

„Wir erstreben überhaupt nicht einen höheren Ertrag, eine höhere finanzielle Einnahme, insoweit nicht der Reichstag und die Landtage die Nothwendigkeit mit uns erkennen und Ausgaben votiren, zu deren Deckung die Mittel beschafft werden müssen. An sich wüsste ich nicht, was das Reich mit einem Ueberschuss an Geldern anfangen sollte; wir haben es gehabt an den Milliarden und sind bei der Verwendung derselben in eine gewisse Verlegenheit gerathen.“

Diesen Zustand aber künstlich auf Kosten der Steuerpflichtigen zu erzeugen, indem wir in jedem Jahre mehr einnehmen wie ausgeben, kann einer vernünftiger Staatsverwaltung an sich nicht zugemuthet werden. Der Verdacht, der in dieser Beziehung stellenweise in der Presse ausgesprochen wird, ist ungerrecht, und ich kann sagen absurd.“

H. A. Bueck.

## Repertorium von Patenten und Patent-Angelegenheiten.

### Deutsche Reichs-Patente.

Nr. 14647 vom 13. Mai 1880.

Antoine Rollet in Creusot, Frankreich.

*Verfahren zur Entschwefelung des Roheisens.*

Das Verfahren wird den anzuwendenden Apparaten entsprechend nach zwei Methoden ausgeführt:

Erste Methode: Der Apparat ist ein Cupolofen, welcher mit basischem Futter versehen ist. Das schwefelhaltige Roheisen wird bei einer möglichst hohen Temperatur unter Zusatz von Kalk, Dolomit u. s. w., sowie von Flusspath behufs Bildung einer flüssigen, basischen Schlacke geschmolzen.

Zweite Methode: Die Entschwefelung wird in einem Flammofen oder einer Bessemerbirne bei basischem Futter und basischer Schlacke vorgenommen. Dabei wird Kohle als Reductionsmittel im ersten Theile des Processes benutzt und die hierbei gebildete schwefelhaltige Schlacke vor eintretender Entkohlung des Eisens beseitigt. Nach Beseitigung der Schlacke werden die übrigen Bestandtheile des Eisens, wie Silicium, Kohle, Phosphor etc., wie üblich entfernt.

Nr. 14578 vom 12. December 1879.

(Zusatz-Patent zu Nr. 12700 vom 10. April 1879.)

Rheinische Stahlwerke in Ruhrort und Hörder Bergwerks-Hüttenverein in Hörde.

*Neuerungen in dem Verfahren zur Entphosphorung des Eisens.*

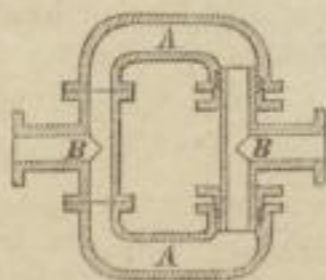
Die in der Patentschrift 12700 angegebenen basischen Zuschläge können durch Manganerze, Kryolith, Flusspath, ätzende oder kohlenäure Alkalien ersetzt oder diese Stoffe können mit jenen vermischt werden. Im Uebrigen ist das Verfahren nicht geändert.

Nr. 14074 vom 5. October 1880.

H. Müller in Kohlscheid bei Aachen.

*Entlastetes Rohrgelenk für Druckleitungen.*

Das entlastete Rohrgelenk ist durch Verbindung von zwei U-Stücken AA und zwei T-Stücken BB hergestellt. Von letzteren ist entweder nur das eine oder sind beide mittelst Stopfbüchsen in erstere drehbar eingefügt, während diese selbst nachträglich auf irgend eine Weise, vornehmlich mittelst des zweiten,



IV.

nicht drehbaren T-Stückes oder mittelst angegossener Lappen und damit verschraubter Platte zu einem starren Ganzen vereinigt werden.

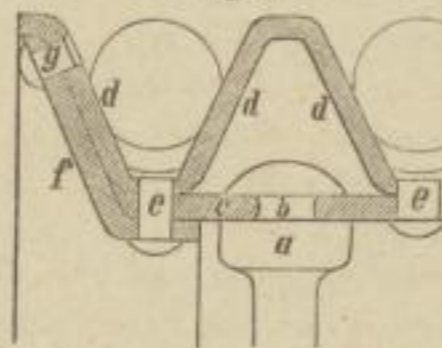
Nr. 14144 vom 4. Januar 1881.

Fr. Becker in M.-Gladbach.

*Herstellung von Seilscheiben für grosse Geschwindigkeit.*

Fig. 1.

Fig. 2.



Die Arme, aus Rund-eisen bestehend, werden in kaltem Zustande in die

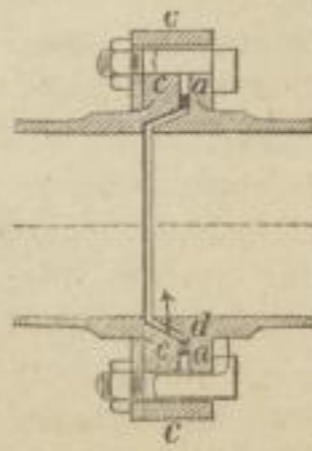
Löcher der rothwarm gemachten Nabenhälften eingesteckt. Haben die Scheiben bei hoher Geschwindigkeit grössere Kräfte zu übertragen, so werden die Arme ausserdem noch im Innern der Nabenaussparung umgenietet (Fig. 2). Der aus zwei Theilen bestehende Blechmantel c (Fig. 1) des Kranzes wird auf die Zapfen b der genau gleich langen Arme a aufgezogen, die Zapfen b vernietet und die beiden Mantelhälften c durch Verlaschung und Verschraubung untereinander verbunden. Auf diesen Mantel c wird nun ein gleichfalls aus zwei Hälften bestehender, aus Wellblech gebildeter Mantel d aufgezogen und durch die Niete e auf dem Mantel c befestigt. Die Winkelringe f, durch Niete g befestigt, dienen zur Verstärkung.

Nr. 14345 vom 19. Januar 1881.

Karl Beermann in Berlin.

*Rohrverbindung.*

Diese Rohrverbindung kann man ohne Herausnehmen von Schrauben durch nur etwa zwei Umdrehungen zweier Mutttern und eine geringe Drehung der beiden Rohre ac schnell und bequem lösen, sowie durch Ineinandersetzen, geringe Drehung der beiden Rohre und Anziehen zweier Bolzen wieder zusammensetzen, ohne dass ein seitliches Verschieben der Rohre und des dazwischenliegenden Dichtungsringes d nöthig ist.



4