K. K. PRIV. ŒSTERR. STAATSEISENBAHN-GESELLSCHAFT.

CATALOG

DER DURCH DIE

K.K. PRIV. ŒST. STAATSEISENBAHN-GESELLSCHAFT

BEI DER

WIENER WELTAUSSTELLUNG VON 1873

EXPONIRTEN

Bergbau-, Hütten-, Maschinenfabriks-, Forst-

UND

LANDWIRTHSCHAFTS-PRODUCTE.

K. K. PRIV. ŒSTERR. STAATSEISENBAHN-GESELLSCHAFT

CATALOG

DER DURCH DIE

K. K. PRIV. ŒST. STAATSEISENBAHN-GESELLSCHAFT

BEI DER

WIENER WELTAUSSTELLUNG VON 1873

EXPONIRTEN

Bergbau-, Hütten-, Maschinenfabriks-, Forst-

UND

LANDWIRTHSCHAFTS-PRODUCTE.

Im Selbstverlage der k. k. priv. österr. Staatseisenbahn-Gesellschaft.

WIEN 1873.

Druck von Wodianer & Waizner, I. Giselastrasse 11.

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
	A.				
	Erzeugnisse aus der Banater Domäne; im Pavillon.				
	Gruppe I.				
	Bergbau- und Hüttenwesen.				
	A) **Kohlenbergbau**				
1	Hauptkohlenflötz von Steierdorf aus der Lias-Formation in seiner natürlichen Lage nach Mächtigkeit von 14 Fuss = 14·10 Méter . .	.	Steierdorf	XVI	
2	Sammlung von Kohlen sammt zugehörigen Gebirgsgesteinen u. Petrefacten, und zwar:				
	a) Kohlen und Gebirgsgesteine in Handstücken von 4"/5" .	64	Steierd. Resicza (Doman & Szekul)	XV	
	b) Petrefacten und Kohlen von diverser Grösse	44	„ „	XV	
3	Muster von Verschleisskohle aus der Lias-Formation: Stück-, Würfel-, gemischte und Kleinkohle . .	4	Steierdorf	IV	
4	Muster von Coaks	1	„	IV	Ausbringen 66%. Asche 5—8%.
5	Muster von Steinkohle aus der alten Kohlenformation in Szekul: Stückkohle und gemischte Kohle	2	Resicza (Szekul)	III	
6	Muster von Steinkohle aus der Lias-Formation in Doman: Stückkohle und gemischte Kohle	2	„ (Doman)	III	
7	Coaks-Muster aus Kohle von Szekul und Doman	2	„ (Szekul)	III	Asche 9%
8	Eiserne Thürstock-Construction für sehr druckhaftes Gebirge, aus alten Schienen	1	Steierdorf	XLII	
9	Sicherheitslampe mit Selbstlöschvorrichtung nach Construction des Ing. G. A. Heinbach	2	Resicza	XV	1 Stück von Messing 1 „ „ Eisen & Messing
10	Sicherheitslampe nach Construction des Ing. Gregor Marka . . .	1	Steierdorf	XV	
11	Geognostische Uibersichtskarte des Kohlenbergbau-Terrains von Resicza	1	Resicza	XV	
12	Geognostische Uibersichtskarte des Kohlenbergbau-Terrains v. Steierdorf	1	Steierdorf	XV	

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
13	Karte über die Circulation der Steinkohle von Steierdorf	1	Steierdorf	XV	
14	Muster von Betriebs- und Abbaukarten	4	Steierd. Resicza	I	In einer Mappe am Pulte
15	Pläne über die Kübekschachter Anlage von Steierdorf	3	Steierdorf	XIV	
16	Pläne über die Kohlenwäsche und Coaksofenanlage in Resicza . .	5	Resicza	I	In einer Mappe am Pulte
	B) Schieferbergbau, Mineralöl- und Paraffinfabrik, Pachtgesellschaft: Hochstetter & Comp. in Wien				
	Collection v. bituminösen Schieferthon		Steierdorf		Der Schieferbergbau und die Rohölfabrik befindet sich in Steierdorf, die Leuchtöl und Paraffinfabrik in Oravicza.
	Rohöl		”		
	Ligroin		Oravicza		
	Benzin		”		
	Photogen		”		
	Petroleum, typ blanc .		”		
	dto. demi blanc .		”		
	Paraffinöl		”		
	Spindelöl		”		
17	Gasöl	20	”	XL	
	Maschinenfett . . .		”		
	Wagenschmiere, gelb .		”		
	dto. braun .		”		
	dto. schwarz		”		
	Goudron		”		
	Pech		”		
	Paraffinschuppen Halbproduct 1		”		
	dto. dto. 2		”		
	dto. dto. 3		”		
	C) Eisenerzbergbau				
18	Sammlung von Eisenerzen, Gebirgs- und Ganggesteinen aus sämmtlichen Bergwerken der banater Domäne, und zwar:		aus sämmtlichen Bergwerken der Banater Domäne		
	a) Handstücke von 4″/5″ Grösse	64		XV	
	b) Diverse Schaustücke verschiedener Grösse	18		XV	
	Eisenerze in Blöcken:				
19	Magnet- und Rotheisenstein von der Grube Franciscus . .	2	Moravicza	im Freien	38 & 15 Z.-Ztr. Eisengehalt 60%
20	dto. dto. Paulus . . .	1	”	”	42 Z.-Ztr. ” 66%
21	dto. dto. Theresia . .	1	”	”	52 Z.-Ztr. ” 62%

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
22	Magnet- und Rotheisenstein von der Grube Tilfa zapului (Bohnerz) .	3	bei Resicza	im Freien	11 Z.-Ztr. Eisengehalt 63%
23	dto. dto. Stefani . .	5	Dognácska	„	zus. 180 Ztr. „ 67%
24	dto. dto. Arpad . .	1	„	„	20 Ztr. „ 60%
25	Blackband v. Uterisch & Hildegard	7	Steierdorf	„	31% im rohen, 44% im gerösteten Erz
26	dto. von Szekul	1	Resicza	„	5 Ztr. 39·7% „ 45·7% „ „
27	Manganeisenerz von Tilfa pobului .	1	„	„	2·2 „ 13·6% Fe. 7.2% Mn.
28	Geognostische Uibersichtskarte des Eisenerzbergbaues von Moravicza	1	Moravicza	XV	
28/a	Betriebskarte über einem Theil des Eisenerzbergbau	1	„	I	In einer Mappe am Pulte
29	Modell eines Bremsberges für den Eisenerzbergbau	1	Dognácska	XXXIII	
	D) Metallbergbau				
30	Sammlung von Erzen, Kiesen, Gebirgs- und Ganggesteinen, u. zwar:				
	a) Handstücke von 4"/5" . .	63	aus sämmtlichen Bergwerken der Banater Domäne	XV	
	b) Schaustücke von Erzen und sonstigen Mineralien verschiedener Grösse	14		XV	
	Geognostische Uibersichtskarten				
31	von Dognacska . . .	1	Dognácska	XV	
32	„ Oravicza	1	Oravicza	„	
33	„ Szászka	1	Szászka	„	
34	„ Moldova	1	Moldova	„	
	E) Eisenhüttenwesen				
	1. Hochofen-Betrieb				
35	Zuschlagskalk für den Hochofen-Betrieb	1	Resicza	X	
36	Granulirte Schweissofenschlacke für den Hochofen-Betrieb	1	„	X	
37	Roheisensorten von Resicza sammt zugehörigen Schlacken, und zwar:				
	Tiefgraues Roheisen . . 3 St.	.	„	X	aus geröst. Magnet- & Rotheisen und manganreichen Brauneisenstein mit Kalkzuschlag
	dto. Gusseisen . . 1 „	.	„	„	50 Prent gerösteten Magneteisen 50. „ granul. Schweissofenschlacke ohne Kalkzuschlag
	Tiefgraues Bessemer Roheisen . . . . . 2 „	.	„	„	aus gerösteten Magneteisenstein mit Kalkzuschlag
	Feinkörn. lichtgraues Roheisen . . . . . 1 „	.	„	„	
	Halbirtes Roheisen . . 1 „	.	„	„	

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
	Weisses strahlig. Roheisen 1 St.	.	Resicza	X	
	dto. dto dto. 1 „	.	„	„	aus gerösteten Blackband ohne Kalkzuschlag
	dto. Weisseisen . . 1 „	.	„	„	aus gerösteten Manganeisenerzen mit 42·6 Percent Kalkzuschlag
	dto. dto. . . 1 „	.	„	„	aus gerösteten Manganeisenerzen mit 28·6 Percent Kalkzuschlag
	dto. dto. . . 1 „	.	„	„	aus gerösteten Manganeisenerzen mit 14·2 Percent Kalkzuschlag
	Spiegeliges Roheisen . . 1 „	.	„	„	aus gerösteten Magneteisenerzen ohne Kalkzuschlag.
	Spiegeleisen . . . . 1 „	15	„	„	aus gerösteten Manganeisenerzen ohne Kalkzuschlag.
38	Roheisensorten von Dognácska sammt Schlacken und zwar:				
	Grafitisches Roheisen . 1 St.	.	Dognácska		Holzkohlen Roheisen
	Graues dto. . 1 „	.	„		
	Feinkörn. graues Roheisen 1 „	.	„		
	Halbirtes Roheisen . . 1 „	.	„		
	Weisses dto. . . 1 „	5	„	X	
39	Roheisensorten von Anina sammt Schlacken und zwar:				
	Tiefgraues Giesserei-Roheisen Nr. I. . . . . 1 St.	.	Anina		Coakshochofen
	Tiefgraues Giesserei-Roheisen Nr. II. . . . . 1 „	.	„		„
	Einfachgraues Giesserei-Roheisen . . . . . 1 „	.	„		„
	Lichtgraues Puddel-Roheisen . . . . . 1 „	.	„		„
	Halbirtes Puddel-Roheisen 1 „	.	„		„
	Weisses dto. dto. 1 „	6	„	X	„
40	Plan des Aninaer Coaks-Hochofens	1	Anina	V	
41	Dispositionsplan der Hochofen-Anlage von Dognácska	1	Dognácska	VI	
42	Dispositionsplan der Hochofen-Anlage von D. Bogsán	1	D. Bogsán	VI	
	2. Giesserei.				
43	Im Cupol- und Flammofen umgeschmolzene Roheisensorten sammt Schlacken, und zwar:				
	a. Feinkörn. Cupolofeneisen . . . . . 1 St.	.	Resicza		
	b. Halbirtes Cupolofeneisen . . . . . 1 „	.	„		
	c. Graues Flammofeneisen 1 „	.	„		
	d. Halbirtes dto. 1 „	4	„	X	

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes.	Anmerkung
44	Gemenge aus tiefgrauem Roheisen und Bessemer-Stahl u. zwar:				
	a. in Coquillen gegossen mit 10, 15, 20, 30, 40 und 50% Bessemerstahlzusatz . . . . 6 St.	.	Resicza		
	b. in Sand gegossen Bessemerstahlzusatz . . 6 „	12	„	X	
45	Muffen-Röhren, Cupolofenguss, und zwar:				
	1 St. 36″ lichte Weite, 9′ lg.	.	Resicza		Liegend gegossen aus verstärkten Roheisen. Sämmtliche Röhren wurden bis auf 30 Athmosphären probirt, ohne zu schweissen
	1 „ 30″ „ „ 9′ „	.	„		
	1 „ 24″ „ „ 9′ „	.	„		
	1 „ 18″ „ „ 9′ „	.	„		
	1 „ 12″ „ „ 9′ „	.	„		
	1 „ 9″ „ „ 9′ „	.	„		
	1 „ 6″ „ „ 9′ „	.	„		
	1 „ 3″ „ „ 9′ „	.	„		
	1 „ 1½″ „ „ 9′ „	.	„	im Freien	
	1 „ 1″ „ „ 9′ „ zus.	10	„		
46	Muffenröhren, 2 St. 3″ lichte Weite, 12′ lang	2	Anina	„	
47	Plattenwalze Flammofenguss, 6′ Bundlänge, 25¾″ Durchmess.	1	Resicza	XI	120 Z.-Ztr. 6000 Kg. hiezu 2 St. Probescheiben
48	Vollendwalzen für Bessemerstahlrails der Staatsbahn, Flammofenguss	2	Resicza	XI	hiezu 4 St. Probescheiben
49	Hartwalze, Flammofeneisen, gemengt mit Bessemerstahl	2	Resicza	XI	Bruchstück mit 2 Probescheiben
50	Schalengusskreuzung aus Cupolofengusseisen nach dem Normale der Resicza-Moraviczaer Locomotiv-Eisenbahn	1	Resicza	V	Nebstdem ein zugehöriges Bruchstück
51	Glocke aus einem Gemenge von Hochofengusseisen mit Bessemer Gussstahl	1	Resicza	im Pavillon beim südlichen Eingang	11 Z.-Ztr. 550 Kg.
52	Amerikanische Sparherde . . .	2	Anina	V	
53	Rundofen	1	„	„	
54	Zimmerofen für Coaksfeuerung . .	1	„	„	
55	Gussplatte 6′ lg., 9′ br., 2‴ dick	1	„	„	Cupolofenguss
56	dto. 10′ „ 9′ „ 2‴ „	2	„	„	von Coakshochofen
57	dto. 6′ „ 24″ „ 2″ „	2	„	„	1 Stück vom Cupol- 1 „ v. Coakshochofen
58	Diverse Sparherdplatten	9	„	„	
59	Diverse Zahnräder	3	„	„	

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes.	Anmerkung
60	Walzenscheibe, Bruchstück . . .	1	Anina	XI	
61	Feinguss (Amphybiengruppe, Tischaufsatz)	1	Resicza	bei XXXVI am Tisch	
	3. Bessemerhüttenproducte.				
62	Halbproduct, Schöpfprobe vom Ende der ersten sogenannten Schlackenperiode sammt zugehörigen Schlacken	2	Resicza	X	1 St. im Sand gegossen 1 „ „ Coquillen „ 1 „ zugehöriger Släcke
63	Mittelproduct, Schöpfprobe am Ende der 2. sogenannten Kochperiode sammt zugehöriger Schlacke . .	2	Resicza	X	1 St. im Sand 1 „ „ Coquillen gegossen
64	Ingot-Bruchstücke und zwar von den Härten 3, 4, 5, 6, 7 . . .	5	„	XX	sammt zugeh. Schlacken
65	Bessemer-Gussstahlblock, von Härte Nr. 5.	1	„	XX	178·5 Z.-Ztr. 7′ 1″ lang 8925 Kg.
66	Ingot für 1 Stück Staatsbahntyres von Härte Nr. 5e	2	„	XIX	460 Kg.
67	Ingot für 1 Stück Tendertyres der Staatsbahn, Härte Nr. 5e . .	1	„	XIX	
68	Ingot für 1 Stück Tyres der ungarischen Staatsbahn, Härte Nr. 5e .	1	„	XIX	
	4. Puddlings- u. Walzhütten-Producte.				
	a) **Halbproducte**				
69	Rohflamme, aus sehnigen Eisen direct aus dem Puddelofen . .	1	Resicza	XXV	
70	Pauschflamme, aus sehnigen Eisen. .	1	„	„	
71	Deckschiene von Korneisen mit 2 Schweisshitzen	1	„	„	
72	Deckschiene aus sehnigen Eisen mit 2 Schweisshitzen.	1	„	„	
73	Rohflamme von Puddelstahl . .	1	„	„	
74	Flamme von Puddelstahl, aus Rohschienen mit 1 Hitze.	1	„	„	
75	Rohschiene von Puddelstahl . .	1	„	„	
76	Flamme aus Puddelstahl mit 2 Hitzen	1	„	„	
77	Deckschiene von Puddelstahl aus Rohschienen mit 1 Hitze . .	1	„	„	
78	Deckschiene von Puddelstahl mit 2 Schweisshitzen	1	„	„	

