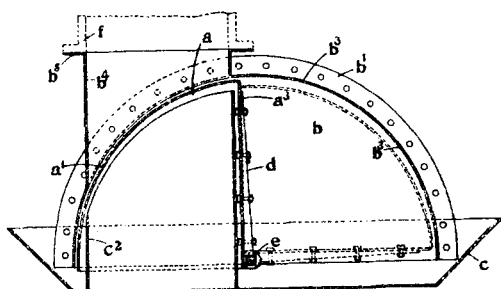


Patent-Berichte über chemisch-technische Apparate.

I. Wärme- und Kraftwirtschaft.

2. Koks, Leuchtgas, Acetylen.

Thomas Malcolm Davidson, Ruislip, Middlesex, Engl.: **Retortenverschluß**, gek. durch ein durch einen Stutzen mit der Retorte verbundenes halbtrommelförmiges Gehäuse (b), das mit dem seine abwärts gekehrte Öffnung begrenzenden Rand in die in einer Schale (c) befindliche Flüssigkeit eintaucht, und eine in diesem Gehäuse um eine wagerechte Achse (e) schwenkbare haubenförmige Tür (a), die in der Schlußstellung über einen von einer



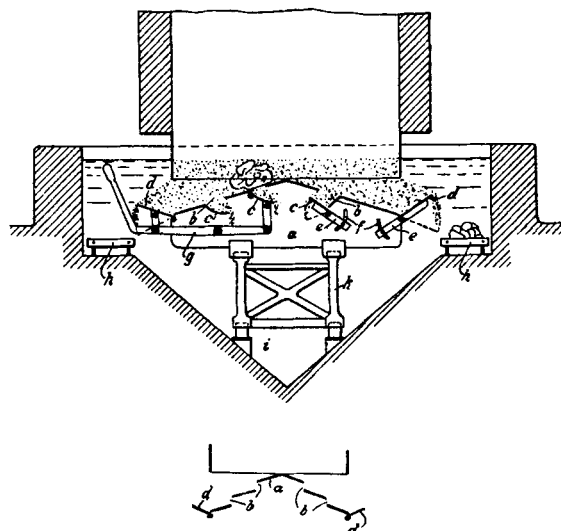
Bodenöffnung der Schale in das Gehäuse emporragenden, dessen Stutzen (b') gegenüberstehenden Stutzen (c') greift und ebenfalls mit dem ihre dann abwärts gekehrte Öffnung begrenzenden Rand in die Flüssigkeit eintaucht. — Mittels der Tür, die leicht und rasch geöffnet und geschlossen werden kann, wird ohne Anwendung von Bolzen o. dgl. Mitteln, die zwecks Öffnens oder Schließens gelöst oder befestigt werden müssen, ein vollkommen gasdichter Verschluß erzielt. (D. R. P. 399 488, Kl. 26 a, vom 13. 11. 1923, ausg. 2. 8. 1924.) dn.

Gelsenkirchener Bergwerks-Akt.-Ges., Abteilung Schalke, und **Emil Opderbeck**, Gelsenkirchen: **Kokslöschgefäß**, 1. dad. gek., daß die Wände des Löschgefäßes durch eng aneinandergereihte und durch Ringe und Boden gehaltene Ketten gebildet werden. — 2. dad. gek., daß einzelne Ketten gleichzeitig zum Festhalten der Bodenklappe dienen, welche sich nach Aufsetzen des äußeren Bodenrandes durch Absenken des Gefäßes selbsttätig öffnet. — 3. dad. gek., daß die Ketten einen Schutzüberzug, z. B. durch Kalorisieren, erhalten. — Bei dem neuen Löschgefäß werden die Nachteile der früheren, hohes Gewicht, Verziehen des Gefäßes, Ausmauerung, vollständig vermieden. Zeichn. (D. R. P. 402 054, Kl. 10 a, vom 26. 1. 1924, ausg. 16. 9. 1924.) dn.

