

Behälterdruck gehalten wird. — 2. Vorrichtung für das Verfahren, dad. gek., daß der konstante Minderdruck gegenüber dem Behälterdruck mittels eines Gabelrohres bewirkt wird, dessen eine Seite in die dem Behälterdruck entsprechende Flüssigkeitssäule eintaucht und dessen andere Seite mit dem Einschaltraum in Verbindung steht. — 3. dad. gek., daß der Einschaltraum mit einem Eintauchrohr in Verbindung steht, das den Flüssigkeitsdruck des Behälters auf den Einschaltraum überträgt. — 4. Vorrichtung für Gase, dad. gek., daß der Behälterdruck auf ein Manometer übertragen wird, durch dessen Flüssigkeitssäule das Gas aus dem Behälter hindurchtritt. — 5. Vorrichtung, dad. gek., daß das Druckgasventil und das Entnahmeverteil des Behälters derart miteinander gekuppelt werden, daß das letztere erst nach Öffnung des ersten geöffnet werden kann. — 6. dad. gek., daß das Druckgasventil mit einer größeren Bohrung für die Inbetriebsetzung und einer kleineren für den Betrieb selbst versehen wird. — 7. dad. gek., daß die Regelung der Ablaufmenge durch Verstellung der Eintauchtiefe des Gabelrohres oder durch Verstellung der Höhenlage des Einschaltraumes bewirkt wird. — 8. dad. gek., daß das Eintauchrohr in das Flüssigkeitsstandrohr des Behälters verlegt wird, das vorteilhaft mit einer Erweiterung oben versehen wird, um Verspritzung zu verhüten. — Da durch das Verfahren der Druck, unter dem die Flüssigkeit ausströmt, stets gleich gehalten wird, ist auch die Ausströmungsgeschwindigkeit konstant. Zeichn. (D. R. P. 418 716, Kl. 12 f, Gr. 4, vom 19. 2. 1924, ausg. 14. 9. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 193.) dn.

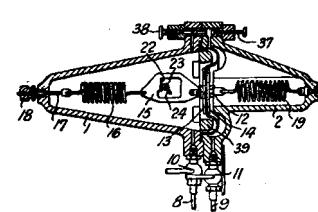
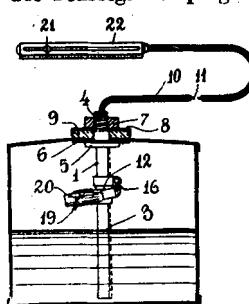
Pilade Barducci, Neapel. Lüftungsvorrichtung für Trockenanlagen mit in dem zu belüftenden Raum fahrbaren Kasten, in welchen die Lüfter angebracht sind, dad. gek., daß die Kasten am Boden mit einer oder mehreren Öffnungen oder Durchbrechungen versehen sind, in denen die Lüfter sitzen. — Die Kasten, in denen sich die Lüfter befinden, brauchen nicht, wie früher, groß und sperrig zu sein. Es wird durch die Vorrichtung ein gleichmäßiger Luftumlauf erzielt. Zeichn. (D. R. P. 419 050, Kl. 82 a, Gr. 3, vom 21. 12. 1922, ausg. 26. 9. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1926 I 459.) dn.

Ettore Caretta, Turin (Italien). Vorrichtung zum Anzeigen des Flüssigkeitsspiegels in einem Behälter, bei welcher ein aus

der Entfernung zu steuernder Schwimmer an einer in dem Behälter befestigten, als hohe Stange ausgebildeten Führung feststellbar ist, die außen eine Zahnstange aufweist, in welche ein mit dem Schwimmer verbundener Zahn eingreift, dad. gek., daß der Schwimmer (20) an einer die Führungsstange (1) umgreifenden Hülse (12) befestigt ist, die durch einen oder mehrere Arme mit dem im Innern der Stange (1) angeordneten Zugorgan (11) durch einen der Verzahnung (3) gegenüberliegenden Schlitz verbunden ist, so daß während der Verriegelung des Schwimmers (20) keine Kraft auf das Zugkabel (11) einwirkt, die dieses aus dem Hohlkörper (1) herauszudrücken bestrebt ist. — Die Lage des Schwimmers wird durch einen über einer Gradeinteilung spielenden Zeiger angezeigt. (D. R. P. 421 311, Kl. 74 b, Gr. 1, vom 22. 5. 1924, Prior. Italien 24. 3. 1924, ausg. 10. 11. 1925.) dn.

