

längernden Seitenwänden und ungeteilten Rahmen-  
ecken; Zus. zum Pat. 188 282. Alexander Zenzes,  
Charlottenburg, Rönnestr. 17.

Kl. 49 b, D 18 763. Vorrichtung zum Spalten  
oder Schneiden von Metallbalken mittels quer gegen  
den Balken bewegter Beißmesser. Nathan Hatfield  
Davis, Philadelphia.

**Gebrauchsmustereintragungen.**

13. April 1909. Kl. 18 c, Nr. 371 367. Blockform  
für Tieföfen und Blockabstreifzangen. Benrather Ma-  
schinenfabrik, Akt.-Ges., Benrath.

Kl. 24 f, Nr. 371 379. Kettenrost, G. Kuhn, G. m. b. H.,  
Stuttgart-Berg.

Kl. 24 f, Nr. 372 151. Umwendbarer Roststab mit  
in der Mitte befindlicher durch eine querlaufende Leiste  
gebildeter Auflage. Gottlieb Menner, Cannstatt, Olga-  
straße 20.

Kl. 24 f, Nr. 372 157. Roststab mit Längsrinne,  
in welcher eine Rippe angeordnet ist. Alexander  
Esplen, Liverpool.

Kl. 24 h, Nr. 371 368. Drehschieber zur Regelung  
der Brennstoffzufuhr und der Schichthöhe bei mecha-  
nischen Feuerungen. Maschinenbau-Anstalt Humboldt,  
Kalk bei Cöln a. Rh.

Kl. 49 b, Nr. 371 476. Kreiskaltsäge mit autogen  
aufgeschweißten Zähnen aus Schnelldrehstahl. Franz  
Sonnleithner, Stuttgart, Wilhelmstr. 14.

Kl. 49 f, Nr. 371 887. Vorrichtung zur Verstellung  
des oberen Holmes bei Pressen. Duisburger Ma-  
schinenbau - Akt. - Ges. vorm. Bechem & Keetman,  
Duisburg.

19. April 1909. Kl. 24 f, Nr. 372 368. Rost- und  
Schlackenkühler. Gebr. Ritz & Schweizer, Schwäb.  
Gmünd.

Kl. 31 c, Nr. 372 606. Zange zum Ausdrücken  
des Blocks aus der Gießform. Benrather Maschinen-  
fabrik, Akt.-Ges., Benrath bei Düsseldorf.

Kl. 49 e, Nr. 372 372. Krafthebelhammer. Frie-  
drichrodaer Maschinenfabrik, G. m. b. H., Friedrichroda.

**Oesterreichische Patentanmeldungen.\***

1. April 1909. Kl. 19 a, A 924/08. Schienenstoß-  
verbindung mittels Zwischenschiene. Rudolf Hahn, Prag.

Kl. 24 c, A 1965/07. Wanderrost. Stefan Röck,  
Budapest.

Kl. 24 c, A 8239/08. Rekuperator mit wagerecht  
übereinander liegenden und rechtwinkelig zueinander  
versetzten Abhitze- und Luftkanälen. Fa. Henning  
& Wrede, Dresden.

Kl. 49 c, A 4338/08. Verfahren zur Ausbesserung  
von Schienenköpfen. Kurt Erdmann Rosenthal, Berlin.

Kl. 49 c, A 1111/08. Verfahren zur Herstellung  
gehärteter Walzen. Fa. Witkowitz Bergbau- und  
Eisenhütten-Gewerkschaft, Witkowitz.

**Deutsche Reichspatente.**

**Kl. 18 b, Nr. 201 708**, vom 25. August 1906.  
James Churchward in New York. *Selbst-  
härtende Eisen- oder Stahllegierung.*

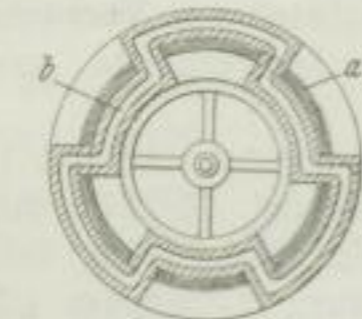
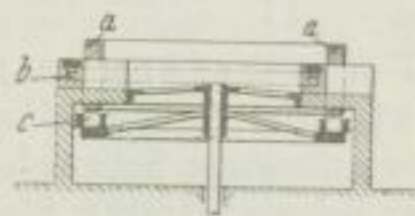
Die Legierung enthält:

Reinen Stahl mit 0,2 bis 1 %	%
Kohlenstoff . . . . .	84 bis 90
Nickel . . . . .	0,04 " 6
Chrom . . . . .	2,5 " 5
Mangan . . . . .	0,35 " 2
Vanadium . . . . .	0,25 " 1
und gegebenenfalls Wolfram . .	0,5 " 1,5

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

**Kl. 21 h, Nr. 200 304**, vom 12. April 1906. All-  
männa Svenska Elektriska Aktiebolaget  
in Westerås, Schweden. *Elektrischer Induktions-  
ofen für metallurgische Zwecke, bei welchem das  
Schmelzbad als eine in sich geschlossene Rinne einen  
Eisenkern umgibt, in welchem durch einen rotierenden  
Magneten ein periodisch veränderlicher magnetischer  
Kraftfluß erzeugt wird.*