Johann Fülcher, Winterthur, Schweiz: **Anlage zum Trockenkühlen von Koks** vermittelt über einen Dampferzeuger und einen Überhitzer geführter Kühlgase, dad. gek., daß die durch eine Staubabsonderungskammer geführten Kühlgase dem Überhitzer regelbar zugeführt werden, zum Zweck, unter Vermeidung der abschleifenden Wirkung des Koksstaubes auf den Überhitzer sowohl nassen als auch auf regelbare Temperaturen überhitzten Dampf erzeugen zu können. — Die wahlweise Ein- und Ausschaltung des Überhitzers in den Kühlgasstrom wird mit Umschaltklappen bewerkstelligt. Zeichn. (D. R. P. 402 414, Kl. 10 a, vom 29. 7. 1923, ausg. 18. 9. 1924.) dn.

Riess & Co., Technisches Büro, Berlin: **Vorrichtung zum Austragen der Asche bei Gaserzeugern** mit den Gaserzeuger unten abschließendem, tischartigem Gestell, dessen durch Längsschlitze unterbrochene Flächen nach Pat. 342 293 von der Mitte des Gaserzeugers nach beiden Seiten dachartig abfallen, 1. dad. gek., daß die Schlitze (b) der Dachfläche durch einstellbare Platten (c) abgedeckt sind; — 2. dad. gek., daß der äußere Rand der Dachflächen der Austragvorrichtung aus einstellbaren Platten (d) besteht. — Es soll das Herausfallen der Asche durch die Schlitze und an den Seitenkanten dadurch geregelt werden, daß entweder Teile der Dachfläche selbst oder besondere unter den Schlitzen angeordnete Hilfsflächen einstellbar gestaltet werden. Das ermöglicht, durch verschiedene Einstellung dieser Flächen die Aschenaustragung entweder in der Mitte oder

an den Seiten zu verstärken oder aber bei gleichmäßiger Einstellung dieser Flächen die Aschenaustragung an sich zu vermindern oder zu verstärken, ohne Änderung der Bewegungs-



geschwindigkeit des rostartigen Gestelles. (D. R. P. 401 736, Kl. 24 e, Zus. z. D. R. P. 342 293, vom 26. 11. 1922, längste Dauer 8. 2. 1937, ausg. 6. 9. 1924.) dn.

Walter Wood, Philadelphia (V. St. A.): **Rührarm für Gaserzeuger**, der in einem oberhalb der Deckelplatte befindlichen Träger gelagert ist, dad. gek., daß ein weiteres Lager in einer Ausstülpung des Deckels angeordnet, zum Herausnehmen des Rührarmes zerlegbar ausgeführt und von der Wasserkühlung der Deckelplatte von außen umspült ist. — Dadurch wird die Verteilung des Wassers über die äußere Fläche des Armes, zwischen dem Arm und der Lagerung, ermöglicht. Da in dem Gaserzeuger Gas aus bituminöser Kohle hergestellt wird, so wird beim Kühlen dieses Gases durch das Wasser ein öliger Teer niedergeschlagen, der als Schmierflüssigkeit für das untere Rührarmlager dient. Der Rührarm wird auf diese Weise auch außen gekühlt und sicher festgehalten, ferner wird beim Herausnehmen des Armes mit ihm zugleich ein Stück des unteren Lagers herausgenommen. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 401 851, Kl. 24 e, vom 7. 1. 1922, ausg. 10. 9. 1924.) dn.

Chapman Engineering Company, Mt. Vernon (Ohio, V. St. A.): **Gaserzeuger** mit senkrecht beweglichem, der Brennstoffschicht gegenüber eine Drehung ausführendem Rührwerk, dad. gek., daß das Rührwerk bei Unterschreiten einer bestimmten Größe des Widerstandes der durchstrichenen Brennstoffschicht auf seinen schrägen Stützflächen nach oben gleitet, während es beim Unterschreiten der Widerstandsgröße durch die Schwere nach unten gezogen wird. — Dadurch wird eine gründlichere Rührwirkung ausgeübt, wenn die Brennstoffschicht infolge besonderer Umstände beim Verbrennungsvorgange locker bzw. von Durchblaslöchern durchsetzt ist, während das Durchrühren in geringerer Tiefe erfolgt, sobald die Brennstoffschicht von dichter klebriger Beschaffenheit ist, in welchem Falle sie einer weniger gründlichen Durcharbeitung bedarf. Die die Verschiebung des Rührwerkes in senkrechter Richtung vermittelnden Stützflächen sind zweckmäßig in Form von schraubenförmig verlaufenden Leisten an der Rührwerkschwelle angebracht und stehen mit an dem betreffenden Antriebe angebrachten Mitnehmern in Eingriff, an denen sie bei Erhöhung des Widerstandes infolge der durch die schräge Lage der Leisten bedingten Keilwirkung nach oben gleiten. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 404 100, Kl. 24 e, vom 16. 6. 1920, Prior. V. St. A. 20. 4. 1918, ausg. 14. 10. 1924.) dn.