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes.	Anmerkung
79	Kopfplatten (Deckschiene) für Staatsbahnrails	2	Anina	XXV	
	b) Mercantil-Eisensorten				
80	Stegreifeisen und zwar: 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, 14, 20, 24 . . stäbig, Bund	12	Resicza	XXII	
81	Gittereisen 2, 8, 10, 20, 30, 40 . . . . „ „	6	„	„	
82	Rundeisen 2, 6, 10, 20, 24, 30, 40, 50, 70 . „ „	9	„	„	
83	Speichringeisen 8, 8, 9, 10, 12, 16, 20, 24, 30, 40, 50 . . . . „ „	11	„	„	
84	Bandeisen Nr. 000, 0, 6, 8 . . . . . „ „	4	„	„	
85	Reifeisen 4, 5, 6, 7 . „ „	4	„	„	
86	Ramlehreisen 60, 70 . „ „	2	„	„	
87	Schlieseneisen 3, 4 . „ „	2	„	„	
87/a	Bosnisches Eisen . . „ „	2	„	„	Muster E und G
	c) Mercantil-Stahl-Sorten				
88	Stegreifstahl und zwar: 2, 3, 4, 5, 6, 7, 10, 12, 14, 20, 24 . . . stäbig, Bund	11	Resicza	XXVI	
89	Gitterstahl u. z. 2, 8, 10, 20, 30, 40 . . „ „	6	„	„	
90	Rundstahl u. z. 2, 6, 10, 20, 24, 30, 40, 50, 70 . . . . „ „	9	„	„	
91	Speichringstahl u. z. 8, 9, 10, 12, 16, 20, 24, 24, 30, 40 . . . „ „	10	„	„	
92	Bandstahl u. z. Nr. 000, 0, 1, 2, 4, 4, 5, 6, 8, ... „ „	9	„	„	
93	Reifstahl u. z. 5, 5, 6, 7, 7, 8, 8, . . . „ „	7	„	„	
94	Ramlehrstahl u. z. 30, 60, 70, ... „ „	3	„	„	
95	Schliessenstahl 4, . „ „	1	„	„	
96	Klingenstahl von 4‴ Dicke . . . . „	3	„	„	
97	Messerstahl von 5, 6, 8‴ Breite . . . „	3	„	„	

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes.	Anmerkung
	d) Maschineneisen				
98	Rundeisen von 1″ 7‴ — 5″ 9‴ Dicke und 8′ 4½″ — 15′ 10″ Länge	13	Resicza	VI	
99	Quadrateisen von 1¼″ — 3½″ Stärke und 9′ 3″ — 15′ Länge . . .	9	„	„	
100	Flacheisen von 2½″ — 5″ 5‴ Breite, 2½‴ — 9‴ Dicke, 12′ 7¾″ — 22′ 7″ Länge	7	„	„	
	e) Maschinenstahl				
101	Rundstahl von 1″ 7‴ — 5¾‴ Dicke 7′ 9″ — 20′ 5″ Länge . . .	12	Resicza	„	
102	Quadratstahl von 1¼ — 3″ Dicke, 8′/1¼″ — 15′ 6″ Länge . . .	8	„	„	
103	Flachstahl von 2½″ — 4″ 5‴ Breite, 1½ — 9‴ Dicke, 10′ 7″ — 19′ 6″ Länge	8	„	„	
104	Qualitätsprobe mit quadratischen Maschinenstahl von 1¼″, 1¾ und 2″ Stärke	3	„	„	(im kalten Zustande schraubenförmig gedreht
	f) Commerz-Eisenbleche				
105	Schlossbleche 2, 3, 4, 5, 6, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 30, 32, 34, 38, 40er . . . Bund	21	Resicza	XII	
106	Rohrbleche, 18, 20, 25, 30er „	4	„	„	
107	Rinnenblech 16,18er . . . „	2	„	„	
108	Dachbleche 16, 18, 20, 22-er Bund	4	„	„	
109	Mollblech	1	„	„	
110	Wendeblech	1	„	„	
111	Pflugplatte	1	„	„	
112	Ruchadlo	1	„	„	
113	Biegungsprobe	3	„	„	(im kalten Zustande gebogen
	g) Commerz-Stahlbleche				
114	Schlossbleche 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 36, 38, 40-er . . . . . Bund	21	Resicza	VIII	
115	Rohrbleche 18, 20, 25, 30, 35-er „	5	„	„	
116	Dachbleche 16, 18, 20, 22-er „	4	„	„	
117	Mollblech	1	„	„	
118	Wendeblech	1	„	„	
119	Pflugplatte	1	„	„	

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
120	Ruhadlo	1	Resicza	VIII	
121	Biegungsprobe mit 18 und 20-er Dachblech	2	„		im kalten Zustande gebogen
121 a	Diverse Comerz- Eisen- und Bessemerstahlbleche	26	„	VIII/a	auf einem Ständer
	h) Schwere Eisen-Blechsorten				
122	Rundboden 54½" Durchm. 11‴ dick	1	„	XXI	610 Z.-Pfd. 305 Kg.
123	dto. 60" dto. 11‴ „	1	„	„	740 „ 370 „
124	dto. 60" dto. 14‴ „	1	„	„	960 „ 480 „
125	Kesselblech 7' lg. 63" br. 6‴ „	1	„	XIII	770 „ 385 „
126	dto. 10'3" „ 66" „ 4½‴ „	1	„	„	1195 „ 597.5 „
127	dto. 13'10" „ 60" „ 3½‴ „	1	„	„	870 „ 425 „
128	Schiffsbl. 18' „ 50" „ 3‴ „	1	„	„	810 „ 405 „
129	dto. 24' „ 50" „ 3‴ „	1	„	„	1010 „ 505 „
130	Fraimsbl. 25' „ 30" „ 5‴ „	1	„	„	1045 „ 522.5 „
131	dto. 24' „ 36" „ 8‴ „	1	„	„	2010 „ 1005 „
132	dto. 33' „ 37" „ 4½‴ „	1	„	im	1500 „ 750 „
133	dto. 37'6" „ 32" „ 8‴ „	1	„	Freien	2600 „ 1300 „
134	Brückenbl. 54'6" „ 12½" „ 3‴ „	1	„	XIII	575 „ 287.5 „
135	„ 55' „ 12" „ 4‴ „	1	„	„	750 „ 375 „
136	„ 55' „ 12½" „ 3‴ „	1	„	„	600 „ 300 „
137	FraimsEis. 14'2" „ 23¾" „ 1½" „	1	„	Freien	1690 „ 845 „
138	Verschalungs - Eisenblech 7' lang 4'6" breit 1‴ dick	1	„	XIII	150 „ 75 „
139	Verschalungs-Eisenblech 7'9" lang 5' breit, 1‴ dick	1	„	„	110 „ 55 „
140	Geripptes Eisenblech 6' lg. 38" br. 3‴ dick . .	1	„	„	150 „ 75 „
141	dto. dto. 8' lg. 3'6" br. 3‴ d.	1	„	„	270 „ 135 „
142	dto. dto. 15'3" lg. 15¼" br. 3‴ dick . . .	1	„	„	190 „ 95 „
143	dto. dto. 18'6" lg. 21" br. 3‴ dick . . .	1	„	„	240 „ 120 „
	i) Schwere Stahlblech-Sorten				
144	Rundboden 71" Durchmess. 13‴ dick	1	„	XXI	1260 Z.-Pfd. 630 Kg.
145	dto. 60" dto. 9‴ „	1	„	„	630 „ 315 „
146	Kesselbl. 63" br. 7'11½" lg. 6½‴ „	1	„	IX	950 „ 475 „
147	dto. 5'3" „ 8' „ 7‴ „	1	„	„	1040 „ 520 „
148	Schiffsbl. 4'2½" „ 20'1" „ 3½‴ „	1	„	„	995 „ 497.5 „
149	Fraimsbl. 31" „ 36' „ 5½‴ „	1	„	„	1700 „ 850 „
150	dto. 26" „ 35' „ 4½‴ „	1	„	„	1160 „ 580 „
151	dto. 23½" 28' „ 8½‴ „	1	„	„	1500 „ 750 „
152	dto. 38" „ 26'6" „ 8‴ „	1	„	Freien	2310 „ 1155 „

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
153	Geripp.Bl.26¼" br. 10' lg. 3''' dick	1	Resicza	IX.	205 Z.-Pfd. 102.5 Kg.
154	dto. 29½" „ 14'9" „ 3''' „	1	„	„	225 „ 112.5 „
155	dto. 40½" „ 6' „ 3''' „	1	„	„	140 „ 70 „
156	dto. 39" „ 6'6" „ 3''' „	1	„	„	220 „ 110 „
157	Locomotiv-Vorderwand Härte Nr. 7	1	„	Am Haupt-Eingang im Pavillon	370 „
	k) Eisenschienen				
158	Neuprofil der Staatsbahn . . .	18	Anina	XXIV	per Cur. Fuss 23·5 Zoll-Pfund per Met. 37·17 Kg.
159	Thalbahnprofil der ung. Staatsbahn	12	„	„	per Cur. Fuss 20·57 Zoll-Pfund per Met. 32·5 Kg.
160	Secundärbahnprofil der Staatsbahn	10	„	„	per Cur. Fuss 16·0 Zoll-Pfund per Met. 25·3 Kg.
161	Secundärbahnprofil der Staatsbahn mit Puddlstahlkopf	10	„	„	per Cur. Fuss 16·0 Zoll-Pfund per Met. 25·3 Kg.
162	Grubenschienen	10	„	„	
163	Laufschienen	2	Resicza	XXV	
164	Winkellasche der Staatsbahn . .	1	„	„	
165	Hochkantschiene	1	„	„	
166	Lopresti-Schiene	1	„	„	
167	Unterlagsplatte der Staatsbahn .	1	Anina	„	
	l) Bessemerstahlkopf-Schienen				
168	Vignolschiene der Pester Strassenbahn	2	Resicza	XXV	per Cur. Fuss 14·8 Zoll-Pfund per Met. 23·38 Kg.
169	Profil der Elisabeth Westbahn . .	3	„	„	per Cur. Fuss 22·22 Zoll-Pfund per Met. 35·10 Kg.
170	Secundärbahnprofil der ungarischen Staatsbahn	5	„	„	per Cur. Fuss 14·9 Zoll-Pfund per Met. 23·6 Kg.
	m) Bessemerstahl-Schienen				
171	Neuprofil der Staatsbahn . . .	10	„	XXV	per Cur. Fuss 23·67 Zoll-Pfund per Met. 37·45 Kg.
172	Montanbahnprofil der Staatsbahn .	3	„	„	per Cur. Fuss 20·25 Zoll-Pfund per Met. 32·– Kg.
173	Profil der Locomotiv-Grubenbahn in Petroszény	6	„	„	
174	Grubenrails	5	„	„	per Cur. Fuss 4·50 Zoll-Pfund
175	Profil der Schmalspurbahn Resicza Moravicza	2	„	„	per Cur. Fuss 11·0 Zoll-Pfund per Met. 17·4 Kg.
176	Profil der Theissbahn	5	„	„	per Cur. Fuss 19·52 Zoll-Pfund per Met. 30.825 Kg.
177	Profil der ung. Staatsbahn . . .	2	„	„	per Cur. Fuss 22·4 Zoll-Pfund per Met. 35·5 Kg.
178	Laufschiene	1	„	„	
179	Winkellasche der Staatsbahn . .	1	„	„	
180	Lasche mit Nuth	1	„	„	
181	Ausweichschienen der ungarischen Staatsbahn	1	„	„	
182	Ausweichschienen für Secundärbahnen der ungarischen Staatsbahn .	1	„	„	
183	Klumpfuss-Schienen der Wiener Tramway	2	„	„	1 Stück vom Block, 1 „ geschweisst
184	Schiene der Staatsbahn	1	„	„	Qualitätsprobe, Schraubenförmig gedreht im kalten Zustande

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
185	Schiene der Resicza-Bogsaner Bahn geschweisste	1	Resicza	XXV	(Qualitätsprobe, Schraubenförmig gedreht im kalten Zustande
186	Schienen der Locomotiv-Grubenbahn in Petrozsény, geschweisst . .	1	”	”	”
	n) Schienenstösse, complett. (Kleinmaterial, als: Laschen, Bolzen, Nägel und Unterlagsplätte von Eisen.)				
187	Schienenstoss der Resicza-Szekuler Bahn	1	Resicza	XXIV & XXV	aus Korneisen
188	Schienenstoss von Grubenrails . .	1	”	”	aus sehnigen Eisen
189	dto. der ungar. Staatsbahn, Bergprofil . . .	1	Anina	”	mit Korneisen-Kopf
190	dto. der ungar. Staatsbahn, Thalbahnprofil . .	1	”	”	”
191	dto. der Pester Strassenbahn	1	Resicza	”	mit Bessemer-Stahlkopf
192	dto. der ungar. Staatsbahn, Bergprofil . . .	1	”	”	”
193	dto. der ungar. Staatsbahn, Thalprofil . . .	1	”	”	”
194	dto. der Bogsan-Resiczaer Bahn	1	”	”	”
195	dto. der Locomotivbahn in Petrozsény . . .	1	”	”	aus Bessemer-Stahl
196	dto. der ungar. Staatsbahn (Secundärbahn) . .	1	”	”	”
197	dto. der Staatsbahn (Montanprofil)	1	”	”	”
198	dto. der Staatsbahn, Neuprofil mit schwebendem Stoss . . .	1	”	”	”
199	dto. der Theissbahn . .	1	”	”	”
200	dto. der Staatsbahn, Neuprofil mit Winkellaschen	1	”	”	”
201	dto. der Staatsbahn, Neuprofil mit unterstütztem Stoss . . .	1	”	”	”
	o) Facon-Eisen- und Bessemer-Stahl-Sorten.				
202	Dampfmaschinen-Achse 19′ 9″ lang 13″ dick	1	Resicza	XIV	(aus Bessemer-Stahl, Härte Nr. 7h, 89 Z.-Ctr. 4450 Kg.) schwer

