

Kl. 24h, K 28461. Beschickungsvorrichtung für Feuerungen. Josef Kudlicz, Prag. Adolf Carl Friedrich von Andre und Hans Rudolph Otto Friederici, London; Vertr.: E. W. Hopkins und K. Osius, Patent-Anwälte, Berlin SW. 11.

Kl. 27c, N 7798. Schleudergebläse. Natural Power Co., eingetr. Genossenschaft, St. Louis, V. St. A.; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Patent-Anwalt, Berlin W. 8.

Kl. 31a, L 21490. Doppelwandiger vierseitiger Tiegelschmelzofen. Robert Lindemann, Osnabrück, Martinistr. 59.

Kl. 31c, P 16813. Aus Stärkemehl und einem Füllstoff bestehendes Formpulver. Berliner Formpuder-Werke Fritz Kripke, Berlin.

Kl. 50c, G 23079. Kollergang mit in Kurbeln gelagerten Läufem. Christian Gielow, Görlitz, Jakobstraße 28.

Gebrauchsmustereintragungen.

21. Januar 1907. Kl. 1a, Nr. 296374. Klassifikateur mit siebartigem Zwischenboden und in diesem angeordnetem Abzugsrohr. Gustav Wippermann Maschinenfabrik und Eisengießerei G. m. b. H., Kalk bei Köln.

Kl. 7a, Nr. 296644. Walzwerk, dessen Stirnrädergetriebe mit Innenverzahnung versehen sind. Otto Seeger, Mannheim, Luisenring 43.

Kl. 7b, Nr. 296312. Zange mit federndem Anzug zum stoßfreien Einziehen des Drahtes bei allen Arten von Drahtzieheinrichtungen. Gustav Brune, Lüdenscheid.

Kl. 7b, Nr. 296596. Rohrziehtrichter mit einer als Ring ausgebildeten abnehmbaren Schweißbahn. Heinrich Muskulus, Nassau a. d. Lahn.

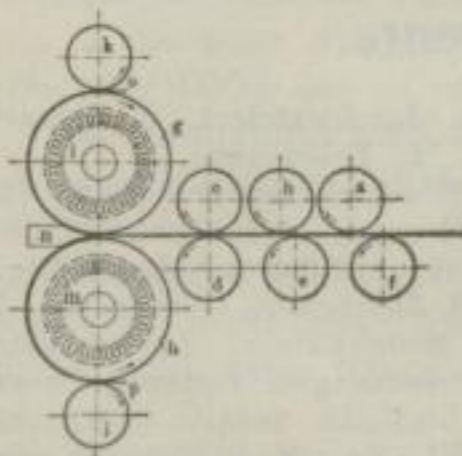
Kl. 24f, Nr. 296352. Roststab mit Schlitzen. Gebr. Ritz & Schweizer, Maschinenfabrik und Eisengießerei, Schwäb. Gmünd.

Kl. 49e, Nr. 296415. Federhammer, bei dem im Hubgestänge und in der Bäraufhängung Spiralfedern zwischengeschaltet sind. Fa. F. A. Sattler, Neukirchen a. Pleiße.

Deutsche Reichspatente.

Kl. 7a, Nr. 172977, vom 9. Februar 1905. Martin Böhme in Gelsenkirchen. *Vorrichtung zum Trennen von in Paketen ausgecalzten, aneinander haftenden Blechen unter Benutzung magnetischer Walzen.*

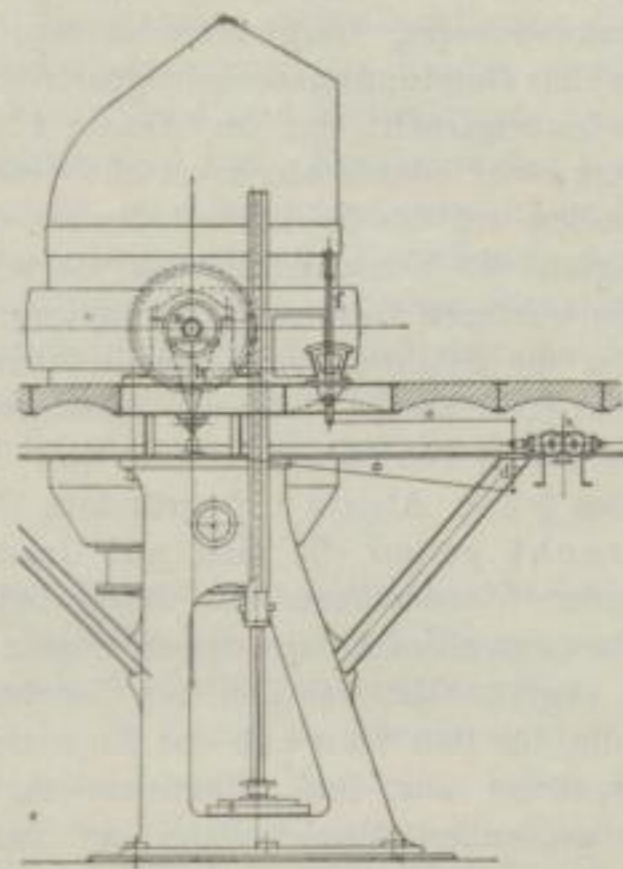
Die Blechpakete werden, aus der Walzstraße kommend, zunächst den gegeneinander versetzten