Hermann Them, Dinglingen i. B.: **Verfahren zur Herstellung von gepreßten Carbidkörpern** unter Verwendung von Schwefel und Zucker, dad. gek., daß man Carbid mit Salz mischt und er-

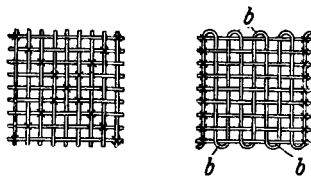
hitzt und dann Schwefel und Zucker zugibt. — Hierdurch wird die Karamelisierung des Zuckers vermieden und das Wasser kann leicht in die Carbidkörper eindringen. Die Menge des zur Bindung des Carbids verwendeten Schwefels und organischen Stoffes, wie Zucker, kann wesentlich verringert werden. (D. R. P. 400 215, Kl. 26 b, vom 29. 9. 1922, ausg. 2. 8. 1924, vgl. C. 1924 II 1843.) dn.

Dr. Fritz Koesling, Grimma. Verfahren zur Herstellung einer porösen Masse zur Aufnahme von Acetylen oder anderen Gasen und deren Lösungen, dad. gek., daß Holzsägemehl oder Sägespäne mit Aceton oder einem anderen Lösungsmittel für Acetylen extrahiert und allein oder in Verbindung mit Kieselgur, Bimssteinpulver oder verwandtem Stoffe in trockenem Zustande in die zur Aufnahme der explosiven Gase bestimmten Behälter gebracht werden. — Zufolge der Quellbarkeit der Sägespäne erhält die trockene, festgerammte Masse nach dem Einbringen der Lösungsflüssigkeit im Behälter eine derartige Spannung, daß eine gefährliche Hohlräume verursachende Lagenverschiebung bzw. Veränderung der die poröse Masse bildenden einzelnen Teilchen zueinander vollständig ausgeschlossen ist. (D. R. P. 400 769, Kl. 26 b, vom 5. 4. 1922, ausg. 18. 8. 1924, vgl. C. 1924 II 1996.) dn.

II. Apparate.

3. Elektrotechnische Apparate.

Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. Aus einem Drahtgewebe bestehende Elektrode für elektrolytische Meßgeräte, 1. gek. durch Stellen erhöhter Festigkeit, die durch besondere Verbindung wenigstens einzelner



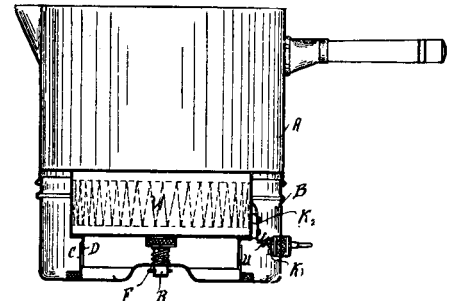
Drähte neben ihrer Flechtverbindung geschaffen sind. — 2. dad. gek., daß wenigstens einzelne Drähte miteinander verschweißt sind. — 3. dad. gek., daß sie aus einem Abschnitt eines aus gewebten Bandes mit zwei durch den Randschlag (b) des Schlußdrahtes befestigten Kanten besteht. — Die Stellen erhöhter Festigkeit können gleich beim Weben des Gitters oder nachträglich, am besten durch elektrische Schweißung erzeugt werden. (D. R. P. 396 803, Kl. 21 e, vom 20. 3. 1923, ausg. 26. 6. 1924, vgl. C. 1924 II 1728.) dn.