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
203	Gitter-Stabeisen (U Eisen) 35′ 2″ lg. 4‴ dick	1	Resicza	XIV	aus Eisen
204	dto. 15′ 6″ „ 6‴ „	1	„	„	„ „
205	dto. 16′ 9″ „ $7^1/_2$‴ „	1	„	„	„ „
206	I Eisen . . 19′ $8^1/_2$″ „ 9″ hoch	1	„	„	„ „
207	dto. . . 23′ $10^1/_2$″ „ 6″ hoch	1	„	„	„ „
208	Keileisen . 12′ 1″ „ . .	1	„	„	„ „
209	Schlagleisten für Dreschmaschinen 12′ 3″ und 12′ 9″ lang . . .	2	„	„	„ „
210	Leisteneisen 10′ 10″ lang . . .	1	„	„	„ „
211	Nageleisen der Staatsbahn 22′ 8″ lang	1	„	„	„ „
212	dto. „ „ 21′ 5″ „	1	„	„	aus Bessemer-Stahl
213	Roststabeisen $5^3/_4$″ hoch . . .	1	„	„	aus Eisen
214	dto. $3^3/_4$″ „	1	„	„	„ „
215	dto. $3^1/_3$″ „	1	„	„	„ „
216	Birneisen 10′ $10^1/_2$″ lang . . .	1	„	„	„ „
217	T Eisen $3^3/_4$″ hoch	1	„	„	„ „
218	dto. $4^1/_4$″ „	1	„	„	„ „
219	dto. $6^1/_4$″ „	1	„	„	„ „
220	Speicheneisen der Staatsbahn . .	1	„	„	„ „
221	dto. „ Theiszbahn 25′ lg.	1	„	„	„ „
222	dto. „ Nordbahn . .	1	„	„	„ „
223	dto. „ Lemberg-Czernowitzer Bahn .	1	„	„	„ „
224	dto. „ ung. Staatsbahn .	1	„	„	„ „
225	dto. „ Südbahn . .	1	„	„	„ „
226	dto. „ Mont. Industrialb.	1	„	„	„ „
227	dto. „ Mont. Industrialbahn 18′ 6″ lg. .	1	„	„	aus Bessemer-Stahl
228	Winkeleis. gleichschenklig, $3^1/_2$″ h. 36′ lg.	1	„	„	aus Eisen
229	dto. dto. 3″ h. 36′ „	1	„	„	„ „
230	dto. dto. $2^3/_4$″ h. 33′ 8″ „	1	„	„	„ „
231	dto. dto. $2^1/_2$″ h. 36′ „	1	„	„	„ „
232	dto. dto. 2″ h. 30′ „	1	„	„	„ „
233	dto. dto. $1^1/_2$″ h. 36′ „	1	„	„	„ „
234	dto. dto. 11″ h. 38′ „	1	„	„	„ „
235	dto. dto. 4″ h. 17′ 5″ „	1	„	„	„ „
236	Winkeleis. ungleichsch. $^3/_4$″ h. 16′ 9″ lg.	1	„	„	„ „
237	dto. dto. $2^1/_2$ 2″ h. 28′ „	1	„	„	„ „
238	Winkelstahl gleichsch. $3^1/_2$″ h. 36′ „	1	„	„	aus Bessemer-Stahl
239	dto. dto. 3″ h. 36′ „	1	„	„	„ „
240	dto. dto. $2^3/_4$″ h. 36′ „	1	„	„	„ „
241	dto. dto. 2″ h. 28′ „	1	„	„	„ „
242	dto. dto. $1^1/_2$″ h. 36′ „	1	„	„	„ „
243	dto. unglchsch. $2^1/_2$″ h. 28′ „	1	„	„	„ „
244	dto. dto. $2^1/_2$″ h. 11′ 7″ „	1	„	„	(aus Bessemer-Stahl, im kalten Zustande schraubenförmig gedreht.

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
245	Winkellasche der Staatsb. 17′ 3½″lg.		Resicza		aus Bessemer-Stahl
246	Lasche „ „ 18′ 10¼″ „		„		aus Eisen
247	„ „ „ mit Nuth 20′ 6″ lg.		„		aus Bessemer-Stahl geschweisst
248	„ „ „ ohne Nuth 13′ 6″ lg.		„		aus Bessemer-Stahl vom Block
249	Lasche der Staatsbahn	2	Anina	XIV	aus Eisen
250	Unterlagsplatte d. Staatsb. 15′10½″lg.	1	Resicza	„	aus Eisen
251	Fensterwinkeleisen	1	„	„	„ „
252	Oberlichteisen, doppelt	2	„	„	„ „
253	Fensterrahmen-Eisen, einfach . .	1	„	„	„ „
254	dto. doppelt . .	1	„	„	„ „
255	Flacheisen 32′ lg. 7″ br. 1½″ dick	1	„	„	11 Z.-Ctr.
256	Flachstahl 32′ lg. 7″ br. 1½″ dick	1	„	„	11 „ aus Bessemer-Stahl
	p) Eisen- und Stahlachsen.				
257	Locomotiv-Achse, blank gedreht .	1	Resicza	XVII	aus Bessemer-Stahl
258	Waggon-Achse „ „ nach dem Normale der Elisabeth Westbahn	1	„	XXVII	aus Bessemer-Stahl, im kalten Zustande gebogen
259	Waggon-Achse der Staatsbahn, abgedreht	1	„	„	aus sehnigen Puddleisen im kalten Zustande gebogen
260	Locomotiv-Achse, nach dem Normale der Staatsbahn 5′5″2‴ lg. roh	1	„	„	aus Feinkorneisen geschmiedet
261	Locomotiv-Achse, nach dem Normale der Staatsbahn 6′11″ lg. roh	1	„	„	„ „ „
262	Locomotiv-Achse, nach dem Normale der Staatsbahn 6′11″ lg. roh	1	„	„	„ „ „
263	Locomotiv-Achse, 5″9‴ dick 7′2″ lg.	1	„	„	aus Feinkorneisen
264	Tender-Achse, 5″3‴ „ 7′2″ lg.	1	„	„	„ „ „
265	dto. Norm. der Staats-Eisenbahngesellschaft 6′ 11″ lg.	1	„	„	aus Feinkorneisen geschmiedet
266	Achse für die Pester Pferdebahn 5′ 2″ 6‴ lg. 3′ 1½‴ dick . .	1	„	„	„ „ „
267	Locomotiv-Achse, nach dem Normale der Staatsbahn 5′5″ 2‴ lg.	1	„	„	aus sehnigen Eisen geschmiedet
268	Waggon-Achse 6′ 11″ lg. . . .	1	„	„	„ „ „ „
269	dto. 5″1‴ dick 6′11″ lg.	1	„	„	„ „ „ „
270	Locomotiv-Achse 5″9‴ dick 7′2″ „	1	„	„	„ „ „ „
271	Tender-Achse 5″ 3‴ dick 7′2″ „	1	„	„	„ „ „ „
272	Tender-Achse, Normale der Staatsbahngesellschaft 6′ 11″ lang . .	1	„	„	aus sehnigen Eisen
273	Achse für die Pester Pferdebahn 5′ 2″ 6‴ lang, 3″ 1½‴ dick .	1	„	„	aus sehnigen Eisen geschmiedet
274	Achse ,ür die Pester Pferdebahn .	1	„	„	aus sehnigen Puddleisen gewalzt

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
275	Locomotiv-Achse, nach dem Normale der Staatsbahn 5′ 5″ 2‴ lg.	1	Resicza	XXVII	aus Bessemer-Stahl geschmiedet
276	Waggon-Achse, nach dem Normale der Südbahn, 6′ 8″ 1‴ lg. . .	1	”	”	” ” ”
277	Waggon-Achse, nach dem Normale der Staatsbahn, 6′ 11″ lang . .	1	”	”	” ” ”
278	Waggon-Achse, nach dem Normale der Elisabeth Westbahn . . .	1	”	”	aus Bessemer-Stahl gewalzt
279	Locomotiv-Achse für die Resicza-Moraviczaer Bahn 5″ dick 3′ 8″ lg.	1	”	”	aus Bessemer-Stahl
280	Tender-Achse, nach dem Normale der Elisabeth Westbahn . . .	1	”	”	aus Bessemer-Stahl gewalzt
281	Tender-Achse, nach dem Normale der Elisabeth Westbahn 7′ 2″ 6‴ lg.	1	”	”	aus Bessemer-Stahl geschmiedet
282	Achse für die Pester Pferdebahn 5′ 4″ lg. 3″ dick	1	”	”	aus Bessemer-Stahl
283	Tender-Aehse, nach dem Normale der Staatsbahn-Gesellschaft 6′ 11″ lg.	1	”	”	aus Bessemer-Stahl geschmiedet
	q) Tyres aus Bessemerstahl.				
284	Tyreskuchen, gelocht aus einem rohen, cylindrischen Gussblock,	1	Resicza	XIX	190 Pfd., 95 Kg.
285	Tyresring, aus einem Tyreskuchen	1	”	”	190 Pfd., 95 Kg.
286	Tyres für die Pester Strassenbahn 1′ 8″ lichte Weite	1	”	”	190 Pfd., 95 Kg.
287	Tyres für die Pester Strassenbahn 2′ 2½″ lichte Weite	1	”	”	251 Pfd., 125.5 Kg.
288	Tyres, nach dem Profile der Staatsb. 3′ 1¾″ lichte Weite	1	”	”	535 Pfd., 267 Kg.
289	Tyres dto. 4′ Durchmesser .	1	”	”	715 Pfd., 357.5 Kg.
290	dto. dto. 5′ dto. .	1	”	”	900 Pfd., 450 Kg.
291	dto. dto. 5′ 11¾″ Durchm. .	1	”	”	1050 Pfd , 525 Kg.
292	dto. dto. 6′ 11¾″ dto. .	1	”	”	1155 Pfd., 577 Kg.
293	dto. dto. 8′ 3″ dto. .	1	”	”	1375 Pfd., 687 Kg.
294	dto. dto. 8′ 9½″ dto. .	1	”	”	
295	Tyres, nach dem Profile der Staatsbahn 9′ Durchmesser, 4″ 9‴ breit	1	”	XXIV	Härte Nr. 4w, abgedreht
296	Tyres, abgedreht, kalt gebogen .	1	”	”	
	r) Bessemerstahl-Walzen				
297	Nageleisen, Walzenpaar für Hackennägel der Staatsbahn	2	Resicza	XI	
298	Caliberrolle zum Tyres Walzwerk (für Waggontyres der Staatsbahn)	1	”	”	

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
	5. Qualitäts- und Festigkeits-proben.				
299	Kopfplatten für Staatsbahnrails .	1	Anina	X	Korneisen
300	Millbars	2	"	"	1 Stück körniges Eisen 1 Stück sehniges Eisen
301	Rails 1. der Staatsbahn, Neuprofil " 2. " ung. Staatsbahn, " 3. " Secundär-Bahn der Staatsbahn	3	"	"	mit Korneisenkopf
302	Rundeisen	1	Resicza	"	sehniges Eisen
303	Lasche der Staatsbahn mit Nuth .	1	"	"	von Eisen
304	Rohflamme direct aus dem Puddlofen	1	"	"	sehniges Eisen
305	Rohschiene	1	"	"	" "
306	Rohschiene	1	"	"	Feinkorn-Eisen
307	Rohflamme	1	"	"	" "
308	Rundeisen	1	"	"	Korneisen
309	Rohschiene und Deckschiene . .	2	"	"	von Puddelstahl
310	Flamme	1	"	"	" "
311	Rohflamme ein Stück gehärtet, ein Stück ungehärtet	2	"	"	" "
312	Quadratstahl	1	"	"	" "
313	Bundstahl	2	"	"	" "
314	Quadratstahl, geschweisst von Rails-enden	2	"	"	Bessemer-Stahl
315	Quadratstahl vom Block . . .	6	"	"	" "
316	Schweisslose Tyres von 8 verschiedenen Profilen	8	"	"	Bessemer-Stahl vom Block
317	Ausweichschienen der ung. Staatsbahn	3	"	"	" " " "
318	Rails von 6 verschiedenen Profilen .	6	"	"	" " " "
319	Rails der Bogsan-Resiczaer Locomotiv-Bahn	1	"	"	Bessemer-Stahlkopf
320	Rails der Petrozsényer Gruben-Locomotiv-Bahn	1	"	"	Bessemer-Stahl vom Block
321	Rails der Petrozsényer Gruben-Locomotiv-Bahn	1	"	"	Bessemer-Stahlkopf
322	Grubenschienen	1	"	"	vom Bessemer-Stahl
323	Klumpfussschiene der Wiener Pferdebahn	1	"	"	aus geschweissten Bessemer-Stahlrails-Enden
324	Rails der Westbahn	1	"	"	Bessemer-Stahlkopf
325	Winkellasche der Staatsbahn . .	1	"	"	Bessemer-Stahl vom Block
326	Laschen der Staatsbahn 1 Stück geschweisst, 1 Stock Block . . .	2	"	"	Bessemer-Stahl
327	Rundstahl	5	"	"	Bessemer-Stahl vom Block
328	"	3	"	"	Bessemer-Stahl geschweisst

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
329	Bessemerstahlhärten Nr. 3^h 4^h 5^h 6^h 7^h geschmiedet, am Bruch gehärtet . 5 St.				
	„ „ ungehärtet 5 „	10	Resicza	X	
330	Bessemerstahlhärten Nr. 3^e 4^e 5^e 6^e 7^e geschmiedet, am Bruch gehärtet . 5 St.				
	„ „ ungehärtet 5 „	10	„	„	
331	Bessemer-Stahlhärten Nr. 3^w 4^w 5^w 6^w 7^w geschmiedet, am Bruch gehärtet . 5 St.				
	„ „ ungehärtet 5 „	10	„	„	
332	Schweiss- & Qualitätsprobe v. Wiener Pferdebahnschienen	1	„	„	aus Bessemer-Stahl
333	Schweiss- & Qualitätsprobe aus 3″ breitem abgeplatteten Schienenenden	1	„	„	dto.
334	Schweiss- & Qualitätsprobe aus 4″ breiten Railsenden	1	„	„	dto.
335	Schweiss- & Qualitätsprobe von Bessemerstahl 5^e auf Eisen, und Nr. 3^e auf Eisen geschweisst . . .	2	„	„	dto.
336	Schweiss- & Qualitätsprobe Bessemerstahl-Härte 3 & 7 zusammengeschweisst	1	„	„	
337	Schweiss- & Qualitätsprobe Bessemerstahl Härte 7 mit Eisen geschweisst	1	„	„	
338	Schweiss- & Qualitätsprobe Bessemerstahl-Härte 3 & 7 geschweisst .	1	„	„	
339	Schweiss- & Qualitätsprobe Bessemerstahl Härte 3, 4, 5, 6, 7, geschweisst	1	„	„	
340	Schweiss- & Qualitätsprobe Bessemerstahl-Härte 3, 4, 6, 7, geschweisst .	1	„	„	
341	Schweiss- & Qualitätsprobe Bessemerstahl Härte 3, 4, 5, 6, & 7, geschweisst	1	„	„	
342	Biegungsprobe starke Eisenbleche .	5	„	„	im kalten Zustande gebogen
	Comerzeisenbleche .	2	„	„	dto. dto.
443	Stauchproben mit Bolzeneisen . .	4	„	„	im kalten Zustande ausgeführt 2 St. gestaucht, 2 St. ungest.
344	Biegproben mit Bolzeneisen . . .	2	„	„	im kalten Zustande gebogen
345	dto. „ Hackennägel (Eisen)	5	„	„	dto. dto.
346	Qualitätsproben mit Nieteneisen .	2	„	„	
347	dto. „ sehnigen Eisen	2	„	„	1 St. warm, 1 St. kalt gebogen
348	dto. „ Korneisen	2	„	„	dto. dto.