Walter George Kent, London. Differentialmanometer für Strömungsmesser mit einer die beiden Druckkammern trennenden beweglichen Wand, die unter dem Einfluß zweier entgegengesetzten wirkenden Federn steht,

1. dad. gek., daß auf der einen Seite dieser Wand Stützflächen angeordnet sind, auf die sich die Wand beim Lösen der einen Feder unter der Wirkung der anderen Feder auflegt. — 2. dad. gek., daß bei Verwendung einer zwischen zwei Scheiben eingeklemmten und am Rande mit einer Wellung od. dgl. versehenen Trennwand die Abstützung unterhalb des Randes außerhalb der festen Scheibe



mit einer Wellung od. dgl. versehenen Trennwand die Abstützung unterhalb des Randes außerhalb der festen Scheibe

stattfindet. — 3. dad. gek., daß der die eine Feder (16) mit der Trennwand verbindende Teil (15) mit einer Ausnehmung versehen ist, deren eine Seite sich beim Betrieb gegen einen Teil (23) der Anzeigevorrichtung anlegt, während die andere Seite davon genügend weit entfernt ist, um beim Lösen der andern Feder (19) den erforderlichen Spielraum zu geben. — Das Differentialmanometer dient zum Messen und Anzeigen der Strömung von flüssigen oder gasförmigen Körpern durch Benutzung von Druckunterschieden, die von dem Körper durch eine Venturi-Röhre, eine Pitot-Röhre, ein Mundstück od. dgl. auf beiden Seiten eines Diaphragmas erhalten werden, dessen Bewegungen unter dem Einfluß der wechselnden Druckunterschiede die Bewegung eines Armes zum Anzeigen oder Aufzeichnen verlassen. — (D. R. P. 421 637, Kl. 42 e, Gr. 23, vom 27. 3. 1923, ausg. 14. 11. 1925.) dn.

Aus Vereinen und Versammlungen.

Verein der Zellstoff- und Papierchemiker und Ingenieure.

Die erste Sitzung der Berliner Bezirksgruppe in diesem Jahre findet am Mittwoch, dem 3. Februar 1926, im Hause des Vereins Deutscher Ingenieure (Grashoff-Zimmer), abends 8 Uhr, statt. Prof. Freylich vom Kaiser Wilhelm-Institut, Dahlem, hält einen Vortrag: „Über Absorption“.

Verein deutscher Eisenhüttenleute.

Hauptversammlung Düsseldorf, 28. und 29./11. 1925.

Oberingenieur H. Bleibtreu, Völklingen: „Aus dem amerikanischen Hochofen- und Kokereiwesen“.

Vortr. berichtete über eine Studienreise, die er im Auftrage des Vereins deutscher Eisenhüttenleute ausführte und die verschiedenen Hochofenwerken und Kokereien in Nordamerika galt. Die Ausführungen befaßten sich vor allem mit den Verfeinerungen in der Bewirtschaftung der Rohstoffe (Erz und Kohle), sowie im Betrieb und im Erzeugnis. Redner betonte, daß bei den verhältnismäßig aschearmen Kohlen Wäschchen nur vereinzelt zu finden sind. Der allgemeine Übergang zu Wäschchen ist jedoch nur noch eine Frage der Zeit, da die besten Kohlen abgebaut sind, und da unter dem Drucke der Hochofenwerke die Anforderungen an den Reinheitsgrad der Kohlen bedeutend gestiegen sind.

