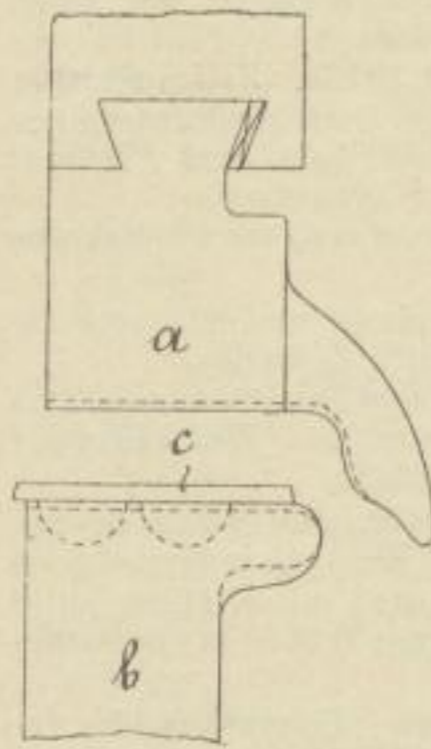


lastet, der Vorschub des Bohrers also unter dem Gewicht des Elektromotors *a* und Gestänges *b* erfolgt. Um ein Schlagen des Gestänges zu vermeiden, ist dasselbe in den auf dem Gestell verschiebbaren Sprossen *i* geführt.



**Kl. 49, Nr. 61253**, vom 13. Juni 1891. Heinrich Brindöpke in Bochum. Dampfhammer zur Herstellung der Augen von Eisenbahnwagenfedern.

Behufs Herstellung der Augen an dem Werkstück *c* haben der Bär *a* und der Amboss *b* des Dampfhammers die skizzierte Gestalt, so daß das Auge absatzweise gebildet werden kann.

**Kl. 40, Nr. 61593**, vom 17. Juni 1891 (Zusatz zu Nr. 54875, vergl. »Stahl und Eisen« 1891, S. 242). Dr. G. Krause in Cöthen (Anhalt). Verfahren zur

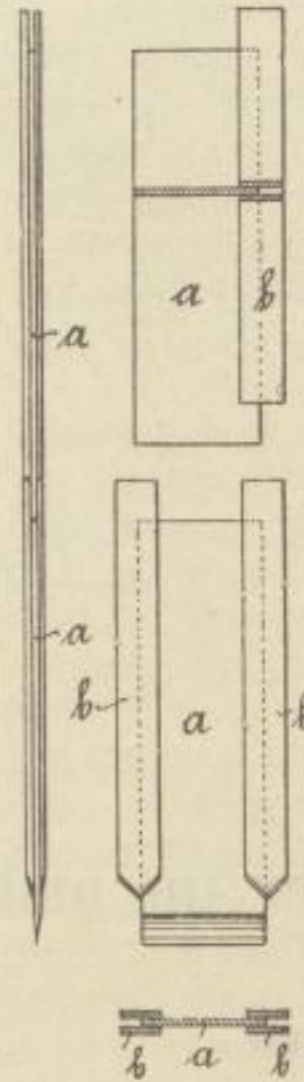
Gewinnung der in den Abgasen der Bleihütten enthaltenen metallischen Dämpfe, Oxyde und sonstigen Producte.

Das Verfahren besteht in der Einschaltung des durch das Hauptpatent geschützten Apparates auch in die Gasableitungen der Bleiöfen.

**Kl. 49, Nr. 60217**, vom 16. Januar 1891. Henry Howard in Halesowen (England). Verfahren zur Herstellung geschweifster Röhren.

Der in einem Ofen glühend gemachte Blechstreifen wird durch dicht am Ofen angeordnete Walzen oder ein Zieheisen gezogen und hierdurch zu einem Rohr zusammengebogen. Dieses Rohr gelangt dann unter einen dicht hinter den Walzen oder dem Zieheisen angeordneten Brenner, welcher das Rohr schweiß-

warm macht, wonach dasselbe durch ein die Schweiß-fuge schließendes Zieheisen geht. Die Herstellung des Rohres geschieht also in einem einzigen Zug.