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
349	Qualitätsproben mit Puddelstahl .	2	Resicza	X	1 St. warm, 1 St. kalt gebogen
350	Biegungsprobe mit kaltem Bessemer-blech	1	"	"	im kalten Zustande gebogen
351	Qualitätsproben mit Bessemerstahl-Blechreifen	2	"	"	
352	Biegungsproben mit Bessemer Commerzblechen	3	"	"	kalt gebogen
353	Stauchproben mit Bessemer Flachstahl	8	"	"	(4 Stück gestaucht 4 " ungestaucht.
354	Stauchproben mit Bessemer Bolzenstahl	6	"	"	(3 Stück gestaucht 3 " ungestaucht
355	Biegproben mit Bessemer Bolzenstahl	2	"	"	kalt gebogen
356	Bramen, gewalzt aus Bessemer Ingots, von Härte 3, 4, 5, 6, 7 . . .	5	"	"	
357	Bramen, geschmiedet aus Bessemer Ingots, von Härte 3, 4, 5, 6, 7 .	5	"	"	
358	Grössere Zaggeln, gewalzt aus gewalzten Bessemer Bramen, Härte Nr. 3, 4, 5, 6, 7	5	"	"	
359	Grössere Zaggeln, gewalzt aus geschmiedeten Bessemer Bramen, Härte Nr. 3, 4, 5, 6, 7 . . .	5	"	"	
360	Kleine Zaggeln, gewalzt aus gewalzten Bessemer Bramen, Härte Nr. 3, 4, 5, 6, 7	5	"	"	
361	Kleine Zaggeln, gewalzt aus geschmiedeten Bessemer Bramen, Härte Nr. 3, 4, 5, 6, 7 . . .	5	"	"	
362	Härtescala, von geschmiedetem Bessemerstahl. 15 Härte-Nummern .	30	"	"	
363	Härtescala von gewalztem Bessemer-Stahl, 15 Härte-Nummern . .	30	"	"	
364	Zerreissproben aus Cupol-Flamm- und Hochofen-Eisen	16	"	"	Ausgeführt im Eisenmarke Resicza. Die unter Catalogs-Nr. 364 bis 368 angeführten 174 St. Zerreissproben sind fortlaufend nummerirt, u. liegt über die Resultate ein specielles tabellarisches Verzeichniss (Catalogs-Nr. 370) bei.
365	Zerreissproben mit Bessemerstahlstaben	95	"	"	
366	Zerreissproben von Guss- und Bessemerstahl-Gemengen	12	"	"	
367	Zerreissproben mit diversen Bessemerstahl-Blechen	28	"	"	
368	Zerreisproben mit diversen Eisen- und Stahlsorten	23	"	"	
369	Zerreissproben mit Resiczaer Eisen- und Stahlsorten	41	"	"	Ausgefürt am k. k. politechn. Institute in Wien. Über die Resultate liegt unter Catalogs-Nr. 371 ein specielles Verzeichniss bei.

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes.	Anmerkung
370	Tabellen über die Resultate der Zerreissproben mit Resiczaer Eisen- und Stahl-Sorten (Catalog Nr. 364—368) ausgeführt im Eisenwerke Resicza	1	Resicza	X	Einband
371	Tabelle über die Resultate der Zerreissproben mit Resiczaer Eisen- und Stahlsorten (Catalog Nr. 369) ausgeführt am k. k. polytechnischen Institute in Wien	1	„	„	Einband
	Ätzproben				
372	Objecte aus Paketen von Eisen, Deckschienen und Rohschienen mit zwei Hitzen und zwar:				die Aetzung wurde im chemischen Laboratorium zu Oravicza ausgeführt
	U Eisen . . . . . 1 St.				
	I „ . . . . . 5 „				
	T „ . . . . . 3 „				
	Winkeleisen . . . . 3 „				
	Gitterstabeisen . . . 3 „				
	Keileisen . . . . . 4 „				
	Birneisen . . . . . 1 „				
	Kopfschiene . . . . 1 „	21	„	XXI	
373	Kleine Faconeisen, geschweisst mit einer Hitze	10	„	„	
374	Objecte aus 1mal geschweissten Rohschienen und zwar:				
	Rundeisen . . . . . 6 St.				
	Quadrateisen . . . . 1 „	7	„	„	
375	Objecte aus Puddlstahl und zwar:				
	Rundstahl . . . . . 3 St.				
	Quadratstahl . . . . 1 „				
	Flachstahl . . . . . 1 „	5	„	„	
376	Rails mit Bessemerstahl-Kopf, Steg und Fuss von Eisen	3	„	„	
377	Objecte aus abgeplatteten und geschweissten Bessemerstahl- Railsenden, und zwar:				
	Klumpfussschiene . . . 1 St.				
	Rundstahl . . . . . 6 „				
	Quadratstahl . . . . 6 „	13	„	„	
378	Objecte aus Bessemerstahl vom Block und zwar:				
	Tyres . . . . . 6 St.				
	Rails . . . . . 6 „				

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
	Ausweichschienen . . 2 St. Klumpfussschiene . . 1 „ Rundstahl . . . . . 5 „ Quadratstahl . . . . 4 „	24	Resicza	XXI	
379	Objecte aus Bessemerstahl vom Block, und ausgeglüht und zwar: Tyres . . . . . 1 St. Rails . . . . . 1 „ Rundstahl . . . . . 2 „ Quadratstahl . . . . 3 „	7	„	„	
380	Objecte aus Bessemerstahl vom Block, und gehärtet und zwar: Tyres . . . . . 1 St. Rails . . . . . 1 „ Rundstahl . . . . . 1 „ Quadratstahl . . . . 3 „	6	„	„	
381	Analysen über diverse Eisenhüttenproducte, tabellarisch zusammengestellt . . . . . Band	1	„	am Tisch	Die Analysen sind im chemischen Laboratorium in Oravicza ausgeführt worden.
382	Zeichnungen der Eisen- und Stahlerzeugnisse von Resicza und Preis-Courant . . . . . Band	2	„	„	
383	Zeichnungen über die Bessemerschmiede und Adjustirhütte in Resicza	9	„	I	in der Mappe am Pult
	F) Metallhütten				
384	Lech vom Kupfer Rohschmelzen .	1	Szászka	XXVIII	
385	Schwarzkupfer	1	„	„	silberfrei
386	Spleiszkupferscheiben	2	„	„	
387	dto.	1	Moldova	„	
388	Granulirter Spleiszkupfer in Kästch.	1	Dognácska	„	silberhältig; kommt zur Entsilberung nach Moldova
389	Granulirter Spleiszkupfer in Kästch.	1	Csiklova	„	
390	Weichblei	2	Dognácska	„	1 St. gebogen 16 fl. pr. Z. Ztr.
391	Bleiglätte in Stücken und gemalen in Fässchen	2	„	„	Verkaufspreis 15 fl. per Z. Ztr.
392	Bleiglätte Muster in Glaskästchen	2	„	„	
393	Blicksilber	1	„	„	162 Zoll-Pfund
394	Zeichnung eines Kupferschmelzofen	1	Szászka	„	
	G) Kupferhammer				
395	Hochofen-Essform 27″ lg. 19″ br.	1	Csiklova	XXIX	46 Zoll-Pfund
396	Frischfeuer- „ 17″ „ 10″ „	1	„	„	16 „
397	Kepelschalen (Kacsulen) 8″ Durchm.	1	„	„	$13^1/_2$ Z.-Pf. 9 St. in einem Gespann
398	Waschkessel 31″ Durchmesser . .	1	„	„	48 „ 2 St. in einem Gespann

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
399	Boden mit Aufbug 48" Durchmesser	1	Csiklova	XXIX	80½ Z.-Pf. } Bestandtheile eines romänischen Brandweinkessels von 6 Eimer Passung
400	Seitenbleche . . 66" lg. 21" hoch	2	,,	,,	31½ ,,
401	Rohrbleche . . 14" ,, 67" ,,	2	,,	,,	19½ ,,
402	Bandkupfer . . . 2" br. 72" lang	1	,,	,,	19½ ,,
403	Kolbenkupfer . . 1" Qudr. 72" lg.	1	,,	,,	26⁷/₁₀ ,,
404	Plattenkupfer Hammergaar 10" D.	1	,,	,,	32 ,,
405	Kupferblech aus freier Hand geschmiedet 37" br. 75" lg. . . .	1	,,	,,	23.3 ,,
	H) **Schwefelsäure- und Kupfervitriol-Fabrik** in Moldova				
406	Schwefelkiesblöcke, Rohmaterial für die Schwefelsäure-Fabrication .	2	Moldova	XXVIII	
407	Schwefelsäure à 66° Baumé, in Glasballon	2	,,	,,	1 Ballon aus Grobkies, 1 ,, ,, Feinkies
408	Kammersäure à 50° Baumé, in Glasballon	1	,,	,,	
409	Raffinirtes Kupfervitriol in Fässchen	2	,,	,,	
410	,, ,, in Glaskästch.	2	,,	,,	
411	Plan der Schwefelsäure und Kupfervitriol-Fabrik	1	,,	,,	
	I) **Allgemeines**				
412	Historisch-Technische Beschreibung der industriellen Unternehmungen der k. k. pr. öst. Staats-Eisenbahn Gesellschaft in der banater Domäne	1		I	Einband
413	Geologische Karte der banater Domäne	1		I	
414	Situationsplan des Eisenwerkes Resicza	1	Resicza	X	
415	Situationsplan des Eisenwerkes Anina	1	Anina	X	
416	Ansicht der Eisenhochofenlage von Dognácska	1	Dognácska	XXVIII	Federzeichnung vom Baubeamten H. Jettmar
417	Zeichnungen über berg- und hüttenmännische Werkzeugsgeräthe und Vorrichtungen	28	Steierdorf, Anina und Resicza	I	in einer Mappe am Pulte
418	Photographien der interessanteren industriellen Etablissements der Staatseisenbahngesellschaft in der banater Domäne	26			An den Wänden des Pavillons vertheilt
419	Graphische Darstellungen über: a) Production von Steinkohle der einzelnen Werke				Im Pavillon vertheilt

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes.	Anmerkung
	b) Production von Eisenerzen der einzelnen Werke c) Production von Roh- und Gusseisen der einzelnen Werke d) Production von Walzeisen-sorten der einzelnen Werke e) Production von Kupfer in den einzelnen Werken f) Production von Blei und Bleiglätte g) Production von Silber und Gold h) dto. „ Leuchtölen und Paraffin i) dto. „ Kupferhammer-Waare k) dto. „ Schwefel-Säure und Kupfer-Vitriol l) dto. „ Kalk u. Cement m) dto. „ Forstwaare n) dto. des Eisen- und Stahlwerkes Resicza o) Gesammtproduction v. Kohlen, Eisenerzen, Roh- und Guss-Eisen und Walzwaare p) Maschinen und Pferdekräfte q) Personalstand. Zusammen	16			Im Pavillon vertheilt
	Gruppe II. ***Land- u. Forstwirthschaft, Wein-, Obst- u. Gartenbau.*** **A) Landwirthschaft.**				
420	Gräser-Sortiment von der gesellschaftlichen Kunstwiese „Lunka“.		Oravicza	XXXII	laut Special-Verzeichniss a
421	Plan der Kunstwiese sammt Ertragstabellen	1		II	in der Mappe am Pult
	B) Forstwirthschaft.				
422	Collection von Stammscheiben sämmtlicher nutzbaren, auf den Besitzungen der Gesellschaft gedeihenden Holz- und Straucharten . .	109	aus den banater Forsten	XXXIV und XXXV	Hiezu ein Special-Verzeichniss A

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
423	Collection der in der gesellschaftlichen Domäne wachsenden Holz- und Straucharten in 3seitigen Prismen	76		XXXII	Hiezu ein Special-Verzeichniss B
	Forstculturpflanzen:				
424	Eiche einjährig . . .	1		XXX, XXXI XXXIII u. XXXIV	auf Deckel gespannt, u. an den Wänden angebracht
425	Eiche zwei „	2			
426	Lärche drei „	1			
427	Lärche vier „	1			
428	Buche ein „	1			
429	Tanne fünf „	1			
430	Schwarzkiefer vierj. . .	1			
431	Tanne achtjährig . . .	1		XXXV	Lebende Pflanzen in Geschirren am Fusse der Stammscheiben Pyramide
432	Lärche drei „	1			
433	Weimuthskiefer vierj. . .	1			
434	Schwarzföhre dreij. . .	1			
435	Weisskiefer dreij. . . .	1			
436	Traubeneiche zweij. . .	1			
437	in einem Gefässe { Fichten zweij. 2 St. / Tannen „ 2 „ / Zirbelkiefer zweij. 2 „ }	1			
438	Diverse Forstculturpflanzen 9 Species	21		XXXII	in 21 Fächern des Kastens Hiezu ein Special-Verzeichniss C
439	Herbarium verschiedener Forstgewächse, 116 Species	152		„	Hiezu ein Special-Verzeichniss D
440	Collection von Knospenzweigen diverser Forstgewächse	108		„	In den Fächern des Kastens
441	Collection von Waldsamen 92 Species	94		„	Hiezu ein Special-Verzeichniss E
	Forstwaaren.				Hiezu ein Special-Verzeichniss F
442	Eisenbahn Extra-Hölzer (Traubeneiche	26	Bogsán	XXXV	8 Stück unter der Stammscheiben-Pyramide 18 Stück im Freien
443	Binderholz-Sorten	9	Resicza u. Steierdorf	XXX	1. Special-Verzeichniss G
444	Diverse Möbelhölzer	11	„	„	„ „ H
445	dto. Wagnerhölzer	21	Resicza, Steierdorf, Moldova und Szászka	„	„ „ I
446	dto. Schindeln	24	Resicza, Steierdorf und Szászka	„	„ „ K
447	dto. Hausgeräthe	19	Resicza	XXXI	„ „ L
448	Holzkohlensammlung				
	a) in grossen Stücken, 39 Species	62	Bogsán, Resicza, Dognácska und Steierdorf	XXX	„ „ M
	b) in kleinen Würfeln	28			„ „ N
	c) in Brettform	17			„ „ O
449	Diverse Forstwaaren	12			„ „ P
450	Gartenmöbeln aus Hasel- und Birkenstäben	24	Resicza u. Szászka		im Pavillon zerstreut