Im Kokereiwesen hat sich vor allem während der Kriegszeit und in den folgenden Jahren eine bedeutende Wandlung vollzogen, indem von dem alten Bienenkorbofen zum neuzeitlichen Nebenproduktöfen übergegangen wurde. Die Kokereien sind daher im allgemeinen recht modern und befinden sich, soweit sie für Hüttenkoks in Frage kommen, entweder unmittelbar beim Hochofenwerk oder stehen mit diesem in engster Verbindung. Während die Anlagen im allgemeinen auf europäische und vor allem deutsche Vorbilder zurückgehen, hat sich die Kokereitechnik in den letzten Jahren unabhängig gemacht und eine Anzahl neuer Konstruktionen geschaffen, die vor allem Arbeitersparnis und betriebliche Verfeinerungen zum Ziel haben. Vorbildlich muß die Betriebsführung der Öfen genannt werden. Der Düsendifferenz, der in Europa häufig etwas nebensächliche Behandlung erfährt, wird in Amerika mit außerordentlicher Sorgfalt und einer fast wissenschaftlichen Genauigkeit durchgeführt. Dies hat zu der großen Gleichmäßigkeit der Koksbeschaffenheit wesentlich beigetragen, auf die seit Jahren von den Hochofenwerken zielbewußt hingesteuert wurde.

Ebenso wie bei den Kokereien liegen die hervorstechenden Merkmale des Hochofenwesens mehr auf der betrieblichen wie baulichen Seite. Vor allem ist auf das Streben nach baulicher Einfachheit unter möglichster Berücksichtigung zukünftiger Erweiterungen und weitgehender Betriebssicherheit der einzelnen Betriebsmittel hinzuweisen. Ferner ist die besondere Anpassungsfähigkeit in der allgemeinen Gliederung der Anlage zu nennen, wodurch es ermöglicht wird, bei schlechten Konjunkturen die Hälfte oder sogar zwei Drittel der Anlage stillzusetzen, ohne daß die Selbstkosten des im Betriebe verbleibenden Restes wesentlich in die Höhe gingen. Man wird

sich in Deutschland die Frage vorlegen, ob wir unsere Anlagen nicht auch daraufhin untersuchen sollen, ob die straffe Zentralisierung gewisser Betriebe nicht durch eine elastische Unterteilung zu ersetzen ist. Die großen Konjunkturschwankungen in Amerika haben ferner zur Folge, daß die Belegschaften möglichst niedrig gehalten werden, um bei Stilllegungen Arbeitentlassungen möglichst einzuschränken. Besondere Beachtung verdienen die geringen Belegschaften; die weitgehende Maschinisierung amerikanischer Betriebe ist mehr hierdurch als durch die hohen Löhne bedingt.

Vortr. wies zum Schluß auf die vorzügliche Disziplinierung der Hüttenbelegschaften hin. Die Werke haben vor allem seit dem Kriege ihr besonderes Streben dahin gerichtet, das Verantwortungsgefühl der Leute zu schärfen und nach Charakter und Leistungen eine Auswahl für Meisterstellen und andere gehobne Posten zu treffen. Wenn auf verschiedenen Gebieten des Eisenhüttenwesens von einer Überlegenheit der Amerikaner die Rede sein kann, so ist dies weniger auf den Reichtum an Bodenschätzen und andere durch die Natur des Landes gegebene Vorteile zurückzuführen als auf organisatorische und betriebliche Maßnahmen, bei denen sich Werksleitung und Belegschaft verständnisvoll in die Hände arbeiten. Die von uns erstrebte Rationalisierung wird sich in ähnlicher Weise durch vermehrte Leistung und Erhöhung der Arbeitsgute vollziehen müssen.

Direktor Dr. C. Wolff, Mülheim-Ruhr: „Die Verwendung von siliziertem und unsiлизiertem Stahl für die Rohrherstellung“.

Alle Stahlwerke, die Rundblöcke erzeugen, um sie im Rohrwerk nach dem Schrägwälzverfahren vorzulöchen und im Pilgerwälzwerk zu Rohren auszuwalzen, geben dem silizierten Stahl den Vorzug. Der Grund liegt in der zweifellos größeren Sicherheit, mit der in diesem Falle der Stahl immer von annehmend gleichbleibender Güte hergestellt werden kann. Der Rohrwalzwerker ist jedoch vielfach anderer Ansicht; er erkennt wohl die Blasenfreiheit des silizierten Stahles an, beantwortet aber gern den auftretenden Lunker und lobt die höhere Dohnung sowie die größere Schweißbarkeit des unsilizierten Stahles.

