

unteren Teile D und dem Sturze E verbunden werden. Zur Verbindung werden Schrauben benutzt.

Eine Verankerung findet bei diesem Mundloche nicht statt, sondern dasselbe wird ausschließlich durch die hinteren in das Mauerwerk eintretenden Rippen gehalten.

Derartige Mundlöcher werden durchweg etwa 15 bis 20 mm stark hergestellt und die Breite der Rahmen wird 120 bis 150 mm genommen. Die Schieber werden, ebenso wie die Thüren, aus Blech von etwa 2 mm Stärke gefertigt und diese rund herum mit Bändeisen von 3 mm Stärke und 30 mm Breite versteift.

Wie weiter unten noch angegeben wird, lassen sich mit den Mundlöchern auf einfache Weise Rahmen verbinden, welche die Leuchtlöcher umfassen, an denen dann Schieber oder Thüren zum Verschlusse derselben angebracht werden.

### Angaben über die Aufführung der Backöfen.

Nachdem ein der Last des Ofens entsprechendes Fundament hergestellt ist, werden die äußeren Dimensionen desselben auf demselben abgemessen und das aufgehende Mauerwerk begonnen. Dieses wird, wenn unter dem Ofen ein Gewölbe nicht sein soll, kastenförmig ausgeführt, d. h. mit an den Ecken verbundenen Mauern hergestellt. Diese müssen eine solche Stärke erhalten, daß sich die Widerlagsmauern des Gewölbes auf sie setzen können, weil diese eine sichere Unterstützung haben müssen.

Der Raum innerhalb dieses Kastens wird, wenn er in solcher Höhe hergestellt ist, daß die Widerlagsmauern, also die Umfassung des Herdes beginnen muß, mit größeren Steinen ausgefüllt, diese aber regelmäßig aufgeschichtet, damit ein späteres, erheblicheres Setzen nicht zu befürchten ist und zwar so hoch, daß die Oberkante etwa 30 cm unter der niedrigsten Stelle des Herdes liegt. Diese Steinlage wird, wenn auch nicht genau, horizontal abgeglichen und dann mit der Herstellung des Widerlagsmauerwerkes begonnen. Da sich dieses der Form des