

Kl. 18 a, K 28 035. Gekühlte Windform für metallurgische Öfen mit selbsttätiger Anzeigevorrichtung für während des Betriebes entstehende Leckstellen. Hermann Katterfeld, Jekaterinburg, Rußland; Vertr.: Paul Müller, Pat.-Anwalt, Berlin SW. 11.

Kl. 49 g, B 36 544. Maschine zur Herstellung von Nieten, Schraubenbolzen und dergleichen. Rudolf Schwarz, Düsseldorf.

20. April 1905. Kl. 12 e, D 13 355. Verfahren zum Abkühlen von Gasen. Deutsche Solvay-Werke, Akt.-Ges., Bernburg.

Kl. 40 a, M 25 155. Muffel mit Luftzuführungsöffnungen für Probieröfen. The Morgan Crucible Company Limited, Battersea, Engl.; Vertr.: A. Loll, und A. Vogt, Pat.-Anwälte, Berlin W. 8.

**Gebrauchsmustereintragungen.**

10. April 1905. Kl. 10 a, Nr. 246 990. Fälllochverschluß für Koksöfen, mit kugelförmiger Dichtungsfläche und Deckel mit gewölbter Aussparung zur Aufnahme eines feuerfesten Futters. Aplerbecker Hütte, Brüggmann, Weyland & Co., Aplerbeck i. W.

Kl. 24 e, Nr. 246 802. Sauggasanlage mit horizontal angeordnetem, gemeinsamem Reinigungs- und Sammelbehälter zwecks Aufbaues der Sauggaskraftmaschine. Heinrich Hurlebusch und Hans Herrmann, Lehrte.

Kl. 24 f, Nr. 246 969. Rost aus abwechselnd hohen und niedrigen Roststäben zur Verbrennung von Sägespänen, Kohlengrus und dergleichen. Georg Schubert, Döschko, Kr. Hoyerswerda.

17. April 1905. Kl. 7 a, Nr. 247 563. Kant-Vorrichtung mit nur einer Schlepperperiode, für Profileisen. Bruno Quast, Duisburg a. Rh., Düsseldorferstraße 73.

Kl. 10 a, Nr. 247 600. Aus Blech gepreßte Koks-ofentür mit ausgebördelter Planierungsöffnung. Heinrich Spatz, Düsseldorf, Prinz Georgstr. 81.

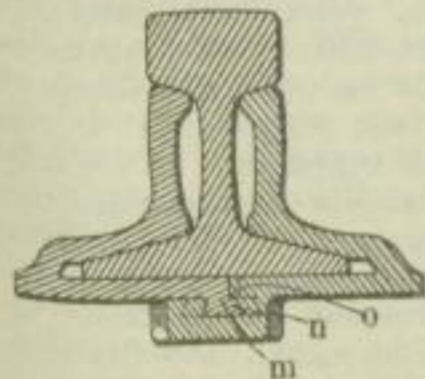
Kl. 24 e, Nr. 247 251. Gasgenerator mit den oberen Abschluß bildendem Verdampfer in Verbindung mit zentraler Absaugung. Hermann Voigt, Gneisenaustraße 11, und Hermann Schmalhausen, Schumannstraße 67, Düsseldorf.

Kl. 24 f, Nr. 247 622. In der Richtung seiner Tiefe mehrfach geknickter Roststab. Hermann Kerger, Kottbus.

Kl. 31 c, Nr. 247 745. Schmelztiegel mit durch federnden Arm aufgedrücktem Deckel. Ernst Brabandt, Berlin, Köpenickerstr. 32a.

**Deutsche Reichspatente.**

Kl. 19 a, Nr. 156 306, vom 29. Mai 1903. Peter Francis Mc Cool in Butler, V. St. A. *Schienenstoßverbindung mit ineinandergreifenden Fußlaschen.*



Bei dieser Schienenstoßverbindung, bei der die eine Fußlasche mit einem Längskeil in die Nut eines entsprechenden Ansatzes der andern Lasche eingreift, ist neu, daß zur Entlastung der seitlichen, sich berührenden Schrägflächen des Keils und der Nut der