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes.	Anmerkung
	Triftwerkzeuge.				
451	Griesbeile	2	Resicza	XXXV	
452	Sapinen	2	„	„	
453	Rieshacken grössere	2	„	„	
454	dto. kleinere	2	„	„	
	Modelle von Riesen- & Köhler-werkzeugen				
455	Wasserriese aus geschnittenen Pfosten	1	„	„	
456	Wasserriese aus zugezimmerten Rundholzer	1	„	„	
457	Riesenauslauf	1	„	„	
458	Kohlenschaufel & Kohlenrechen aus Lindenkohle	2	„	XXX	
	Schriften, Tabellen & Pläne:				
459	Tabellarische Zusammenstellung des Verwaltungs-Cadres der gesellschaftlichen Domänen, Tabelle .	1		II	Tabelle
460	Flächen Summarium und Jahresnutzung der gesellschaftlichen Forste	1		„	Tabelle
461	Ertragstafeln und Zuwachs-Tabellen der gesellschaftliehen Forste . .	1		„	Tabelle
462	Statistik der Holz- und Kohlenerzeugung in den gesellschaftlichen Forsten	1		„	Tabelle
463	Cataster der gesellschaftlichen Forste	1		„	Mappe
464	Lagerbuch	1		„	Mappe
465	Forst-Culturbuch	1		„	Mappe
466	Bestandeskarte des gesellschaftlichen Forst- & Domännenbesitzes . .	1		„	
467	Situation der Triftholzländplätze in Resicza	1	Resicza	XXXVI	
468	Situation der zum Oberverwaltungsbezirk Resicza gehörigen Triftforste des Franzdorfer & Resiczaer Reviers	1	„	„	
469	Zeichnung der Nebenklause in „Bogat“ Resiczaer-Revier . . .	1	„	„	
470	Durchschnitte & Seitenansichten von Trockenriesen	1	„	„	
471	Ansicht & Grundriss des Ländkopfes sammt Einlass und der Wehre nebst Schleusse	1	„	XXXIV	

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes.	Anmerkung
472	Ansicht des Hauptrechens in Resicza (sammt Grundriss und Details) . .	1	Resicza	XXXIV	
473	Drahtseil-Rechen und Bock-Rechen	1	Szászka	„	
474	Hauptclause im Berzavathale . .	1	Resicza	XXXIII	Grundriss und Querschnitt
475	dto. dto. . .	1	„	„	Vordere Ansicht und Längenschnitt
476	Darstellung der Ausbringung des Kohlholzes aus dem Holzschlage „Isvoru molit“ in Franzdorfer Revier	1	„	XXXI	
477	Darstellung verschiedener, bei der Holzverkohlung auf der banater Domäne in Anwendung stehenden Verkohlungssarten und Objecte .	2		XXX	
478	Cubische Aufnahme des Klaushofes, dann Längenprofiil von Wasser- und Trockenriesen	3	Resicza	II	in der Mappe am Pulte
	C) **Wein- und Obstbau**				
479	Weinproben, von dem Moldovaer gesellschaftlichen Versuchs-Weingarten aus Burgunder Reben, Bouteille	7	Moldova	XXXIV	A-Naturwein B-Künstlich erwärmter Wein
480	Sammlung von edlen uud wilden Obstbaumsetzlingen	28	Oravicza		Im Freien, am nördlichen Thore des Pavillons 1. Special-Verzeichniss q
481	Plan nebst Tabellen über den Oraviczaer gesellschaftlichen Versuchs-weingarten und Obstbaumschule .	1	„	II	

Gruppe VII.

Metallindustrie.

482	Fabricate aus Bessemerstahl von Resicza, ausgefertigt in fremden Fabriken, und zwar:				Ueber die Verwendbarkeit des Resiczaer Bessemerstahles befinden sich im Anhange die Zeugnisse der verschiedenen Fabriken
	a) Feuerröhren, geschweisst und gewalzt geliefert von Johann Haag	24	Augsburg	XXIII	
	b) Locomotiv- Kurbelwelle, von der Maschinenfabrik der k. k. priv. öst. Staats-Eisenbahn Gesellsch.	1	Wien	XVII	
	c) Locomotiv-Vorderwand von Georg Sigl	1	Wiener Neustadt	XVII	
	d) Rund- und Bandseilstücke, von der Drathseilfabrik der k. k. priv. öst. Staats-Eisenbahn Gesellsch.	2	Brandeisl	XXXIX	Der Draht wurde in St. Egydi erzeugt, liegt ein Preis-Courant bei.

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
	e) Diverse Ketten von Bechem & Keetmann	9	Duisburg	XXXIX	
	f) Bleche, gebeizt und polirt von der Eisenwerksgesellschaft „Styria“ .	49	Wasendorf	„	nebst 1 Stück Qualitätsprobe
	g) Sicheln von B. Mosdorfer . .	2	Weitz	„	
	h) Feilen von Anselm Schütz . .	31	Pisting	„	
	i) Draht von der Stahl- und Eisen-Industrie-Gesellschaft	13	St. Egydi	„	
	k) Kurbelröhren von Joh. Sochor .	20	Neunkirchen	„	
	l) Hobel-Stemm-Hohleisen und sonstige Werkzeuge für Tischler, Schlosser, Binder, Wagner etc. von Franz Baron v. Wertheim . .	312	Wien	„	
	m) Kochgeschirre von Joh. Haardt (Die hiezu verwendeten Bleche wurden von der Blechfabrik „Styria“ und der Fabrik des Stift Admont in Trieben erzeugt.)	20	„	„	verzinnt und unverzinnt
	n) Feilen von Joh. Blackmann . .	25	Mürzzuschlag	„	
	o) Sensen und Strohmesser von Paul Aigner	8	„	„	
	p) Feinbleche von der Joh. Adolfshütte	74	Judenburg	„	
	q) Schanzzeug für Eisenbahnbau, und sonstige Werkzeuge von der Gewerkschaft „Hohenmauthen“ . .	61	Hohenmauthen	„	
	Gruppe IX.				
	Stein-, Thon- u. Glasindustrie.				
483	Collection von feuerfesten Rohmaterialien, und zwar:		In Resicza und Anina in Verwendung		
	Quarz . . . . . 8 Posten				
	Thon von Blansko . . . 4 „				
	„ „ Göttweih . . 2 „				
	„ „ Müglitz . . . 2 „				
	„ „ Binisch . . . 2 „				
	„ „ Steierdorf . . 2 „				
	Chamotte von Blanskoer Thon 8 „				
	„ „ Göttweiher „ 4 „				
	„ „ Müglitz „ 4 „				
	„ „ Binisch „ 4 „	40		XXXVIII	
	Feuerfeste Formziegeln				
484	Fern für Converter Böden der Bessemerhütte	4	Resicza	„	2 St. mit 13, 2 St. mit 7 Löchern

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
485	Ausgüsse tür die Stahlpfanne der Bessemerhütte	4	Resicza	VVVVI	
486	Stoppeln für die Gusspfanne der Bessemerhütte	4	„	„	
487	Boden für communicirende Coquillen	3	„	„	
488	Eingussröhren für „ „	12	„	„	von 6 verschiedenen Grössen
489	Feuerfeste Ziegel für Rundteuer .	8	„	„	) zum Schweissen der Sternräder von 4 verschied. Form-Grössen
490	„ „ zur Einwölbung von Dampfkesseln	2	„	„	
491	Feuerfeste Ziegel zur Einmauerung von Dampfkesseln	2	„	„	
492	Feuerfeste Ziegel zur Zustellung von Cupolöfen	4	„	„	2 verschiedene Sorten
493	Feuerfeste und Gewölbziegel für Schweiss-Puddel und Glühöfen .	2	„	„	
494	Feuerfeste Ziegel für Schweiss- Puddel und Glühofen	4	„	„	2 verschiedene Sorten
495	Feuerfeste Ziegel mit Kühlöffnung über der Feuerbrücke bei Schweiss- und Glühofen	2	„	„	
496	Boden für grosse Coquillen der Bessemerhütte	1	„	„	
497	Coaksofenziegeln diverser Formen	29	„	„	
498	Coaksofenziegeln nach 18 stündigen Brand auf der Feuerbrücke in Stahlglühöfen	1	„	„	
499	Zustellungsziegeln für Schweissöfen nach 18 stündigen Brand auf der Feuerbrücke in Schweissöfen .	4	„	„	
500	Canalziegel für Schweissöfen . .	1	Anina	„	
501	dto. „ Pudelöfen . . .	1	„	„	
502	dto. „ Kesseleinmauerung	1	„	„	
503	Wandziegel „ Coaksöfen . . .	1	„	„	
504	Wiederlagerziegel „ . . .	1	„	„	
505	Feuerfeste Ziegel zur Ausmauerung von Blechessen	2	„	„	
506	Brustziegel für Hohofenzustellung	1	„	„	
507	Plattenziegel für Retorten Einmauerung der Destillationshütte . .	1	„	„	
508	Formziegel für Retorteneinmauerung der Destillationshütte . . .	1	„	„	
	Stein- und Cementwaaren:				
509	Tischplatte, polirt, aus dichten Kalk	1	Oravicza	XXXVII	
510	Kleinere Platten „ „ „	2	„	„	

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
511	Treppenstuffe aus dichtem Kalk .	1	Oravicza	XXXVII	
512	Gedenktafel aus grauen und schwarzen Kalk	1	„	„	
513	Kalksteinplatte zum Theil polirt . .	1	Anina	„	2m lang, 1·56m br. 0·21m dick
514	Würfel von 2′ Seitenlänge aus weissen Marmor	1	Dognácska	„	zum Theil polirt
515	Würfel von 2′ Seitenlänge aus Syenit	1	„	„	„ „ „
516	Platte aus weissen Marmor 5′ 1½″ lg. 24″ br. 7″ dick	1	„	„	„ „ „
517	Platte aus Syenit von denselben Dimensionen	1	„	„	
518	Collection von Kalk- und Syenit-Muster in kleinen Prismen von 6″ Höhe und Breite	78	Banater Domäne	„	zum Theil polirt
519	Tischplatte, zusammengesetzt aus polirter Steinkohle, Sandstein und Kalk	1	Steierdorf	„	
520	Pflasterplatte aus Cement-Beton	25	Oravicza	„	
521	Treppenstuffe „ „ „	2	„	„	
522	Tischplatte „ „ „	1	„	„	
523	Wasserleitungsrohre „ „	4	„	„	
524	Röhren-Muffe „ „ „	2	„	„	
525	Wasserrinnen „ „ „	2	„	„	
526	Brunnentrog „ „ „	1	„	„	
527	Wasserausguss „ „ „	1	„	„	
528	Dorische Säulenstücke „ „	2	„	„	Im Freien von der Nordseite des Pavillons
	Gruppe XIII.				
	Maschinenwesen und Transportmittel.				
529	Kolbenstange für den 340 Z. Ztr. schweren Dampfhammer in Resicza, von Bessemerstahl . . .	1	Resicza	VI	1192 Z.-Pf. 596 Kgr.
530	Kolben hiezu aus Bessemmerstahl	1	„		900 „ 450 „
531	Rundboden conisch ausgedreht aus Bessemerstahl	1	„	„	178 „ 89 „
532	Wechsel, complet, nach dem Normale der ungarischen Staatsbahn (Hauptbahnen)	1	„	XXVII	1265 Kgr.
533	Wechsel, compl., nach dem Normale der Staats-Eisenbahn-Gesellschaft	1	„	XXI	1082 Kgr.

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
534	Wechsel für die Schmalspurbahn Szekul-Resicza-Moravicza . . .	1	Resicza	XVIII	548 Kgr.
535	Drehscheibe, complett, für die schmalspurige Eisenbahn Szekul-Resicza-Moravicza	1	„	„	2687 Kgr.
536	Locomotive „Hungaria“ der schmalspurigen Szekul-Resicza-Moraviczaer Bahn	1	„	„	Ist die erste in Ungarn erzeugte Locomotive 10060 Kgr.
537	Wasserkrahn für dieselbe Bahn	1	„	XVII	258 Kgr.
538	Radstern für die Montan-Industriebahn in Wien	1	„	XVIII	62 Kgr.
539	Radsatz für die Montan-Industriebahn in Wien	1	„	„	400 Kgr.
540	Radsatz für die Szekul-Moraviczaer Eisenbahn	1	„	„	Tyres und Achse aus Bessemerstahl 422 Kgr.
541	Radstern für Wagenräder der Staatsbahn-Gesellchaft	1	„	XVII	mit schmiedeisernem Stabe 162 Kgr.
542	Radsatz für Waggon der Staatsbahn-Gesellschaft	1	„	„	mit schmiedeisernem Radstern Tyres aus Bessemerstahl. Achse aus sehnigen Eisen 850 Kgr.
543	Radstern für die Post-Ambulanzwägen der Staatsbahngesellschaft	1	„	„	Schmiedeisen 166 Kgr.
544	Radsatz für die Post-Ambulanz-Wagen der Staatsbahn-Gesellschaft .	1	„	„	810 Kgr.
545	Radsatz für Waggons der ungarischen Staatsbahn	1	„	„	mit Gussnabe Tyres Achse Bessemerstahl 950 Kgr.
546	Puffer nach dem Normale der Staatsbahngesellschaft	2	„	„	aus Schmiedeisen 63 Kgr.
547	Diverses Schanzzeug und sonstige Werkzeuge	23	„	XXI	aus Feinkorneisen
548	Diverses Schanzzeug und sonstige Werkzeuge	24	„	„	aus Bessemerstahl
549	Hand-Saug- und Druckpumpen . .	2	Anina	XIII	
550	Förderkorb mit Fangvorrichtung .	1	„	XLI	ausserhalb des Pavillons
551	Förderhunde aus Eisen, in Anwendung bei den Kohlenbergbauen der Staatsbahn-Gesellschaft . .	2	„	„	1 Stück im eisernen Stollen 40 1 Stück auf dem Förderkorb 41
552	Riegelvorrichtung für die Schächte des Kohlenbergbaues	1	Resicza	„	
553	Zeichnungen über die Locomotive für die schmalspurige Bahn Szekul-Resicza-Moravicza und über die dortigen Waggons . . .	8	Resicza	1	in einer Mappe am Pulte

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Productions-Ort	Nr. des Stand-Platzes	Anmerkung
	Gruppe XVIII.				
	Bau- u. Civilingenieurwesen.				
554	Sandstein-Quader für Hochofenzustellung	1	Anina	Im Freien, an der Südseite des Pavillons.	
555	Sandstein-Quader für Hochofenzustellung	1	Resicza		
556	Quader aus krystallinischen Kalk .	1	Moravicza		
557	„ „ feinkörnigen Sandstein	1	Resicza		
558	Grosse Platte aus dichten Kalk .	1	Steierdorf		geliefert vom Architecten H. Joh. Bibel.
559	Kleine „ „ „ „ .	1	„		
560	Radabweiser	2	Oravicza		
561	Ordinäre Maurer- und Gewölb-Ziegel	4	Resicza		
562	Roher Kalkstein	1	Oravicza	XXXVIII	
563	Gebrannter Kalk aus einem Hofmannschen Ringofen	1	„	„	gebrannt aus Waschcoaks und gemischter Kohle
564	Kalkmergel, roh für Portland-Cement	1	„	„	
565	dto. gebrannt dto.	1	„	„	
566	dto. roh, für hydraulisch. Kalk	1	„	„	
567	dto. gebrannt dto. dto.	1	„	„	
568	Portland-Cement in einer Tonne .	1	„	„	
569	dto. dto. „ einem Glaskästchen	1	„	„	
570	Hydraulischer Kalk in einer Tonne	1	„	„	
571	dto. dto. in einem Glaskästchen	1	„	„	
572	Traçe der schmalspurigen Werkslocomotivb. Székul-Resicza, sammt Erläuterungsbericht	2	„	I	Situation und Längenprofil, in einer Mappe am Pult.
573	Zeichnungen von Arbeiter-Coloniehäusern	1	„	XXXVIII	
574	Zeichnungen von Arbeiter-Coloniehäusern	1	Anina	„	

B.