Um die Eignung des einen oder des anderen Werkstoffes genau kennenzulernen, wurden beide Stahlarten im Schrägwälz- und Pilgerwälzwerk Probewalzungen unterworfen. Aus der mechanischen Untersuchung ging hervor, daß die Festigkeits-eigenschaften des nichtsilizierten und des silizierten Stahles, wobei nur schwach silizierter weicher Stahl gemeint ist, keine besonderen Unterschiede aufweisen, und daß alle sonstigen Eigenschaften des einen Werkstoffes sich mit denen des anderen decken. Weiter wurde geprüft, ob der Einwand des Rohrwalzwerkers berechtigt ist, daß silizierter Stahl wegen seiner geringeren Schweißbarkeit bei der Verarbeitung im Schrägwälz- und Pilgerwälzwerk Schwierigkeiten biete. Dabei stellte sich heraus, daß im Verlauf des Lochungsvorganges im Schrägwälzwerk eine Schweißung des Werkstoffes überhaupt nicht stattfindet. Vielmehr zeigte die Untersuchung, daß die beim Löchen der Rundblöcke entstehenden Zacken und Schründe an der Bildung des Lochumfangs teilnehmen, indem sie sich an der Locherweiterung beteiligen und zwar derart, daß sie durch allmähliche Auseinanderstreckung in dem endgültigen Umfang des Vorloches aufgehen. Bei den weiteren Untersuchungen zeigten die Blöcke aus unsiliziertem Stahl einen erheblichen Ausschuß, während diejenigen aus siliziertem Stahl ausnahmslos gute Rohre ergaben. Mäßig silizierter Stahl eignet sich am besten für die Rohrherstellung im Schrägwälz- und Pilgerwälzwerk, wenn man es versteht, den auftretenden Lunker in diesem Stahl bis auf ein erträgliches Maß zu vermindern.

Dr.-Ing. H. Meyer, Hamborn: „Die grundlegenden Vorgänge der bildsamen Verformung“.

Prof. Dr.-Ing. P. Oberhoffer, Aachen: „Stahlqualität, ihre geschichtliche Entwicklung“.

Vortr. entwirft den Rahmen, in dem sich die eigentliche Geschichte der Qualitätsforschung und -entwicklung abspielt, d. h. etwa die Zeit vom Beginn des 18. Jahrhunderts. Hier ist der Anfang der experimentellen Qualitätsforschung bei Réaumur zu suchen. Die Entwicklung der verschiedenen Stahlherstellungsverfahren hat die Qualität des Stahles verbessert.

Daneben ist die Entwicklung der eigentlichen Prüf-

verfahren von einschneidender Bedeutung für die Qualitätsverbesserung der Stähle geworden. Die weitere Ausbildung der Eisenhüttenchemie, insbesondere die Einführung der Schnellbestimmungen, gestattete es, den Stahl schon während des Erzeugungsverfahrens ständig zu überwachen, um auf einen möglichst hohen Gütegrad hinzuarbeiten. Weiter kam Vortr. auf die Entwicklung der Metallographie zu sprechen, deren erste Anfänge auf den Beginn des 18. Jahrhunderts zurückzuführen sind, als Réaumur als erster der Untersuchung der Struktur sein Augenmerk zuwandte, bis dann gegen Ende des vorigen Jahrhunderts mit Sorby und Martens umfassende systematische Untersuchungen einsetzten. Durch die theoretischen Arbeiten von Roodzeboom, Le Chatelier und anderen wurden die wissenschaftlichen Grundlagen geschaffen, auf denen sich die moderne Metallographie zu ihrem heutigen Stande entwickeln konnte. Schließlich gibt Vortr. einen Überblick über die Entwicklung der verschiedenen Verfahren zur Ermittlung der physikalischen Eigenschaften, deren erste Anfänge bis auf Galilei zurückgehen, während wieder Réaumur der erste gewesen ist, der in großem Umfang technologische Proben zur Qualitätsbestimmung von Eisen vornahm und diese Erprobungen teilweise für eine ziffernmäßige Darstellung der Materialeigenschaften ausgestaltete, während auf Musschenbroek die ersten Anfänge der Zerreißversuche zurückzuführen sind. Die Entwicklung gerade auf diesem Gebiete ist dann nur außerordentlich langsam vorangeschritten, und erst in den 60er Jahren des vorigen Jahrhunderts begannen systematische Versuche von Kirkaldy, der als erster eine öffentliche Untersuchungsanstalt eingerichtet hat, ferner von Styffe, Wöhler und Bauschinger. Vortr. zeigt, wie sich aus diesen Untersuchungen die Qualitätsvorschriften entwickelt haben; diese sind im wesentlichen jedoch immer nur ein indirekter, selten ein direkter Maßstab für die Verbrauchseigenschaften, weil es niemals gelingt, die im praktischen Gebiete auftretenden Beanspruchungen restlos bei den Prüfverfahren nachzuahmen.

