

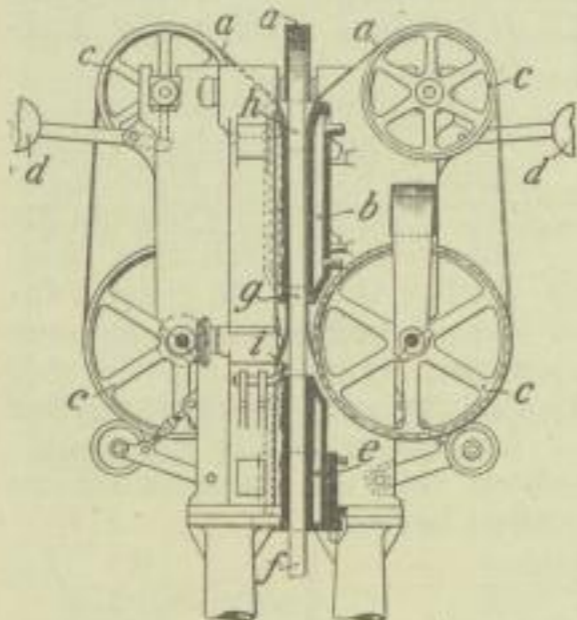
Drehung des Dorns *c* und Rohrblocks *a* und dessen allseitige Bearbeitung stattfindet, sind die Walzen *d* gegeneinander etwas verschränkt. Die Rückbewegung von *a* wird durch den Anschlag *o* begrenzt.



Nr. 27717, vom 25. Nov. 1897. W. Buckley in Millsands (Sheffield). *Blockform*.
Um gesunde Blöcke zu erhalten, macht man den verlorenen Kopf *a* von größerem Durchmesser als den Block *b*. Zwischen beiden kann ein Vorsprung *c* behufs Bildung einer Rinne zum leichteren Abbrechen des Kopfes angeordnet sein. Hierbei ist die Blockform der Länge nach getheilt. Die Form für den verlorenen Kopf kann auch von der Blockform abnehmbar sein.

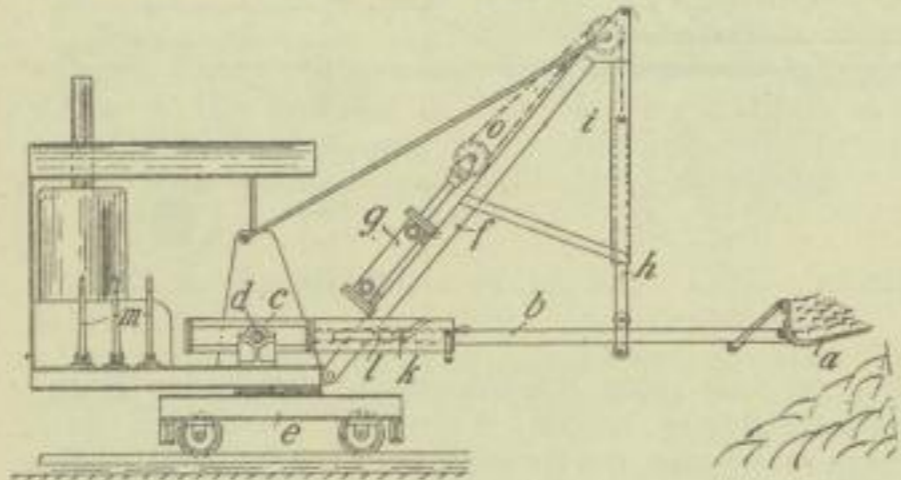
Nr. 28243, vom 30. November 1897. F. W. Wood in Baltimore (V. St. A.). *Gießform für endlose Gußstücke*.

Die Gießform wird von vier Stahlbändern *a* gebildet, die innerhalb eines gekühlten feststehenden Kastens *b* sich ununterbrochen nach abwärts bewegen. Zu diesem Zweck sind die Stahlbänder *a* über Räder *c* gelegt, von welchen die unteren angetrieben werden und die oberen durch Gegengewichte *d* die Spannung der Bänder *a* bewirken. Unter dem Kasten *b* steht ein ebenfalls gekühlter Kasten *e* zur Aufnahme und Weiterführung des Gußstücks *f*. Bei Verwendung der Form wird zuerst



in stillstehendem Zustande bei *g* ein Asbestpfropfen zwischen die Bänder *a* eingesetzt, wonach über diesem Metall eingegossen wird, bis dieses etwa bis *h* reicht. Ist das Metall erstarrt, so setzt man die Bänder *a* langsam in Bewegung nach unten unter stetigem Nachgießen von Metall. Hierbei wird das am unteren Ende erstarrte Metall mitgenommen und tritt unten aus der Form heraus. Es erfolgt dann eine weitere Abkühlung durch Aufspritzen von Wasser bei *i* und dann der Eintritt in den Kasten *e*, wo eine weitere Abkühlung erfolgt.