Maurice Auguste Eugene Leblanc und Hewettie Electric Co. Ltd., Suresnes, Seine: Quecksilberdampfapparat aus Glas oder Quarz, bei dem zwecks Steigerung der Leistung zur getrennten Kühlung der Elektroden sowie der Oberfläche der Rohre, an der die Kondensation des Dampfes stattfindet, eine umlaufende isolierende Flüssigkeit verwendet wird. — Das Wesen der Erfindung besteht darin, daß die Kühlvorrichtung gleichzeitig als Träger für die Röhre dient. Es wird günstige Kühlwirkung und gleichzeitig vereinfachte Bauart, leichter Zusammenbau und leichtes Auseinandernehmen erzielt. Zeichn. (D. R. P. 399 762, Kl. 21 g, vom 2. 2. 1921, ausg. 1. 8. 1924.) dn.

Rodolphe Pechkranz, Genf, Schweiz. Filterpressenartig gebauter Wasserzersetzungsschapparat mit Elektroden aus dünnem Metallblech, 1. dad. gek., daß die zwischen den Elektroden angeordneten, ebenfalls metallischen Zwischenwände papierdünn und haarfein durchlocht sind und daß sich deren Durchlochung über ihre Gesamtfläche erstreckt oder doch nur einen kleinen Bruchteil derselben freiläßt. — 2. dad. gek., daß die Zwischenwände wenn nicht ganz, so doch überwiegend aus Reinnickel bestehen. — 3. dad. gek., daß die Elektroden über die Rahmen hinausragen, so daß ihre vorstehenden Teile als Mittel zur Kühlung des Elektrolyts dienen. — Die Bauart bringt eine verhältnismäßig große Ersparnis an Material, Strom und Platz. Eine Mischung der Gase findet nicht statt. Zeichn. (D. R. P. 400 375, Kl. 12 i, vom 30. 1. 1921, ausg. 6. 8. 1924, vgl. C. 1924 II 1726.) dn.

Willy Exsternbrink, Plettenberg, Westf. Elektrisches Kochgefäß mit bei Abnahme des Gefäßinhaltes wirksam werdendem, selbsttätigem Stromunterbrecher, dad. gek., daß das Gefäß aus

zwei teleskopartig ineinander verschiebbaren Teilen (A, B) besteht, welche eine zentral gelagerte Feder (F) in auseinandergezogenem Zustande zu halten strebt. — Zur besseren Führung der Teile A und B aufeinander ist noch eine zweite Teleskopführung



durch die Stege C, D vorgesehen. Beim Einfüllen von Kochgut wird durch das Gewicht desselben in bekannter Weise der Topfteil A niedergedrückt und hierbei der Unterbrecherkontakt U geschlossen. Sobald das Gefäß entleert wird oder das Kochgut ganz oder teilweise verdampft ist, wird durch die Entlastung der Topfteil angehoben und der Unterbrecherkontakt von selbst geöffnet. (D. R. P. 400 504, Kl. 21 h, vom 30. 6. 1923, ausg. 20. 8. 1924.) dn.

Firma G. Polysius, Dessau. Elektrodensystem für elektrische Lichtbogenöfen, hat den Zweck, die Bildung der Lichtbogen über einen möglichst großen Teil der Elektroden auszu dehnen. Hierzu werden zwei Elektroden verwendet, die zu einem Körper vereinigt, aber durch eine Isolierschicht voneinander getrennt sind. — Die Erfindung ermöglicht, Lichtbogen besonderer Heizwirkung zu erzeugen. Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 402 726 Kl. 21 h, vom 22. 4. 1922, ausg. 25. 9. 1924.) dn.

A.-G. Brown, Boveri & Cie., Baden, Schweiz. Quecksilberdichtung, insbesondere für Quecksilberdampfgleichrichter, bei welcher hart an der Trennfuge der zu trennenden Räume ein Asbestring liegt, dad. gek., daß sich über diesem Asbestring zunächst ein Gemisch von Asbestflocken und Specksteinpulver und darüber ein zweiter Asbestring befindet und daß auf diesem festen Teil der Dichtung das zum luftdichten Abschluß dienende Quecksilber aufgebracht ist. — Eine solche Dichtung ist für Gase und Quecksilber unbedingt undurchlässig und bedarf keiner Nachfüllung und besonderer Wartung. Zeichn. (D. R. P. 403 391, Kl. 21 g, vom 30. 7. 1922, ausg. 2. 10. 1924.) dn.