Prof. Dr.-Ing. G. Stauber, Berlin: „Nasse Gasturbinen“.

Prof. Stauber spricht am Ende seiner umfangreichen Darlegungen die Hoffnung aus, in nächster Zeit über seine Hauptversuche berichten zu können. Er hält die Pendelringturbine für theoretisch einwandfrei, hat ihr eine betriebs sicherere, billige Form gegeben und erwartet als selbstverständlich die Erzielung der Verbrennungsvorgänge in den rotierenden Zellen in der gleichen Vollkommenheit wie sie sich in den ruhenden Verbrennungsräumen der Humphreypumpen abspielen. Seine Arbeiten verdienen, nicht nur einfach zur Kenntnis genommen, sondern auch wirksam gefördert zu werden. Sie sind im besten Sinn des Wortes „Aufschlußarbeiten“ zur Sicherung von künftigen Vorteilen, die in erster Linie der heimischen Maschinen- und Hüttenindustrie zugute kommen werden.

Dr.-Ing. O. Petersen, Düsseldorf: „Aus der Tätigkeit des Vereins deutscher Eisenhüttenleute im Geschäftsjahr 1925“.

Dr. Petersen verwies in seinen Ausführungen zu der „Tätigkeit des Vereins deutscher Eisenhüttenleute im Geschäftsjahr 1925“ auf den gedruckt vorliegenden Geschäftsbericht. Er knüpfte zunächst an den Vortrag von Prof. Oberhoffer über „Stahlqualität“ an und betrachtete insbesondere die Rückwirkung dieser Frage auf die Stellung von Erzeuger und Verbraucher zueinander.

Die Hüttenleute benötigen bei ihrem Streben zur Erhöhung der Qualität die Unterstützung der Verbraucher durch Übermittlung der Erfahrungen, die mit ihren Erzeugnissen für die verschiedenen Verwendungszwecke gemacht werden. Die Schwierigkeit liegt darin, daß der Begriff Qualität nichts Eindeutiges ist; Gebrauch, Form und Herstellung des Stückes beeinflussen erheblich die Gebrauchsfähigkeit und verdunkeln den Einfluß des Werkstoffes. — Bei den Qualitätsforderungen lassen sich zwei Fälle unterscheiden. Bei dem ersten bestimmt die Qualität des Werkstoffes die Ausführungsmöglichkeit überhaupt, wie es für den Leichtbau, z. B. bei der Herstellung von Flugzeugen, zutrifft. Starre Vorschriften sind bei diesem in der Entwicklung befindlichen Gebiet nicht angebracht. In dem zweiten Fall handelt es sich darum, das wirtschaftliche Optimum der Qualitätsforderungen zu finden, die

zahlenmäßiges Qualitätsmaß für das Material bisher nicht gibt. Sämtliche Prüfverfahren gestatten höchstens die Feststellung, und zwar auch nur unvollkommen, ob ein bestimmter Werkstoff festgelegten Prüfungsbedingungen annähernd gleichmäßig entspricht. Über die Bedeutung dieser Prüfungsbedingungen und ihrer Ergebnisse für den praktischen Gebrauch besteht jedoch die größte Unklarheit und Unsicherheit.