Die bisherigen elektrischen Induktionsöfen, bei  
denen durch einen rotierenden Magneten mit liegen-  
der Achse in einem Eisenkern ein periodisch ver-  
änderlicher magnetischer Kraftfluß erzeugt wird,  
weisen unter anderem infolge der Anwendung zwei-  
poliger Felder und zwei-  
poliger Anker, auf die man  
beschränkt ist, den Uebel-  
stand auf, daß das Metall  
unter heftigen Vibrationen  
leidet, die noch dadurch  
vermehrt werden, daß die

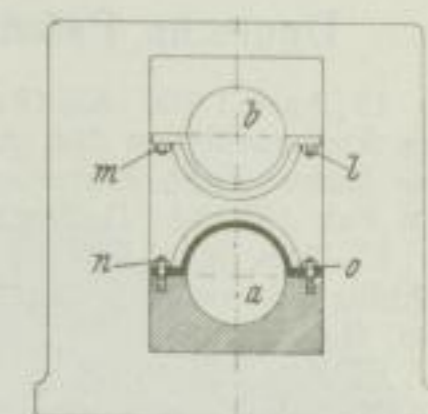
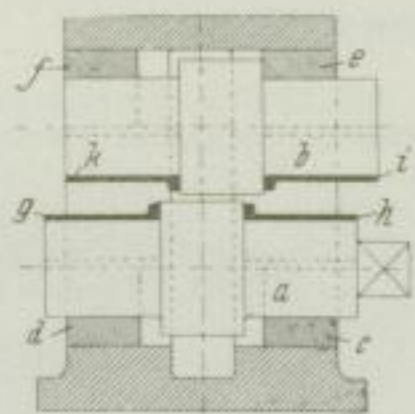


unvermeidliche große  
Selbstinduktion bei einem  
solchen einphasigen Ofen  
eine Variation des Kraft-  
paares nicht nur zwischen  
Null und einem positiven  
Höchstwert, sondern so-  
gar zwischen positiven und  
negativen Werten verur-  
sacht. Der Erfindung gemäß ist die Rotationsachse  
des Magneten senkrecht angeordnet, wodurch die  
Verwendung einer beliebigen Polzahl und einer be-  
liebigen Zahl magnetischer Kreise, die um den vom  
Schmelzbad gebildeten sekundären Leiter geschlossen  
werden, ermöglicht wird. Der Ofen ist einem zwei-  
oder mehrphasigen Generator entsprechend ausgeführt.  
Der feste Eisenkern *a* ist ringförmig ausgebildet und  
mit darin ausgeschnittenen offenen Nuten versehen,  
durch welche das den Schmelzraum *b* umschließende  
Ofenmauerwerk hindurchgeht. Der rotierende Mag-  
net *c* besitzt wagerechte Polflächen und ist über oder  
unter dem Eisenkern angeordnet. Diese Polflächen sind  
dem festen Eisenkern derart angepaßt, daß die mag-  
netische Strombahn während der Umdrehung des  
Magneten ohne Unterbrechung bleibt, hierdurch wer-  
den schädliche Vibrationen vermieden.

Der Erfindung gemäß ist die Rotationsachse  
des Magneten senkrecht angeordnet, wodurch die  
Verwendung einer beliebigen Polzahl und einer be-  
liebigen Zahl magnetischer Kreise, die um den vom  
Schmelzbad gebildeten sekundären Leiter geschlossen  
werden, ermöglicht wird. Der Ofen ist einem zwei-  
oder mehrphasigen Generator entsprechend ausgeführt.  
Der feste Eisenkern *a* ist ringförmig ausgebildet und  
mit darin ausgeschnittenen offenen Nuten versehen,  
durch welche das den Schmelzraum *b* umschließende  
Ofenmauerwerk hindurchgeht. Der rotierende Mag-  
net *c* besitzt wagerechte Polflächen und ist über oder  
unter dem Eisenkern angeordnet. Diese Polflächen sind  
dem festen Eisenkern derart angepaßt, daß die mag-  
netische Strombahn während der Umdrehung des  
Magneten ohne Unterbrechung bleibt, hierdurch wer-  
den schädliche Vibrationen vermieden.

**Kl. 7 a, Nr. 200 426**, vom 30. Juni 1907. Hugo  
Tiecke in Berlin. *Walzwerk zum Auswalzen  
von Streifen aus Metall oder anderem Material.*

Um die Walzen *a, b* gleichmäßig abzunutzen,  
sind sie mit langen, über die Lager *c, d, e, f* hinaus-  
ragenden Zapfen versehen. Hierdurch wird ein seit-



liches Verstellen der Walzen zueinander in achsialer  
Richtung ermöglicht. Um die Walzen in der einge-  
stellten Lage zu erhalten, werden Sicherungen *g, h, i, k*  
in Form eines halben Zylinders mit an einer Seite  
befindlichem Flansch gegen die Walzenkörper ge-  
schoben. Die Führungen werden durch Schrauben-  
bolzen *l, m, n, o*, die durch in den Sicherungen an-  
gebrachte Längsschlitze hindurchgreifen, an den  
Lagern befestigt.