III. Spezielle chemische Technologie.

5. Wasser, Abwasser.

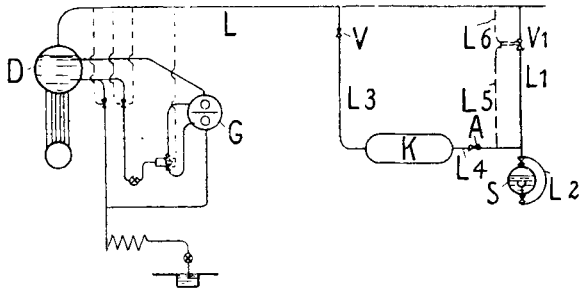
Dr.-Ing. Max Kusch, Berlin-Friedenau. Verfahren zur mechanischen Klärung von Abwasser, insbesondere bei Städten, dad. gek., daß der Klärvorgang stets, d. h. auch bei geringem Abwasserzufluß, derartig geteilt wird, daß in einem in nächster Nähe der Entstehungsstelle der Abwässer liegenden Klärbecken der größte Teil des Abwassers geklärt und in den Vorfluter abgeleitet wird, während der noch verbleibende mit dem Schlamm des bereits geklärten und abgeleiteten Abwassers angereicherte Rest des Abwassers in einem besonderen, weiter entfernt liegenden Klärbecken in ähnlicher Weise geklärt und von dem Gesamtschlamm endgültig befreit wird. — Das Verfahren eignet sich insbesondere für Städtanlagen. (D. R. P. 402 496, Kl. 85 c, vom 3. 2. 1921, ausg. 13. 9. 1924.) dn.

E. Posseger Abwasser- u. Wasserreinigungs-G. m. b. H., Essen-Bredeney. Einrichtung zur Entfernung von Klärschlämmen aus Klärbehältern mittels zweier in getrennte Abführungsleitungen mündender Saugrüssel, dad. gek., daß der eine Arm mit der hohlen Achse und der andere Arm mit einem diese umgebenden Mantelrohr in Verbindung stehen. — Die beiden ungleichlangen Saugarme rühren den zählen Schlamm auf und arbeiten vorteilhaft, da sie voneinander unabhängig saugen. Zeichn. (D. R. P. 404 067, Kl. 85 c, vom 26. 2. 1924, ausg. 11. 10. 1924.) dn.

14. Cellulose, Papier, Photographie.

Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg A.-G., Nürnberg: Verfahren und Vorrichtung zum Betrieb von Kochanlagen, insbes. zur Herstellung von Zellstoff, bei welchen dem Kochen ein Dämpfungsprozeß vorangeht, zu welchem einem Großwasser-

raumspeicher entnommener Dampf benutzt wird, 1. dad. gek., daß beim Dämpfen dem Kocher neben dem Dampf des Großwasserraumspeichers auch Kesseldampf innerhalb der Leistungsfähigkeit eines dem Dampfkessel zugeordneten Gleichdruckspeichers zugeführt wird, zum Zwecke, mit einem sehr kleinen



