

einander beweglichen, durch Klemmung festgehaltenen Stampfern. Hermann Hemscheidt, Mülheim, Ruhr, Dohne 7.

Kl. 31 b, J 8959. Hydraulische Formmaschine, besonders zum Formen tiefer Gefäße, auf welcher Ober- und Unterkasten mit Hilfe eines ausschwenkbaren Modells gleichzeitig durch Pressen hergestellt werden. Arthur Janiot, Vincennes, Seine, Frankr.

Kl. 31 b, L 24589. Kernformmaschine mit mittlerem Rahmen und nach oben und unten abziehbaren Kernformkastenhälften. Emil Lübecke, St. Johann a. d. Saar.

Kl. 31 c, R 23923. Verfahren zur Entfernung der verlorenen Köpfe bei Herstellung von Stahlgußstücken. Edgar Mann Robson, London.

Kl. 31 c, R 23975. Blockform aus Schweißeisen, Flußeisen oder Stahl. Friedrich Rottmann, Düsseldorf, Steinstraße 44.

Kl. 48 b, M 29158. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Zink-, Zinn-, Blei- oder dergl. Ueberzügen auf Metalldrähten. James Melles, Brieg, Bez. Breslau.

Kl. 48 b, M 29588. Verfahren zur Herstellung von Zink-, Zinn-, Blei- oder dergl. Ueberzügen auf Metalldrähten; Zus. z. Anm. M 29158. James Melles, Brieg, Bez. Breslau.

Kl. 49 e, E 11495. Nietmaschine mit einem Paar gegeneinanderbewegter Niederhalter und Nietkolben. Georges Ermel, Lüttich.

Kl. 49 f, G 23726. Biegemaschine mit einer Haltvorrichtung zur Verhütung des Ausweichens des Werkstückes beim Biegen. Walter Graf, Zürich.

#### Gebrauchsmustereintragungen.

9. März 1908. Kl. 24 e, Nr. 330914. Vorrichtung an Gasgeneratoren zur Aufnahme des bei Drehrosten und drehbaren Aschentellern, die in der Mitte nicht geführt sind, auftretenden Seitendruckes usw. H. Rehmann, Mülheim a. d. Ruhr, Rückertstr. 23.

Kl. 24 e, Nr. 331330. Sauggasgenerator, welcher es ermöglicht, Anthrazit und Briketts in ein und demselben Generator zu vergasen. Albert Mäde, Waldenburg i. S.

Kl. 24 f, Nr. 331319. Mit Luftzufuhrkanälen versehene, aus einzelnen klappenförmigen Elementen bestehende Schlackenstauvorrichtung für Kettenroste. Maschinenbau-Anstalt Humboldt, Kalk bei Köln.

Kl. 24 h, Nr. 331124. Signalvorrichtung für Ofenbeschickungen. Paul Wollenhaupt, Köln, Klingelpütz 45.

#### Oesterreichische Patentanmeldungen.\*

1. März 1908. Kl. 7, A 3302/1907. Vorrichtung zum Aufrichten oder Umwälzen von Stabeisen, insbesondere von solchem mit Doppel-T oder L-förmigem Querschnitt während der Schleppbewegung. Peiner Walzwerk Akt.-Ges., Peine.

Kl. 49 a, A 5739/1907. Fallhammer. Firma A. Borsig, Tegel bei Berlin.

Kl. 49 b, A 5026/1906. Verfahren zur Herstellung längsgeschweißter Rohre. Rudolf Backhaus, Krefeld.

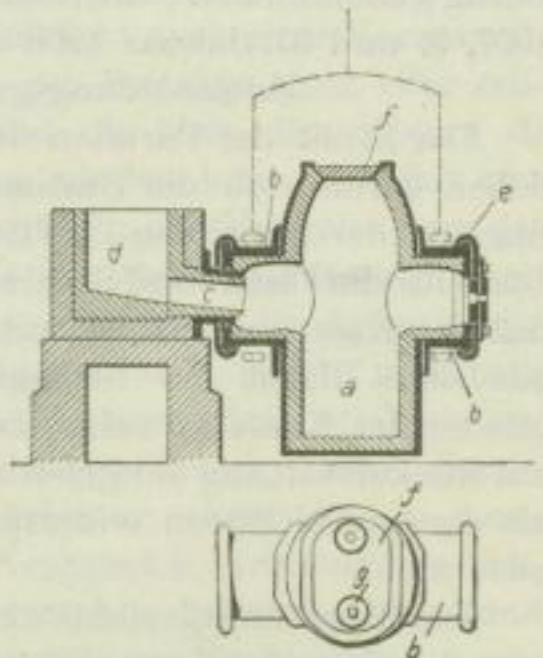
#### Deutsche Reichspatente.

Kl. 31 a, Nr. 185965, vom 19. Oktober 1906. Ernst Hillebrand in Engers a. Rh. *Vorherd für Schmelzöfen.*

Der Vorherd besteht aus einem geschlossenen Behälter *a*, der um zwei Hohlzapfen *b* kippbar aufgehängt und mit dem einen dieser Zapfen an den Ablaufstützen *c* des Schmelzofens *d* angeschlossen ist.

\* Die Anmeldungen liegen von dem angegebenen Tage an während zweier Monate für jedermann zur Einsicht und Einspruchserhebung im Patentamt zu Wien aus.

