

Metallarbeiter- Jugend

Wochenblatt des
Deutschen Metall-
arbeiter-Verbandes

Für alle Jugendlichen
und Lehrlinge der
Metallindustrie

mit der Monatsbeilage „Technische Lehrbriefe“

Nummer 38

Berlin, den 17. September 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, Alfr. Jakobstraße 148-155. Fernsprecher A 7 Dönhoff 6750-6753

Rufet die Kämpfer!

Wir fordern von der Gewerkschaftsjugend das Rüsten zum entscheidenden Ringen mit der wirtschaftlichen und sozialen Reaktion.

Gleich der Hydra von Lerna erhebt der in den Niederungen der Kultur und Menschheit schleichende Kapitalismus seine Gift und Verderben spielenden Häupter. Er möchte aus dem Sumpf heraus, da ihm dazu aber die Kraft fehlt, verbreitet er nur Schrecken und wiegt sich selbst in dem Wahn, daß nur er berufen sei, die Welt und die Menschheit zu beglücken. Herakles besiegte die Hydra, indem er die Köpfe abschlug und die immer wieder nachwachsenden ausbrannte. Der Herakles von heute ist die sozialistische Arbeiterbewegung, die die Giftköpfe des Kapitalismus ausbrennen muß.

Freier Mensch mit Mut zur Wahrheit und zielklarem Streben, oder Untertan mit unterwürfigem Gehorsam und charakterloser, lügenhafter Demut, zwischen diesen Gestalten hat sich heute der denkende Arbeiter zu entscheiden. Der freie Mensch steht in der sozialistischen Arbeiterbewegung und kämpft um Lebensrecht und Lebensraum nach der marxistischen Erkenntnis, daß die Befreiung der Arbeiterklasse das Werk der Arbeiter selbst sein muß. Den Untertan finden wir leider heute in großen Scharen schon unter der Jugend. In den Formationen der Nazis, des Stahlhelms und anderer nationalgepeitschter und mordspatriotisch aufgezogener Bünde üben sie sich in unterwürfigem Kadavergehorsam, verzichten auf jeglichen eigenen Willen und lassen sich in hündischer Demut stoßen und treten. Sie wollen dienen und Knechte sein und geben anderen das Recht, über sie zu herrschen. So wachsen die Idealgestalten des satten Spießbürgertums und die feilen Kapitalknechte heran. Und doch sind es nur Verräter an der Arbeiterklasse. In Leipzig kämpften die Metallarbeiter gegen einen unerhörten Lohnraub, sie griffen mutig zum Mittel des Streiks. Wie ein Mann standen sie auf, um das Lebensnotwendige für sich und die Familie zu erringen. Da fielen ihnen gemeine Halunken in den Rücken, irreführende Proleten, die die Judaskluft der Hitlerschen Arbeiterverräterei trugen und während ihrer schändlichen Streikbrecherrolle in einer berüchtigten SA-Kaserne Unterschlupf fanden. So sehen die Kämpfer für die deutsche Freiheit aus.

Das Recht wird heute mit Füßen getreten. Die Sondergerichte liefern täglich den Beweis. Auf den Anklagebänken sitzen die geschlagenen und verletzten Reichsbannerleute, während die Provokateure und Angreifer in der Salzsteueruniform als wohlinstruierte Zeugen mit höhnischen Gesichtern aufmarschieren. Als Recht ist die Hitlersche Fassung erkannt: Der Republikaner ist immer verdächtig, der Nazi stets vollkommener Ehrenmann.

Und wie wird die Wahrheit mißhandelt! Während der letzten Reichstagswahl leugneten die Nazis hartnäckig, daß sie die Verantwortung für das Zustandekommen der

reaktionären Adelsregierung tragen, demzufolge auch ihre Mitschuld an dem gewaltigen Unrecht, das die Arbeiter nach der Fünften Notverordnung getroffen hat. Die Nazis riefen sogar die Gerichte an, um sozialistischen Blättern zu verbieten, die Zusammenhänge zwischen Papen und Hitler darzustellen. Nach der Wahl sind die in der Unterdrückung der Arbeiter sich sehr Einigen in die Haare geraten, und dabei erfuhr die Öffentlichkeit den traurigen Kuhhandel, der um das Fell des irreführenden Arbeiters geführt wurde und der vor der Ehrenhaftigkeit und Untadeligkeit einiger im Dienst der Arbeiterklasse ergrauter Führer nicht halt machte. Die Herrschaften rissen sich gegenseitig die verhöhrenden Fetzen vom Leibe. Man bekam einen Begriff, wie niedrig in diesen Kreisen die Wahrheit im Kurs steht.

Die Jugend, die noch mit reinen, unverdorbenen Auffassungen diesen Dingen gegenübersteht, muß in ihrem Glauben an die Menschheit erschüttert werden. Der kapitalistische Staat mit seinen verlogenen Idealen und überlebten Plunder, der sich nur an das Gefühl wendet, kann die Jugend wohl in einen Rausch versetzen, aber ihrem kulturellen Zukunftsstreben nicht gerecht werden. Diese Lücke muß der Sozialismus füllen, für den wir freie Gewerkschafter kämpfen.

Die neuesten Taten der Reichsregierung, die den Arbeitern weitere gewaltige Lohnherabsetzungen bringen, die zumeist als Sonderprofit in die Taschen der Unternehmer fließen, die Steuergeschenke an die Besitzenden, die Zerstörung des Arbeitsrechtes, des Tarif- und Schlichtungswesens, der sozialen Fürsorge usw., zeigen, wozu die von der Reaktion ergatterte Staatsmacht heute gebraucht wird.

Die Arbeiterklasse rüstet auf der ganzen Linie zur Abwehr. Wir können nicht dulden, daß die Lebenshaltung der deutschen Arbeiter auf die Höhe des chinesischen Kulis gedrückt wird. Auch müssen wir verhüten, daß die kapitalistische Gesellschaftsordnung, die nicht mehr imstande ist, die Menschheit zu ernähren und zu erhalten, mit Mitteln der Allgemeinheit künstlich weitergeschleppt wird. Das würde nur bedeuten, daß die Leiden der unter der kapitalistischen Mißwirtschaft seufzenden Lohnsklaven ins ungemessene gesteigert werden. Die Lösung liegt nur im Sozialismus. Diese Erkenntnis muß in die Köpfe der arbeitenden Klasse gehämmert werden. Zu diesen Kämpfen rüsten wir. Dazu rufen wir auch die Jugend.

Der Verbandstag in Dortmund

Am dritten Verhandlungstag sprach Kollege Reichel über Die Neuordnung der Wirtschaft mit besonderer Berücksichtigung der eisenschaffenden Industrie.

Wir erleben den größten kapitalistischen Widerspruch, den die Wirtschaftsgeschichte der Welt je gekannt hat. Wir haben großartig und gewaltig entwickelte Produktionsmöglichkeiten in Industrie und Landwirtschaft, zugleich aber die katastrophale Schrumpfung des Warenabsatzes in der ganzen Welt. Arbeits-

willige Menschen müssen fernern und hungern; die Maschinen stehen still; die Schornsteine rauchen nicht mehr, während die auf den Feldern wachsenden Früchte wieder vernichtet werden, da sie nicht gekauft werden können.

Die Menschheit, die im Laufe einer langen Entwicklung Wunderwerke der Technik zur Ersparung menschlicher Arbeitskraft erronnen hat, ist der Sklave blindwirkender gesellschaftlicher Kräfte geworden. Theoretisch ermöglicht die Technik einen hohen Stand der Arbeits- und Menschenkultur, die Menschheit aber darbt und hungert. 25 bis 30 Millionen in der Welt sind arbeitslos und auf kümmerliche Fürsorge angewiesen. Früher entstanden Notzeiten durch Mißernten, Seuchen und Krieg. Die beiden ersten Uebel konnten durch Wissenschaft und Technik überwunden werden, aber der vom Kapitalismus hochentwickelte Krieg, der organisierte Massenmord, ist geblieben.

Kapitalismus und Weltkrieg sind die Ursachen der gegenwärtigen Nöte. Das muß immer wieder betont werden, denn das reaktionäre Unternehmertum versucht die Schuld auf die Arbeiterbewegungen zu schieben. Besonders die Ruhrindustriellen treiben dieses Spiel; sie sind auch wieder die Schreier nach Kriegsrüstungen, an denen sie in der Vorkriegszeit ungeheuer viel verdienten. Die Sehnsucht nach solchem Profit ist wieder stark, darum schwärmen sie für neue militärische Rüstungen.