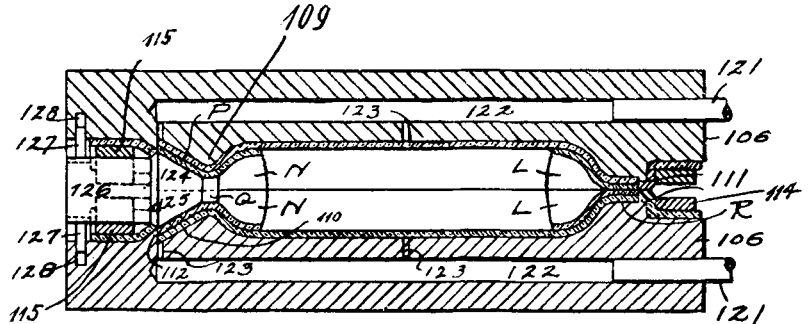
Großwasserraumspeicher auskommen zu können. — 2. dad. gek., daß nach der Dämpfungsperiode Kesseldampf in der Höchstleistung des Gleichdruckspeichers entsprechenden Mengen so lange in den Großwasserraumspeicher geführt wird, bis dessen Normaldruck wieder erreicht ist. — 3. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens, dad. gek., daß in die Frischdampfzuführungsleitung (L^1) des Großwasserraumspeichers (S) ein vom Dampfdruck des Dampfkessels (D) einerseits und vom Dampfdruck des Großwasserraumspeichers (S) andererseits beeinflusstes, also auf zwei Impulse ansprechendes Grenzdruckventil (V^1) eingebaut ist, das einerseits auf Erhaltung des Druckes im Großwasserraumspeicher, andererseits auf Erhaltung des Druckes im Dampfkessel hinarbeitet. — Es kann vorkommen, daß, wenn nicht ein sehr großer Speicher zur Verfügung steht, bei längerer Dauer des Dämpfungsprozesses, besonders auch bei kurzer Aufeinanderfolge mehrerer Prozesse, die Leistungsfähigkeit des Großwasserraumspeichers sich erschöpft, bevor der Dämpfungsprozeß durchgeführt ist und daß der Dampfkessel, wenn er für die Beendigung dieses Prozesses herangezogen wird, allein dieser Spitzenleistung nicht gewachsen ist. Die Erfindung hat den Zweck, derartige Vorkommnisse selbst bei sehr kleinen Abmessungen des Speichers zu vermeiden. (D. R. P. 399 876, Kl. 55 b, vom 1. 4. 1923, ausg. 31. 7. 1924.) dn.

Société Mondiale du Film en Couleur Keller Dorian, Paris. Verfahren zur Herstellung von Positivfilmbändern mit kleinen Linsen durch Kopieren solcher Negativfilmbänder nach dem Kontaktverfahren oder durch ein optisches System hindurch, darin bestehend, daß Positivfilme Verwendung finden, deren aus mikroskopisch kleinen lichtbrechenden Linsen bestehende, durch Walzen mit entsprechender Gravur erzeugte Raster in bezug auf den Raster des Negativfilms unter einem Winkel von 30, 90, 150, 210, 270 oder 350 Grad in die Filmmasse geprägt sind. — Dadurch verschwinden die Moirierungen, die bei dem bisherigen Kopierverfahren sich sehr störend bemerkbar machten. Zeichn. (D. R. P. 401 147, Kl. 57 b, vom 15. 2. 1924, Prior. Frankreich 16. 2. 1924, ausg. 26. 8. 1924.) dn.

Ortenbach & Vogel, Maschinenfabriken A.-G., Bitterfeld. Papierzerfaserer mit in einem Troge gelagerten Rühr- oder Knetwellen, 1. dad. gek., daß die Trogwände mit Heizkammern versehen sind. — 2. dad. gek., daß die Heizkammern Öffnungen haben, aus denen Dampf und heißes Wasser in das Troginnere austreten. — 3. dad. gek., daß die nach dem Troginnern führenden Öffnungen durch Ventile verschließbar sind. — 4. dad. gek., daß an Stelle der Heizkammern oder neben ihnen innerhalb des Troges Heizrohrschlangen angeordnet sind. — Die Anwendung einer Heizvorrichtung am Maschinentrog hat die Wirkung, daß der Stoffbrei nicht nur gleichmäßig warm gehalten, sondern auch in allen Teilen der Maschine in einer gleichmäßigen Konsistenz gehalten werden kann, indem die Einrichtung es ermöglicht, an jeder beliebigen Stelle nicht nur heißes Wasser oder Dampf in den Stoff einzuführen, sondern diesen gegebenenfalls auch zu trocknen. Zeichn. (D. R. P. 403 822, Kl. 55 a, vom 17. 11. 1923, ausg. 7. 10. 1924.) dn.

