

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.

9. Januar 1905. Kl. 1b, S 18507. Verfahren und Vorrichtung zur magnetischen Aufbereitung mittels um feststehende Magnete rotierender Trommeln o. dgl., welche das Unmagnetische innerhalb der magnetischen Felder abschleudern unter Wiederheranführung der abgeschleuderten Teilchen an einen Drehkörper des Systems mittels Prell- und Leitflächen. Benjamin Heinly Sweet, New York; Vertr.: C. v. Ossowski, Pat.-Anwalt, Berlin W. 9.

Kl. 7b, M 25777. Preßverfahren zur Herstellung von Drähten, Röhren und Profilkörpern aus schwer schmelzbaren Metallen und Legierungen. Franz Hobel, Schlegelstr. 8, und Rudolf Mewes, Pritzwalkerstr. 14, Berlin.

Kl. 24a, C 12431. Feuerungsverfahren für Dampfkessel. Wilhelm Cassens, Berlin, Straußbergerstr. 41c.

Kl. 24a, R 18310. Feuerungsanlage mit Wiederzündung der Abgase, denen vom Feuerungsraum aus Wärme zugeführt wird; Zus. z. Pat. 155457. Charles Joseph Roux, Pantin, Seine, Frankr.; Vertr.: H. Heilmann, Pat.-Anw., Berlin NW. 7.

Kl. 26d, R 19152. Gasumschaltungseinrichtung, insbesondere für Gasreinigungsanlagen mit Wasserverschluß. Robert Reichling, Königshof-Krefeld.

Kl. 31c, B 35730. Verfahren zur Herstellung eines Modells für Massenformerei. Philibert Bonvillain, Paris; Vertr.: A. Bauer, Pat.-Anw., Berlin N. 24.

Kl. 49b, E 10152. Metallkaltsäge mit auf- und abwärtsgehendem Sägeblatt. Heinrich Ehrhardt, Düsseldorf, Reichsstr. 20.

Kl. 49d, P 15036. Meißelhalter für Feilen- und Raspelhaumaschinen. Gottlieb Peiseler, Charlottenburg, Cauerstr. 28.

Kl. 50c, C 12870. Quetschwalzwerk mit in einer schräg liegenden geteilten Trommel angeordneten Kugeln. Gotthard Commichau, Magdeburg-S., Braunschweigerstraße 56.

Kl. 81e, C 11893. Verladevorrichtung für Kohle u. dgl. Jeremiah Campbell, Newton, Mass.; Vertr.: A. Specht u. J. Stuckenberg, Pat.-Anwälte, Hamburg 1.

12. Januar 1905. Kl. 18c, C 11288. Düse zum teilweisen Härten von Lagerkegeln für Kugellager. Charles Henry Chapman, Groton, Mass., V. St. A.; Vertr.: C. Fehlert, G. Loubier, Fr. Harmsen und A. Büttner, Pat.-Anwälte, Berlin NW. 7.

Kl. 49b, B 34596. Vorrichtung zum Zerschneiden von Trägern und sonstigen Profileisen. Brockhues & Cie., Köln.

Kl. 49g, R 19228. Verfahren zur Herstellung von gepreßten Pflugköpfen. Rimamurány-Salgó-Tarjánier Eisenwerks-Akt.-Ges., Budapest; Vertr.: C. Fehlert, G. Loubier, Fr. Harmsen u. A. Büttner, Pat.-Anwälte, Berlin NW. 7.

16. Januar 1905. Kl. 7f, Sch 22620. Scheibenradwalzwerk. W. Schnell, Wetter a. Ruhr.

Kl. 19a, K 27304. Schienenstoßverbindung mit Stoßblöcken ausfüllenden tragenden Kopflaschen. Burnie Kraus, Pittsburg, V. St. A.; Vertr.: G. Fude und F. Bornhagen, Pat.-Anwälte, Berlin NW. 6.

