

III. Patentverzeichnis.

Deutsche Reichspatente.

- Klasse 1. Aufbereitung.**
- 122 833. **Schüchtermann & Kremer.** Einrichtung zur gleichmäßigen Vertheilung der Kohle in Trockenthürmen. I 41.
- 124 616. **Maschinenbau-Anstalt Humboldt.** Verfahren und Vorrichtung zum Entwässern und Mischen von Feinkohle und Kohlenschlamm. V 284.
- 124 688. **Georg Kentler und Ferdinand Steinert.** Verfahren und Vorrichtung zur magnetischen Scheidung, insbesondere von schwachmagnetischem Gut. IV 233.
- 124 689. **Maschinenbau-Anstalt Humboldt.** Verfahren und Vorrichtung zum Beseitigen von Lettenschichten und zum beschleunigten Entwässern von Feinkohle in Trockenthürmen. IV 233.
- 124 690. **The Sulphide Corporation, Limited.** Vorrichtung zur magnetischen Aufbereitung. IV 232.
- 124 691. **The Sulphide Corporation, Limited.** Vorrichtung zur nassen magnetischen Aufbereitung. IV 232.
- 126 693. **W. J. Bartsch.** Mehrsiebige Setzmaschine. IX 522.
- 127 791. **Mechernicher Bergwerks-Actien-Verein.** Verfahren der elektromagnetischen Aufbereitung zur gleichzeitigen Trennung mehrerer Stoffe von verschiedener magnetischer Erregbarkeit. XI 626.
- Klasse 5. Bergbau.**
- 123 009. **Simon Zabka.** Vorrichtung zur Gewinnung von unter Wasser erhohrtem Gut. I 41.
- 123 010. **Friedrich Günther.** Schachtverschluss. III 165.
- Klasse 7. Blech- und Drahterzeugung.**
- 120 993. **Julius Raffloer und Otto Struwe.** Verfahren zur Herstellung von Pflugscharen. I 42.
- 122 213. **Eschweiler Eisenwalzwerk, Act.-Ges.** Vorrichtung zur Herstellung geschweißter Gasröhren. I 42.
- 122 933. **Carl Schürmann.** Hohlwalze. I 39.
- 122 934. **Carl Friedrich Göhmann.** Vorrichtung zur Befestigung schmiedeiserner, ringförmiger Scheiben auf schmiedeisernen, gezogenen Röhren ohne Löthung. I 39.
- 122 941. **Landeker & Albert.** Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung zweitheiliger Riemenscheiben aus Blech. I 39.
- 122 996. **Otto Klatte.** Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von nahtlosen Röhren, Kesselstößen und dergl. II 110.
- 123 091. **John Arthur Hampton und Henry H. Keates.** Verfahren und Walzwerk zur Herstellung von Röhren aus vollen Blöcken. III 165.
- 123 151. **Perrins Limited.** Verfahren zur Herstellung von Metallrohren mit metallnem Schutzbelag. III 164.
- 123 416. **Ernst Fischer.** Schlepperwagen mit vertical heb- und senkbarem Mitnehmer. III 167.
- 123 417. **Wilhelm Schwiethal.** Verfahren zur Herstellung konischer Röhren aus Blech. II 110.
- 123 418. **Friedrich Albert.** Verfahren zur Herstellung von nahtlosen Abzweigungsstücken für Rohrleitungen. III 165.
- 123 419. **Wilhelm Brandt.** Verfahren zur Herstellung von Hohlkörpern aus Wellblech. II 109.
- 123 422. **Landeker & Albert.** Verfahren zur Herstellung von Stufenscheiben. III 167.
- 123 717. **Emil Keller und Franz Holey.** Verfahren zur Herstellung von Wellrohren. III 166.
- 123 718. **Otto Asche.** Blechhaltevorrichtung für Ziehpressen. III 166.
- 124 367. **Albert Schmitz.** Verfahren zur Herstellung von Röhren, deren Wandungen aus mehreren zusammengeschweißten Lagen bestehen. IV 233.
- 124 380. **Dampfkessel- und Gasometerfabrik, vormals A. Wilke & Co.** Blechrichtemaschine. V 284.
- 124 820. **Gesellschaft für Mehrten's Wasserrohr-Feuerungs-Roste m. b. H.** Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von hohlen Roststäben. IV 233.
- 124 823. **George John Hoskins.** Maschine zur Herstellung von Röhren aus gebogenen Metallplatten durch Vereinigung ihrer Ränder mittels Schließstangen. IV 232.
- 124 824. **Carl Twer sen.** Verfahren zur Herstellung geschweißter Röhren kleineren Durchmessers. IV 232.
- 124 825. **Berkenhoff & Drebes.** Rolle oder Stufenscheibe für Drahtziehmaschinen. V 284.
- 124 826. **Siegener Eisenindustrie, A.-G.** Verfahren zum Tempern von Feinblechen. IV 231.
- 124 833. **Joseph Röttgen.** Ofen zum Erhitzen oder Glühen von Blechen und dergl. IV 231.
- 124 834. **George William Green.** Maschine zum Umbiegen der Ränder gekrümmter Schmiedeeisen- oder Stahlplatten. IV 233.
- 124 937. **Hugo Kleinert.** Blechglühofen mit mehreren hintereinander angeordneten Kammern. IV 232.
- 125 018. **Eisenhüttenwerk Marienhütte, A.-G., vormals Schlittgen & Haase Eisenhüttenwerk Mallnitz.** Schutzvorrichtung für Maschinen mit stoffendem Gang, besonders Ziehpressen. VI 338.
- 125 019. **Georg Lösslein und Friedrich Stettner.** Verfahren zur Herstellung von Riemenscheiben. VI 338.
- 125 111. **Edward William Mc Kenna.** Verfahren und Walzwerk zur Profilierung abgenutzter Eisenbahnschienen. VI 336.
- 125 112. **P. W. Hassel.** Walzwerk zum gleichzeitigen Auswalzen mehrerer Roststäbe. VI 335.
- 125 113. **Leo Kunst.** Walzwerk zur Herstellung von Hufstabeisen. VI 336.
- 125 288. **Jos. Gieshoidt.** Walzwerk zum Quer-Auswalzen hohler Körper. VI 338.
- 125 289. **Ascherslebener Maschinenbau - Actiengesellschaft vorm. W. Schmidt & Co.** Vorrichtung zum Antreiben von Kehr-Walzwerken. IX 522.
- 125 290. **Deutsch-Oesterreichische Mannesmannröhrenwerke.** Speisevorrichtung für Pilgerschritt-Walzwerke. VI 336.
- 125 291. **Josef Gieshoidt.** Querwalzwerk mit parallel oder geneigt zum Werkstück gelagerfen Walzen. VII 396.
- 126 112. **Gustav Wilke.** Vorrichtung zum Umformen von rohr- und topfförmig vorgebildeten Hohlkörpern durch Pressen mittels Druckflüssigkeit. VI 337.
- 126 117. **Rudolf Chillingworth.** Verfahren zur Herstellung zwei- oder mehrtheiliger Blechriemenscheiben. VIII 449.
- 126 232. **John Michael Engelbert Baakes.** Drahtspindel mit selbstthätiger Drahtablegung. VIII 450.