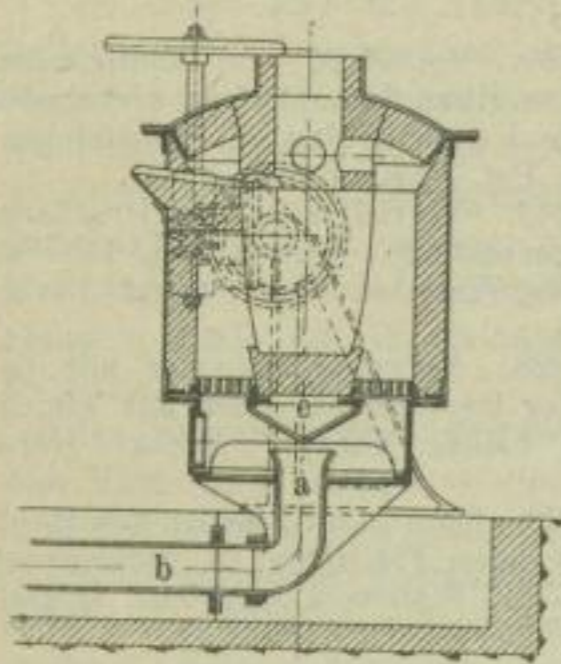


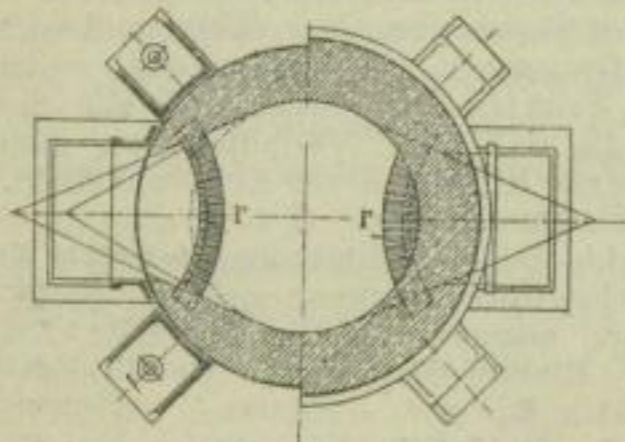
Deutsche Reichspatente.

Kl. 31a, Nr. 143143, vom 7. November 1901. Badische Maschinenfabrik und Eisengießerei vorm. G. Sebold und Sebold & Neff in Durlach i. B. *Windzuführung bei kippbaren Tiegelschmelzöfen.*



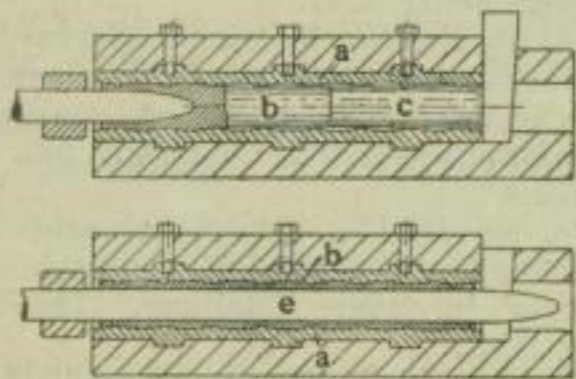
Der Windeintrittsstutzen *a* wird mit dem festliegenden Windzuführungsrohr *b* während des Ganges des Ofens in der Weise luftdicht verbunden, daß das konische Ende des Stutzens *a* sich in ein entsprechendes Mundstück des *a* einlegt und dadurch eine geschlossene Luftleitung gebildet wird, während sich beim Kippen des Ofens der Windeintrittsstutzen *a* von dem festen Zuleitungsrohr *b* abhebt, ohne daß ein Anheben des Ofens nötig ist.

Kl. 24f, Nr. 142798, vom 7. November 1902. Berlin-Anhaltische Maschinenbau-Aktiengesellschaft in Dessau. *Stehrost für Schachtöfen.*



Die stehenden Roststäbe *r* sind nach einem den Innenraum des Ofenschachtes in konvexer Fläche abgrenzenden Kegelmantel bzw. einer schwach gewölbten Kugelfläche angeordnet, um sämtliche Stellen des zwischen den Rosten liegenden Schachtinhalts beim Schüren erreichen zu können.

Kl. 49f, Nr. 142174, vom 5. November 1901. Gustav Gleichmann in Düsseldorf. *Verfahren zur Herstellung von Hohlkörpern.*



Das Verfahren bezweckt die Herstellung von Hohlkörpern durch Lochung und Streckung ungelochter Werkstücke, wobei ihnen eine erheblich größere Länge als den Anfangsstücken gegeben wird.