Die Krise wird verschärft durch die Abschließung der Länder, durch Zölle und Einfuhrverbote. Auch der Währungszerfall in 25 Ländern der Welt hemmt den internationalen Warenaustausch. Die Arbeitslosenzahl wird bei uns dauernd hoch bleiben, denn es kommt jährlich ein Zugang von 2 Millionen Arbeitskräften aus dem Mittelstand und der Rentnerschicht infolge der sozialen Umschichtung durch Krieg und Inflation. Früher konnte ein gewisser Bevölkerungüberschuß auswandern und sich eine neue Heimat gründen. Damit ist es heute auch vorbei.

Wir stehen in einer gewaltigen wirtschaftlichen, staatlichen und sozialen Revolution. Da wird es Zeit, von theoretischen Erwägungen zur praktischen Arbeit überzugehen. Neue Wirtschaftsformen drängen sich zwangsläufig aus dem abbaureif gewordenen Kapitalismus hervor. Selbst das größte Konzernunternehmen, geschweige denn die Einzelunternehmung vermag den Kampf in dem wirtschaftlichen Wirrwarr der Welt allein nicht zu bestehen. Hier muß der Staat eingreifen. Bisher durfte er nur Pleiten sozialisieren, das heißt: der Staat mußte Betriebe, die von privaten Wirtschaftsführern zugrunde gerichtet waren, mit Geld unterstützen. Dabei hat sich der Staat aber keinerlei Einfluß gesichert. An die Stelle gelegentlichen Eingreifens muß konstruktive, planvolle Wirtschaftspolitik treten. Im Namen der Millionen Arbeitslosen, die dauernd wirtschaftlicher Not und seelischer Pein überantwortet sind, erheben wir die Forderung auf sozialistische Umstellung der Wirtschaft.

Die deutsche Eisenerzeugung ist nur mit 34 vH, die Maschinenindustrie mit 30 vH ihrer Leistung von 1929 beschäftigt. Selbst wenn sich die Wirtschaftslage der Welt in nächster Zeit etwas bessern sollte, werden wir in Deutschland noch für längere Zeit mit einer Arbeitslosigkeit von mehreren Millionen Menschen rechnen müssen. Dringend notwendig ist die Anpassung der deutschen Eisenpreise an die Weltmarktpreise zur Erleichterung des Wettbewerbes unserer Maschinenindustrie.

Die Monopolherrschaft der Kartelle muß durch ihre Überführung in eine höhere Wirtschaftsform beseitigt werden. Jahrhundertlang hat der Kapitalismus die Führung gehabt und dabei plan- und sinnlos ungeheure Maschinenkräfte entwickelt, die heute den Menschen zu erschlagen drohen. Er hat die von den Gewerkschaften im Verein mit vorbeugender Sozialpolitik und Arbeitshygiene bewirkte Lebensverlängerung des Arbeiters um 13 bis 15 Jahre, die neben dem arbeitsfreien Sonntag eine der größten Kulturthaten darstellt, innerlich entwertet und zerschlagen. Was sollen die alten Menschen, die dauernd aus der Arbeit ausgeschaltet sind, mit ihrem Leben anfangen? Er hat die Menschheit in ein entsetzliches Blutbad verstrickt, hat eine Welt in Trümmer geschlagen. Jetzt weiß er keinen anderen Ausweg als politische und wirtschaftliche Diktatur und die Beseitigung der in langer Entwicklung errungenen Volks- und Arbeiterrechte. Das führt zum Bürgerkrieg. Die Arbeiterklasse aber will vorwärts in eine neue, bessere Zeit, die Lebensraum und Lebensfreude für alle bietet.

Die Gegner einer Gemeinwirtschaft wenden ein, daß nur die persönliche Tatkraft der am Kapitalismus Interessierten wirtschaftliche Erfolge und technische Fortschritte verbürge. Das ist nicht richtig. Den Gegenbeweis bringen die Öffentlichen Werke für Gas, Elektrizität, Wasser usw., die heute muster-gültig geführt sind, während wir in der letzten Zeit gerade in den privatkapitalistischen Betrieben, die von Privatbesitzern geführt werden, die gefährlichsten Pleiten erlebt haben.

Das privatkapitalistische Wirtschaftssystem hat sich als unfähig erwiesen. Es muß zur Seite treten und neuen Kräften Platz machen. Die Maschine muß ihres Ausbeutungs- und

Kapitalcharakters entkleidet und ausschließlich zum Diener der schaffenden Menschheit werden. Dann verstößen die Verlustquellen der Wirtschaft, und Not und Elend hören auf. Aus dem Reich des Zwanges und der Niederungen der Kultur steigt die Menschheit zur Freiheit und Menschenwürde empor. Dem Sozialismus gehört die Zukunft, ihm weihen wir unsere ganze Kraft! (Lang anhaltender Beifall.)

Da hierzu dem Verbandstag Richtlinien übergeben waren, fand keine besondere Aussprache statt. Es folgte die Statutenberatung, und zwar

Die Regelung des Beitrags- und Unterstützungswesens.

Den einleitenden Vortrag hielt Kollege Schott. Als wichtigste Aufgabe bezeichnet er, Maßnahmen zu treffen, damit die Kampfkraft des Verbandes wieder gestärkt werde. In den letzten drei Jahren sind rund 105 Millionen als Unterstützungen zur Auszahlung gekommen. Das hat unsere Verbandskasse außerordentlich belastet. Neben dieser Summe wurden in der Krisenzeit noch 24½ Millionen Mark für Kampfzwecke ausgegeben. Die Hauptkasse hat in den letzten zwei Jahren mehr Gelder ausgegeben als eingenommen. Es ist nötig, daß die Beiträge in der bisherigen Höhe weiter bezahlt werden. Mitglieder, die den Beitrag in der ersten Klasse nicht zahlen können, haben die Möglichkeit, sich in eine niedrigere Klasse versetzen zu lassen. Bei der Erwerbslosenunterstützung ist eine Staffelung der Bezugsdauer nach Beitragsjahren notwendig. Die Bezugsdauer soll je nach Dauer der Zugehörigkeit zum Verband 7 bis 12 Wochen betragen. An der Höhe der Erwerbslosenunterstützungssätze soll nichts geändert werden. Dasselbe gilt für alle anderen Unterstützungen mit Ausnahme der Reise- und Umzugsunterstützungen. Die Karenzzeit zum Wiederbezug der Erwerbslosenunterstützung muß von 72 auf 92 Wochen verlängert werden. In Zukunft haben auch die Invalidenunterstützungsempfänger den vollen Beitrag zu entrichten. Vorstand und Erweiterter Beirat sollen für den Fall, daß die wirtschaftlichen Verhältnisse sich wieder günstiger gestalten, ermächtigt werden, sofort wieder Verbesserungen im Unterstützungswesen herbeizuführen. Wir können stolz darauf sein, daß wir in unserem Verband mit einem Mindestmaß an Kräften das Größte an Leistungen vollbracht haben.

Nach erschöpfender Diskussion gelangte die Vorlage zur Beitragsfrage und zum Unterstützungswesen in der vom Berichterstatter vorgeschlagenen Fassung gegen wenige Stimmen zur Annahme.

Am vierten Verhandlungstag wurde die Einzelberatung des Statuts vorgenommen. Beachtlich für Lehrlinge ist die Änderung des § 6 unseres Verbandsstatuts. Es wurde folgender Satz angefügt:

„Mitglieder, die innerhalb 52 Wochen nach beendeter Lehrzeit erwerbslos werden und Verbandsunterstützung beziehen, können während des Unterstützungsbezuges den Beitrag der Klasse zahlen, in welcher ihre Unterstützung ausbezahlt wird.“

Die übrigen Statutenänderungen betreffen Verbesserungen der Mitgliederrechte und Schutz der Verbands-einrichtungen. Abgelehnt wurde ein Antrag, die Ortsverwaltungswahlen im Verband zweijährlich stattfinden zu lassen.

Da zu den letzten Verbandstagen besonders viel überflüssige und sinnlose Anträge eingereicht wurden, beschloß der Verbandstag, daß in Zukunft Anträge nur von einer Mitglieder- oder Vertreterversammlung gestellt werden können.

