

Grade unabhängig von der Größe des Kapselgebläses, solange dasselbe die nötige Kapazität hat, um die erforderliche Windmenge zu liefern. Die Schmelzleistung eines Kupolofens ändert sich unter normalen Bedingungen mit der Windpressung. Zur Schmelzung einer Tonne Eisen bedarf man bei höherer Pressung mehr Kraft als bei niedriger Pressung. Bei bestimmter Umdrehungszahl braucht man beim Blasen ins Freie die höchste, beim Blasen mit geschlossenem Auslaß die niedrigste Anzahl Pferdestärken. Die Zunahme an Pferdestärken ist proportional der gelieferten Windmenge. Der Widerstand der Rohrleitung verringert die Windmenge und ebenso die nötigen Pferdestärken bei einer gegebenen Umdrehungszahl. Wird jedoch dem Gebläse eine höhere Geschwindigkeit gegeben, um dieselbe

Pressung beim Kupolofen zu erzielen, so erhöht sich dadurch der Kraftbedarf durch die Leitungswiderstände. Der Ventilator gewährt gegenüber dem Kapselgebläse einige Vorteile, da bei geringer Pressung bessere Resultate mit demselben erzielt werden; außerdem besteht eine größere Gleichmäßigkeit in der Windpressung und die Möglichkeit einer größeren Regulierfähigkeit. Mit Ausnahme der Riemenübertragung hat man nur wenig Abnutzung, und nach 20 Jahren liefert der Ventilator noch dieselbe Windmenge. Dagegen nutzt sich das Kapselgebläse entsprechend der Reibung an den Berührungsfächen sehr rasch ab, und sein Nutzeffekt, obgleich ursprünglich sehr hoch, verringert sich sehr schnell, da durch den Verschleiß der ineinandergreifenden Teile Windverluste verursacht werden.

## Bericht über in- und ausländische Patente.

### Patentanmeldungen,

welche von dem angegebenen Tage an während zweier Monate zur Einsichtnahme für jedermann im Kaiserlichen Patentamt in Berlin ausliegen.

10. Oktober 1904. Kl. 31 c, S 18 492. Verfahren zur Verhinderung der Lunkerbildung in Flußeisen- und Stahlblöcken oder Brammen. Friedrich Siewert und Alfred Thomas, Österr.-Oderberg; Vertr.: A. du Bois-Reymond und M. Wagner, Patent-Anwälte, Berlin NW. 6.

13. Oktober 1904. Kl. 18 a, H 26 947. Verfahren und Ofenanlage zur Eisenerzeugung im elektrischen Ofen unter getrennter Zuführung von Erz und Reduktionsmittel. Henri Harmet, St. Etienne; Vertr.: Max Löser, Pat.-Anwalt, Dresden.

Kl. 27 c, N 6717. Druckregler für den aus Gebläsen tretenden Luftstrom. Peder Nielsen, Hillerød, Dänemark; Vertr.: Carl Pataky, Emil Wolf und A. Sieber, Pat.-Anwälte, Berlin S. 42.

Kl. 48 b, M 24137. Kippvorrichtung für über einer Feuerung angeordnete drehbare Trommeln zum Glühen, Verzinken oder Galvanisieren von Nägeln, Stiften und ähnlichen Gegenständen. Louis Mascaux, Mont sur Marchienne, Hainaut, Belgien; Vertr.: Bernhard Kaiser, Frankfurt a. M., Kaiserstr. 1.

Kl. 49 b, W 21438. Vorrichtung an Kaltsägen und dergl. zum Einstellen des Werkstücks auf bestimmte Längen. Gustav Wagner, Reutlingen.

Kl. 80 b, B 36340. Verfahren zur Herstellung feuerfester Gegenstände aus Chromerz; Zus. z. Pat. 154750. Jean Bach, Riga; Vertr.: Dr. B. Alexander-Katz, Pat.-Anw., Görlitz.

17. Oktober 1904. Kl. 7 b, D 12 634. Ziehvorrichtung mit während des Ziehvorganges durch konische Körper verstellbaren Druckstücken zum Ziehen konischer Gegenstände. Deutsch-Österreichische Mannesmannröhren-Werke, Düsseldorf.

Kl. 24 e, C 12 645. Verfahren zur Erhaltung derjenigen Temperaturen im Gaserzeuger, welche bei voller oder nahezu voller Belastung der Gasanlage herrscht. Emil Capitaine, Frankfurt a. M., Mainzerlandstraße 151/153.

Kl. 26 a, H 31 986. Vorrichtung zum Abschließen des Steigrohres gegen die Vorlage. Firma M. Hempel, Berlin.

Kl. 31 c, G 19 068. Verfahren zur Darstellung einer Streichmasse für Gußformen unter Mitbenutzung von Asche. Ferdinand Graus, Rombach, Els.-Lothr.

Kl. 31 c, M 24 962. Verfahren zur Herstellung eines Modellpulvers. Eugen Pinkus, Berlin, Nettelbeckstraße 5.

Kl. 50 c, T 9523. Brechkopf für Kegelbrecher mit auf einen Kern konisch aufgepaßtem Mantel. George Henry Thurston, Johannesburg, Transvaal, Südafrika; Vertr.: H. Licht und E. Liebing, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61.

20. Oktober 1904. Kl. 7 a, P 13 349. Verfahren zum Auswalzen von nahtlosen Holzzyllindern auf größeren Durchmesser mittels zweier Walzen, von denen die eine den Zylinder von innen und die andere von außen bearbeitet. Preß- und Walzwerk Akt.-Ges., Düsseldorf-Reisholz.

Kl. 7 b, H 32 717. Verfahren zur Herstellung runder Rohranschlüsse für die beiden Abteilungen eines durchgehenden Längssteg in zwei Abteilungen getrennten Rohres. Johannes Haag, Maschinen- und Röhrenfabrik, Akt.-Ges., Augsburg.

Kl. 10 a, H 28 902. Verfahren und Vorrichtung zur selbsttätigen Beschickung von Kohlenstampfmaschinen. Ernst Heckel, St. Johann a. d. Saar.

Kl. 10 b, Sch 20 661. Brikett mit einer äußeren, aus einem Gemisch sauerstoffabgebender und verbrennlicher Stoffe bestehender Schicht. Fred. Schumann und Ferdinand Sattler, Wien; Vertr.: M. Mintz, Pat.-Anw., Berlin W. 64.

Kl. 20 a, M 25 287. Zugseil-Zangenklemme für Seilbahnen. Hermann Marcus, Köln a. Rh., Karolingerstr. 32.

Kl. 26 a, D 13 842. Verfahren zur Gasbereitung unter Verwendung von stehenden Retorten. Deutsche Continental-Gas-Gesellschaft und Dr. Julius Bueb, Dessau.

Kl. 40 a, B 35 801. Verfahren zum Einbinden von Eisen- und Manganerzen, Kiesabbränden, Schlacken, Hochofenstaub u. dergl. Dr. Wilhelm Buddäus, München, Nymphenburgerstr. 38.