

	Seite		Seite
<b>Giesserei und Förmerei.</b>			
<i>A. Studien, betreffend die Eigenschaften des Gusseisens.</i>			
Festigkeitsproben mit Reschitzaer Gussmaterial . . . . .	154	Eliminirung des Phosphors nach Bell's Methode . . . . .	185
Festigkeitsproben mit Salisbury-Gusseisen . . . . .	155	"    "    "    nach Thomas u. Gilchrist . . . . .	186
<i>B. Umschmelzapparate.</i>			
Tiegelschmelzöfen (Textfig. 25 und 26) . . . . .	157	Bessemerhütten . . . . .	188
Cupoloöfen . . . . .	158	Bessemerhütten in Terre-Noire (Fig. 2 u. 3, Taf. III) . . . . .	78
<i>C. Formwerkzeuge und Requisiten.</i>			
Formmaschinen . . . . .	159	Neue Bessemerhütte in Seraing (Fig. 1—3, Taf. VIII) . . . . .	188
<b>Fabrikation des Schmiedeeisens und des Stahles.</b>			
<i>A. Studien in Betreff der physikalischen und chemischen Eigenschaften.</i>			
Festigkeitsversuche im Allgemeinen . . . . .	159	Umschmelz-Cupoloöfen in Seraing (Fig. 7, Taf. IV) . . . . .	189
Versuche mit Reschitzaer Eisen- und Stahlfabrikaten . . . . .	160	(Säulendrehkräne für die Converter in Seraing (Fig. 6, Taf. III) . . . . .	189
Vom Jernkontoret in Stockholm durchgeführte Versuche . . . . .	169	Converterböden in Seraing (Fig. 7, Taf. III) . . . . .	189
<i>B. Darstellung schiedbaren Eisens direct aus Eisenerzen.</i>			
Verfahren von Ch. M. Dupuy . . . . .	178	Schienenwalzhütte in Seraing (Fig. 1—3, Taf. VIII) . . . . .	189
von Chenot . . . . .	179	Bessemerhütte in Oberhausen (Fig. 6, Taf. IV) . . . . .	190
<i>C. Durch Glühen mit oxydirenden Substanzen.</i>			
Schmiedbarer Guss . . . . .	179	"    in Bochum (Fig. 3, Taf. IV) . . . . .	190
<i>D. Eisen- und Stahlfabrikation in Puddlingsöfen.</i>			
Verbesserungen im Puddlingsprocess . . . . .	180	Ingot-Gusstrichter (Textfig. 27, 28 und 29) . . . . .	190, 191
Methode von Langlade . . . . .	180	Wittnöffft's fixe Bessemerretorte (Fig. 4—6, Taf. III) . . . . .	191
Regenerativ-Gaspuddelöfen . . . . .	180	Martinstahlbereitung . . . . .	192
Holzpuddelöfen mit Oberwind und wendbarem Herde (Fig. 4 und 5, Taf. IX) . . . . .	181	Ofenabänderung in der Hütte am Gratzter Bahnhofe (Fig. 6—9, Taf. IX) . . . . .	192
Steinkohlenpuddelöfen von Lemut . . . . .	181	Ofenabänderung in Reschitza (Textfig. 30) . . . . .	192
Mechanische Puddlingsvorrichtungen . . . . .	181	Martinstahlhütte in Tilleur-Sclessin (Fig. 5, Taf. IV) . . . . .	193
Drehpuddelöfen . . . . .	182	"    in Bochum (Fig. 4, Taf. IV) . . . . .	194
Drehpuddelöfen in Creusot (Fig. 1—9, Taf. V) . . . . .	122	"    in Terre-Noire (Fig. 1, Taf. III), 79, in Firminy (Fig. 1 und 2, Taf. IV) . . . . .	101, 102
Schweisöfen (Fig. 5, Taf. X) . . . . .	182	Pernot's rotirende Stahlschmelzöfen . . . . .	194
Recuperator-Schweisöfen von Gaillard, Haillet & Co. (Fig. 8 und 9, Taf. II) . . . . .	183	Aninaer Stahlschmelzöfen mit mobilem Herde (Textfig. 31) . . . . .	194
Braunkohlen-Gasgenerator (Fig. 2—4, Taf. X) . . . . .	183	Reconstruction der Flussstahlöfen . . . . .	196
Reversirvorrichtung in Donawitz (Fig. 6, Taf. X) . . . . .	183	Vereinigte Bessemer- und Martin-Stahlhütte (Fig. 7 und 8, Taf. X) . . . . .	196
<i>E. Darstellung von Flussstahl.</i>			
Anwendung und Verbreitung . . . . .	184	Combinirter Stahlschmelzofen (Fig. 10—12, Taf. IX) . . . . .	197
Phosphor in Erzen und Hüttenproducten des Cleveland-Districtes . . . . .	184	Pernot's Furnoconvertisseur (Fig. 16 u. 17, Taf. XI) . . . . .	197
		<i>F. Tiegelgussstahl.</i>	
		Fortschritte in der Fabrikation . . . . .	199
		Gussstahlhütte in Eibiswald (Fig. 9, Taf. X) . . . . .	199
		Tiegelschmelzöfen mit Rostfeuerung (Textfig. 25) 157 u. 199	
		Verwendung des Tiegelgussstahles . . . . .	54, 55, 110 u. 199
		Fabrikation von Wagenfedern in Firminy (Fig. 5—8, Taf. XI) . . . . .	103
		Verbesserung des Gussstahles durch Legirung mit Mangan, Wolfram, Chrom . . . . .	200
		<i>G. Schmiede- und Walzarbeit.</i>	
		Fortschritte . . . . .	200
		80-Tonnenhammer in Creusot (Fig. 1 u. 2, Taf. VI und Fig. 1—4, Taf. VII) . . . . .	124
		Ausheizöfen zum 80-Tonnenhammer (Fig. 3—6, Taf. VI) . . . . .	127