Lockerwalzen *a* bis *f* zugeführt und treten dann zwischen die beiden mit Elektromagneten *l* und *m* ausgerüsteten Walzen *g* und *h*. Hier werden die Pakete zweckmäßig unter Mitwirkung eines Keiles *n* in zwei Lagen zerteilt, von denen jede durch den Magnetismus der berührenden Walze *g* bzw. *h* auf der ganzen Breite angezogen wird und bei weiterem Vorrücken sich auf deren Oberfläche dicht anlegt. Um bei größeren Blechlängen ein Aufwickeln der Bleche auf den Walzen *g* und *h* zu verhindern, werde diese entmagnetisiert, sobald die Bleche die Punkte *o* und *p* erreicht haben. Gleichzeitig werden die hier befindlichen, einen eigenen Antrieb besitzenden Walzen *i* und *k* auf die Bleche gepreßt und nehmen diese durch Reibung mit, so daß die weitere Trennung vor dem Keil *n* von jetzt ab rein mechanisch durch Auseinanderreißen erfolgt.

Kl. 18b, Nr. 173047, vom 8. September 1903. Wilhelm Schnell in Wetter a. d. Ruhr. *Sicherheitsvorrichtung gegen das Umkippen der Konverter beim Ausgießen der Charge.*

Der Kolbenschieber der hydraulischen Steuerung *s* für den das Kippen des Konverters bewirkenden hydraulischen Zylinder *z* ist durch ein Hebelsystem *cde*



sowohl mit dem Steuerhebel *f* als mit dem Segmenthebel *b*, welcher mit einem auf der Konverterachse sitzenden Zahnrade *a* im Eingriff steht, verbunden. Hierdurch wird die Kippbewegung des Konverters auf die Steuerung des Kolbenschiebers übertragen und dieser beim Kippen des Konverters, sobald der Steuerhebel *f* festgelegt ist, geschlossen, so daß der Wasser-Ein- oder -Austritt für den hydraulischen Zylinder *z* abgesperrt wird und ein Festhalten des Konverters in einer bestimmten Stellung gewährleistet ist.

Britische Patente.

Nr. 28570, vom Jahre 1904. Victor Defays in Brüssel. *Herdschmelzverfahren.*

Erfinder weist auf die für den Reinigungsprozeß des zu behandelnden Roheisens schädlichen Eigenschaften der entstehenden Schlacke hin, die durch ihr geringes Wärmeleitungsvermögen den Prozeß selbst verzögere, die oxydierende Wirkung der Ofenatmosphäre auf das Eisenbad aufhebe und eine völlige Reinigung desselben illusorisch mache, und schlägt vor, zur möglichst vollständigen Entfernung der Schlacke aus dem Ofen nach jeder Operation den gesamten Stahl und die gesamte Schlacke abzusteichen, letztere außerhalb möglichst vollständig vom Flußstahl bzw. Flußeisen zu trennen und dieses zur weiteren Verarbeitung in den Ofen zurückzugeben.

Nr. 7876, vom Jahre 1906. Percy Chapman Bayley in Hartburn und The South Durham Steel and Iron Co., Ltd., in Stockton-on-Tees. *Abstich für Metallschmelz- und Raffinieröfen.*

Die Abstichrinne vor dem Ofen läuft in zwei oder mehr Rinnen aus, welche von der Hauptrinne strahlenförmig ausgehen und von dieser mit Metall gespeist werden, so daß gleichzeitig zwei oder mehr Gießpfannen gefüllt und damit der Ofenraum besser als bisher ausgenutzt werden kann.

In der Hauptabstichrinne ist im Boden eine aufklappbare Oeffnung vorgesehen, welche geöffnet wird, sobald die im Ofen enthaltene Schlacke austritt. Diese kann dann, ohne daß die Metallpfannen entfernt zu werden brauchen, für sich abgeführt werden.