Verbandsvorstand, Ausschuß und Erweiterter Beirat werden bevollmächtigt, wenn sich die Verhältnisse zum Guten oder Schlechten ändern, in der Zwischenzeit bis zum nächsten Verbandstag das für den Verband Notwendige zu beschließen. Von dieser Vollmacht soll nur bei dringender Not Gebrauch gemacht werden.

Es folgte die Wahl des Verbandsvorstandes. Wiedergewählt wurden die seitherigen Vorsitzenden Brandes und Reichel, die Kassierer Schäfer und Schott, die Sekretäre Handke, Metz, Schliestedt und Tost und die Schriftleiter Haase und Kummer; dazu acht im Arbeitsverhältnis stehende Berliner Kollegen. Als Vorsitzende für den Verbandsausschuß wurden die Kollegen Weißig und Siegel in Frankfurt a. M. wiedergewählt.

Der Verbandstag regelte noch die Gehälter der Verbandsangestellten. Beschlissen wurde ein Abzug von 25 vH von den auf dem Karlsruher Verbandstag beschlossenen Sätzen.

Vor Schluß der Tagung nahm noch einmal für die ausländischen Vertreter der Kollege Viktor Stein (Wien) das Wort, um die Sympathien für die kämpfenden deutschen Metallarbeiter zum Ausdruck zu bringen. Die Arbeiter der Welt richten ihre Blicke auf die deutsche Arbeiterbewegung.

Darauf hielt Kollege Reichel das Schlusswort und stellte fest, daß der Dortmunder Verbandstag mit großer Einmütigkeit seine Verhandlungen geführt und seine Beschlüsse gefaßt hat. Das Ergebnis dieses Verbandstages ist geeignet, die Kollegen mit neuem Mut und neuer Kraft zu erfüllen. Mit dem begeistert aufgenommenen Ruf „Freiheit!“ und dem Gesang der Internationale wurde der 20. Verbandstag geschlossen.

Werkstattrechnen

Der Querschnitt eines Riemens

Wie breit muß ein Riemen werden, wenn derselbe einen Zug von 750 kg aufzunehmen hat und wenn die Riemendicke zu 6 mm angenommen wird?

Die Riemenfläche ist zu berechnen, wenn $k = 80 \text{ kg/qcm}$ beträgt,

$$F = \frac{750}{80} = 9,375 \text{ qcm} = 938 \text{ qmm.}$$

Die Breite erhält man, wenn man die Fläche durch die Riemendicke teilt,

$$b = \frac{938}{6} = 156 = \text{rund } 160 \text{ mm.}$$

Der Riemen wird also 160 mm breit, 6 mm stark.

Die Belastung einer Kette

Welche Last kann eine Kette von 16 mm Eisenstärke aufnehmen? Bei einem Kettengliede sind zwei Durchmesser bzw. Querschnittsflächen zu berücksichtigen. $d = 16 \text{ cm}$ Durchmesser, $f = 2,01 \text{ qcm}$, zwei Flächen sind $4,02 \text{ qcm}$, jeder Quadratzentimeter nimmt 750 kg auf, folglich die Kette

$$4,02 \cdot 750 = 3015 \text{ kg.}$$

Das Spannschloß

Welchen Zug kann ein $\frac{3}{4}$ " Spannschloß aufnehmen?

Gegeben ist der Durchmesser $\frac{3}{4}$ " = 19 mm. Da die Zugstange des Spannschlusses mit Gewinde versehen ist, welches den Durchmesser abschwächt, wählt man für die Berechnung den Kerndurchmesser, welcher für $\frac{3}{4}$ " Gewinde 15,8 mm ist. Die Querschnittsfläche ist eine Kreisfläche und wird berechnet bei gegebenem Durchmesser:

$$F = d^2 \cdot \frac{\pi}{4}; F = 15,8^2 \cdot \frac{3,14}{4}; F = 196 \text{ qmm.}$$

Wählt man $k = 600 \text{ kg/qcm}$ oder 6 kg/qmm , so wird

$$P = F \cdot k; P = 196 \cdot 6 = 1176 \text{ kg.}$$

Das Drahtseil

Ein 13 mm dickes Drahtseil besteht aus 42 Drähten von je 1,4 mm Durchmesser. Die auf die Flächeneinheit entfallende Bruchlast für zur Verwendung kommenden feinsten Tiegeldraht beträgt 120 kg/qmm . Wie groß ist die Bruchlast des Seiles?

Der Gang der Berechnung ist folgender:

I. Fläche eines Drahtes

$$\text{I. } f = d^2 \cdot \frac{\pi}{4} = 1,4 \cdot 1,4 \cdot \frac{3,14}{4} = 1,54 \text{ qmm.}$$

II. Fläche des Seilquerschnittes (sämtliche Drähte)

$$\text{II. } F = 1,54 \cdot 42 = 64,68 \text{ qmm} = \text{rund } 65 \text{ qmm.}$$

III. Last P

$$\text{III. } P = f \cdot k = 65 \cdot 120 = 7800 \text{ kg.}$$

-11-

Technische Lehrbriefe



Beilage zur Metallarbeiter-Jugend

Herausgegeben vom Vorstand des
Deutsch. Metallarbeiter-Vereins

Schriftleitung: Paul Hesse, Berlin

Bearbeitet von Gewerbeschullehrer
Otto Lippmann in Dresden

Fünfter Jahrgang • Nr. 9

Druck der Verlagsgesellschaft des
Deutsch. Metallarbeiter-Vereins

Inhaltsverzeichnis: Seite
Das Härten von Werkzeugen 68
Kunstplastiken 70
Werkstattrechnen 72

Berlin, im September 1932

Das Härten von Werkzeugen

Das Härten ist immer eine Kunst gewesen, und trotz der durch wissenschaftliche Forschungen und reiche Erfahrungswerte in der technischen Praxis festgesetzten Regeln erfordert das Härten zu jeder Zeit reiche Erfahrung und stete Beobachtung.

Die Stahlmarken der Stahlwerke tragen aufgeklebte Zettel mit Aufschriften, wie „extra sehr hart“, „extra hart“, „extra mittelhart“, „extra zähhart“, „extra zäh“, „extra sehr zäh“, „sehr hart“, „hart“, „mittelhart“, „zähhart“, „zäh“, „sehr zäh“.

Der extra sehr harte Stahl wird bei Kirschröte von 750 Grad Celsius geschmiedet und in Dunkelkirschröte bei 700 bis 720 Grad Celsius in Wasser oder Öl gehärtet. Die Stahlmarke „sehr zäh“ wird bei Hellrotglut bis Gelbglut, bei 800 bis 900 Grad Celsius geschmiedet und bei Hellrotglut, 800 bis 850 Grad Celsius gehärtet. Der sehr weiche Stahl enthält 0,75 vH Kohlenstoff, er ist bei heller Rotglut gut schmiedbar und läßt sich sehr leicht schweißen. Der Stahl wird zur Herstellung von Maschinenteilen verwendet, welche Druck ausgesetzt sind. Das Verwendungsgebiet erstreckt sich auf die Herstellung von Achsen und Federn, ferner auf Werkzeuge, welche Schlag oder Stoß auszuhalten haben.

Die Marken „zäh“, „zähhart“ und ähnliche besitzen einen Kohlenstoffgehalt von 0,80 bis 0,90 vH. Die Stähle werden ebenfalls bei heller Rotglut geschmiedet und können unter Anwendung von Borax und Sand bequem geschweißt werden. Diese Stähle werden zum Verstählen größerer Flächen, ferner zur Herstellung von Werkzeugen verwendet, für die große Zähigkeit beansprucht wird.

Die Stahlmarken „mittelhart“ und „hart“ enthalten 1 bis 1,20 vH Kohlenstoff, sie werden ausschließlich zur Herstellung von Werkzeugen verwendet, da diese Stähle geeigneter sind als die weicheren Marken. Der Stahl wird bei dunkler Rotglut geschmiedet. Er kann nur bei großer Vorsicht unter Anwendung von Borax geschweißt werden.

Die sehr harten und extra harten Handelsmarken enthalten 1,30 bis 1,45 vH Kohlenstoff, sie sind schwer zu bearbeiten, lassen sich aber leicht härten. Der Stahl muß bei dunkler Rotglut bis Braunrotglut geschmiedet werden. Seine Naturhärte verweigert die Verwendung zu Schweißarbeiten.