Eine Besserung wird auf zwei Wegen erstrebt, einmal durch die Festlegung physikalischer Werkstoffkonstanten in Verbindung mit exakten Berechnungsverfahren für die Beanspruchung der Gebrauchsstücke, ein Weg, für dessen Lösung zurzeit wenig Aussicht besteht. Praktisch wird es sich vielmehr darum handeln müssen, unter Beibehaltung der bisherigen oder ähnlichen Prüfungsverfahren die Zusammenhänge der Ergebnisse mit der zulässigen Beanspruchungsgrenze auf Grund der heute üblichen Berechnungsverfahren festzulegen. Zur Erreichung dieses Ziels ist ein Vertrauensverhältnis zwischen Erzeuger und Verbraucher notwendig. Der Verbraucher muß das Wesen seiner Forderungen klar herausstellen. Er sollte z. B. neben dem Gebrauchsweck und der Form stets auch weitgehend die Art der Verarbeitung und den Gang der Bearbeitungsverfahren einschließlich etwa beabsichtigter Wärmebehandlung angeben. Der Hüttenmann wird dann sehen, ob und wie weit diese Anforderungen mit seinen Mitteln überhaupt erfüllbar sind. Für eine Erhöhung der Gebrauchsfähigkeit wird die Eisenindustrie zur Erweiterung ihres Absatzes immer eintreten. Es ist aber dabei zu beachten, daß genau, wie auf vielen anderen Gebieten, eine Erhöhung der Anforderungen oder des Wirkungsgrades über eine gewisse Grenze hinaus den Aufwand ganz unverhältnismäßig steigert; denn eine Erhöhung der Qualität hat nur solange einen wirtschaftlichen Sinn, als beide Teile, Verbraucher und Erzeuger dabei auf ihre Kosten kommen.

Vielfach wird das Heil von einer Normung erwartet. Da aber Qualität in der Anpassung an den Verwendungszweck besteht, wird das Ideal einiger weniger genormter Werkstoffmarken, die allen Verwendungszwecken entsprechen, nicht erreichbar sein, um so weniger, je höher die Anforderungen an den Werkstoff sind. Andererseits erfordert eine wirtschaftliche Fertigung Massenerzeugung. Die widerstreben den Forderungen lassen sich nur vereinigen, wenn die Werkstoffnormen sich auf einer gewissen Normung der Fertigerzeugnisse aufbauen und der Werkstoffbedarf für genormte Teile oder Gruppen einheitlich an wenigen Stellen gedeckt wird. Der Bedarf einer Firma sollte nicht aus kleinlichen Rücksichten des Wettbewerbs auf eine Reihe von Lieferanten verzeitelt werden, sondern im Gegen teil womöglich der Bedarf gleichartiger Herstellungsfirmen an einer oder wenigen Stellen gedeckt werden. Das wird die unmittelbare Fühlungnahme der Beteiligten erleichtern und eine Anpassung der gegenseitigen Fabrikationen ermöglichen, die eine Weiterentwicklung auch nach der Richtung der Qualität gestaltet.

Die weiter behandelten Fragen der akademischen Ausbildung der Eisenhüttenleute und die Eingliederung betriebswirtschaftlicher Aufgaben in die Tätigkeit des Vereins waren mehr auf die besonderen Bedürfnisse der Eisenindustrie zugeschnitten. Bemerkenswert bleibt, daß offenbar auch die Eisenindustrie bei einer später beabsichtigten Erörterung über Hochschulfragen sich für eine mehr wissenschaftlich gerichtete und allgemeine Ausbildung der Studierenden auf der Hochschule einzusetzen wird, gegenüber den mannigfachen Einflüssen in Richtung einer mehr oder minder ausgeprägten Spezialausbildung.

Prof. Dr. L. Mecking, Münster: „Europas Völker und das Meer“.

Neue Bücher.

Neue Wege zum reinen Deutsch. Von Dr. phil. Th. Steche. Ferd. Hirt. Breslau 1925. 351 S. Geb. M 12.—

Das Buch, über das ich mich hier als Philologe äußern soll, bringt auf neuen Wegen wirklich wesentliche Förderung. Die einmal vorhandenen Fremdwörter hat man seit langer Zeit bekämpft; aber was hilft es, wenn sie den Köpfen der Hydra

gleich immer neu nachwachsen? Der Kerngedanke Steches ist die Erkenntnis, daß man nicht an der richtigen Stelle einsetzt. Erste und wichtigste Aufgabe ist es, die Ursachen zu erkennen und abzustellen, denen der immer neue Strom sein Dasein dankt.