Kl. 24e, D 13622. Verfahren und Vorrichtung zur Darstellung von karburiertem Generator- oder Wassergas durch Einleiten von überhitzten Kohlen-

wasserstoffdämpfen in den Gaserzeuger. Fritz Dannert, Berlin, Spenerstr. 30.

Kl. 80a, R 18183. Hydraulische Trockenpresse zur Herstellung von Erz- und Kohlenbriketts, Steinplatten, Ziegelsteinen u. dgl. Otto Rost und Arpad Rónay, Budapest; Vertr.: Franz Schwenterley, Patent-Anwalt, Berlin W. 66.

Gebrauchsmustereintragungen.

9. Januar 1905. Kl. 10a, Nr. 240506. Winde zum Heben von Koksofenüren vom Niveau der Ofensohle aus mit Vorrichtung zum Heben der leeren Kette bis über das Geleise. Kuhn & Cie., Recklinghausen-Bruch i. W.

Kl. 19a, Nr. 240505. Laschen- und schraubenlose Schienenstoßverbindung, gekennzeichnet durch volle Schienenenden mit eingepreßten Nuten und Federn und unteren Ansätzen, bei welcher jegliche Durchlochung vermieden ist. Otto Flemming, Heidelberg.

Deutsche Reichspatente.

Kl. 49f, Nr. 154064, vom 3. August 1902. Aktien-Gesellschaft Lauchhammer, Prov. Sachsen. *Einsetzmaschine für Wärmöfen.* (S. „Stahl und Eisen“ 1904 S. 644 und 645.)

Kl. 80b, Nr. 154750, vom 16. August 1903. Jean Bach in Riga. *Verfahren zur Herstellung feuerfester Gegenstände aus Chromerz.*

Feingepulvertes Chromerz wird von seinen leichtschmelzbaren Beimengungen befreit, mit einem Zusatz von Schamottmehl, dem zwecks Erhöhung des Schmelzpunktes und der Bindekraft Tonerdehydrat ($Al_2(OH)_6$) zugesetzt wird, versehen und nach Formung (Ziegel, Tiegel, Muffeln usw.) gebrannt.

Es empfiehlt sich, dem Gemenge einen geringen Zusatz von kohlenstoffreichen Stoffen, wie Harz, Zucker, Kohle, zuzumischen, um dadurch beim Brennen eine teilweise Reduktion des Chromerzes zu Ferrochrom zu erzielen, welches gleichfalls verkittend wirkt.

Kl. 18c, Nr. 155268, vom 5. Juli 1903. Tolmie John Tresidder in Sheffield, Engl. *Verfahren zur Herstellung von einseitig gehärteten, im übrigen zähen Stahlplatten aus einseitig zementierten Platten.*

Erfinder hat gefunden, daß der Nickelstahl gemäß Patent 154589 mit 0,28 bis 0,32 Gwt. Kohlenstoff, 0,25 bis 0,30 Gwt. Mangan, 2,25 bis 2,50 Gwt. Nickel und 0,28 bis 0,32 Gwt. Wolfram nach dem Zementieren der Beschußseite im Gegensatz zu den bisher bekannten Stahlarten ohne Abdecken des nicht zementierten Teiles erhitzt und auch im ganzen abgeschreckt werden kann, ohne daß die hierzu erforderliche hohe Erhitzung zur Zerstörung der Zähigkeit des nicht zementierten Teiles durch das Abschrecken führt.

Die zementierten Platten werden noch heiß aus dem Zementierofen gezogen. Platten von größerer Dicke als 10 cm werden auf 870 bis 926° C. abgekühlt und dann im ganzen in einem Ölbad abgeschreckt. Dünnere Platten werden nach Abkühlen auf 840 bis 900° C. durch Überbrausen der ganzen Platte mit Wasser abgeschreckt, während ganz dünne Platten vor dem Abschrecken bei etwa 980° C. geschmiedet oder gewalzt werden.