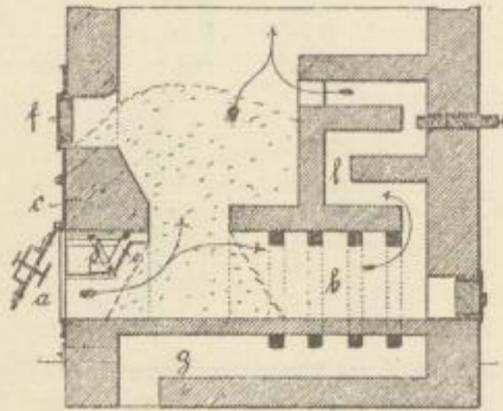


Kl. 24, Nr. 46 210, vom 9. August 1888. Julius Horn in Regensburg. *Generatorfeuerung.*

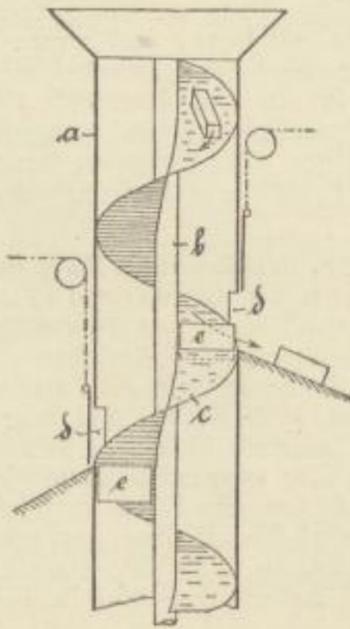
Durch die Thür *f* wird der Generator beschickt, während durch die Thür *a* Zugluft in die Beschickung eintritt und dieselbe zu Kohlensäure verbrennt. Diese wird in Berührung mit den glühenden Kohlen zu Kohlenoxyd reducirt, welches zum größten Theil direct nach oben steigt. Der andere Theil tritt in den Kanal *b* und wird hier mit einem aus dem Kanal *g* und den senkrechten Zügen kommenden großen Ueberschufs an Luft verbrannt. Letztere wird hierdurch und in



Berührung mit den heißen Wänden des Zickzackkanals *l* hoch erhitzt und tritt endlich über der Beschickung mit den Kohlenoxydgasen zusammen, um mit diesen zu verbrennen. Unter dem Bogen *c* ist ein Wasserkasten *d* angeordnet, in welchem eine Anzahl Stäbe *e* liegen. Dadurch, daß die Enden derselben glühend werden, soll das Wasser zum Sieden gebracht und durch den entwickelten Dampf der Bogen *c* gekühlt werden.

Kl. 81, Nr. 46 959, vom 22. Juli 1888. August Dauber in Bochum i. W. *Wendelrutsche und Verladevorrichtung.*

Zum Fördern von Stückwaaren (Brennstoffen u. dergl.) von oben nach unten in Fabriken, Schiffen u. s. w. werden, durch die Stockwerke durchgehend, eine innen glatte Eisenblechröhre *a* und in der Mitte dieser eine außen glatte Röhre *b* kleineren Durchmessers angeordnet. Zwischen beiden Röhren wird auf angenieteten Winkeleisen eine von oben nach unten durchgehende Schraubenfläche *c* befestigt, auf welcher die oben aufgelegten Stückwaaren herunterrutschen. Zur Entnahme von Waaren sind in der äußeren Röhre *a* Oeffnungen *d* angeordnet, welche



durch senkrechte Schiebethüren verschlossen werden. Mit diesen Thüren sind radiale Scheidewände *e* verbunden, welche in einem Schlitz des Schraubenganges gleiten und bei geschlossener Thür mit der Oberfläche desselben bündig liegen. Beim Oeffnen der Thür tritt die betreffende Wand *e* nach oben aus dem Schlitz heraus und lenkt die von oben herunterrutschende Stückwaare durch die Oeffnung *d* auf eine schiefe Ebene, ein Förderband oder dergl. ab. Die Höhe der Wände *e* ist kleiner als die Steigung des Schraubenganges, so daß dieselben das Herunterrutschen von Waaren bei geschlossenen Thüren nicht hindern. Die Einrichtung kann bei Feuersgefahr als Rettungsschacht für Personen dienen.

Kl. 49, Nr. 45 905, vom 13. Juni 1886. Dr. Fritz Koegel in Remscheid-Bliedinghausen. *Verfahren zur Herstellung von hohlen Achsen, Wellen und ähnlichen Rotationskörpern.*

Der Patentanspruch lautet:

Verfahren zur Herstellung hohler Achsen, Wellen und ähnlicher Rotationskörper mit vollen oder hohlen Achsschenkeln, darin bestehend, daß man volle Metallblöcke nach dem Quer- oder Schrägwalzverfahren, D. R.-P. Nr. 34 617, 45 890, 45 891 und 46 459 (vgl. »Stahl und Eisen« 1886 S. 427, ferner 1888, S. 441, 480, 481 und 1889 S. 236), zu ganz hohlen oder theilweise hohlen Körpern auswalzt und die Zapfen dadurch herstellt, daß man entweder die voll gebliebenen Stellen durch Walzen, Schmieden u. s. w. zu Achsschenkeln ausbildet, oder die zu Achsschenkeln bestimmten rohrförmigen Stellen zusammenzieht, wobei das Loch an dieser Stelle entweder nur verkleinert wird oder völlig verschwinden kann.

Kl. 49, Nr. 46 778, vom 4. Juli 1888. Reinhard Mannesmann in Remscheid-Bliedinghausen. *Verfahren zur Herstellung von Stäben oder Röhren mit blechartigem oder schachtelrohrartigem Gefüge.*

Der Patentanspruch lautet:

Verfahren zur Bearbeitung von Metallen, dadurch gekennzeichnet, daß man denselben zunächst eine schraubenförmige Faserlage ertheilt und sie dann in einer von der Richtung dieser Faserlage abweichenden Richtung streckt oder auszieht.

Kl. 49, Nr. 46 370, vom 19. Juli 1888. Wilhelm Lorenz in Karlsruhe i. B. *Verfahren zum Ablösen der gezogenen Rohre, Hülsen oder dergl. von den Ziehstempeln.*

Um unten geschlossene Hülsen *a* (Geschützpatronenhülsen) nach dem Ziehen von dem in denselben steckenden Ziehstempel *b* abzulösen, wird durch einen Mittelkanal desselben Druckwasser oder -Luft bis zum Boden der Hülse *a* geleitet. Am unteren Ende des Stempels kann auch eine Explosionsmasse angeordnet werden, welche nach der elektrischen Zündung die Hülsen vom Stempel trennt.

