

und 750 mm Durchmesser in sieben Stichen, wovon die ersten zwei, wie der dritte und vierte übereinander gelegt sind, fertiggebracht. Die Abnahme in den drei letzten Stichen ist in allen Profigliedern proportional.

Die Gruppe des Formhandelseisens findet sich in einigen Beispielen für Erzeugung von Fenstereisen, Sechs- und Achtkant-Eisen und Gittereisen kurz besprochen. —

Ich habe gefunden, daß dieses verdienstvolle Werk sehr interessante Gesichtspunkte bietet, und daß eine größere Anzahl der vorgeführten Kalibrierungsausführungen wirklich mustergültig sind, daher für den Fachmann wertvolle Anhaltspunkte bieten. Die Erläuterungen, welche

den zeichnerischen Ausführungen beigegeben sind, ermöglichen es auch Anfängern, die Grundsätze, welche bei der Kalibrierung zu beobachten sind, kennen und verstehen zu lernen. Wenn ich auch bei den Erörterungen in einigen Fällen Ansichten vertrat, die von jenen des Verfassers abweichen, so lag mir die Absicht fern, dessen große Verdienste um das Walzwerkswesen, welche ich voll anerkenne, zu verkleinern, und ich wünsche, daß diese vorurteilsfreie Besprechung die Verbreitung dieses Werkes fördere.

Cainsdorf.

*Alex. Sattmann,*

Stahl- und Walzwerksvorstand  
der Königin-Marienhütte Akt.-Ges.

## Zuschriften an die Redaktion.

(Für die unter dieser Rubrik erscheinenden Artikel übernimmt die Redaktion keine Verantwortung.)

### Neuerung bei der Herstellung basischer Konverterböden.

Die in der Entgegnung des Hrn. Otto Jacobs in Heft 8 Seite 469 niedergelegten Betriebserfahrungen beim trockenen Stampfen der Böden mit sehr grober Masse sind wohl jedem Stahlwerker geläufig und nicht neu. Diese Art der Bodenherstellung wird jedoch beim Stampfen mit der Versschen Bodenstampfmaschine vollständig versagen, weil bei einer sehr großen Anzahl kleiner Löcher die Stampfnadeln zum Schluß nicht mehr durchdrücken können. Solche trocken gestampften Böden brauchen nur sehr schwach gebrannt zu werden, und lassen sich naturgemäß nach dem Brennen die Nadeln leicht entfernen; derartige Böden kann man sogar ohne vorheriges Brennen in die Konverter einsetzen und gut mit denselben arbeiten. Sie sind aber in ihrer Haltbarkeit außerordentlich empfindlich gegen schwan-

kende Teerqualität, auch wenn dieselben gebrannt werden, so daß wohl alle Stahlwerker vorziehen, eine feinere und fettere Mischung zu verwenden; wir benutzen eine solche von 15 Gewichtsteilen Teer auf 100 Gewichtsteile Dolomit. Durch Dauerversuche wurde festgestellt, daß bei kleinerem Lochdurchmesser und größerer Anzahl der Löcher im Boden der Abbrand heruntergedrückt wird. Solche Böden lassen sich bei grober und trockener Masse auf der Bodenstampfmaschine nicht herstellen, und bei Böden mit feinerer fetter Mischung ist das Entfernen der Nadeln aus den gebrannten Böden eine kostspielige Arbeit, welche durch die neu eingeführte Arbeitsweise bedeutend erleichtert und verbilligt wird.

*Dr. H. Schulz und H. Schönaica.*

## Mitteilungen aus dem Eisenhüttenlaboratorium.

### Beiträge zur Manganbestimmung.

Procter Smith\* bringt eine Abänderung der Persulfatmethode für Stahlsorten in Vorschlag, die sehr genau sein und sich in einer Viertelstunde ausführen lassen soll. Man wägt je 0,2 g des zu untersuchenden Stahls und einer Stahlprobe ab, deren Mangangehalt genau bekannt ist. Beide Proben löst man in 10 ccm

\* „Chem. News“ 1904, 90, 237.

Salpetersäure (spez. Gew. 1,2), kocht bis zum Vertreiben der roten Dämpfe und gibt 10 ccm einer  $\frac{1}{10}$  Silbernitratlösung und 1 g festes Ammonpersulfat hinzu. Jetzt erwärmt man leicht, bis sich alles löst, spült nach dem Abkühlen in eine Porzellanschale und titriert die rote Lösung mit einer Natriumarsenitlösung, bis die Farbe in Grün umschlägt. Die Titerflüssigkeit stellt man her durch Kochen von 5 g arseniger Säure mit 15 g Bikarbonat und 250 ccm Wasser. Man füllt zum Liter auf und verdünnt 40 ccm hiervon auf