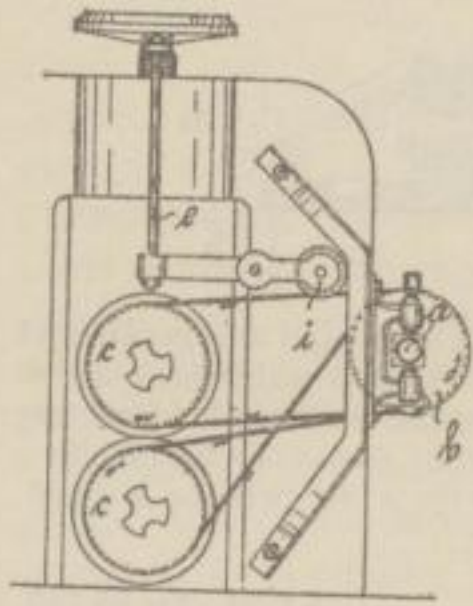
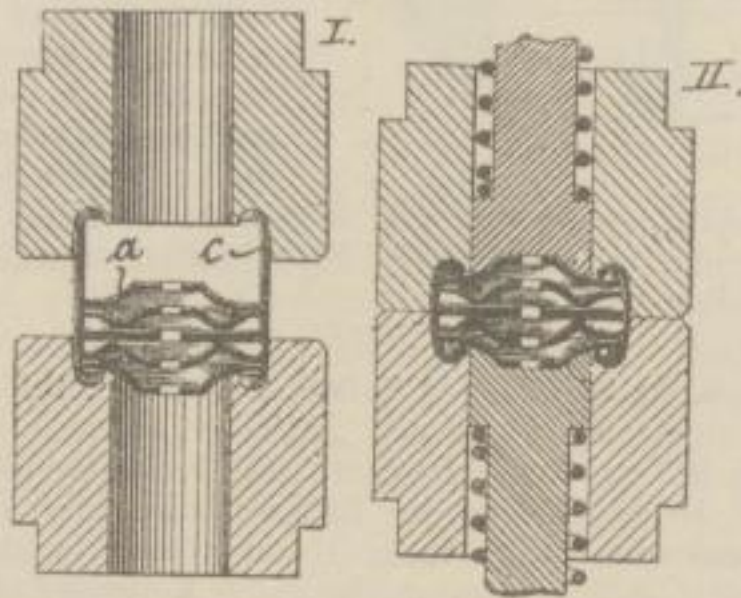


Kl. 7, Nr. 85731, vom 26. Juli 1895. Heinrich Rosenthal in Hausach, Baden. *Blechwalzenstrafse mit durch Seile angetriebenen Walzen.*



Am Walzengerüst ist eine Vorgelegewelle *a* angeordnet, deren Seilscheiben *b* durch endlose Seile mit Seilscheiben *c* sowohl der Ober- als auch der Unterwalze derart verbunden sind, daß letztere entgegengesetzte Drehungsrichtung haben. Beim Verstellen der Oberwalze wird vermittelst der Stange *e* gleichzeitig die Spannrolle *i* verstellt, so daß die Treibseile stets straff bleiben.

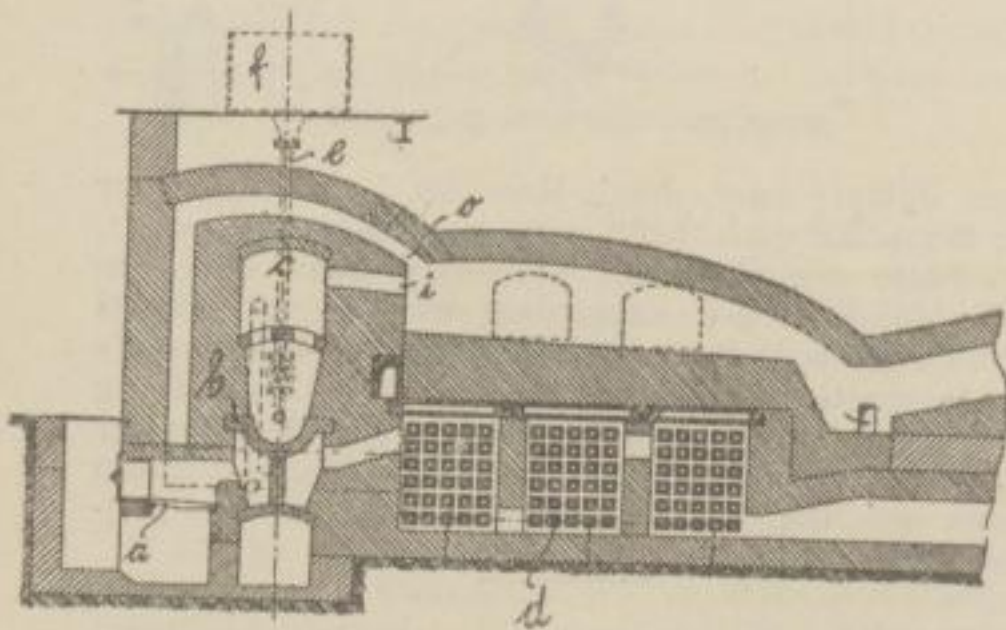
Kl. 49, Nr. 85911, vom 28. Juni 1895. G. H. Kenning in Invergloey (Kent, England). *Verfahren der Herstellung von Rädern aus Blech.*



Vorgeprefste oder ebene Blechscheiben *a* werden aufeinander gelegt, wonach um dieselben in einer Presse ein Blechcylinder *c* herumgebördelt wird, so daß ein starres Ganzes entsteht. Die Räder können als Möbelrollen und dergleichen Verwendung finden.