**Kl. 5, Nr. 61344**, vom 8. März 1891. Gustav Leinung in Leipzig. Zerlegbare eiserne Spundwand für Schachtauskleidungen.

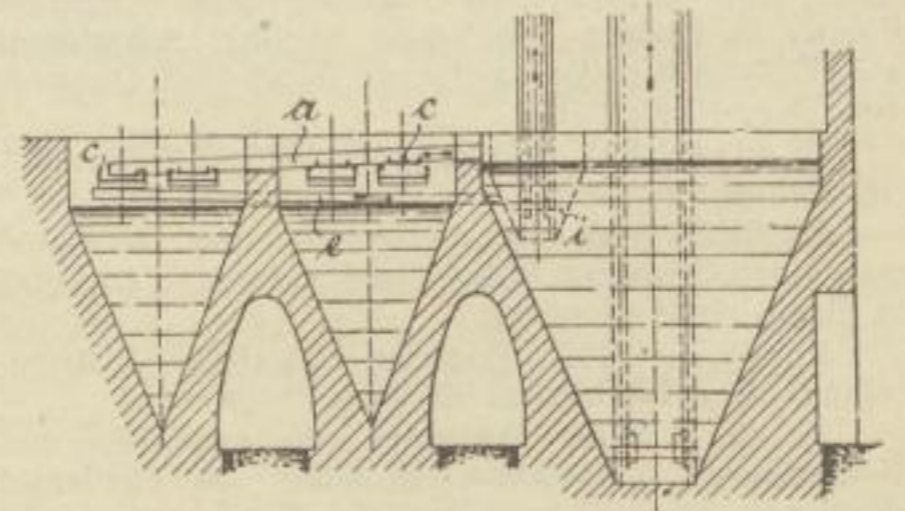
Die Spundwand besteht aus einzelnen Flacheisen *a*, die an einer oder an beiden Langseiten mit 2 über eine der Breitseiten vorspringenden Laschen *b* versehen sind, welche die neben und unten bzw. oben liegenden Flacheisen an einer der Langseiten und einer der Breitseiten umfassen.

**Kl. 7, Nr. 60406**, vom 7. Mai 1891 (Zusatz zu Nr. 51773, vergl. »Stahl und Eisen« 1891, S. 505). Carl Friedrich Claus in London. Verfahren zum Reduciren der sich beim Glühen von Draht oder Blech bildenden Oxydschicht.

Man leitet in die Glühgefäße Wassergas oder Wasserstoff mit Luft in solchem Mischungsverhältniß, daß bei der Verbrennung Wasserstoff oder Wassergas im Ueberschuss vorhanden ist.

**Kl. 1, Nr. 61591**, vom 14. Mai 1891. Heinrich Koehl und Jacob Simon in Malstatt-Burbach. Verfahren zur Gewinnung von Feinkohle aus Schlämmen.

Um die in den Schlämmen der nassen Kohlenaufbereitung noch vorhandenen Kohlentheilchen zu gewinnen, werden die Schlämme durch die Rinne *a*



auf die Rüttelsiebe *c* geleitet. Durch diese fließen die Schlämme durch, während die Feinkohle zurückbleibt und infolge der Rüttelbewegung der Siebe *c* in die Rinne *e* fällt. Aus dieser gelangt die Feinkohle in den Siebkasten *i*, aus welchem sie durch ein Becherwerk fortgeführt wird.

**Kl. 31, Nr. 61610**, vom 30. August 1891. Thomas Sturgeon in Ilkley (Grafschaft York) und Thomas Phillip Christopher Crampton in London (Grafschaft Middlesex). Verfahren und Einrichtung zur Erzielung dichter Güsse.

Das Patent ist identisch dem britischen Patent Nr. 15102 v. J. (vergl. »Stahl u. Eisen« 1891, S. 1015).