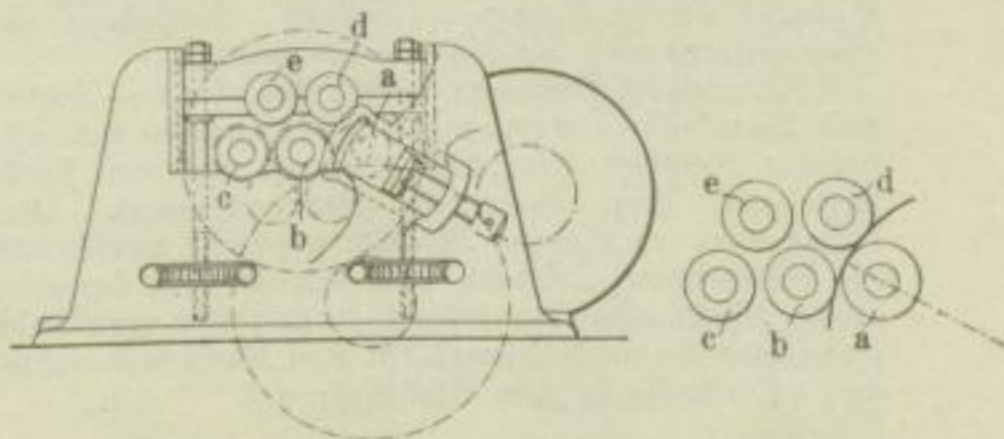
Längskeil *m* an einer oder beiden Seiten mit einem wagerechten Ansatz *n* und dementsprechend die Nut an einer oder beiden Seiten mit einem nach innen wagerecht vorspringenden Rande *o* versehen ist, der beim Eindringen des Keils in die Nut den entsprechenden Ansatz des Keils übergreift.

Kl. 31 c, Nr. 157 062, vom 6. Oktober 1903. Friedrich Metterhausen in Lollar, Oberhessen. *Verfahren zur Herstellung von Luftkanälen in Formen oder Kernen.*

In die Form- oder Kernmasse wird schraubenförmig gewundener Draht eingelegt. Der von den Schraubengängen eingeschlossene freie Raum bildet für die Gießgase den Hauptkanal, in den von allen Seiten durch die Spalten der Wicklungen, die sich wegen ihrer Enge nicht verstopfen können, aus der Formmasse Gas zuströmt.

Kl. 7 c, Nr. 155 725, vom 5. November 1902. Dampfessel- und Gasometerfabrik vorm. A. Wilke & Co. in Braunschweig. *Blechrichtmaschine.*

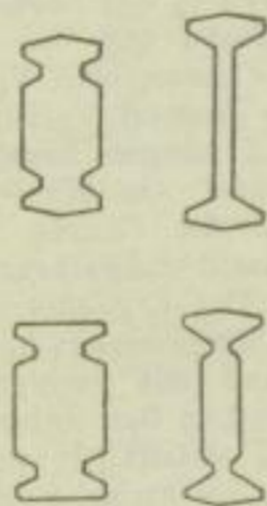
Von den fünf oder mehr Richtwalzen *a b c d e* besitzt eine (*a*) eine besondere Verstellbarkeit in einer



Richtung senkrecht zur Verbindungslinie der beiden mit ihr in einem Dreieck liegenden Nachbarwalzen *b* und *d*. Diese drei Walzen werden unabhängig von den übrigen zum Biegen von Blechen benutzt.

Kl. 7 a, Nr. 156 051, vom 27. Mai 1902. Raymond de York in Portsmouth, Ohio, V. St. A. *Verfahren zum Vorwalzen von I-Trägern.*

Die Erfindung besteht darin, daß der Steg in dem ersten Durchgang zu seinen beiden Seiten eine mittlere Verdickung erhält, von welcher bei Verbreiterung des Steges in den folgenden Durchgängen das Material entnommen wird. Die Vorteile, welche durch das Anwalzen der mittleren Verdickung erreicht werden, bestehen darin, daß, abgesehen von der besseren Ausbildung der Flanschen, der Steg ausgewalzt werden kann, ohne hierfür das für die Flanschen bestimmte Material in Anspruch zu nehmen. Hierbei wird der verdickte Teil des Steges unabhängig von den Flanschen niedergewalzt, und zwar mit geringerem Widerstande, wodurch das seitliche Ausweichen des Materials und das Breiten des Profils bei der Stegbildung erleichtert wird. Eine schädliche Zerrung der Materialfasern ist hierbei ausgeschlossen.



Österreichische Patente.

Nr. 18 562. Compagnie des Forges de Châtillon, Commentry et Neuves Maisons in Paris. *Verfahren zur Herstellung von Panzerplatten.*

Das Verfahren bezweckt die Herstellung von Panzerplatten dadurch zu vereinfachen, daß die Zusammensetzung derselben so gewählt wird, daß eine