Der Werkzeugstahl wird von den Hüttenwerken in Form von Stangen geliefert. Er muß schonend und mit Sachkenntnis behandelt werden, wenn er nach Verarbeitung den hohen Ansprüchen genügen soll.

Der Stahl muß meist ausgeglüht werden. Die technische Metallbearbeitung versteht unter Glühen das starke Erwärmen von metallischen Arbeitsstoffen zum Zwecke, die inneren Eigenschaften abzuändern. Das Ausglühen von Stahl ist erforderlich, da dieser für die mechanische Bearbeitung zu spröde ist. Das Ausglühen hat den Vorteil, daß durch das Erhitzen bis zur dunklen Rotglut die Spannsprödigkeit oder auch die Ungleichmäßigkeit des Gefüges beseitigt wird. Damit wird der großen Gefahr teilweise begegnet, daß der Stahl zu Härterissen neigt. In einfachen Fällen genügt es, wenn die Stahlstücke langsam und möglichst gleichmäßig bei 650 Grad Celsius, das heißt bei dunkler Rotglut erhitzt werden, um sie langsam an der Luft erkalten zu lassen. Dünne Stahlstücke oder solche mit vorspringenden Kanten läßt man in einer Umhüllung von trockenem Holzkohlen- oder Koks pulver, Sand- oder Hammerschlag erkalten. Manche Gegenstände neigen zufolge ihrer Form und Größe zum Verziehen oder Reißen. Diese werden in einen Blechkasten gelegt und vollständig dicht mit rostfreien Gußeisenspänen umgeben. Der Kasten wird sodann mit Lehm verschmiert, damit die Luft vollständig abgeschlossen wird. Der gefüllte Kasten bleibt nun in einem ruhigen Kohlenfeuer, bis die Gegenstände im Innern auf Rotglut erhitzt sind. Man erkennt dies daran, daß ein Eisenstab von etwa 4 bis 8 mm Stärke, welcher verschiebbar in den Kasten eingelegt wird, diese Rotglut zeigt. Es sind etwa 4 Stunden, bei kleinen Gegenständen auch weniger erforderlich. Nach Erreichung dieses Zieles läßt man den Kasten mit Inhalt langsam erkalten.

Eine üble Erscheinung ist das sogenannte Überhitzen oder Verbrennen des Stahles. Der Stahl wird verdorben, wenn die Temperatur wesentlich über dunkle Rotglut gesteigert wird. Besonders wichtig ist die Beobachtung dann, wenn die eingelegten Stahlteile verschiedene Querschnitte besitzen.

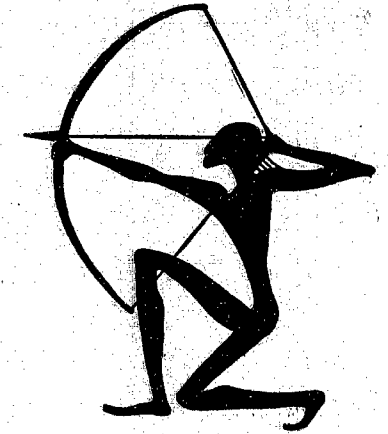
In der Werkstatt sollen die für den Gebrauch bestimmten Stahlstücke niemals von der Stange kalt abgeschlagen werden. Der Stahl wird rotwarm gemacht und ringsum eingekerbt, wozu man den Warmabschroter mit spitzer Schneide verwendet. Das Anwärmen selbst soll in nicht zu heißem Feuer langsam vorgenommen werden. Zu beachten ist, daß die Steinkohle niemals ganz frisch sein soll, sondern daß die Kohle bereits bis zur Entfernung des flüchtigen Schwefels angebrannt ist. Damit der Stahl an seiner Oberfläche keinen Schwefel aufnehmen kann, verwendet man Koks oder Holzkohle. Der Schwefel ist ein Feind der Stahloberfläche, Schwefelgehalt macht den Stahl beim Schmieden und Härten rissig.

Aus einer Stahlstange geschmiedete Gegenstände müssen bei verschiedener Hitze bearbeitet werden. Je nach dem Härtegrad müssen die Stahlstücke bei dunkler bis heller Rotglut langsam und gleichmäßig bis auf den Kern erwärmt werden. Die Bearbeitung muß sofort geschehen und schnell betrieben werden. Zu beachten ist ferner, daß die verwendete Stahlstange der dicksten Stelle des daraus zu schmiedenden Gebrauchsgegenstandes oder Werkzeuges entspricht. Zu vermeiden ist, daß der Stahl während der Bearbeitung bestaucht wird, weil sich

In den vier Bildern zeigen uns die Künstler ihre besonderen Auffassungen und Lösungen, ein Kunstwerk zu schaffen. Meister und Kunstwerke, die Kraft und Schönheit, Masse und Energie versinnbildlichen.

Bild 1. Die Bogenspannerin wirkt in ihrer Eigenart schön und kraftvoll. Bild 2 zeigt eine Bogenschützin der Antike, Bild 3 zeigt einen afrikanischen Bogenschützen.

Vor der Nationalgalerie in Berlin steht ein herrliches Kunstwerk, der Bogenspanner, mit welchem der Künstler, Herr Professor Nikolaus Friedrich in Charlottenburg, menschliche Energie in markigen, kunstvollendeten Formen darstellt. Die Kunstplastik, in Metall gegossen, versinnbildlicht die Kraft, die unsichtbare Ursache jeder Änderung des Bewegungszustandes eines Körpers. Auch die Energie, die in sittlicher Bedeutung soviel wie Willens- und Tatkraft vergleicht, spricht aus dieser Plastik. Kunst, von Können abgeleitet, ist im allgemeinen jede durch Übung erworbene Fähigkeit und Geschicklichkeit, ein Kunstwerk aber ist mehr: der Ausdruck seelischer Empfindungen eines Menschen. Die Kraft eines Volkes liegt in seiner Jugend, die ihre Körperkraft zu entfalten und zu stählen vermag.



Im gesunden Körper wohnt ein gesunder Geist, und beides bestimmt das seelische Gemüt.

Das Bild dieser herrlichen Plastik begleitet auch den alljährlich neuerscheinenden Kalender „Metall und Maschine“, der von der Verlagsgesellschaft des Deutschen Metallarbeiterverbandes für die Lehrlinge und Jugendlichen der Metallindustrie und des Metallhandwerks herausgegeben wird.

Das Wort Plastik stammt aus dem Griechischen und heißt das Formen von Figuren aus Stoff aller Art. Die Plastik wirkt besonders durch die Schönheit ihrer Linien. Dem Künstler der Plastik kommt es nicht auf die naturgetreue Wiedergabe des Originals an, vielmehr gestaltet er das Nachbild besonders bildsam und verleiht dem Ganzen durch idealisierte Formgebung vollkommene Schönheit.

Darum, geht nicht vorüber an Bildwerken, Denkmälern, Museen, Kunst- und Gemäldegalerien! Beschäftigt euch mit dem Künstler und mit der Sprache seiner Kunst.

Lernt wahre Kunst von Kitsch unterscheiden. Nicht alles ist Kunst, was geschaffen wird. Denkmäler sind geschaffen worden, nur um Herrscher und Potentaten zu

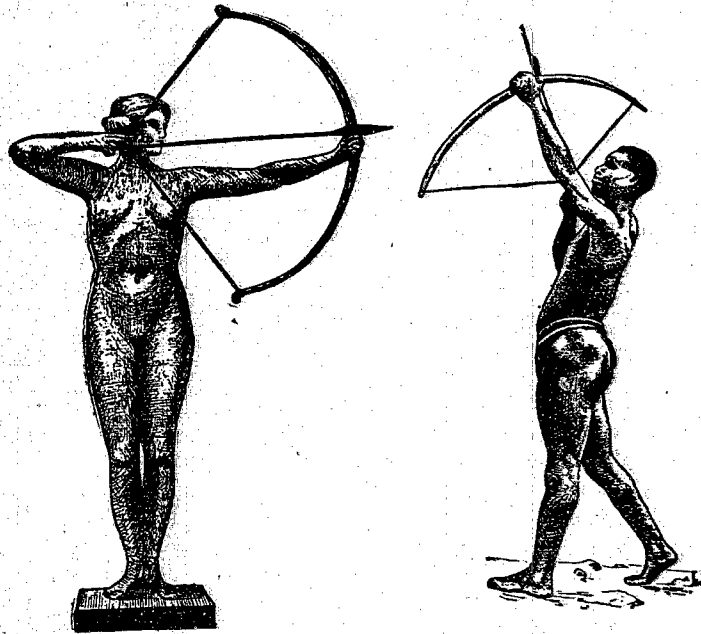
verherrlichen, dabei hat bei diesen Reiter- und Standbildern keinerlei künstlerischer Antrieb mitgewirkt. Die Mehrzahl der Fürstendenkmäler ist Kitsch, ausgemachter Kitsch.