Kl. 24, Nr. 85738, vom 10. August 1895. Carl Schwalme und F. Busta in Zabrze, O.-S. *Petroleum-Generatorfeuerung für Flammöfen.*

Eine Rostfeuerung *a* erhitzt die Mulde *b*, wonach die Feuergase zum Theil in den Gasraum *c*, zum Theil

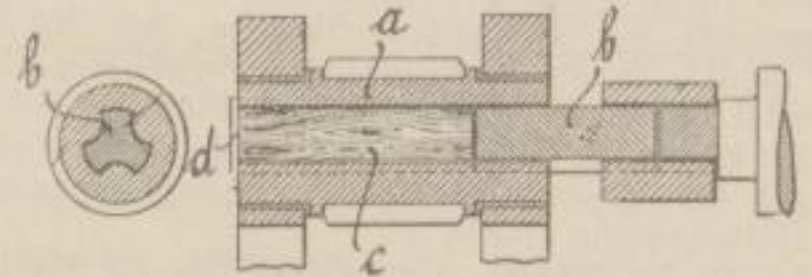


zum Wärmespeicher *d* für die Verbrennungsluft gelangen und dann zur Esse gehen. In die von unten hoherhitzte Mulde *b* fließt durch das Rohr *e* aus dem Behälter *f* Petroleum; dasselbe verdampft und strömt nach *c*, von wo es gemischt mit den Feuer-

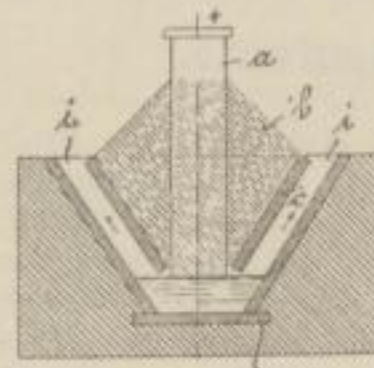
gasen von *a* bei *i* in den Herdraum gelangt, um hier mit der bei *o* eintretenden heißen Luft sich zu mischen und zu verbrennen.

Kl. 5, Nr. 86164, vom 13. September 1895. R. M. Daelen in Düsseldorf. *Hohle Kammwalze mit innerem Angriff der Kuppelspindel.**

Die Kammwalze *a* ist hohl und in dieser Höhlung der Kuppelspindel *b* entsprechend geformt. Letztere wird zuerst nur ein kurzes Stück — wie es zur Kraftübertragung gerade nothwendig ist — in die



hohle Kammwalze *a* eingeschoben, während der übrige Theil ihrer Höhlung durch ein Füllstück *c* mit Deckel *d* ausgefüllt wird. Sind die Angriffsflächen von *a b* verschlissen, so werden eine längere Kuppelspindel *b* eingesetzt und damit neue Angriffsflächen gewonnen, bis die Kammwalzenhohlung auf ihrer ganzen Länge ausgenutzt und verschlissen ist, wonach auch die Kammwalze *a* ersetzt werden muß.



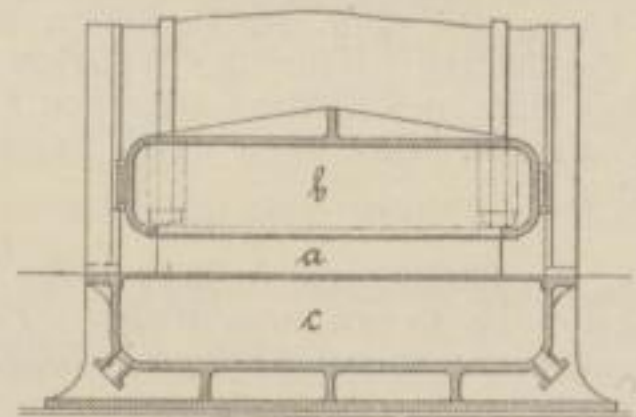
Kl. 40, Nr. 86226, vom 13. Juni 1895. Dr. Walter Rathenau in Berlin. *Elektrischer Schmelzofen.*

Die Elektrode *a* wird von einem das Schmelzmaterial *b* aufnehmenden Trichter *c* aus Kohle umgeben, um *a* gegen zu schnelle Verbrennung zu

schützen und Kanäle *i* zur Ableitung der Stichflamme herzustellen.

Kl. 49, Nr. 83163, vom 25. August 1894. H. W. Gabbett-Fairfax in London. *Verfahren zum Härten von Stahlplatten und dergl.*

Erhitzte Panzerplatten, Geschosse, Eisenbahnradsreifen und dergl. werden der Wirkung von Kälteerzeugungsmitteln derart ausgesetzt, daß letztere die abzuschreckenden Gegenstände nicht direct berühren. Die Skizze zeigt z. B. eine Einrichtung



zum Abschrecken einer Panzerplatte *a*. Danach wird die Panzerplatte *a* zwischen zwei mit Kälteerzeugungsmitteln gefüllte Behälter *b c* gelegt, wovon die untere *c* fest liegt und die obere *b* in Führungen heb- und senkbar ist. Die die Panzerplatte *a* berührenden Wände der Behälter *b c* sind aus Kupferblech. Diese Wände können stellenweise verschiedene Stärke haben, um die Abschreckung mehr oder weniger stark eintreten zu lassen.

* Vergl. „Stahl und Eisen“ 1896, Seite 279.