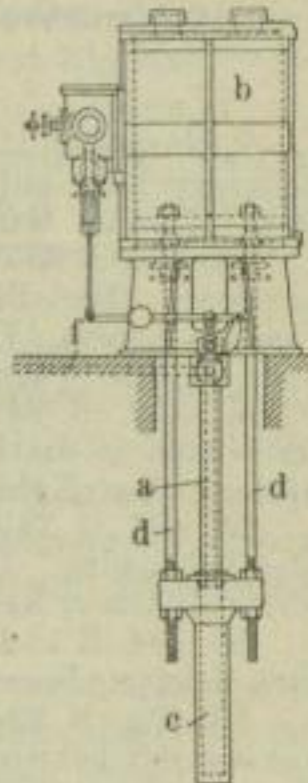
Das Werkstück *b* wird in einer Matrize *a* mit genuteten oder gewellten Unebenheiten vorgelocht und

währenddessen durch ein Gegenlager *c* festgehalten. Durch das Vorlochen wird das Werkstück in die Unebenheiten der Matrize gepreßt und hierin festgehalten, so daß nunmehr das Gegenlager *c* entfernt werden und die völlige Durchlochung des Werkstücks mittels des Dornes *e* erfolgen kann. Die aufgepreßten Wellen können weggezogen oder gewalzt werden.

Kl. 49e, Nr. 142395, vom 5. März 1902; Zusatz zu Nr. 123600, vergl. „Stahl und Eisen“ 1902 S. 109. Kalker Werkzeugmaschinenfabrik Breuer, Schumacher & Co., Akt.-Ges. in Kalk bei Köln a. Rh. *Dampfhydraulische Arbeitsmaschine.*

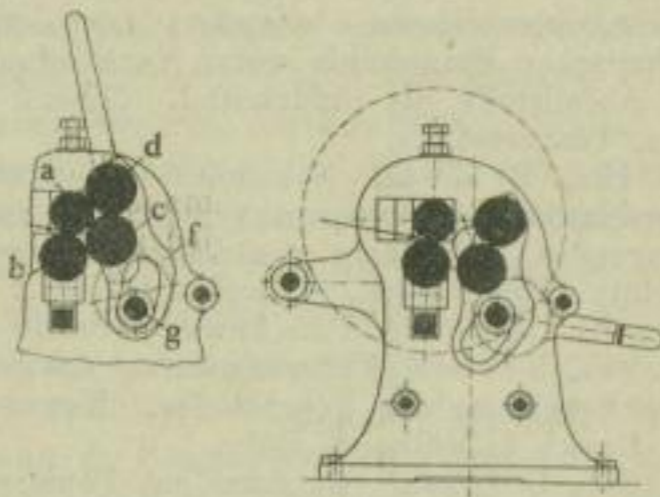
Im Gegensatz zum Hauptpatent, bei dem der hydraulische Treibkolben und der ihn bewegende Dampfzylinder und Dampfkolben an entgegengesetzten Enden des hydraulischen Treibzylinders liegen, ist gemäß dem Zusatzpatent an Stelle des Treibkolbens der Treibzylinder *c* entfernt vom Dampfzylinder *b* angeordnet und zwar in der Weise, daß nunmehr der Treibkolben *a*, der röhrenförmig gestaltet ist, feststeht und der bewegliche Treibzylinder *c* und der mit ihm durch Stangen *dd* verbundene Dampfkolben sich zu seinen beiden Seiten befinden.

f stellt die Rohrleitung zur eigentlichen hydraulischen Arbeitsmaschine dar.



Kl. 7e, Nr. 142824, vom 21. März 1902. Maschinenfabrik Weingarten vorm. Heinrich Schatz A.-G. in Weingarten (Württ.). *Rundbiegemaschine für Bleche mit vier Biegewalzen.*

Um durch einen Handgriff das zum Runden von Röhren usw. erforderliche allmähliche Anstellen von zwei Walzen zu bewirken, ist von den vier Walzen *a*



b c und *d a* unverschiebbar gelagert, *b* ist in senkrechter Richtung verstellbar, *d* hingegen ist in Schaltern *f* gelagert, die sich um Zapfen der beweglichen Biegewalze *c* drehen und deren Verlängerungen als über eine Welle *g* greifende Kurvenschlitze ausgebildet sind. Durch Anheben der Walze *c* findet somit eine zwangläufige Bewegung der Walze *d* statt.

Kl. 18a, Nr. 141512, vom 25. Mai 1898. Ernesto Stassano in Rom. *Verfahren zur fabrikmäßigen Gewinnung von flüssigem schmelzbarem Eisen beliebigen Kohlenstoffgehalts und von flüssigen Eisenlegierungen auf elektrischem Wege.*

Über das Verfahren ist bereits ausführlich berichtet in „Stahl und Eisen“ 1900 Heft 4 S. 232 und Heft 14 S. 758.