

Zeit von dem Vertrauensmann wieder hingewiesen wird, wird er allmählich ein wertvolles Glied in dem Gesamtorganismus werden, dessen Ausscheiden nach Ablauf eines Jahres der Prinzipal nur ungern sehen wird; dies hat die Erfahrung bereits in mehreren Fällen gelehrt.

Schließlich dürfte aber folgende Erwägung ausschlaggebend sein: kaum ein Berufsstand hat ein so begründetes Interesse an einem hochstehenden Richterstand und einer möglichst vollkommenen Rechtspflege wie gerade die Industrie und der Handel. Die Sicherheit des geschäftlichen Verkehrs ist abhängig von der Güte, Schnelligkeit und Einfachheit der Rechtsprechung. Ungezählte Werte können durch eine schlechte Rechtsprechung und Verlangsamung des Verfahrens verloren gehen! Man darf und kann die früher häufig gehörten Klagen über die sog. Weltfremdheit der Richter für übertrieben halten, — daß auch manches in unserer Rechtspflege zu bessern ist, und daß besonders die Ausbildung unserer jungen Juristen im modernen Sinn umzugestalten ist, darüber sind die Juristen selbst nicht im Zweifel;

eines der vielen Mittel, und vielleicht das wirksamste, ist die hier kurz skizzierte vorübergehende Beschäftigung der Assessoren in Privatbetrieben. Es wird und muß aber wirkungslos bleiben, wenn nicht Industrie und Handel, nicht minder die Landwirtschaft, diese Bestrebungen tatkräftig fördern und unterstützen. Werden die Früchte auch zunächst nur den Juristen und der Rechtsanwendung zugute kommen, — letzten Endes hat den Nutzen die Gesamtheit; denn das Recht und die Juristen sind nicht ihrer selbst wegen da, sondern sie dienen dem Ganzen und der Wohlfahrt des Vaterlandes. Noch haben deutsche Industrie und deutscher Handel nie versagt, wenn es sich um die Förderung von Kunst, Wissenschaft und Technik oder gemeinnützige Zwecke handelte. Sie werden auch — so darf man hoffen — dann nicht in Stich lassen, wenn es sich einmal, ohne Aufwendung großer materieller Opfer, darum handelt, ideelle Zwecke zu unterstützen.<sup>1)</sup> Auch darin liegt ein Stück Sozialpolitik. Denn es bleibt ewig wahr der Satz: „*justitia fundamentum regnorum.*“

## Anglühöfen für Werkstättenbetriebe.

Von Ing. C. Wetzel, Dresden.

Für andauernde Werkstättenbetriebe sind zum Anglühn von Eisenstäben, Platten und anderen Eisenteilen Oefen mit nebeneinander und hintereinander angeordneten Glühmuffeln vorteilhaft. Es werden in den Glühräumen beispielsweise Flacheisen von 300 bis 600 mm Länge, 120 mm Breite und Quadrateisen bis zu 26 mm Dicke auf Weißglut erhitzt, wonach sie geschmiedet und gehärtet werden. Diese Oefen gebraucht man auch in Fahrrad- und Nähmaschinenfabriken zur Beförderung der Härte und Lötverfahren, ferner in Betrieben, wo das Material bei Erhitzung nicht mit der Flamme oder mit brennenden Kohlen in Berührung zu bringen ist.

Die Anglühtemperatur kann in diesen Oefen durch Kohlen-, Gas- und Druckluftfeuerungen erzeugt werden. Gewöhnlich sind mit Koks- und Kohlenfeuerungen billige Betriebe zu erzielen, wo aber die Erhitzung der Anglühräume mit natürlichem Zuge schwer erreicht wird, ist es zweckmäßig, die Feuerung mit Druckluft zu betreiben. In vielen Fällen ist es zur schnellen Erhitzung der Muffeln auf Weißglut nötig, Druckluft zum Betriebe der Feuerung zu verwenden. Mit Druckluft ist leicht eine gleichmäßige Erhitzung der Räume und Einlage zu ermöglichen. Zur Erzeugung von Druckluft benutzt man Gebläsemaschinen in verschiedenen Ausführungen. Die von diesen Oefen abziehenden heißen Feuergase können noch zu Nebenheizungen ausgenutzt werden.

Die Ausglühmuffelöfen sind nach Art und Größe des Betriebes in verschiedenen Ausführungen verwendbar. In manchen Betrieben werden kleine feststehende oder transportable Oefen, die schnellstens gleichmäßig

auf die erforderliche Glühtemperatur erhitzt werden können, gebraucht. Bei diesen bringt man die anzuglühenden Werkstücke nach Abheben des Deckels in den Glühraum. Es können auch Oefen mit mehreren Glühmuffeln eingerichtet werden.

Zum Anglühn von Eisenstäben bis 750 mm Länge hat man 800 mm lange Muffeln angenommen, damit an beiden Enden des Stabes 25 mm Bodenfläche unbelegt bleiben. In diesen Zwischenräumen können sich die Stäbe bei Erhitzung ungehindert und genügend ausdehnen. Dieselben erleichtern das Einbringen der Stäbe. Gewöhnlich werden die Stäbe in der Glühmuffel nicht ganz gleich nebeneinander geschoben. Man schiebt die Stäbe nur so weit vor, damit sie nicht an der hinteren Seite des Glühraumes anstoßen. Die auf beiden Seiten des Raumes zur Verfügung stehenden Zwischenräume sollen aber möglichst eine gleiche Größe erhalten.

Wie in Abb. 1 erkenntlich, werden die Stäbe oder Werkstücke zum Anglühn auf dem Boden *n* der Muffel *m* ausgebreitet. Es ist aber auch zu ersehen, daß man Gegenstände von verschiedener Größe zum Anglühn in den Raum stellen kann. Unter der Muffel befindet sich die Feuerung *s*. Die Kohle wird an der Seite des Ofens durch die Tür *g* auf den Planrost *h* gebracht. Die durch den Rost *h* fallende Asche wird durch die Tür *k* aus dem Raume *u* gezogen. Die im Feuerungsraum erzeugte Flamme wird gegen die untere

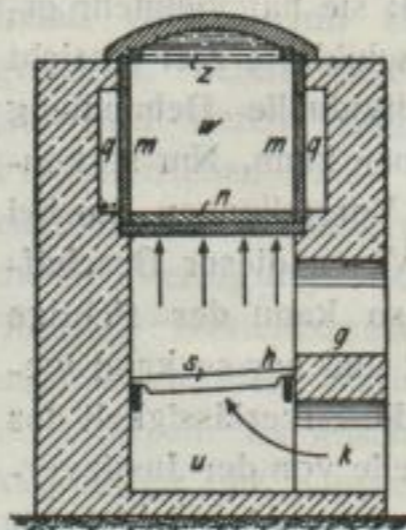


Abb. 1.

<sup>1)</sup> Die Firmen, die bereit sind, in der geschilderten Art Assessoren vorübergehend bei sich zu beschäftigen, werden gebeten, dies der Geschäftsstelle des Vereins Recht und Wirtschaft, Berlin W. 15, Meinekestr. 7 mitzuteilen.