Erzeugnisse des Kohlenbergwerkes Brandeisl-Kladno (Böhmen.)

Im Hofeinbau 11 A. der Industriehalle.

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Gruppe	Anmerkung
1	Kohlenprismen, als Darstellung der Flötzmächtigkeit des Kladnoer Beckens . . .	2	I	Ein Prisma von 6·5m Kohlenmächtigkeit aus dem Pruhonschachte befindet sich im Hofe zwischen 10 und 11, das 2. in zwei gleiche Hälften getheilte Prisma von 11·4m Mächtigkeit aus demKubekschachte, steht neben dem Pavillon der St.-E.-G. im Parke
2	Kohlenwürfel und Prismen des Kladnoer Flötzes von den verschiedenen Schächten	9	„	
3	Modell einer doppelten Förderschale	1	„	
4	Modelle von eiserner Thürstock-Construction .	2	„	In dem einen Modelle befindet sich zugleich das Modell eines Förderhundes
5	Diverse Karten und grafische Tabellen über den gesellschaftlichen Kohlenbergbau . .	9	„	an der Wand
6	Album mit 10 grafischen Tabellen über die Betriebsverhältnisse des Kohlenwerkes, dann mit einer Kohlen-Circulationskarte, und einer Karte über die Flötzverwerfungen im Pruhon-Schachte	12	„	am Tische liegend
7	Album mit 12 Bauplänen über die Anlage und compl. Ausrüstung des Engerth-Schachtes, und mit einem Plane über die Colonie-Häuser am Kübek-Schachte	13	I & XVIII	dto.
8	Fotografien über die Werksanlage Brandeisl-Kladno	8	I	an der Wand
9	Musterstücke von Drahtseilen, aus der gesellschaftlichen Drahtseilfabrik in Kladno, und zwar: Bandseile von Eisendraht . . . 8 St. „ „ Gusstahldraht . . 3 „ Rundseile „ Eisendraht . . . 35 „ „ „ Gusstahldraht . . 2 „	46	VII	Ueber diese Drahtseilmuster liegt ein Special-Verzeichniss und ein Preis-Tarif bei
10	Musterstücke von, bei den Werksbauten verwendeten, auf dem Werke erzeugten Maurer-, Pflaster-, Dach- und feuerfeste Ziegeln und Röhren sammt betreffenden Rohmaterial, und zwar: Maurer-, Pflaster- und Dachziegeln, roh und gebrannt . . 31 St. Dreierlei Sorten Drainage-Röhren und Muffen . . . . . 18 „ Feuerfeste Ziegeln, roh und gebrannt . . . . . 10 „ Rohmaterial für feuerfeste Ziegeln: Quarz, Thon und Chamotte . . . 3 „	62	XVIII	Ein Special-Verzeichniss, Preistarif sammt Beschreibung der Ziegel- und Röhrenfabrikation liegt bei.
11	Industriekarte des Königreiches Böhmen . . .			angefertigt und ausgestellt von der Betriebs-Direction der k. k. priv. öst. Staats-Eisenbahn-Gesellschaft

C.

Erzeugnisse der Maschinenfabrik in Wien.

in der Maschinenhalle, (österreichische Abtheilung).

Post-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Stück-Zahl	Gruppe	Anmerkung
1	Personenzugs-Tenderlocomotive „Austria“, mit 4 gekuppelten Treibrädern (System Engerth);	1	XIII	Ausgestellt von der Betriebs-Direction der k. k. priv. öst. Staats-Eisenbahn-Gesellschaft
2	Lastzugsmaschine „Kaiser Franz Josef“, mit 8 gekuppelten Rädern	1	„	dto.
3	Lastzugsmaschine „Stainz“ mit 6 gekuppelten Rädern (System Haswell)	1	„	
4	Lastzugsmaschine „Orient“ mit 8 gekuppelten Rädern für Vicinalbahnen von 1 Meter Spurweite (System Haswell)	1	„	
5	Diverse Locomotiv-Schmiedbestandtheile, erzeugt mit der Haswell'schen hydraulischen Presse	76	„	

Zusammenstellung

der Eigenschaften und Verwendbarkeit des Reschitzaer Bessemergussstahles.

Härte-Nummer nach der mechanischen Probe	Kohlenstoffgehalt in Perzenten	Specifisches Gewicht	Ausgeführt am k. k. politechn. Institut zu Wien.					Schmiedbarkeit	Härtebarkeit	Schweissbarkeit	Verwendbarkeit
			Elastizitäts-Modul für die Längen-Dehnung	Zug-Festigkeit an der Elastizitäts-Grenze	Zug-Festigkeit an der Bruchgrenze	Grösste elastische Längen-Dehnung	Grösste totale Längen-Dehnung				
			In Kilogramm pr. Quadr.-Millimeter			pr. Längeneinheit					
I.	1.50	nicht ermittelt						gut	Mit grosser Vorsicht sehr fein (sehr harter Stahl)	Nicht schweissbar (Unschweissbarer Stahl)	Ausnahmsweise.
II.	1.25							sehr gut			
III.	1.00	7.826	17768	17.81	62.92	0.00100	0.055	ausgezeichnet	Mit Vorsicht sehr fein (harter Stahl)	Sehr gut, leichter wie schweissbarer Gusstahl	Meissel, Drehstähle, Bohrer, Stempel, Matrizen, Schellreisen, Schneidwerkzeuge, Scheer- u. Hammerkerne, Ambosse u. Gesenke, Frais-, Caliber-, Centrir- und Schlepprollen, Bleche u. Bandstahl für Sägeblätter, Feilen, Federn, Klingen u. dgl.
IV.	0.75	7.840	17434	16.79	56.66	0.0096	0.142		Sehr gut, (mittelharter Stahl)	ausgezeichnet	Tyres, Maschinentheile, wie: gewisse Kolbenstangen, Ambosse u. dgl. Maschinenschlosser-Werkzeuge, dann Holzwerkzeuge, Feilen, Sensen, Strohmesser, Säbel- u. Messerklingen, Bleche und Bandstahl für Sägeblätter, Säbelscheidenbleche, sehr fein als Instrumentenstahl, ferner Walzen u. s. w.
V.	0.50	7.853	19478	21.57	50.05	0.00110	0.158		sehr gut, (weicher Stahl)		Tyres, Rails, Bleche, Winkel, dann alle Arten Maschinenbestandtheile, als: Kolbenstangen, Pleuelstangen, Gegenlenker, Transmissionsspindeln, Wellen, Kurbeln, Kurbelwellen, Trieb- u. Pistonstangen u. dgl., bei welcher besondere Steifigkeit u. Elastizität gefordert wird, dann Federn, Nieten, Achsen, alle Gattungen von Schanzzeugen u. s. w.
VI.	0.28	7.865	17525	18.86	48.03	0.00109	0.153		Wenig härtbar (hartes oder Feinkorneisen)		Rails, Achsen, Winkel, Kessel- u. Schiffsbleche, Platten und andere Maschinentheile, ferner Brücken u. Schiffsbaubestandtheile aller Art, dann Nieten, Schanzzeug, alle Gattungen Schwarzbleche u. Streckwaare u. dgl.
VII.	0.12	7.879	18371	22.05	44.96	0.00120	0.148		Ohne alle Härtung (weiches Eisen)		Achsen u. andere Maschinentheile, weiche Bleche, Schwarzbleche u. Streckwaare aller Art, Feinbleche für Kochgeschirr u. Tiefwaare, Draht u. alle jene Erzeugnisse, welche die grösste Zähigkeit erfordern.

Ueber die

Sortirung und Behandlung

des

Reschitzaer Bessemergussstahles.

Die ausgedehnte Anwendung des Bessemergussstahles hauptsächlich im Eisenbahn- und Maschinenwesen und zu den manigfaltigsten Fabrikaten, auch für die delikatesten Zwecke, liefert den sprechendsten Beweis für die Tauglichkeit dieses Stahles selbst zu den feinsten Arbeiten, in Folge seiner Dichte und Gleichartigkeit, sowie seiner Reinheit von eingemengter Schlacke und dem Vermögen, eine hohe Politur anzunehmen

Im Allgemeinen ist der Bessemergussstahl mit den besseren Tiegelgussstahlsorten zu vergleichen und bei der Bearbeitung mit derselben Vorsicht, wie diese, zu behandeln.

Der Reschitzaer Bessemergussstahl wird aus Holzkohlen-Roheisen direct vom Hochofen u. ohne Nachtragung von Roheisen dargestellt, und nach der von Tunner vorgeschlagenen und von den meisten Bessemerhütten des In- und Auslandes adoptirten Härte-Scala in sieben Härtegrads-Nummern d. i. von Nr. 1 bis 7 sortirt.

Ausser dieser fortlaufenden Nummerirung mit ganzen Zahlen vom härtesten Stahl bis zum weichsten Eisen wird bei jeder Härte-Nummer noch eine härtere und weichere Abstufung resp. Drittel-Nummer unterschieden, so dass beispielsweise ausser der Härte Nr. 4, noch die Härte Nr. 4 hart, d. i. 4h = $3^2/_3$ und die Nr. 4 weich d. i. 4w = $4^1/_3$ besteht, welche Nummerirung resp. Sortirung eine für die Praxis weitaus entsprechende Zahl von Gliedern bildet.

Von diesem Sortimente werden die härtesten unschweissbaren Nummern 1 und 2 nur über ausdrückliche Bestellung erzeugt.

Die Sortirung wird nach dem Verhalten beim Brechen und nach dem Bruchansehen eigens dargestellter Probe-Ingots, wie nach dem Verhalten derselben beim Erhitzen, Schmieden, Walzen, Schweissen, Härten, Brechen und nach dem Bruchansehen der geschmiedeten und gehärteten Probestäbe vorgenommen.

Zu den currenten Arbeiten bei der Sortirung gehören auch verschiedene Qualitätsproben, wie die sogenannten Falten- und Hörndelproben, und bei den härteren Nummern die Proben auf zähe und scharfe Schneiden.

Ueberdiess werden current auch Festigkeitsproben ausgeführt und die Kohlenstoffgehalte nach der sogenannten Eggertz'schen Probe ermittelt.

Endlich wird zeitweise die Sortirung durch chemische Analysen controllirt.

Die Behandlung des Bessemergussstahles bei der Bearbeitung im Feuer, sowie beim Schmieden und Walzen hat auf seine Leistungsfähigkeit einen sehr grossen Einfluss. und darin ist auch die Erscheinung begründet, dass gleich hoch gekohlte Sorten durch eine verschiedenartige mechanische Behandlung, eine verschiedene Leistungsfähigkeit annehmen, gleich wie ein und derselbe Stahl unter den Händen von verschiedenen Arbeitern auch ein verschiedenes Verhalten zeigt.

Der Reschitzaer Bessemergussstahl ist leichter zu schweissen als der schweissbare Tiegelgussstahl von gleichem Härtegrad, und die weicheren Sorten Nr. 6 und 7 lassen sich nahezu wie Eisen behandeln.

Der Reschitzaer Bessemergussstahl verhält sich in dieser Richtung wie Herdfrischstahl, besitzt jedoch vor diesem, gleichwie vor dem Cementstahl grosse Vorzüge vermöge seiner Freiheit von Ungänzen und seiner Gleichartigkeit, in welcher Beziehung er dem Tigelgussstahl gleicht.

In Folge seiner leichten Bearbeitung wie Gärbstahl und seiner Gleichartigkeit wie Tiegelgussstahl eignet sich der Reschitzaer Bessemergussstahl auch zu jenen Arbeiten, wo es sich um dass Zusammenschweissen, gleichviel zwischen Stahl und Stahl oder zwischen Stahl und Eisen handelt.

Der Reschitzaer Bessemergussstahl steht daher mit den schweissbaren Tiegelgussstahl parallel, nur fordert er eine grössere Aufmerksamkeit beim Härten, weil er schon bei viel niedrigerer Temperatur die Härtung annimmt, und die Grenzen für die passende Härtungstemperatur sehr eng sind.

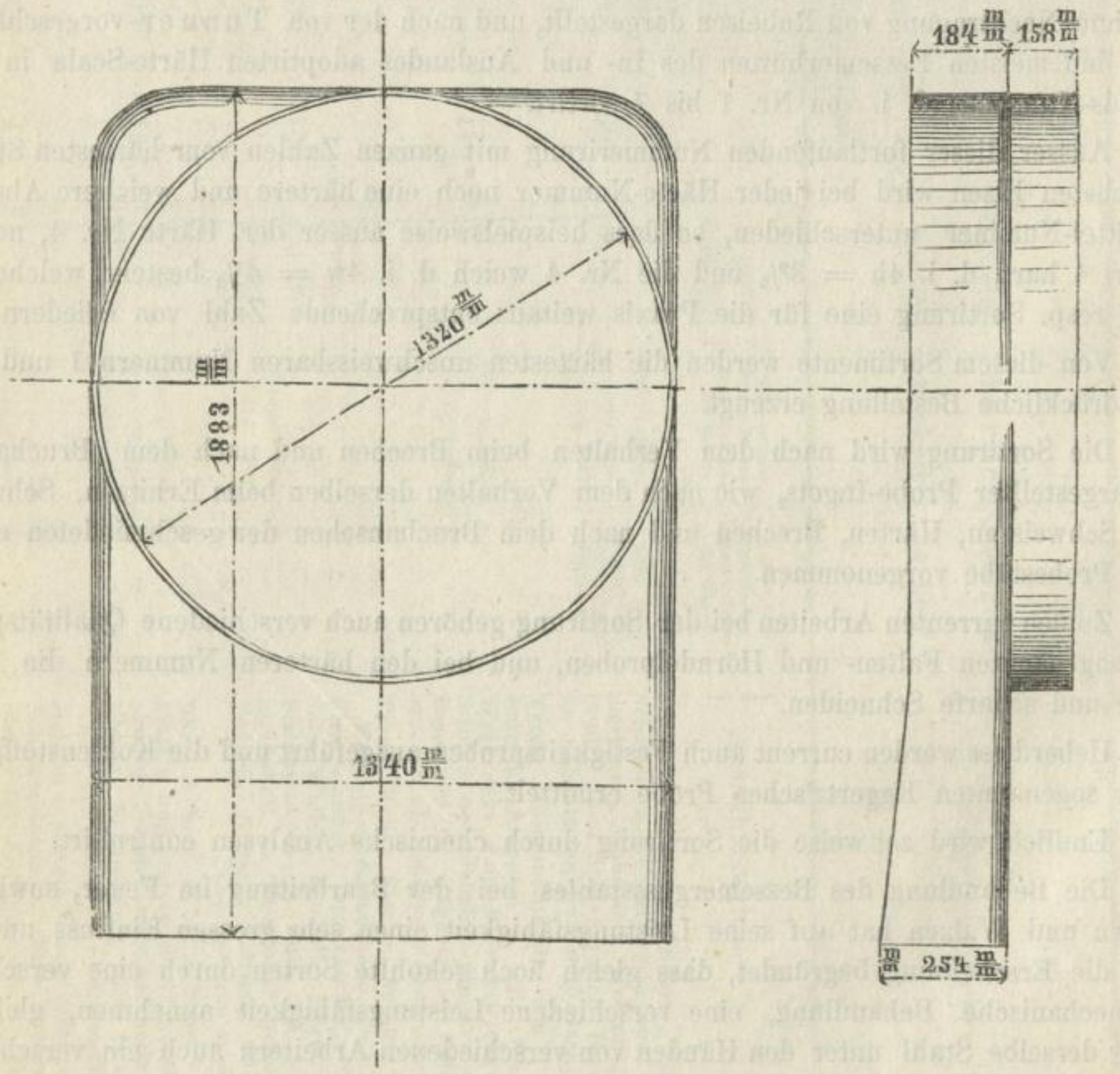
Bei Bearbeitung der Bessemergussstahlbleche ist genau dasselbe Verfahren, wie bei Tiegelgussstahlblechen zu beobachten.

