -- wenn auch durch Elektrizität -- geborener Mensch, dem zugerufen wird „sit down!“ (setz Dich!) kann gar nicht verstehen, was gemeint ist; im Film begreift er es. Ein Film sollte in Bildern sprechen und nicht so viel Worte machen. Die Darstellung ist mäßig. Gut spielt nur das künstliche Geschöpf, das sieht aber so grauenhaft aus, daß man kaum wagen kann, sein Spiel sympathisch zu finden.

Wozu werden solche Gruselgeschichten erzählt? Man hat nichts versäumt, wenn man den Film nicht gesehen hat.

**Füllrätzel**

Die Buchstaben:

A A A A E E E L O P P P P R R S T U U Y

sind in untenstehender Figur so einzureihen, daß die waagerechten Reihen folgendes ergeben: 1. Starke Papiersorte, 2. Besonders, 3. Getränk, 4. Schädling (Insekt), 5. Fleischfressendes Tierchen, in wärmeren Meeren.

P				
	P			
		P		
			P	
				P

**Auflösung des Berufsrätsels aus Nr. 28:**

Maschinist — Erzieher — Korrektur — Hausierer — Akrobat — Naturforscher — Installateur — Kaufmann — Eisenbahner — Rohrleger ergeben: Mechaniker.

**Vom Vorstand**

Telegrammschrift: Metallvorstand Berlin  
Fernsprecher: Dönhoff 6750—6753

Mit Sonntag, dem 17. Juli, ist der 30. Wochenbeitrag für die Zeit vom 17. bis 23. Juli 1932 fällig.

**Ausgeschlossen wird nach § 22 des Statuts:**

Auf Antrag der Verwaltungsstelle Nürtingen: Der Werkzeugmacher Karl Blessing, geb. am 18. März 1877 zu Groß-Süßen, Mitgliedsbuch Nr. 4287 974, wegen Schädigung des Verbandsinteressen.

Berlin SW 68, Alte Jakobstraße 148

**Der Vorstandsvorsitz**