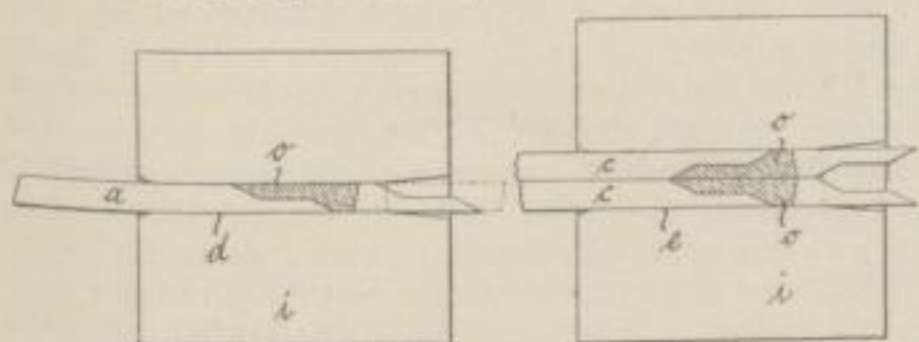


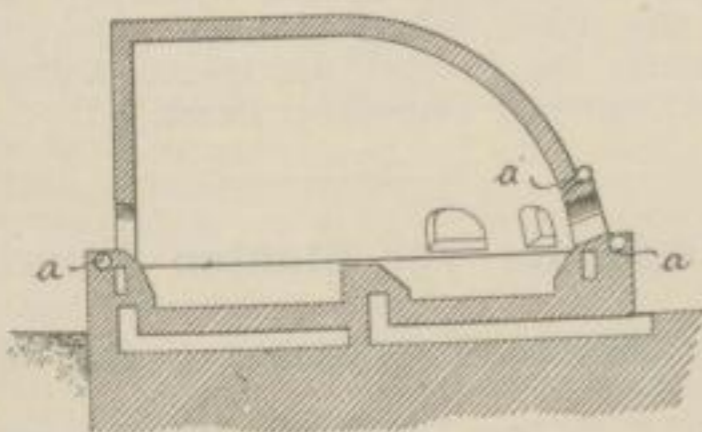
Kl. 49, Nr. 86682, vom 3. Juli 1895. Uniteds Horse Shoe and Nail Company, Lim., in London. *Verfahren zum Ausschneiden von Nagelwerkstücken aus Metallstangen.*

Ein oder zwei Stäbe *a* bzw. *c c* von rechteckigem Querschnitt werden durch eine Rinne *d* bzw. *e* einer Matrize *i* geschoben, in deren Sohle eine dem



Nagelwerkstück entsprechende Oeffnung *o* vorgesehen ist. Durch diese treibt der Stempel ein oder zwei von der oder den Stangen *a* bzw. *c* losgeschnittene Werkstücke hindurch, wonach die Stange um die Länge eines Werkstückes in der Rinne *d e* verschoben wird und der Vorgang sich wiederholt.

Kl. 24, Nr. 86781, vom 7. November 1894. F. Ernst Gätecke in Altona-Bahrenfeld. *Verfahren und Vorrichtung zum Schutze gegen die Einwirkung heißer Gase.*



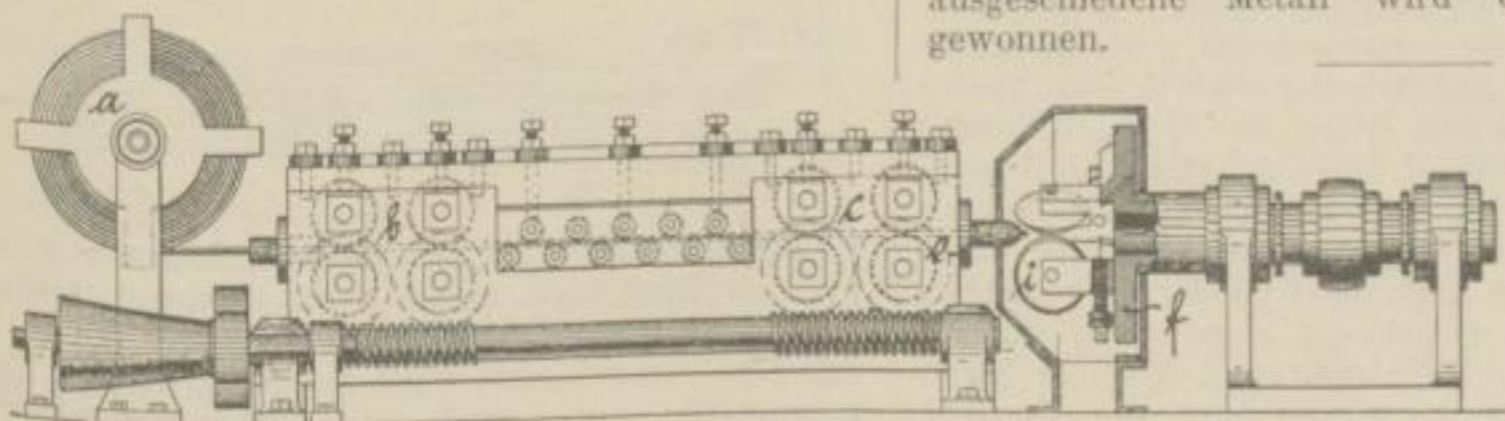
An den Arbeitsöffnungen des Ofens läßt man durch die Röhren *a* Prefsluft, Dampf oder andere Gase vorbeistreichen, so daß diese einen Schleier zwischen dem Ofeninnern und der Außenluft bilden.