Bei der Bearbeitung im Feuer darf die Hitze nie über die hellkirschrothe steigen.

Beim Umbördeln muss immer eine möglichst grosse Fläche, keinesfalls blos der Rand, und wenn thunlich, die ganze Blechtafel gleichmässig erwärmt werden.

Locomotiv-Vorderwand aus Reschitzaer Bessemerstahl

ausgestellt im Pavillon der k. k. pr. öst. Staatsbahngesellschaft.



Bei localer Erwärmung, Umbördelung und Erkaltung entstehen Spannungen, welche beim Bessemer- und Tiegelgussstahlblech vermöge seiner höheren Festigkeit viel grösser sind, als beim Eisenblech, und die dichtesten und zähesten Bleche sprengen.

Solche Umbördelungen, welche nicht in einer Hitze vollendet werden können, müssen successive und zwar gleichmässig auf der ganzen zu bearbeitenden Strecke erfolgen, sowie nach jeder dieser Arbeiten die ganze Blechtafel gleichmässig dunkelroth ausgeglüht werden um die bei der vorangegangenen Arbeit entstandenen Spannungen auszugleichen.

Ueberhaupt ist es zu empfehlen, die Bleche nach jeder grösseren Arbeit und jedenfalls nach Beendigung aller Arbeiten ganz auszuglühen, und in Asche langsam erkalten zu lassen.

Fig. 2 a

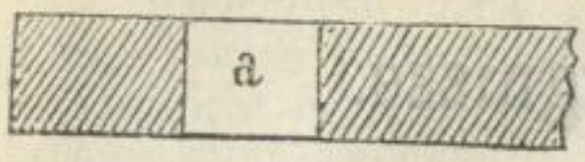


Fig. 2 b

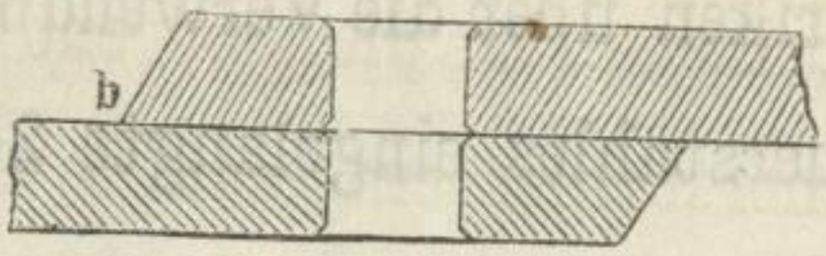


Fig. 3. a, b.

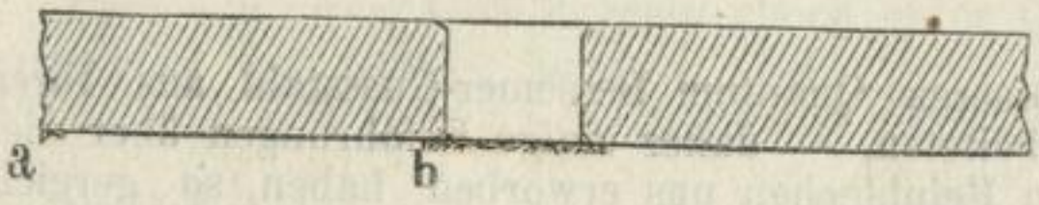
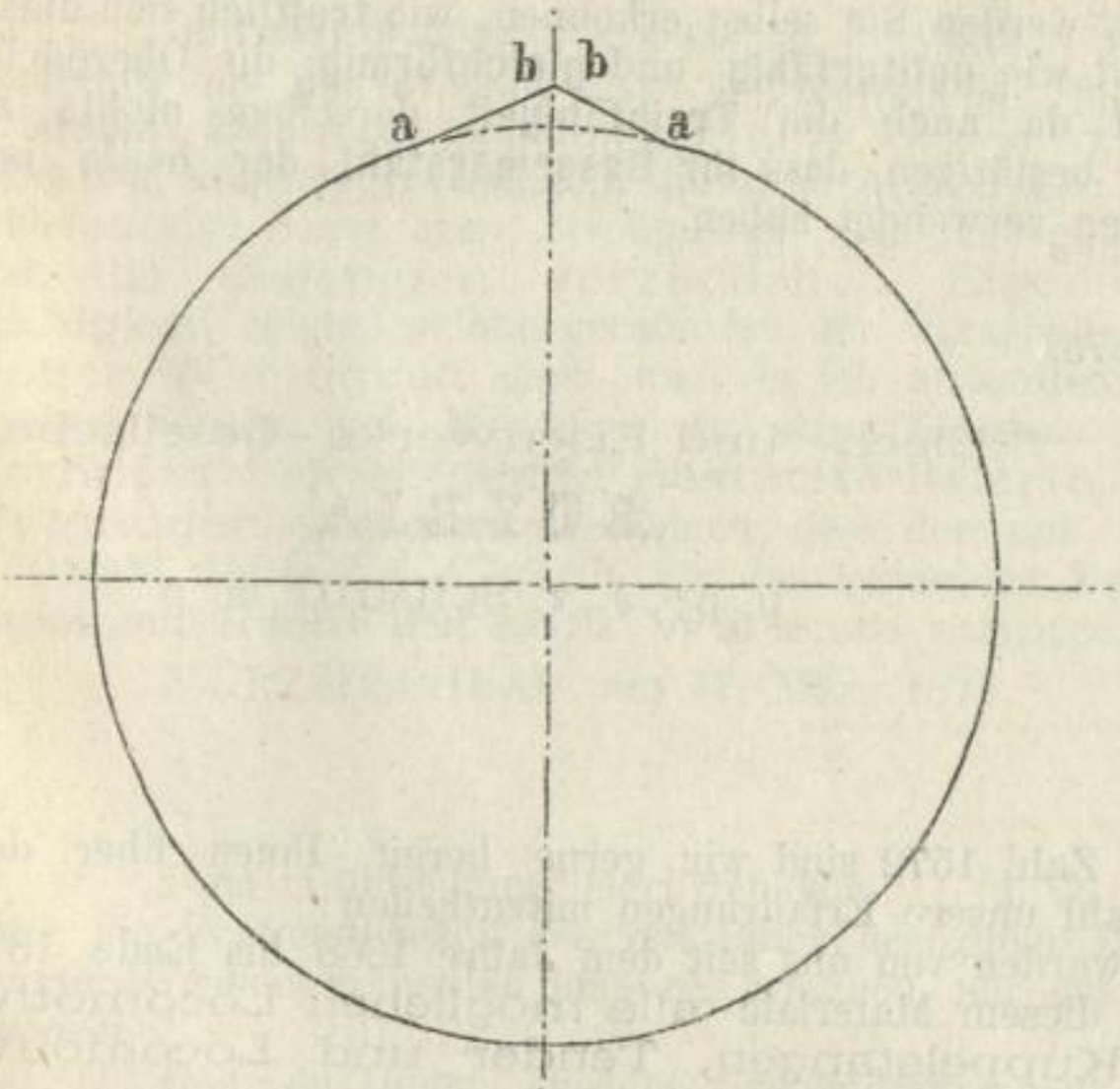


Fig. 4.



Bei der Bearbeitung im kalten Zustande müssen alle scharfen zerrissenen Kanten u. Grathe vermieden resp. mittelst Feile sorgfältig entfernt werden. Die Schnittflächen u. Nietlöcher müssen vor dem Biegen u. Nieten so sauber bearbeitet und abgerundet werden, dass vom Schnitt u. Lochen keine rauhen und zackigen Stellen mehr vorhanden sind, wie in Fig. 2 a, 2 b, nicht aber wie in Fig. 3 a und b.

Das Biegen der Bessemergussstahlbleche muss durch eine Biegmaschine in braunrother Hitze vorgenommen werden.

Das Betreiben der weniger gebogenen Ränder Fig. 4 a, b durch Hammerschläge darf **nie** im kalten Zustande, sondern muss immer in derselben Hitze unmittelbar nach dem Biegen unter der Biegmaschine erfolgen.

Das Beschneiden der Bessemergussstahlbleche soll im handwarmen Zustande geschehen.

Endlich ist zu empfehlen, die Nietlöcher nicht zu stanzen, sondern immer zu bohren.

In der vorstehenden Tabelle sind die oben angeführten Eigenschaften des Reschitzaer Bessemergussstahles zusammengestellt, und zugleich die vorzugweisen Verwendungsarten angegeben, woraus die taugliche Härtegrads-Nummer auch für jene Artikel zu entnehmen, welche in dieser Aufstellung nicht genannt werden. Bei Bestellung ist jedoch zu empfehlen, nicht blos die Härte-Nummer, sondern auch den Zweck anzugeben.

Von fremden Fabriken über die Verwendbarkeit des Resiczaer Bessemerstahles eingelangte Zeugnisse.

Nachdem wir bereits ein grösseres Quantum Bessemer-Gussstahl aus Ihren Hüttenwerken in Resicza bezogen und verarbeiteten, — daher einige Erfahrungen über die Verwendbarkeit desselben zur Anfertigung von Feinblechen uns erworben haben, so gereicht es uns **zum besonderen Vergnügen,** Ihnen **unsere volle Anerkennung** über die **vorzügliche Qualität dieses Materiales** zur Kenntniss zu bringen.

Aus den Ihnen zur Ansicht heute eingesandten 182 Pfd. Musterblechen, welche aus Ihrem Bessemer-Gussstahl erzeugt wurden, werden Sie selbst erkennen, wie **trefflich** sich **diese Stahlsorte** zur **Blecherzeugung** eignet und wie **politurfähig** und **gleichförmig** die Oberfläche der hieraus angefertigten Bleche ist und da auch die **Treibfähigeit** derselben **nichts zu wünschen übrig lässt,** so können wir nur bestätigen, dass **Ihr Bessemerstahl der beste ist,** den wir je **zur Erzeugung** von **Feinblechen** verwendet haben.

JUDENBURG, den 15. März 1873.

Blech- und Eisenwerks-Gesellschaft
„STYRIA"
p. p^a. J. v. SCHMIDT m. p.

Auf Ihr Geschätztes vom 11. d. Zahl 1572 sind wir gerne bereit, Ihnen über den von uns bezogenen Resiczaer Bessemerstahl unsere Erfahrungen mitzutheilen:

Resiczaer Bessemerstahl-Ingots wurden von uns seit dem Jahre 1868 bis Ende 1872 20.165 Ctr. verwendet u. z. wurden aus diesem Materiale alle möglichen Locomotiv-Bestandtheile, wie: Treib- und Kuppelstangen, Tender und Locomotiv-Achsen etc. erzeugt.

Das Verhalten beim Schmieden unter dem Dampfhammer, wie unter der hydraulischen Presse war in jeder Hitze vortrefflich, wie diess überhaupt beim Holzkohlen-Bessemerstahl gewöhnlich der Fall ist.

Wir sind daher in der Lage, Ihnen mit Vergnügen constatiren zu können, dass wir mit dem Resiczaer Stahl vollkommen zufrieden sind, und ihn zu den besten Stahlgattungen Oesterreichs zählen können.

WIEN, am 15. März 1873.

MASCHINEN-FABRIK
der k. k. priv. öst. Staats-Eisenbahngesellschaft
J. HASWELL, m. p.

In höfl. Beantwortung Ihres Gesch. Zahl 7449 v. 1. d. beehren wir uns, Ihnen mitzutheilen, dass wir die 12 Stück Bessemerstahl-Zaggeln richtig empfangen haben, jedoch zu einer Zeit, wo unser Schweissofen eben nicht im Betriebe war, daher dieselben bis zur nächsten Campagne liegen lassen mussten.

Vorige Woche jedoch wurden die Zaggeln zu Blechplattinen ausgewalzt, wobei wir schon die erfreuliche Wahrnehmung machten, dass dieselben ein vorzügliches Product liefern werden, denn wir haben bisher kein so gutes, weiches und homogenes Material verarbeitet, wie dieses.

Eben heute werden daraus die Bleche in jenen Dimensionen ausgewalzt, wie uns dieselben von der Firma Haardt & Comp. in Wien angegeben wurden und gehen nächste Woche an dieselbe ab.

Wenn Sie uns die Zaggeln zu einem mässigen Preise liefern wollen, wären wir geneigt, unseren ganzen Bedarf von Ihnen zu beziehen, sobald wir von den Herren Haardt & Comp. die Nachricht erhalten, dass sich die Qualität zum Pressen besonders gut eignet, woran wir übrigens kaum zweifeln.

Da wir selbst auch ausstellen, so wären wir geneigt, einige schöne grosse Tafeln polirtes Bessemerdruckblech in schwarzem und auch in verzinntem Zustande aus Ihrem Material mit Namhaftmachung der Bezugsquelle auszustellen, wesshalb wir Sie noch um möglichst rasche Zusendung von circa 4—5 Zaggeln gleich guter Qualität ersuchen würden.

TRIEBEN, am 4. März 1873.

COMMANDIT-GESELLSCHAFT
der Stift Admont'schen Blechfabrik in Trieben.
p. p^a. E. WESSELY m. p.