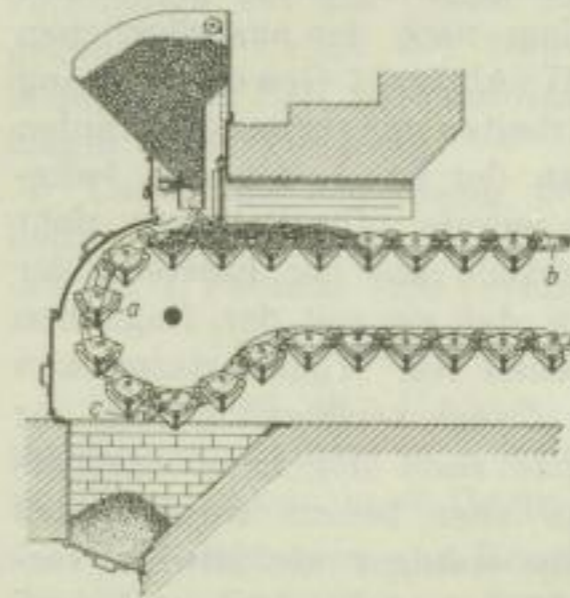
Die Zapfen *b* sind mittels über ihren Wulst gelegter Kapseln *e* abgedichtet. Der Stutzen *c* des Schmelzofens ist abgesehrt, um ein für das Aufstecken und Abnehmen des Zapfens *b* störendes Hängenbleiben von Eisenteilen zu verhindern. Der Deckel *f* des Vorherdes ist lösbar und mit einer oder mehreren verschließbaren trichterförmigen Auslauföffnungen *g* versehen.



Kl. 24 f, Nr. 186275, vom 4. Februar 1905. Emil Bousse in Berlin. *Wanderrost.*

Die Rostkörper *a* des Wanderrostes, der als Planrost, Schrägrast, Drehrost, Etagenrost usw. ausgebildet sein kann, sind so angeordnet, daß bei ihrer Wanderung der Brennstoff

oder sein Rückstand nicht nur in der Verbrennungsebene, sondern auch darüber hinaus auf den Rostflächen liegen bleibt, bis an einer vorausbestimmten Stelle ein Entleeren derselben erfolgt. Es wird so ein vollständiges Verbrennen des Brennstoffes erzielt, der auch außerhalb des



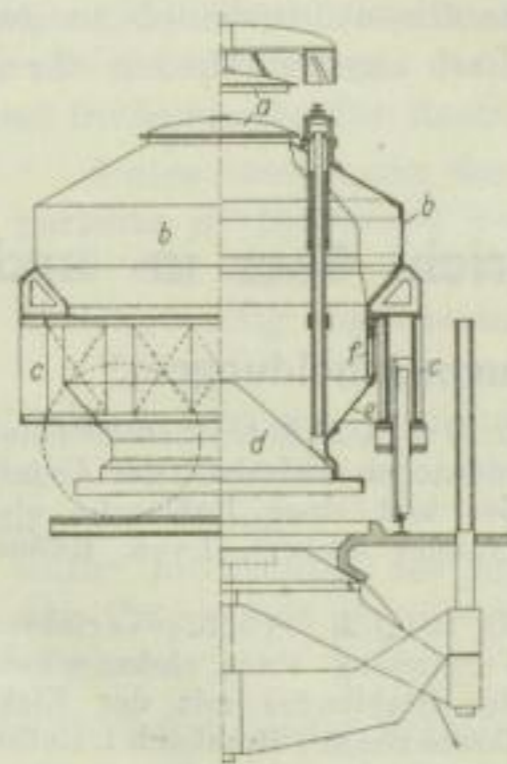
Brennraumes weiterbrennen kann. Zweckmäßig sind die Rostkörper *a* freipendelnd zwischen zwei Ketten *b* aufgehängt. An der Entleerungsstelle ist ein fester Anschlag *c* in die Bahn der Rostelemente eingebaut, die dort gekippt und entleert werden.

Kl. 18 a, Nr. 187793, vom 4. April 1906. Zusatz zu Nr. 154582; vergl. „Stahl und Eisen“ 1905 Nr. 4 S. 233. Adalbert Nath in Dresden. *Schachtofen-Beschickungsvorrichtung mit einem mehrteiligen Fördergefäß, dessen einer Teil von einem Fahr- oder Hängestell getragen und beim Entleeren nicht bewegt wird.*

Um das mehrteilige Begichtungsgefäß besonders stabil zu machen, ist eine Teilung desselben in der Weise vorgenommen, daß der obere mit einem

Deckel *a* abzuschließende Teil *b* fest auf einem Wagenuntergestell *c* aufgebaut ist, und daß sich der untere mit einem senkbaren Boden *d* auf die Gicht

aufsetzende Teil *e* auf dem oberen gasdicht und zwar mittels einer Packung *f* oder eines Wasserverschlusses verschieben läßt.



Fra  
gr  
Zu  
ode  
zu  
beh  
bew  
die  
alle  
sind  
geh  
Ele  
an  
Ba  
  
zie  
erh  
der  
  
Hi  
gel  
re  
ka  
ver  
  
St  
zu  
Ob  
Ar  
tro  
rei  
br  
  
V  
lo

lie  
kl  
ei  
au  
zu  
ist