15. Kautschuk.

Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, V. St. A. Vulkanisierform zur Herstellung von Gummihohlkörpern mit die Formräume umgebenden Schneidekanten, dad. gek., daß



auch ein in an sich bekannter Weise in den Gummihohlkörper einzulegender Dorn (124) mit einer Fläche (125) versehen ist, die mit um den Dorn herumgeführten Schneidekanten (112) der Form zusammen die Gummipatten abschneidet. — Dadurch wird erreicht, daß auch die Mündung des Trichters beschnitten wird, die der Form entnommene vulkanisierte Flasche also keiner wesentlichen Nacharbeit bedarf. (D. R. P. 401 395, Kl. 39 a, vom 27. 3. 1921, Prior. V. St. A. 4. 3. 1918, ausg. 30. 8. 1924.) dn.

Farrel Foundry & Machine Company, Ansonia (V. St. A.). Gummiknet- und -mischmaschine mit in einem feststehenden, allseitig geschlossenen Gehäuse umlaufender Knetwalze, 1. dad. gek., daß die Knetwalze mit Knetflügeln besetzt und an der Gehäusestirnseite ein Füllstutzen für die Zufuhr des Knetgutes angeordnet ist. — 2. dad. gek., daß für die Maschinenentleerung am Gehäusemantel eine Bodenklappe vorgesehen ist. — 3. dad. gek., daß die drehbar aufgehängte Bodenklappe auf quer zur Gehäuselängsrichtung hin und her beweglichen Gleitschuhen sitzt, welche die Klappenbewegung bewirken und die Klappe in der Verschlussstellung gegen den Arbeitsdruck der Walze von unten abstützen. — Infolge dieser Anordnung der Füllstutzen an der Gehäusestirnseite und einer besonderen Entladeeinrichtung am Gehäusemantel werden Füllung und Entleerung der Maschine voneinander unabhängig, indem die Maschine zum Zwecke der Entleerung nicht stillgesetzt werden muß, und es wird ferner die ganze von den Knetflügeln bestrichene Strichfläche des Gehäuses für die Quetsch- und Knetarbeit verfügbar, wodurch die Leistungsfähigkeit der Maschine wesentlich erhöht wird. Zeichn. (D. R. P. 401 802, Kl. 39 a, vom 26. 6. 1920, Prior. V. St. A. 11. 7. 1919, ausg. 9. 9. 1924.) dn.

Farrel Foundry & Machine Company, Ansonia, V. St. A. Gummiknet- und -mischmaschine mit in einem feststehenden, allseitig geschlossenen Gehäuse umlaufender Knetwalze, dad. gek., daß die Knetwalze mit diametral gegenüberliegenden Knetflügeln versehen ist, die sich bis dicht an die Gehäusewand erstrecken. — Hierdurch wird eine äußerst wirksame Knetung des Gutes erreicht, indem dieses über die Kammerwand geschmiert oder gerieben und gleichzeitig vom einen zum anderen Kammerende dauernd hin und her bewegt wird. Zeichn. (D. R. P. 401 803, Kl. 39 a, vom 26. 6. 1920, Prior. V. St. A. 11. 7. 1919, ausg. 11. 9. 1924.) dn.

Paramount Rubber Consolidated, Philadelphia (V. St. A.). Form zur Herstellung von Bällen und anderen Hohlkörpern aus Gummi, dad. gek., daß die Formhöhlung an einer Stelle, welche bei dem fertigen Gegenstand nach außen gebuchtet sein soll, nach innen zu gebuchtet ist. — Wenn der geschlossene Hohlkörper aus der Form entfernt wird, so bewirkt der in seinem Innern herrschende Druck, daß die nach innen gebogene Wand sich nach außen wölbt, ohne daß sich der Gummi hierbei streckt, so daß die gleichmäßige Stärke der Wand aufrechterhalten bleibt. Zeichn. (D. R. P. 401 804, Kl. 39 a, vom 7. 7. 1920, Prior. V. St. A. 14. 10. 1916, ausg. 9. 9. 1924.) dn.