In Entsprechung der geehrten Zuschrift vom 11. d. M. Nr. 1672, Ihnen Auskunft zu ertheilen über die Qualität Ihres mir gelieferten, von mir auf Sensen und Strohmesser verarbeiteten Bessemerstahles, Härte Nr. 4, weich, beehre mich hiedurch mitzutheilen, dass das benannte Gussstahl-Material in allen den so vielfachen Arbeitsprocessen, welchen eine Sense, resp. Strohmesser vom Anbeginn bis zum Fertigwerden zu durchlaufen hat, alle diejenigen vorzüglichen Eigenschaften, nämlich Festigkeit und Zähigkeit zeigte, welche gerade bei der Verarbeitung auf die gedachten Artikel von so hoher Wichtigkeit sind und da ich ausserdem auch die Schneidhältigkeit einiger fertiger Sensen und Messer einer sorgfältigen Prüfung unterwarf, welche vollkommen befriedigende Resultate lieferte, so bin ich in der Lage, mit grossem Vergnügen constatiren zu können, dass der aus Ihren Werken hervorgehende Bessemer-Gussstahl, Härte Nr. 4, weich, für den gedachten Zweck der Sensen und Strohmesser-Fabrikation mit Recht und auf's Wärmste empfohlen zu werden verdient.

MÜRZZUSCHLAG, am 17. März 1873.

Paul Aigner m. p.

Dem mittelst Ihres Geehrten vom 11. d., Z. 1572, ausgesprochenen Wunsche, sich über die Verwendbarkeit des von Ihnen bezogenen Bessemer-Gussstahles und des daraus erzeugten Grubengezähes zu äussern, erlauben wir uns, demselben im Nachstehenden nachzukommen:

Das von Ihnen bezogene Grubengezähe, aus dem dortigen Bessemer-Gussstahl angefertigt, ist von einer ausgezeichneten Qualität. Dasselbe wird bei allen Grubenarbeiten der hiesigen Kohlenwerke seit mehreren Jahren mit dem besten Erfolge angewendet.

Auch die Verwendung des Bessemer-Gussstahles und der Bessemer-Guss-Stahl-Bleche bewährt sich hier vorzüglich.

Ersteren benütze wir ausschlieslich zu Bohr- und Drehwerkzeugen in den hiesigen Werkstätten, letzteren zu Bohrmeisseln für die hiesigen Bohrungen. — Bessemer-Achsen für Kohlenhunde, die seit zwei Jahren hier in Verwendung kommen, sind ausgezeichnet.

Überhaupt müssen wir Ihnen das wahrheitsgetreue Zeugniss geben, dass dieses Material an Qualität nichts zu wünschen übrig lässt.

BRANDEISL, den 19. März 1873.

Der Oberverwalter:
Reich m. p.

Der mir gütigst zur Verarbeitung eingesandte Bessemer-Gusstahl ***eignet sich besonders für Werkzeuge*** und ***Gegenstände, bei welchen Zähigkeit und die Eigenschaft, grossen Druck auszuhalten,*** ein Haupterforderniss ist.

Das öftere Ueberschmieden trägt zur Erhöhung der Qualität dieses Stahles sehr viel bei und gleicht sich dadurch die bei den eingesandten Zaggeln wahrgenommene ungleiche Härte eines Stückes, wieder aus.

Für Feilen würde ich zwar den auf gewöhnliche Art erzeugten Gussstahl vorziehen, ***es stehen jedoch die aus Ihrem Stahl erzeugten Feilen an innerer Qualität und Gebrauchsdauer den Vorerwähnten nicht nach.***

Feilen- und Stahlwaaren-Fabrik
in Wiener-Neustadt und Piesting
ANSELM SCHÜTZ m. p.

Auf Ihre geehrte Anfrage v. 2. d. M. kann ich Ihnen nicht nur die s. Z. hier richtig angekommenen Stahlbleche melden, sondern auch die ***erfreuliche Mittheilung*** machen, dass bereits alle gesandten Stahlbleche zu Röhren geschweisst sind und bis in circa 14 Tagen zum Versandt fertig sein werden.

Zugleich kann ich Ihnen mit Vergnügen anzeigen, dass Ihre Stahlbleche sich sehr gut schweissen lassen und frage mich desshalb an, wie Sie mir den Centner = 50 Kilogramm franco Wien liefern könnten u. z. Streifen von 182 mm. Breite, 3 Meter Länge.

AUGSBURG, den 7. März 1873.

Johann Haag m. p.

Ueber Ihr Ersuchen theilen die Gefertigten die gefundenen Resultate an den ihnen seinerzeit zur Verarbeitung übergebenen 3 Stück Bessemer-Stahlstangen Nr. 3, 4, 5 mit:

Zur speziellen Klingenerzeugung würde sich nur die Probe Nr. 3 bezeichnet eignen, da dieselbe die erforderliche Härte bei dem, nach erfolgten Härtnen (sogenannten Anlaufen lassen) beibehält, während die beiden anderen Sorten mit Nr. 485 bezeichnet, die nöthige Federkraft bei der letztgenannten Arbeit wieder verlieren und zu weich werden.

Die beiden letzten Sorten vorzüglich aber das Nr. 5 würden sich jedoch nach unserer Meinung zur Erzeugung von Gewehrläufen besonderes eignen.

WIEN, am 3. April 1873.

K. k. Hof-Waffen-Fabrikanten in Wien
B. W. OHLIGS & SÖHNE.

Ich erhielt das mir gesandte Stahlblech und werde dem in Ihrem v. 5. d. ausgesprochenem Wunsche bestens nachkommen.

In Betreff der Qualität Ihres Stahlbleches kann ich nur soviel ich bisher versucht habe schon jetzt sagen, ***dass es mich sehr überrascht hat,*** da ich das Blech nach oberflächlicher Beurtheilung für sehr spröde hielt, ***wurde aber eines Anderm belehrt,*** als ich es zu Röhren zusammengezogen, ich habe auch schon Ketten davon probirt und gefunden, ***dass es sich gut pressen lässt und die Haltbarkeit nichts zu wünschen übrig lässt.***

NEUNKIRCHEN, am 8. April 1873.

K. k. priv. Perlketten- und Metallwaaren-Fabrik
JOH. SOCHOR m. p.

Wir schulden Ihnen Antwort auf Ihre Geehrten v. 11. und 14. pass. und 5 dss. Mit Ihrem Geehrten vom 14. v. M. gewünschten Bericht über die Qualität der diversen uns eingesandten Bessemer-Materiale konnten Ihnen erst heute erstatten, nachdem wir erst vor wenigen Tagen in den Besitz des Rund- und Flachstahles für Ketten, Schablonen gekommen sind.

Über die Qualität der Bessemerstahl Nr. V. VI. III. und IV. ***können Ihnen in jeder Weise nur den günstigsten Bericht erstatten und eignen sich diese Stahlsorten für die Fabrication der diversen von uns angefertigten Oberbauwerkzeuge ganz vorzüglich.***

Das Material ***Nr. VI. schweisst sich sehr schön;*** bei sämmtlichen gemachten Proben erwies sich ***nicht der geringste Ausschuss;*** nur bei dem uns gesandten Rundstahl für Ketten dürften Sie ein zu hohes Nummer gewählt haben, da dieses Materiale sich weniger gut schweissen und abbiegen liess.

Gleichzeitig ersuchen Sie uns Ihre Preisnotirung für Nr. V. und VI. Bessemerstah in bekannten Dimensionen mitzutheilen, u. z. bitten wir bei der Preisnotirung auf ein jänr liches Geschäft von einigen Tausend Centner Rücksicht zu nehmen.

HOHENMAUTHEN, am 9. April 1873.

Die Gewerkschaft Hohenmauthen.

In Entsprechung Ihres Geehrten vom 5. d. haben wir den von Ihnen empfangenen Bessemerstahl zu den verschiedenen Nummern-Draht verarbeitet, von $^1/_2$ m/m. bis zu 14 m/m. Derselbe hat sich beim Ziehen des Drahtes ganz ähnlich, wie wir bei allen bisher von uns verarbeiteten verschiedenen Bessemerstahlen bemerkt, verhalten, nämlich: er ist in seiner Härte nicht ganz gleichförmig.

Was wir bei Ihrem Metalle besonders hervorheben und beloben können, ist, dass sehr wenige Adern mit unganzen Stellen behaftet werden, was da und dort, manchmal in empfindlicher Weise vorkommt.

Das weiche Metall zieht sich sehr leicht und hat eine grosse Zähigkeit, das härtere dagegen hann nur durch obachtsames, geringes und langsames Ziehen verarbeitet werden und zeigt allenthalben die Stahlnatur.

ST. EGYDI den 11. April 1873.

St. Egyddi und Kindberger

Eisen- und Stahl-Indust.-Gesellschaft

p. pa. TROJANN m. p.

In Erwiederung Ihres geschätzten Schreibens vom 5./4. Z. 2158 beehren wir uns Ihnen mitzutheilen, dass der Draht aus Ihrem Bessemerstahl sehr guter Qualität ist und sich ganz gut zu Drahtseilen verwenden lässt.

Beim Spinnen auf der Spinnmaschine liess sich der Dratht leicht verarbeiten, die einzelnen Drahtadern haben eine Länge von 150 bis 200 Klftr. sind rein, vollkommen fehlerfrei und die aus diesem Gussstahl-Draht angefertigten Drahtseile versprechen nicht nur eine grosse Sicherheit, sondern auch eine lange Dauer.

Wir haben die Tragfähigkeit der einzelnen Drähte speziell erprobt und die erhaltenen diesbezüglichen Resultate in das Ihnen übermittelte Preis-Verzeichniss, eingetragen.

Der Draht aus dem Bessemergussstahl ist in St. Egydi in Niederösterreich angefertigt worden.

BRANDEISEL, am 10. April 1873.

Der Oberverwalter:

Reich m. p.

In Erwiederung Ihrer geschätzten Schreiben Z. 838 und Z. 1410 ddo. 6. Februar und ddo. 4. März l. J. übermittle ich beiliegend die Tabellen über die Elasticität und Festigkeit der ersten eingesendeten Bessemerstahl-Eisen und Puddel-Stahl-Proben.

Die probirten Bessemerstahl-Sorten verhielten sich nicht nur sehr fest (namentlich die Härte 3 und 4) sondern insbesondere sehr gleichmässig bei den Drehungen, was nicht nur auf Homogenität, soweit man diese hier nur erreichen kann, sondern auch auf Gleichartigkeit in der Elastizität eines und desselben Stückes nach allen verschiedenen Richtungen schliessen lässt, und verdienen daher diese Stahlsorten in die Kategorie der sogenannten isotropen Materialien eingereiht zu werden wie z. B. Gussstahl. Die Gleichartigkeit in der Elasticität ist aber für die Güte und Sicherheit rationell durchgeführter Constructionen des Bau- und Maschinenwesens von nicht hoch genug anzuschlagendem Werthe.

Die Bessemerbleche, nach der Walzrichtung und quer dazu beansprucht, zeigten wenig Unterschied in der Festigkeit; wohl aber erfolgten die Dehnungen im ersten Falle auffallend regelmässiger. Dieses Material, wie namentlich einige Eisen- und Puddelstahl-Stäbe, insbesondere ein Stab von dem sehnigen Eisen gew. zeigte sich sehr fest und bis nahe vor dem Bruche sehr wiederstandsfähig.

WIEN, am 4. April 1873.

K. K. POLYT. INSTITUT
Lehrkanzel für Mechanik und Maschinenlehre.
PROF. JENNY m. p.

Ich habe den von Ihnen erhaltenen Bessemerstahl (Härte Nr. 6) zu Gewehrbestandtheilen verwendet und gefunden, dass es bis nun ein besseres Material zu diesem Zwecke nicht gibt.

Die Vorzüge, welche dieser Stahl besitzt sind: das leichte Schmieden, seine Weichheit, Reinheit, sowie Tragkraft und Zähigkeit.

Dieses bestätiget Ihnen mit Vergnügen.

WIEN, am 14. Mai 1873.

Leopold Wurzinger m. p.
Waffenfabrikant.

In höflicher Erwiederung Ihres Geehrten vom 5. d. Z. 2158 theilen wir Ihnen mit, dass der uns gesandte Bessemerstahl sich sehr gut auf Bleche auswalzen lässt, dass die Bleche eine sehr glatte und reine Oberfläche annehmen und sich vollkommen gut verzinnen lassen.

Beim Auswalzen des Stahles zu Blechplattinen (aus dem Schweissofen) hat sich kein Ausschuss ergeben, und der beim Blechwalzen vorgekommene Ausschuss lässt sich auf Überwärmen im Blechofen zurückführen und ist auf unpolirte Bleche verwendbar.

Die Bleche (schwarze und verzinnte) sandten wir Ihrem Auftrage zufolge an die Direction der Maschinenfabrik der k. k. priv. öst. Staats-Eisenbahn Gesellschaft in Wien.

JOH. ADOLFSHÜTTE, am 22. April 1873.

Werks-Direction
der k. k. priv. öst. Eisen-Blech-Fabriks-Gesellschaft
„UNION“.
p. p. HMELFICH m. p.

Wir haben den uns gesandten Stahl empfangen und die daraus nach Wien geschickten Ketten angefertigt. Bei der Bearbeitung erwiesen sich sämmtliche Stahldimensionen als ganz vorzüglich; der Stahl ist bei zäher und durchaus zuverlässiger, sich gleich bleibender Qualität leicht schweissbar und konnten wir die einzelnen Kettenglieder zusammenhämmern, ohne dass sich Risse oder Sprünge zeigten.

Es würde uns angenehm sein, von Ihnen zu hören, zu welchem Preise Sie uns den Stahl in regelmässigen Bezügen zu liefern im Stande sind, da wir bei der wirklich ausgezeichneten Qualität desselben nicht daran zweifeln, dass bei entsprechenden Notirungen Ketten aus diesem Material sich in kurzer Zeit hier Bahn brechen werden.

DUISBURG, den 28. Mai 1873.

Duisburger Maschinen-Bau-Actien-Gesellschaft
vorm. BECHEM & KEETMAN.
Der Vorstand:
THEOD. KEETMAN m. p.

Der Stangenstahl lässt sich gut schmieden und ist je nach seiner Stärke zu Meisseln, Schnitzern etc. verarbeitet worden, beim Härten wurden die Werkzeuge auf die richtige Farbe nachgelassen und deren Schneide bei mehrfachen Versuchen vortrefflich befunden. Der starke Stahl ist für grobe Werkzeuge, als Hämmer, Stöckel etc. gut geeignet; ebenso wurde derselbe zum Verstählen von Derlei verwendet, wozu er geeignet ist, wenn beim Schweissen vorsichtig zu Werke gegangen wird.

Aus dem schwachen Blech wurden gute Messer für verschiedenen Gebrauch erzeugt, ebenso Hobeleisen damit aufgelegt, die sämmtlich schneidehältig waren.

WIEN, 7. Juni 1873.

Mit Hochachtung

k. k. Hof- & landesbefugte Werkzeug-Fabrik
FRANZ WERTHEIM m. p.

19