

Roheisenmarke	Procentgehalte						diverse
	C		Si	Mn	Ph	S	
	gebunden	graphitisch					
Schwedisches Holzkohlenroheisen*							
Marke Ö weiss . . . . .	3,25	—	0,21	0,18	0,067	0,01	—
" " grau . . . . .	0,70	3,57	1,26	0,10	0,06	0,015	—
" ABS weiss . . . . .	4,20	—	0,26	0,20	0,044	0,003	—
" " weiss halbirt . . . . .	2,00	2,23	0,33	0,25	0,05	0,01	—
" " grau . . . . .	0,30	4,00	0,64	0,23	0,05	0,006	—
" OO grau . . . . .	0,55	3,20	0,97	0,54	0,035	0,015	—
Cöln-Müsener Holzkohlenroheisen							Spuren von Cu
dunkelgrau . . . . .	3,50		3,00	0,50	0,20	Spur	
hellgrau . . . . .	3,65		1,50	0,45	0,20	"	
weiss halbirt . . . . .	3,50		0,75	0,25	0,20	"	
weiss . . . . .	3,50		0,20	0,25	0,20	"	
Cöln-Müsener Koksroheisen							
grau . . . . .	4,00		3,00	0,70	0,20	0,03	
Achthaler Holzkohlenroheisen							
grau . . . . .	0,07	2,60	1,48	Spur	0,69	0,04	—
weiss halbirt . . . . .	2,35	2,56	0,68	"	0,65	0,07	—
weiss . . . . .	3,18	0,19	0,26	"	0,54	0,023	—
Edelsbacher Holzkohlenroheisen							Cu
grau . . . . .	3,96		1,02	1,13	0,042	0,025	0,016
Löllinger Holzkohlenroheisen							
grau halbirt . . . . .	3,982		0,723	2,872	0,076	0,018	—
Turracher Holzkohlenroheisen							
grau . . . . .	0,551	3,006	2,278	1,831	Spur	Spur	—
Trofaiacher Holzkohlenroheisen							
weiss . . . . .	2,563	1,178	0,147	1,607	"	0,028	—

\* Die Analysen der schwedischen Holzkohlenroheisen wurden mir von der Firma L. Possehl und Co. in Lübeck zur Verfügung gestellt.

Für grössere Walzen wird man sehr halbirt bis weisse Sorten wählen, für kleine Walzen, die in der Coquille stärker abschrecken, aber weichere Gattungen. Die bestimmte Gattirung erreicht man durch Beschickung entsprechender Roheisensorten, die zusammengeschmolzen das beabsichtigte Product ergeben, oder man verwendet nur eine Sorte mehr oder weniger halbirtes Roheisen mit gleichem Effect. Je weisser die Beschickung ist, auf desto grössere Schwindung muss Bedacht genommen werden, weisses Roheisen schwindet doppelt so viel als graues, verminderter Graphitgehalt steigert also die Schwindung.

Wolfram und Arsen werden zuweilen als Zusätze zur Erreichung grösserer Härten angewendet, insbesondere wird Wolfram von einigen Wolframfabriken zu diesem Behufe angerühmt. Stahlzusätze vermögen gleichfalls eine Härteerhöhung zu ergeben. Auch Schmiedeeisenzusätze bis 15 Proc. des Satzgewichtes fügt man zum Zwecke grösserer Festigkeit bei.

Ist man über die zu verwendende Eisensorte oder Eisenmischung einig, so kommt die Ausführung der Gussform in Betracht.

Die Art und Weise der Herstellung der Gussformen für die verschiedenen Walzengattungen muss sehr überlegt werden, und da ist es nicht minder die Construction der Coquille wie auch der sonstigen Ausrüstung, die mit grosser Erfahrung und Fachkenntniss ausgeführt zu werden verlangt, um ein sicheres Resultat zu geben.

(Schluss folgt.)

### Neuerungen an Wirkmaschinen.

Mit Abbildungen.

Zu dem früher beschriebenen Hauptpatent Nr. 73 161 hat sich dessen Inhaber Fritz Wever in Chemnitz noch zwei Abänderungen schützen lassen.