Der Umgangssprache, stellt er fest, strömt der größte Teil ihrer Fremdwörter aus jenen Gebieten zu, in denen die Sprache ohne künstlerischen Eigenwert besonderen Zwecken dient. Unter den verschiedenen Gruppen fremder Wörter bestimmt er den Kreis, der schadenbringend ist, und sucht Ursprung und Wesen zu umreißen. Das rasche und vielseitige Wachstum unserer gesamten Kultur ergab seit dem 19. Jahrhundert die Notwendigkeit, für eine unübersehbare Fülle neu auftretender Begriffe den sprachlichen Ausdruck neu zu schaffen. Da man dem gesteigerten Bedürfnis anders nicht zu genügen wußte, griff man in bequemer Erweiterung des seit alters vorhandenen Grundstocks zu immer neuen Bildungen aus fremdem Sprachgut. Der Vorwurf, daß die Sprachwissenschaft für die Bedürfnisse des Tages keine Augen hatte, ist nicht unberechtigt. Aus der romantischen, für den Wortschatz jetzt aufgegebenen Vorstellung vom unbewußten Wachstum der Sprache kam sie zu ablehnender Stellung gegen die meisten Versuche neuer deutscher Wortbildungen, während die große Zahl der Fremdwörter von dem strengen kritischen Maßstab unbehelligt und ziemlich unbeachtet blieb. So ist es ihr fast ganz entgangen, wie sich eigenes sprachliches Leben hier entwickelte, wie sich neuerdings namentlich auf den naturwissenschaftlichen Gebieten sprachliche Vorgänge vollzogen haben, die nach Ausmaß und Eigenart der größten Beachtung wert gewesen wären. Die Fehler, die hier gemacht sind, gilt es auszugleichen. Alle Möglichkeiten der Wortbildung, die unsere Sprache bietet, müssen fruchtbar werden, planvoller Unterricht muß den Einzelnen befähigen, sich ihrer im gegebenen Falle zu bedienen, damit er nicht erst zum nachträglich schwer verdrängbaren Fremdwort greifen muß. Dieser Aufgabe dient Steches Buch. Es gibt Anweisungen, wie bei Schaffung und Ableitung neuer Wörter vorzugehen ist; mit Sorgfalt faßt es alle verfügbaren Bildungsmittel zu bequemem Überblick zusammen. Zahlreiche Beispiele eigener Wortbildungen, unter denen sich viel Gutes findet, dienen zur Erläuterung und Bewährung. Daß man sich hier allem anschließt, erwartet natürlich auch der Verfasser nicht. In solchen Dingen sind die Meinungen meist recht geteilt; die Hauptgefahr bei der Beurteilung liegt bekanntlich darin, daß der Eindruck des Neuen, Fremden zu sachlich schlecht begründeter Ablehnung verleitet.

Die gleichen Erwägungen, die ihn dies Hilfsbuch für weite Kreise schreiben ließen, führen Steche zu der sehr beachtenswerten Forderung, daß an den Universitäten neben die reine Sprachwissenschaft die angewandte Sprachkunde zu treten habe; ihrem Vertreter fiebt auch die Erforschung der naturwissenschaftlichen Sprachgebiete zu, die sich der Reichweite des Philologen entziehen, auch die Welthilfssprachen habe er heranzuziehen.

Es ist natürlich, daß ich hier und da auch Einwände und Bedenken habe, z. B. scheint mir, daß der Verfasser das Eigenleben der Umgangssprache unterschätzt. Den Grundzügen des Puches aber stimme ich zu und sehe es als verdienstvolle Leistung an.

L. Wolff.

Die Äußerung des Philologen sei vom Standpunkt des Chemikers ergänzt.

Das eigenartige, fesselnde Werk verdient, gerade von Chemikern gelesen und benutzt zu werden. Der Verfasser ist selbst Chemiker und widmet der Chemie in seinem Buche liebevolle Aufmerksamkeit.

Die Chemiker stehen ja dem Sprachlichen vielfach allzu gleichgültig gegenüber, wofür E. v. Lippmanns Stilblütenlesen belustigende und beschämende Beispiele geben. Auf der anderen Seite bewies die Chemie in ihrer dem Laien so unheimlichen Eigensprache ein außerordentliches Vermögen zur Sprachschöpfung. „Noch niemals in der ganzen Sprachgeschichte“, schreibt Steche, „ist ein so großer Wortschatz in so kurzer Zeit entstanden“.

Die Darlegungen, Regeln, Tafeln und Beispiele zur Wortbildung können es dem Wissenschaftler erleichtern, für neue