Kl. 48, Nr. 86610, vom 7. September 1894. Dr. Göttig in Wilmersdorf bei Berlin. *Brünirungsverfahren für Aluminium.*

Das siliciumhaltige reine oder legirte Aluminium wird mit Ammoniak oder einem Gemenge von Ammoniak und Ammoniaksalzen behandelt.

Kl. 49, Nr. 86744, vom 29. Juni 1895. Fries & Höpflinger in Schweinfurt a. M. *Maschine zur Herstellung von Kugeln aus Draht.*

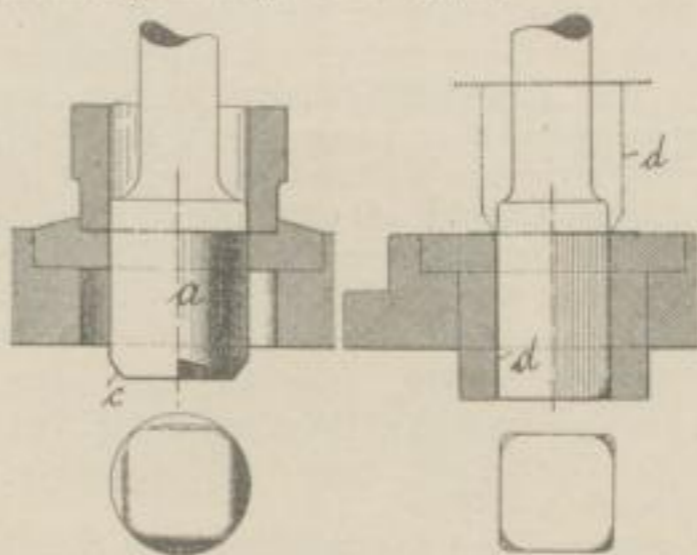
Der Draht wird vom Haspel *a* kommend vermittelst der Richtwalzen *b c* durch das Mundstück *e*



zwischen die drei Walzen *i* geschoben, die in dem sich drehenden Bock *f* gelagert sind und von dem Draht um ihre Achsen in Umdrehung gesetzt werden. Hierbei schneiden die Cannelirungen der Walzen *i* den Draht in kugelige Stücke.

XVI.16

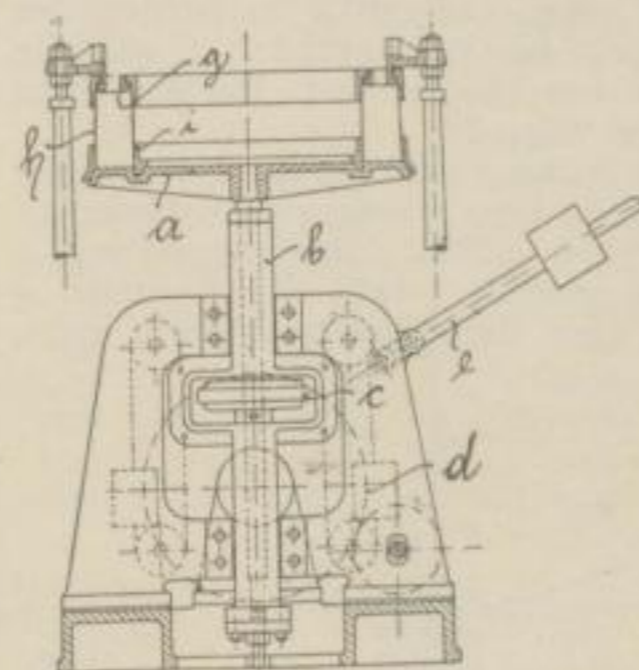
Kl. 49, Nr. 86986, vom 10. September 1895. Hermann Gebler in Pirna a. E. *Verfahren zur Herstellung kantiger Blechgefäße durch Ziehen.*



Ein rund vorgezogenes Gefäß *a* wird durch einen entsprechend gestalteten Stempel mit einem, die spätere kantige Form andeutenden Bodenansatz *e* versehen, wonach das Gefäß *d* durch einen kantigen Stempel in die endgültige Form gezogen wird.

Kl. 7, Nr. 87019, vom 28. Juli 1895. Carl Mayberg in Witten a. d. Ruhr. *Drahthaspel.*

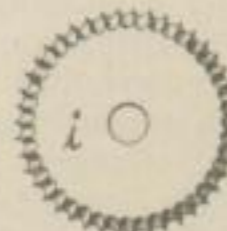
Der auf der Welle *b* sitzende Tisch *a* wird vermittelst der Reibräder *c d* in Umdrehung gesetzt und kann vermittelst des Hebels *e* gehoben und gesenkt werden.



Geschieht ersteres, so setzen sich die an dem feststehenden Ring *g* lose hängenden Mäntel *h i* auf den Tisch *a* auf und werden von demselben mitgenommen, so daß der durch den Ring *g* in den Raum zwischen *h i* eingeführte Draht zu einer Rolle aufgewickelt wird. Letzterer kann ohne weiteres seitlich von dem Tisch *a* abgenommen werden, wenn letzterer gesenkt wird, da dann die Mäntel *h i* zurückbleiben.

Kl. 40, Nr. 87005, vom 31. October 1895. International Chemical Reduction Company in Colorado Springs (V. St. A.). *Verfahren zur Fällung von Edelmetallen.*

Die Lösung des Edelmetalles wird durch Holzkohle filtrirt, die mit einem neutralen Sulphat (des Aluminiums, Eisens) getränkt ist. Das in der Kohle ausgeschiedene Metall wird durch Ausschmelzen gewonnen.



5