Die eine derselben (D. R. P. Nr. 77 975 vom 1. Mai 1894), Fig. 1 bis 4, bezweckt an Stelle des nach beregtem Hauptpatente benutzten Zerschneidens der Plüschhenkel ein

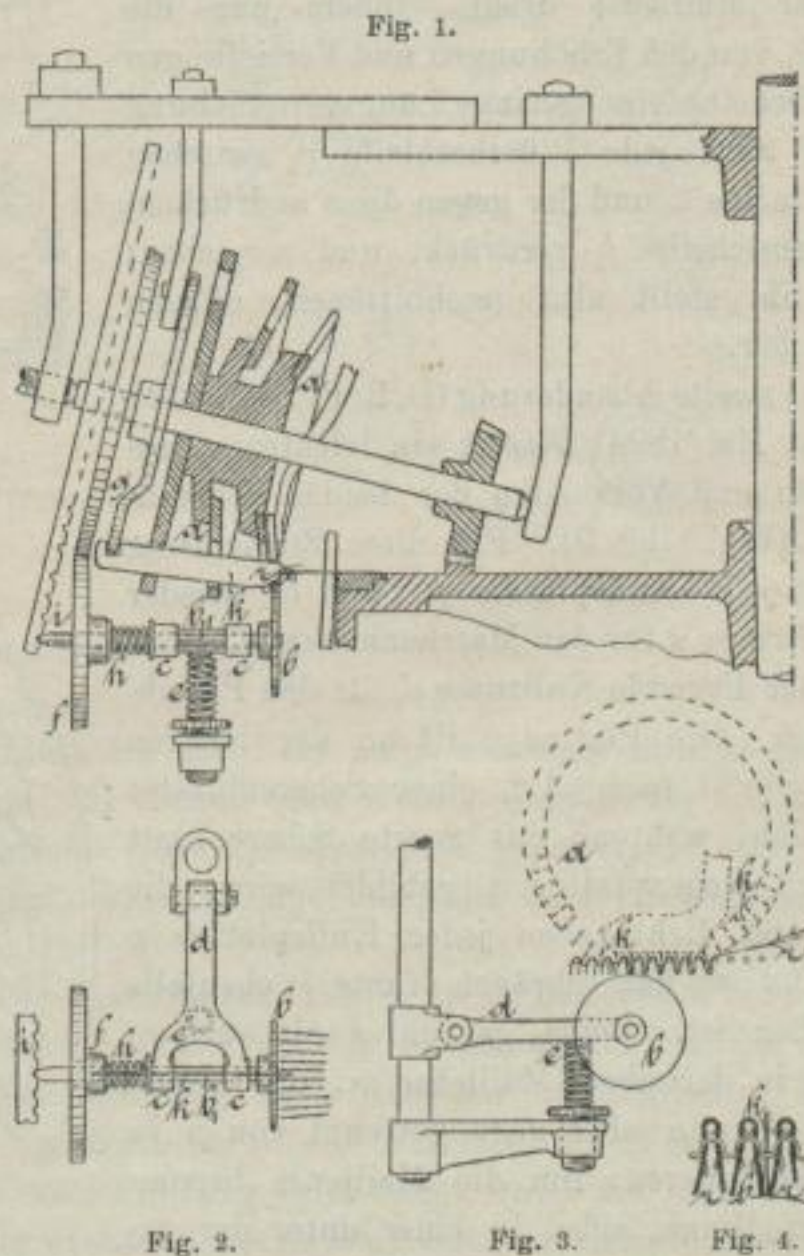


Fig. 1. Fig. 2. Fig. 3. Fig. 4. Wever's Wirkmaschine.

Zerdrücken und Zerreiben derselben (Fig. 4). Es ist deshalb unter der Mailleuse a eine harte Stahlscheibe b angeordnet (Fig. 2 und 3), welche mit ihrer Welle b<sub>1</sub> drehbar in den Lagern c c<sub>1</sub> des Hebels d liegt und durch die Feder e