Aber noch eins: Übung macht den Meister! Sinngemäß gilt dies auch von der täglichen Arbeit. Energie, Pflichtbewußtsein, Wollen, Schwierigkeiten überwinden — das ist Streben. Wer strebt, der lebt.



Kunstplastiken

Die Kunst geht ihre eigenen Wege. Man versteht sie manchmal nicht, besonders, wenn sie neu ist. Darum eben ist es Kunst. Das Unverständliche und dabei das Anziehende ist das Künstlerische. Der Schöpfer, der Träger der Idee, das Genie ist der Künstler. Von der alten malerischen Kunst wissen wir aus Zeitungsberichten, daß oft ungeheure Werte für die Originale alter Meister ausgeworfen werden, deren Wirkungen auf Gemüt und Geist immer wieder neu erwachen. Die Kunstschatze liegen vielfach in Privathänden, sonst sind sie Anziehungspunkte besonderer Museen und Sammlungen.



In jedem Kunstwerk liegt etwas, das unser Auge fesselt, wenn auch die Auffassungen der Künstler verschiedener Zeiten sehr voneinander abweichen.

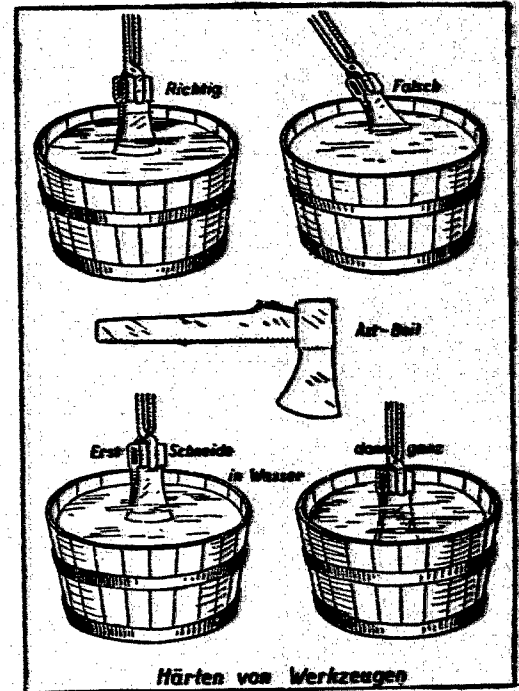
Darum muß unsere Jugend sehen lernen. Mit der Kunst ist es wie mit dem Geschmack, die Anlage dazu muß vorhanden sein, aber die Sinne der künstlerischen Richtung lassen sich wecken, leiten und bilden. Darum pflegen wir die Erziehung zur Kunst.

Der Künstler schafft sich ein Motiv. Ein solches ist seit jeher der Bogenspanner, der Bogenschütze. Mit der Einführung der Feuerwaffen verschwanden die alten Waffen des Mittelalters allmählich, die in einem elastischen Holzbügel mit Sehne und einem Pfeil bestanden, um mit gespanntem Bogen den Pfeil abzuschießen. Trotzdem bestehen diese Waffen zur Abwehr wilder Tiere und auf der Jagd bei den Eingeborenen von Afrika, Amerika und Ozeanien. Als Sport wird das Bogenschießen auf Zielscheiben betrieben, die aus Stroh bestehen und mit Leinwand überzogen sind. Beim Vogelschießen zu Volksfesten werden anstatt der alten Bogen Stahlbügel mit der bekannten Armbrust gespannt.

dadurch Ungleichmäßigkeiten im Korn ergeben, die der Nachbehandlung gefährlich sein können. Es ist deshalb von vornherein zu beachten, daß Verwendungszweck und Stahlart einander entsprechen. Wird das Werkstück mehr erhitzt, als dies dem Härtegrad des Stahles entspricht, so kann der Stahl schon beim Schmieden überhitzt oder verbrannt werden. Beim Härten wird er dann nicht genügend hart und es besteht die Gefahr des Reißens. Während des Schmiedens ist zu beachten, daß die Hitze beim Hämmern nicht unter Braunröte herabsinkt. Gegebenenfalls muß der Stahl erneut erhitzt werden. Eine Regel der Praxis und Beobachtung ist es, daß der Stahl mit leichteren und schnelleren Schlägen bearbeitet werden muß, sobald er kälter wird.

Erfolgt vor dem fertigen Schmieden oder gar beim Härten eine Überhitzung, dann ist der Fehler nicht wieder gutzumachen. Das Anwärmen des Tiegelstahles geschieht in der entwickelten Technik in besonders geeigneten Ofen. Wird das Stahlstück in einem Ofen erhitzt, welcher mit Gebläse betrieben wird, so muß der Ofen vor dem Einbringen der Stahlkörper genügend vorgewärmt sein. Bei Werkstücken, die durchaus glashart sein sollen, ist zu beachten, daß der Stahl bis zum inneren Kern

möglichst gleichmäßig angewärmt wird. Es sind verschiedene Versuche gemacht worden, um verbrannten Stahl wieder zu vergüten, das heißt in seiner inneren Beschaffenheit zu veredeln. Die Verfahren und Mittel haben sich teilweise bewährt, doch lassen sie sich nicht nach einer bestimmten Regel verwerten. Um dem Tiegelstahl die Zähigkeit, die er durch falsche Stahlbehandlung verloren hat, wieder zu verleihen, erwärmt man den Stahl in einem Holzkohlenfeuer bis zur dunklen Rotglut. Das angewärmte Stück führt man dann langsam in altes, steifes Zylinderöl. Wird der Zweck nach einmaliger Behandlung nicht erreicht, dann ist das Verfahren zu wiederholen. Aus ausländischen Patentberichten ist ein anderes Verfahren bekanntgeworden. Die Stahlstücke werden in einem entsprechenden Ofen, welcher mit Koks beheizt wurde, auf die richtige Temperatur erhitzt. Das herausgenommene Stahlstück



wird mit einer Masse aus 55 Teilen Borax, 24 Teilen Salmiak, 12 Teilen Zyankalium und 9 Teilen Harz bestreut. Die Teile der Mischung sind vorher fein gepulvert und auf einer irdenen Schüssel bei niedriger Temperatur geschmolzen worden. Das Stahlstück mit der aufgestrichenen Masse wird möglichst rasch in den Ofen gebracht, damit es die Masse gut aufnimmt. Das wieder aus dem Ofen entfernte Stahlstück wird in kaltes Wasser gebracht, in welchem es bis zum völligen Erkalten bleibt. Der gewöhnliche Tiegelstahl verbrennt durch öfteres Einbringen in den Ofen wesentlich rascher als Siemens-Martin-Stahl oder Eisen. Alle Mittel zur Vergütung verbrannten Stahles haben den Zweck, dem Stahl den verlorenen Kohlenstoff zurückzugeben. Zu diesen Mitteln gehört auch das folgende: 6 Gewichtsteile reines Kolophonium werden zusammengeschmolzen und mit 4 Gewichtsteilen gutem gekochtem Leinöl solange verrührt, bis die Mischung eine syrupartige Masse ergeben hat. Das Leinöl darf aber nicht anbrennen. Der verbrannte Stahl wird im rotwarmen Zustande in diese Masse hineingesteckt, nach dem Erkalten soll er wieder brauchbar sein. Genügt das einmalige Behandeln dieser Art nicht, dann soll das Verfahren wiederholt werden. Der Chemiker Kukanke hat eine andere Zusammensetzung für ein Vergütungsmittel bekanntgegeben: 10 Gewichtsteile Weinsäure, 45 Gewichtsteile Lebertran, 4 Gewichtsteile Kohlenpulver, 14 Gewichtsteile gebranntes Elfenbein, 16 Gewichtsteile Rindstalg, 7 Gewichtsteile Zyankalium und 4 Gewichtsteile gebranntes Hirschhorn. Der überhitzte Stahl soll in Kirschrotglut leicht ausgeschmiedet und in das Gemisch eingetaucht werden, um dann in Wasser völlig abzukühlen.

