

Kl. 10b, S 13599. Verfahren zur Herstellung eines schnell trocknenden Ueberzugs auf Briketts. Dr. Ludwig Sender, Griesheim a. M.

Kl. 18c, G 14011. Verfahren zur Verbesserung von Flufs- und Schweifeseisen. Julian Grabiński, Sosnowice, Rufsl.; Vertr.: C. Fehlert und G. Lubier, Berlin, Dorotheenstr. 32.

Kl. 24a, H 18453. Vorrichtung zur gleichmäßigen Erzeugung überhitzter Gas- bzw. Dampfgemische zu Heizzwecken. A. G. Hoffmann, Johannerstr. 2, und Aug. Schwarz, Ritterstr. 51, Berlin.

Kl. 26a, F 12563. Vorrichtung zur Beseitigung dicken Theers aus Vorlagen. Max Fabian, Berlin, Claudiusstr. 12.

Kl. 31c, M 18286. Herstellung von Formen für Kunstguß mittels elastischer Modelle. Adolf Müller, Berlin, Fichtestr. 27.

Kl. 31c, S 13744. Vorrichtung zur Verhütung des Abbrechens vorspringender Theile von Kernen beim Abheben des Kernkastens. Adam Scott, Canonbury; Vertr.: Selmar Reitzenbaum, Berlin, Mohrenstr. 50.

Kl. 49e, K 19599. Maschinenhammer mit innerhalb eines freischwingenden Schlägecyinders luftdicht geführtem Kolben. Köhler & Co. und Fritz Nusser, Fürth i. B.

Kl. 49f, F 12536. Verfahren zur Herstellung endloser Metalltücher oder Metalldrahtgewebe. René Franck, Schlettstadt i. E.

Kl. 49f, M 16393. Maschine zum Biegen von Winkeleisen. Firma Wilhelm Momma, Wetzlar.

Kl. 49f, W 16630. Feldschmiede zum Anwärmen der Niete bei der Montirung von Eisenconstructions. Wilhelmshütte, Actiengesellschaft, Saalfeld a. S.

Kl. 49g, B 26607. Maschine zur Herstellung von metallenen Rädern. Bettendorf Metal Wheel Company, Davenport, County of Scott, Iowa, V. St. A.; Vertr.: C. Fehlert und G. Loubier, Berlin, Dorotheenstr. 32.

Kl. 49h, W 16130. Verfahren und Maschine zur Herstellung von ungeschweiften Ketten. John William Waiies und Felix Grofs, 5 Collingwood Street, Newcastle-on-Tyne; Vertr.: C. H. Knoop, Dresden.

21. Januar 1901. Kl. 7c, M 16617. Verfahren zur Herstellung der Verbindung von Dampfkesselrohren mit den Kesselwänden. Antonin Montupet, Paris; Vertr.: Arthur Baermann, Berlin, Karlstr. 40.

Kl. 24b, S 13862. Beschickungsvorrichtung für Feuerungsanlagen, die mit Klein- oder Staubmaterial arbeiten. Frank Norman Spear, 215 Rosemont Avenue, Los-Angeles, Californien, V. St. A.; Vertr.: Rud. Schmidt, Dresden.

Kl. 49b, W 15874. Metallscheeren-Gestell aus gewalztem Profileisen; Zus. z. Pat. 116054. Wesselmann Maschinen-Gesellschaft m. b. H., Berlin, Friedrichstr. 105a.

Kl. 49e, O 3338. Stirnhammer mit einem zwangsläufig bewegten Holm. Max Orenstein, Berlin, Maafsenstr. 13.

Kl. 49h, F 11395. Maschine zur Herstellung von Drahtketten mit U-förmig gebogenen Gliedern. Felten & Guillaume Carlswerk Act.-Ges., Mülheim a. Rh.

Kl. 80a, K 19145. Brikettpresse mit drehbarem Formtisch. Fritz Kilian, Berlin, Schwedterstr. 263.

24. Januar 1901. Kl. 1a, R 14533. Vorrichtung zum Fördern, Entwässern, Mischen und Trennen von Kohlen, Erzen und anderen Stoffen. E. Ruland-Klein, Dortmund, Hamburgerstr. 57.

Kl. 7a, A 6886. Verfahren zum Walzen dünner Riffelbleche mit scharf ausgeprägten Rippen. Actiengesellschaft der Dillinger Hüttenwerke, Dillingen a. Saar, Rheinprovinz.

Kl. 21h, V 3801. Elektrischer Schmelzofen mit rostartig angeordneten band- oder stabförmigen Erhitzungswiderständen. Otto Vogel, Berlin, Platz vor dem Neuen Thor 4.