Nr. 2958, vom 4. Februar 1897. G. Nixon in Lintz, Green (County Durham). *Mechanische Schaufel zum Verladen von Kohle oder dergl.*



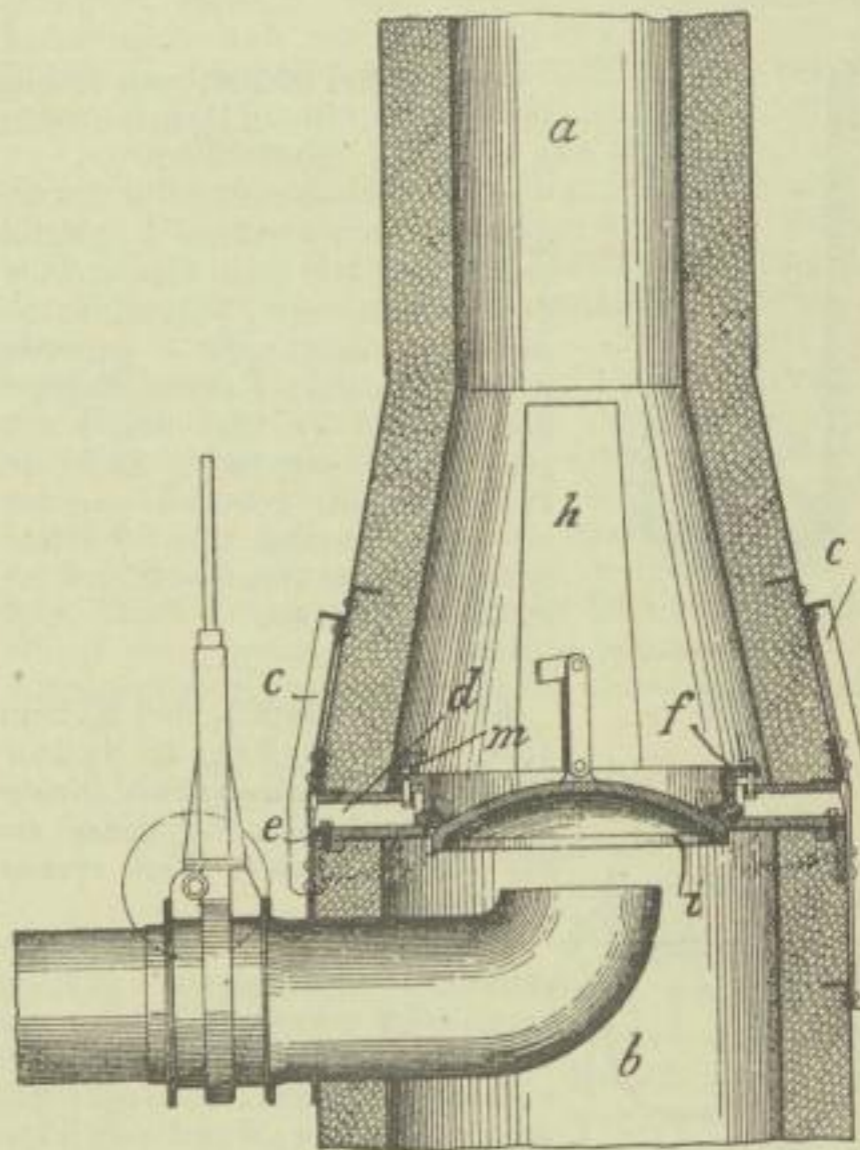
Die Schaufel *a* sitzt an einem hydraulischen oder Dampfkolben *b*, dessen Cylinder *c* um die Zapfen *d* auf und ab geschwungen und durch Drehen des ganzen

Wagengestells auf dem Untergestell *e* auch seitwärts geschwungen werden kann. Das Auf- und Abschwingen von *b* geschieht durch den an dem Krahnarm *f* angeordneten Motor *g*, der mit *b* durch einen Flaschenzug *o* verbunden ist. Hierbei wird die Führung *h* für den Kolben *b* in dem Arm *i* des Krahnes geführt. Bei der Arbeit wird die Schaufel *a* vermittelst des Kolbens *b* in das zu verladende Gut eingedrückt und dann vermittelst des Motors *g* gehoben. Nach Drehung des Wagengestells wird dann der Kolben *b* weiter vorgeschoben, so daß eine Nase *k* desselben in den gewundenen Theil einer Führungsnuth *l* tritt und den Kolben *b* mit der Schaufel *a* kippt, wodurch letztere entleert wird. Die 3 Hebel *m* zur Bewegung des Kolbens *b* direct oder indirect liegen nebeneinander auf dem auch den Dampfkessel tragenden Wagengestell.

Patente der Ver. Staaten Amerikas.

Nr. 594662. J. R. Speer in Pittsburgh, Pa. *Essen-Ventil für Winderhitzer*.

Die Esse besteht aus einem oberen Theil *a* und einem unteren Theil *b*, welche durch die \perp -Eisen *c* miteinander verbunden sind. Zwischen beiden liegt ein Ring *d*, bestehend aus zwei Ringscheiben, die durch radiale Stege voneinander getrennt sind. Der Ring *d* wird durch Bolzen *e* mit dem unteren Essentheil *b* verschraubt. In dem Ring *d* ist, gegen denselben



durch eine Kupferdichtung gedichtet, der eigentliche Ventilsitz *f* durch Bolzen *m* befestigt. Gegen den unteren Rand von *f* legt sich das in beliebiger Weise heb- und senkbare Ventil *i*. Soll letzteres ausgetauscht werden, so hebt man von der Thür *h* aus zuerst den Ventilsitz *f* aus seinem Lager und entfernt dann das Ventil *i* ebenfalls durch die Thür *h*. Soll auch der Ring *d* ausgewechselt werden, so löst man zwei der \perp -Eisen *c* und die Schrauben *e* und kann dann den Ring *d* seitlich zwischen *a* und *b* herausziehen.