Bei dem Erwärmen von Werkzeugen, wie Drehstählen, Meißeln und anderen Handbearbeitungswerkzeugen werden Öfen verwendet, welche mit einem Holzkohlen- oder gut durchgebrannten Koksfeuer unterhalten werden. Bei der Verwendung von Steinkohlen ist zu beachten, daß das Feuer aus nahezu gleich großen Kohlenstücken besteht und halb ausgebrannt unterhalten wird, bevor die Werkzeuge eingebracht werden. Bei der Herstellung schwieriger Stücke soll möglichst ein Glasplatten-, Muffel-, Salzbad oder Metallofenbad angewendet werden, in welchem die Stücke weder vom Feuer noch von den Flammen oder Gasen berührt werden. Bei Ermangelung solcher Öfen sind die Stücke in Kästen mit Holzkohleneinlage zu erhüten.

Bei Beginn der Erwärmung soll das Gebläse noch nicht angewendet werden, wie auch sonst große Vorsicht bei späterer Anwendung walten muß. Der Gebläsestrom darf das Werkzeug nie direkt treffen, da sonst weiche Stellen entstehen oder der Stahl stellenweise verbrennen kann.

Die Glühfarben für Schmieden und Härten sind im dunklen Raume festzustellen. Die Härteräume müssen möglichst verdunkelt werden, um die richtigen Farben zu erkennen. Empfehlenswert ist die Verwendung entsprechender Farbgläser.

Vor Einbringung der Werkstücke in das Feuer sollen diese in der Nähe des Feuers auf gute Handwärme erwärmt werden. Das Erhitzen im Feuer selbst geschehe langsam bis zur Dunkelrotglut, dann aber schneller bis zum gewünschten Hitzegrad. Bei spitzen Körpern ist mit Vorsicht darauf zu achten, daß das Werkstück in allen Teilen gleichmäßig erhitzt wird. Werkstücke mit feinen Spitzen sollten immer in Kästen mit Holzkohleneinlage erhitzt werden.

Das Anlassen oder Nachlassen des gehärteten Stahles hat den Zweck, die Härte des Stahles zu mildern. Ein Stahlstück aus dem Walzwerk oder nach der Bearbeitung aus der Schmiede würde an gebrochenen Stellen ungleichmäßiges Korn zeigen. Die Ursache liegt in ungleichmäßigem Erhitzen und in der ungleichmäßigen Erwärmung während der Bearbeitung. Das Nachlassen hat den Vorteil, daß Ungleichmäßigkeiten ausgeglichen werden, um Spannungen zu beseitigen.

Während des Nachlassens erscheinen die Anlauffarben, die von der glasharten grauen Farbe in eine schwache, strohgelbe Farbe, eine hellbraune, rötliche und blaue Farbe übergeführt werden. Die Farben sind die Folge einer dünnen Oxydschicht, die sich infolge der Einwirkung der Luft auf der Oberfläche bildet. Bei weiterem Einfluß eines Wärmebades würde die blaue Farbe in eine schwarze übergeleitet, die den Härtegrad vollständig nimmt und dem Stahl eine weichere Beschaffenheit gibt als zuvor.

Die Farben und Temperaturen der verschiedenen Anlauffärbungen sind folgende: bei 220 Grad Celsius eine hellgelbe, bei 230 eine strohgelbe, bei 240 eine gold- oder dunkelgelbe, bei 260 eine rötliche, bei 285 eine violette, bei 290 eine bläuliche und bei 320 eine dunkelblaue Farbe.

Nach der Aufstellung läßt sich die Farbe und Härte des nachgelassenen Stahles nach der der Oberfläche zugeführten Wärmemenge beurteilen. Um die Farben vorteilhaft zu erkennen, wird der Stahl an einer Stelle poliert, wenn nicht die Bearbeitung des Stahles so erfolgte, daß das Werkzeug eine blanke Schneide oder Stelle erkennen läßt.

Das älteste Verfahren des Nachlassens ist das Auflegen des gehärteten Stahles oder Werkzeuges auf ein Stück glühendes Eisen. Statt dessen kann man ein heißes Sandbad verwenden.

Das Anlassen wird häufig auch an der Gasflamme vorgenommen. Ein Fehler ist es, wenn eine Stichflamme verwendet wird.

Das Anlassen kann auch durch Abbrennen in Öl erfolgen. Dies geschieht, indem das Öl gekocht wird, das heißt, das Öl wird bis nahe an den Entzündungspunkt erwärmt. Das Gefäß wird mit einem luftdichten Deckel versehen, damit die darin liegenden Arbeitsstücke langsam erkalten. Die Temperatur ist äußerlich erkenntlich, wenn ein entsprechendes Meßgerät, zum Beispiel ein Pyrometer, angewendet wird.

Das Nachlassverfahren durch Abbrennen von Öl ist für die Massenerzeugung nicht geeignet. Die nachzulassenden Gegenstände werden in kaltem oder angewärmtem Zustande mit Fett, Öl oder Unschlitt bedeckt. Diese Masse ist anzuzünden. An der Oberfläche wird die Härte des Stahles herabgemindert. Das Verfahren wird bei Federn angewendet.

Das Nachlassen geschieht auch im geschmolzenen Blei. Das Verfahren ist besonders dann zu empfehlen, wenn der Gegenstand an den beiden Enden verschieden weich sein soll, so daß eine scharfe Grenze in den gehärteten Oberflächenteilen nicht besteht.

Mangels der geeigneten Hilfsmittel bedient man sich beim Anlassen der Wärme des offenen Feuers. Zu beachten ist dabei, daß die Wärme überall gleichmäßig verteilt ist, daß die helle Glut vermieden werden muß und daß die rußende Flamme keine Einwirkung erzielt. Dies geschieht, indem zwischen Arbeitsstück und Feuer eine Blechplatte eingelegt wird.

-Li-



Fortsetzung 9

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

In den Schankstätten in der Nähe des Marktes herrschte ausgelassenes Leben. Musik ertönte, Weiber kreischten, Betrunkene johlten. Hier herrschte die Sittenlosigkeit in höchster Vollendung. Das Laster feierte Orgien. Knaben boten sich den geilen Lüstlingen zur Liebe an; Weiber mit vergoldeten Brüsten und raffiniertem Tand versuchten die Aufmerksamkeit der männlichen Marktbesucher auf sich zu lenken. In besonderen, mit ausgesuchtem Luxus ausgestatteten Häusern trieben die Kuppler ihr Handwerk. In diesen Stätten des Lasters und des Elends floß der Wein in Strömen und die köstlichsten Leckereien wurden gereicht, um die verwöhnten Gaumen entervter Genußmenschen zu kitzeln.

Daneben gab es noch weit schlimmere Lasterstätten, besonders schlimm dadurch, daß hier nicht Menschen freiwillig und gegen Geld ihren Körper zur Lust anboten. Dem Geschmack des Lüsternen, verderbten Azentiers, des Fremden nicht minder, entsprach es, ihre widernatürlichen Begierden an Sklaven und Sklavinnen auszulassen, die erst mit der Peitsche auf die Teppiche dieser Weinhäuser geprügelt werden mußten. Unsummen wurden für solche Orgien geopfert und eine Schar Sklavenhändler und gemeine Verbrecher waren tätig, diesen Lasterhöhlen neue Opfer zuzuführen. Diese Kreaturen waren nicht wählerisch in der Auswahl der Mittel, mit denen sie dieser Unglücklichen habhaft wurden.

Kryptos hatte diese Lasterstätten bereits kennen gelernt. Seine Spartiaten schickte er nach einer anderen Schankstätte, während er selbst eines der verrufensten Häuser aufsuchte. Zu zechen lag ihm fern. Er suchte Schurken, die ihm bei seinem Verbrechen behilflich sein sollten. Er hatte sich nicht getäuscht. Bald hatte er einen der verbrecherischsten Sklavenhändler mit seinen Menschentrainern ermittelt.