Kl. 49b, W 16849. Vorrichtung zum Antrieb des Werkzeugs bei Stanzen, Scheeren und dergl.; Zusatz zum Patent 104056. Werkzeugmaschinen-Fabrik A. Schärffs Nachfolger, München, Steinstr. 50.

Kl. 49e, H 24345. Schwanzhammer. P. W. Hassel, Hagen i. W.

Kl. 49e, K 20082. Vorrichtung zum Auffangen oder Abschwächen der durch Fallhämmer verursachten Erschütterungen des Bodens. Julius Küster, Dortmund, Balkenstr. 25.

Gebrauchsmustereintragungen.

14. Januar 1901. Kl. 1a, Nr. 145810. Einseitig gelagerte Separationstrommel mit gekrümmtem Trommelkopf und freitragenden Siebmänteln. Fritz Baum, Herne i. W.

Kl. 1a, Nr. 145811. Mit Wasserrinne versehener Trichterboden für Kohlenhürne. Fritz Baum, Herne i. W.

Kl. 49d, Nr. 145671. Doppelhebel-Metallscheere, aus zwei besonderen als einarmige Hebel ausgebildeten Griffchenkeln und zwei als zweiarmige Hebel ausgebildeten Scheerenblättern bestehend. Herm. Becker, Remscheid, Salemstr. 12.

Kl. 50c, Nr. 145747. Brechbacken für Steinbrecher, deren Arbeitsflächen bogen- bzw. wellenförmig gestaltet sind. Hermann Hennig, Münchenbernsdorf.

21. Januar 1901. Kl. 20a, Nr. 146165. Zugseilklemme mit selbstthätiger An- und Auskuppelvorrichtung. A. W. Mackensen Maschinenfabrik und Eisengiesserei, G. m. b. H., Schöningen.

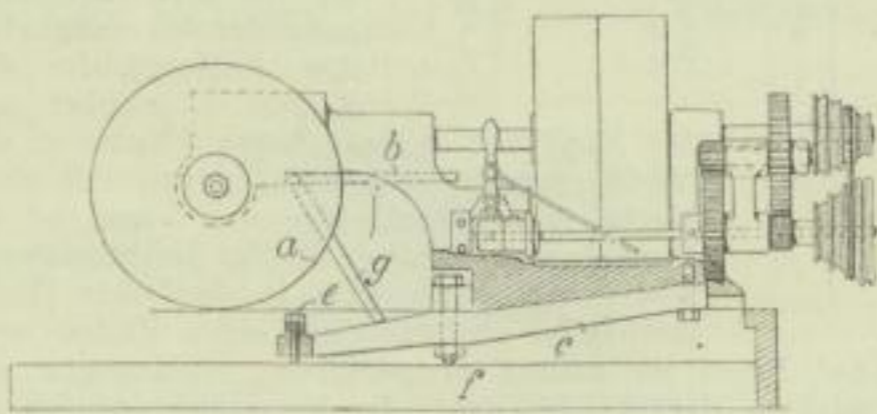
Kl. 31a, Nr. 146012. Rotationsvorrichtung für flüssige Metalle, bestehend aus einem auf einer vertical rotirend gelagerten Welle auswechselbar montirten, mit Schutzwandung versehenen, topfartigen Tiegelträger mit auswechselbaren Tiegelhaltern. Gustav Palis, Neheim.

Kl. 31c, Nr. 146112. Verstellbare Vorrichtung zum Zusammenfügen von Formkästen, bestehend aus zwei mittels viereckiger Kopfplatte und T-förmigen Schlitzes ineinander verschiebbaren Stiften. Th. Druzba, Flensburg.

Deutsche Reichspatente.

Kl. 49b, Nr. 112810, vom 17. November 1899. L. Burkhardt & Weber in Reutlingen. *Kaltsäge*.

Um ein Zittern des Schlittens, welcher an einem Auslegerarm *b* das Sägeblatt *a* trägt, zu verhindern und ein ruhiges Arbeiten zu ermöglichen, ist auf seiner Unterseite eine Rippe *c* befestigt, die in das Bett der



Kaltsäge eingreift und dieses stützt. Das freie Ende der Rippe stützt sich mit einer nachstellbaren Schraube *e* auf eine an dem Bett der Kaltsäge angeordnete Gleitschiene *f*. Eine noch größere Versteifung des Auslegerarmes *b* kann durch den an ihm drehbar befestigten Arm *g* erreicht werden, indem dieser auf die Rippe *c* aufgestützt wird.