Der Spartiat lud diese dunklen Gestalten zum Wein. Ihr Außeres verriet sofort den Wert dieser Kreaturen, die ihrerseits sich nicht im geringsten bemühten, Nam und Art ihres Gastgebers zu erkunden. Es war für sie ohne Zweifel, daß der Mann sie für irgendeine Tat haben wollte. Sie waren auch zu jeder Tat fähig, vorausgesetzt, daß für sie etwas gehöriges dabei herausrang. Stolz und würdevoll warteten sie, bis der andere mit seinem Anliegen herauskam. Für sie galt es zu prüfen, ob nicht etwa mehr herausspringe, wenn sie diesen Fremden der Polizei auslieferten.

Ohne große Umschweife ging Kryptos auf sein Ziel zu. „Ich bin freier Spartaner“, sagte er den Leuten. „Mir ist mein peleponesischer Sklave entflohen. Ihn wieder zu bekommen, daran liegt mir nichts. Ich hätte das Recht, ihn durch die athenischen Hüter der Ordnung zurückbringen zu lassen. Das brauche ich nicht, auf meinem Schiff im Hafen habe ich mehr Sklaven als ich gebrauchen kann. Der Peleponesier hat sich aber einem lakonischen Händler angeschlossen. Das ist mir unlieb. Ihr müßt verstehen, es gibt Rivalitäten im Handel. Dieser



Auf diesen Vorschlag sei zu trinken

Sklave darf nicht diesem Händler dienen. Das muß verhütet werden. Die zwei, die zur Stunde auf dem Markt weilen, sind zu trennen. Das Zuverlässigste für mich ist die Vernichtung des Sklaven.“

Die Schurken hatten begriffen. Sie tranken bedächtig und forschten, was er zu zahlen gedächte.

Für Kryptos war dies der heikle Punkt. Noch verfügte er nicht über die Mittel des Schiffes, und so konnte er auch nichts geben für die Beseitigung des Aristulos.

„Den Sklaven niederzustecken, dazu würde ich euch nicht

gebrauchen, dieses Recht hätte ich als Besitzer selber.“ Mit einer wegwerfenden Geste hatte Kryptos das Gespräch wieder aufgenommen. „Der Sklave ist stark und arbeitsfähig. Warum sollte er sterben? Davon hätte ich keinen besonderen Vorteil und auch würde es wenig bringen. Wie Wann ihr den Sklaven lebend fangt und ihn nach den laurischen Minen bringt? Dann habt ihr etwas und auch mir ist geholfen. Was ihr löst ist euer. Ich bedarf nicht des Erlöses.“

Das ließ sich eher hören. Der Händler mit seinen Treibern war zugänglich geworden. Auf diesen Vorschlag sei zu trinken.

Die letzten Züge des Paktes wurden bei einem neuen Krug abgeschlossen. Man kam überein, nach dem Plan Kryptos' zu verfahren.

Aristulos und Peridos würden auf dem Markt aufgespürt, damit sei die Aufgabe Kryptos' erfüllt und der Händler müsse seines Amtes walten. Aristulos sei mit List von Peridos zu trennen, dann in ein ihnen zugängliches Haus zu locken und trunken zu machen. In diesem Zustand könne es nicht schwer werden, ihn in Händel zu verwickeln und zu seiner Festnahme die Ordnungshüter in Anspruch zu nehmen, das aber nur, wenn sich eine Fesselung des Sklaven nicht anders erreichen ließe.

Der Spartiat stellte noch eine Vollmacht aus für den Fall, daß die athenische Polizei zur Festnahme des entflohenen Sklaven gebraucht würde. Kryptos war vorsichtig, alle Möglichkeiten hatte er erwogen, um gegen jede Überraschung gewappnet zu sein.

Darauf ging er mit dem Händler nach dem Markt. Nach einigen Suchen sahen sie die beiden verfeimten Schiffsführer in dem Verkaufszelt eines thessalischen Holzhändlers, mit dem sie in aussichtreicher Verhandlung um Übernahme einer Holzfracht standen. Kryptos erklärte, welcher von beiden Aristulos, der entlohene Sklave, sei, dann verschwand er eiligst, um nicht gesehen zu werden, holte aus der Schänke seine vier Freunde ab, ging nach dem Hafen und fuhr wieder zurück zum Schiff.

Der Sklavenhändler machte sich über den ihm gewordenen Auftrag keine Gedanken. Es fiel ihm nicht ein, nachzuforschen, was sich hinter der Angelegenheit verberge. Hier war die Möglichkeit, etwas zu verdienen, und die ließ er sich nicht entgehen. Schurkerei war das Element, das sie nährte.

Der Händler lauerte geduldig, bis die beiden ihre Geschäfte beendet hatten und sich im Gewühl des Marktes befanden. Geschickt schob sich der Händler mit den Seinen zwischen Peridos und Aristulos. Die Gehilfen trieben Peridos in entgegengesetzter Richtung ab, während Aristulos von dem Händler in ein Gespräch verwickelt wurde. Er stellte sich dem ahnungslosen Aristulos als Händler vor, der ihn zu sprechen wünsche. Er sei in der Lage, Ladung für das Schiff zu beschaffen. Aristulos stutzte; doch die vollständige Kenntnis der Verhältnisse, die der Händler zu erkennen gab, beruhigte ihn und er faßte Vertrauen. Das Gespräch war sehr anregend und ohne es zu merken, hatte sich Aristulos mit dem Händler dem Schankstättenviertel genähert. Unaufhörlich sprudelte der Wortschwall des redgewandten Händlers; eine Tür tat sich auf und fraglos trat Aristulos mit ein, in dem Glauben, in dem Haus des Händlers zu sein.

Die Kreaturen des Sklavenhändlers spielten ihre Rollen wunderbar. Kaum daß Aristulos etwas Platz genommen, erschienen auch schon ein Sklave mit der Mitteilung von Peridos, daß er noch einmal in das Haus des Holzhändlers gegangen sei, um Auskünfte einzuholen, nach Beendigung der Unterredung werde er Aristulos in das Haus des Händlers folgen. Das beruhigte den sonst so Vorsichtigen.

Das lederüberzogene Gesicht des Händlers strahlte. Sein Opfer war ihm sicher, der Ahnungslose saß in der Falle.

Aristulos sah sich seinem Glück nahe. Durch das günstige Ergebnis der Verhandlungen am Morgen war er hochgestimmt und nun noch einmal einen Händler mit so großer Aufmerksamkeit. Jeder Argwohn lag ihm fern, fand auch nicht das allergeringste, als der Händler ihn einlud zu Speise und Trank. Auch über den raffinierten Luxus, der in dem Raume herrschte, machte er sich keine Gedanken. So war nach seiner Meinung die Landessitte, die er doch nie zu studieren Gelegenheit hatte. Soviel glaubte er daraus schließen zu müssen, daß sein Gastgeber unendlich reich sein müsse. Er ließ seinen Blick durch den Raum schweifen. Schwere Vorhänge schlossen die Seiten des Zimmers. Weiche Teppiche deckten den Boden, und rings an den Wänden waren niedere Diwans mit bauschigen Kissen und bequemen Kopf- und Armpolstern aufgestellt. Die Überfülle von Stoff dämpfte jeden Laut. Das Zimmer war gefüllt mit schweren Düften, die einem schwelenden Metallbecken entströmten. Eine weiße Sklavin mit lichtblondem Haar hütete das Räucherwerk, während eine zweite Sklavin von wundervoller körperlicher Schönheit mit einem riesigen Pfauenwedel wassergekühlte Luft in den Raum fächelte. Die Sklavinnen waren mit blendendem Schmuck behangen und mit ihren starren, mechanischen Bewegungen, mit denen sie ihre Tätigkeit ausübten, glichen sie beweglichen Kunstwerken des Bildhauereis. (Wird fortgesetzt)

Die Vielen

Vielen erklang ein eisernes Wort im Gehirn,
es schoß aus der Zeit, es sprang in die Menschen hinein;
die stehen Arm an Arm gepreßt, Stirn an Stirn
und fühlen: die Kraft der Tat kann nur in der Vielheit sein.

Das Wort umspannt sie, formt sie zu einem Leib —
tausend Fäuste, sie wachsen in einer Faust.
Vieler schwächlicher Tage armseltiger Zeitvertreib
wird zum starken Appell, dessen Haß die Erde durchbraust.

Brüder auch du? Hand faßt freudig Hand,
Blick glänzt in Blick zu froher, seliger Sicht.
Aus dem Staube der dunklen Stunde ins herrliche Land
hebt sich die Einheit der Vielen, hebt sich das neue Licht.

Alfons Petzold

Ostpreußische Seen

RDV. Man liest in Schilderungen oft das Schlagwort „Land der 1000 Seen“. In Wirklichkeit sind es viel mehr. Ostpreußen hat genau 1202 Seen und auf jeden ostpreußischen Bewohner kommen 415 qm See. Die Statistik, die das Fischereiministerium der Universität Königsberg kürzlich aufgestellt hat, beweist es: Ostpreußen besitzt genau 1202 Seen, die unbedeutenden „Tümpel“ abgerechnet. Insgesamt bedecken sie eine Fläche von 117 826 Hektar. Von allen ostpreußischen Regierungsbezirken ist der Bezirk Allenstein mit 673 am seenreichsten. Der größte See Ostpreußens — zugleich, nach dem Müritzsee in Mecklenburg, der zweitgrößte Binnensee Deutschlands — ist der 10 588 Hektar bedeckende Spirdingsee. An zweiter Stelle folgt mit 2914 Hektar der Kissainsee (Kreis Angerburg), an dritter mit 2498 Hektar der Löwenthinsee bei Lötzen.

Hochbau — Noch höher

Ganz oben auf einem eisernen Träger hockt Erich Klemkat, hat die Pfeife im Munde und nietet. Neben ihm sitzt der Lehrjunge und hält Werkzeuge.

Da rutscht bei einer Bewegung dem Erich Klemkat die Pfeife aus dem Munde und wirbelt fünfzig Meter hinunter und haut tief unten funkensprühend in den Sand. Interessiert schaut der Lehrjunge hinterdrein.

„Was guckste? Kannste dich nicht bücken, wenn einem alten Mann die Pfeife heruntergefallen ist?“



Die zwei vom Südexpreß

Bayerischer Film im Emelka-Konzern

Nachdem die Saison mit blödem Militärkram eingeleitet worden ist (ich denke dabei an „Ja treu ist die Soldatenliebe“, „Drei von der Kavallerie“, „Die 11 Schill'schen Offiziere“; diese Filme sehe man sich gar nicht erst an), bringt die Bayerische Filmgesellschaft einen Film heraus, der noch nicht von der augenblicklichen Konjunktur im Papenkurs und der Atmosphäre des „Dritten Reiches“ angekränkt ist. „Die zwei vom Südexpreß“ ist ein vorzüglicher Lustspielfilm, der dabei eine gewisse Tragik in sich birgt.

Zwei Freunde sind in dieselbe Frau verliebt. Die Frau aber sucht nur ein Unterkommen; sie betrachtet die Ehe als ein Versorgungsinstitut und will sich deshalb einen Dummen angeln, der sie heiratet. Mit dem älteren Karl verlobt sie sich, mit dem jüngeren Hans liebgault sie. Karl mißbraut seinem Freund Hans. Es kommt zu ernsthaften Konflikten; die Freundschaft geht hops. Hoch oben im Gebirge sind die beiden; angeseilt. Ungeheuerlich ist die Versuchung. Beide halten stand. Das Frauenzimmer ist raffiniert, fühlt sich jeder Situation gewachsen, verblüfft durch eine große Portion Mutwillen, Frechheit und Humor.

Die Zusammenarbeit der Darsteller mit dem Regisseur Wohlmut und den Kameramännern Roch, Illig, Wirsching ist ausgezeichnet. Die wunderbaren Naturaufnahmen verdienen besonders hervorgehoben zu werden.

Es wäre wirklich zu begrüßen, wenn man dieses ausgesucht gute Ensemble bei ersterer Arbeit wiederssehen könnte. Gewiß, der Film ist überdurchschnittlich, er hat uns für einen Abend Freude gespendet, aber damit ist auch alles gesagt. Wie schön

wäre es, wenn sich die Filmindustrie auch mal mit ernsteren Aufgaben befassen würde. Es sind genug Probleme da, an die herangegangen werden kann, zum Beispiel Arbeitslosigkeit, Weltfrieden, Kulturfortschritt. Leider hat nur ganz vereinzelt mal jemand zu so etwas Mut.

Der tolle Bomberg

Ein Biograph-Film

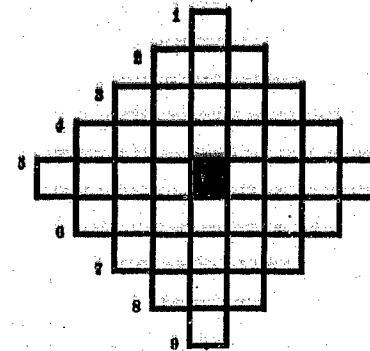
Wir sind bei dem allgemeinen Rückschrittstempo, das sich mit in erster Linie beim Film bemerkbar macht, sehr pessimistisch geworden. Um so mehr anerkennen wir dann einen Film, der zwar nicht hervorragend ist, aber jedenfalls den Durchschnitt übertrifft. Das ist bei „Der tolle Bomberg“ der Fall.

In der letzten Hälfte des 19. Jahrhunderts lebte in Westfalen ein wegen seiner Streiche und Tollheiten bekannter Baron und Gutsbesitzer; den man deswegen auch den „tollen Bomberg“ nannte. Josef Winkler hat ihn und daneben eine gleichfalls legendäre Persönlichkeit, den katholischen Geistlichen und Zoologen Landois (letzteren undenkbar ohne Pfeife und Zylinder) in seinem Schelmenroman verewigt.

Mit der Wahl dieses Stoffes hat die Filmgesellschaft eine glückliche Hand gehabt. Dem Regisseur G. Asagaroff ist es zwar nicht durchweg gelungen, den Zuschauern für den pfiffigen Baron das Interesse abzugewinnen, das er zu Lebzeiten und auch in Josef Winklers Roman bei allen Leuten erweckte, aber manches frische Kunststück zwingt uns doch herzlichsten Lachen ab, zum Beispiel ein Ritt in das Gasthofslokal oder die Juckpulverszene.

Der Darsteller des tollen Bomberg wird nicht immer mit seiner Rolle fertig; zu vieles kommt bei ihm gewaltsam und krampfhaft. Landois dagegen ist ausgezeichnet. Wir haben hier einen Film, der nur zur Unterhaltung dient, der weiter keine tiefen sozialen Probleme berührt, der die mechanisierte, wohl-anständige Spießwelt auf „Deibel komm raus“ verulkt und der uns zwei Stunden lang die alltäglichen Sorgen vergessen läßt.

Diamanträtsel



1. Konsonant, 2. Nebenfluß der Donau, 3. soviel wie Schar, 4. Gegenstand von hohem Gewicht und geringem Wert, 5. geistiger Schöpfer des Sozialismus, 6. Metallarbeiterberuf, 7. Ablauf (Sport), 8. Gattung, 9. Konsonant.

Bei richtiger Lösung müssen mittlere Waagerechte und Senkrechte einander gleich sein!

Auflösung des Geographischen Silbenrätsels aus Nr. 37:

München, Elberfeld, Tübingen, Altona, Lüneburg, Leipzig, Altenburg, Ravensburg, Bremen, Eilenburg, Iserlohn, Torgau, Erfurt, Reutlingen, Jena, Urach, Gelsenkirchen, Eisenstock, Nürnberg, Darmstadt.

„Metallarbeiter-Jugend“.

Vom Vorstand

Telegrammanschrift: Metallvorstand Berlin
Fernsprecher: Dönhoff 6750—6753

Mit Sonntag, dem 18. September, ist der 39. Wochenbeitrag für die Zeit vom 18.—25. September 1932 fällig.

Laut Beschluß des 20. ordentlichen Verbandstages in Dortmund tritt das neue Statut ab 2. Oktober 1932 in Kraft.

Alle Unterstützung beziehenden Mitglieder werden von Beginn der 41. Beitragswoche an nach den Bestimmungen des neuen Statuts angesteuert. Für alle Mitglieder, die von diesem Datum an die für ihre Beitragsklasse oder Beitragsstufe in Frage kommenden Unterstützungen bezogen haben, gilt für die Wiederbezugsberechtigung zurückgerechnet die 92wöchentliche Karenzzeit.

Berlin SW 68, Alte Jakobstraße 148

Der Vorstandsvorsitzende