Eisenwerk Gebrüder Arndt, G. m. b. H., Berlin. Vulkanisierkesselpresse, mit mehreren, im gespannten Zustande in

den Vulkanisierkessel ein- oder aus ihm ausfahrbaren Pressen, dad. gek., daß die Pressen mechanisch selbstsperrend sind und im Vulkanisierkessel von außen einzeln nachgespannt werden können. — Gemäß dieser Einrichtung können die Formen schon außerhalb des Kessels eingespannt, also fertig vorbereitet werden, bevor der Kessel geleert wird, um dann in den Kessel eingefahren zu werden. Andererseits können sie in gespanntem Zustand aus dem Kessel herausgebracht werden, so daß der letztere sofort nach Beendigung der Vulkanisation geleert und von neuem beschickt werden kann. Zeichn. (D. R. P. 401 805, Kl. 39 a, vom 5. 1. 1923, ausg. 9. 7. 1924.) *dn.*

Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia (V. St. A.). Verfahren und Vulkanisierform zur Herstellung von Hohlkörpern aus Kautschuk über einem in die Form eingelegten Dorn, 1. dad. gek., daß der Körper über einem Dorn vorgeformt wird, der so gestaltet ist, daß er nur die Teile des späteren fertigen Körpers ausfüllt, aus denen er ohne erhebliche Dehnung des Kautschukkörpers herausgezogen werden kann, worauf der vorgeformte Körper mit dem Dorn in eine Vulkanisierform eingelegt wird, in der er in an sich bekannter Weise durch Anwendung von innerem Gasdruck die endgültige Gestalt erhält. — 2. dad. gek., daß die Längsachse der Formräume zur Aufnahme der Hohlkörper senkrecht zu der Ebene stehen, in der die zusammengehörigen Platten einer Form sich berühren. — Ein derartiges Verfahren ermöglicht bei Hohlkörpern mit vorspringenden Teilen, z. B. Saugern mit kugelförmigem Kopf, die Anwendung von Vulkanisierformen, bei denen die Längsachse der Formräume zur Aufnahme der Hohlkörper senkrecht zu der Ebene stehen, in der die zusammengehörigen Platten einer Form sich berühren. Dadurch fällt die bisherige Längsnaht am fertigen Kautschukkörper fort. Zeichn. (D. R. P. 402 324, Kl. 39 a, Prior. Amerika vom 5. 7. 1916, 4. 3. und 24. 6. 1918, vom 27. 3. 1921, ausg. 15. 9. 1924.) *dn.*

Hermann Berstorff Maschinenbau-Anstalt G. m. b. H., Hannover. Hydraulische Riemen-Vulkanisierpresse mit hydraulischer Streckvorrichtung, dad. gek., daß die gesamten, durch die Streckung des Riemens hervorgerufenen Spannungen von zwei Zugstangen aufgenommen werden. — Bei Streckvorrichtungen bisheriger Bauart wurden die Klemmbacken und Streckzylinder der Streckvorrichtung unmittelbar an den Stirnseiten der Presse angebaut. Es wurden nun bei erfolgter Streckung des Riemens sehr schädliche Spannungen in dem Material der Pressenkörper hervorgerufen. Da beim Vulkanisieren die Pressenkörper durch das Heizen der Pressenplatten eine wesentliche Ausdehnung erfahren, ist ein gewisser Zwischenraum zwischen den einzelnen Pressenkörpern nötig. Die Pressenkörper wurden sogar mehr oder weniger zusammengeschoben, so daß sie durch eine besondere Einrichtung gestützt werden mußten. Diese sehr unangenehmen Umstände beseitigt die vorliegende Erfindung. Zeichn. (D. R. P. 403 286, Kl. 39 a, vom 6. 3. 1924, ausg. 25. 9. 1924.) *dn.*

Farrel Foundry & Machine Co., Ansonia, V. St. A. Gummiknet- und Mischmaschine mit in einer geschlossenen Zylindertrommel umlaufender und mit spiraligen Knetflügeln besetzten Knetwalze, welche das Material nach der Trommelmitte hin zu befördern sucht, 1. dad. gek., daß die Füllstutzen zur Beschickung der Trommel an den Trommelstirnseiten vorgesehen sind und die Trommel in der Längsrichtung in zwei unten gegeneinander abklappbare Hälften geteilt ist. — 2. dad. gek., daß die Knetflügel an ihren an den Einfüllöffnungen vorbeistreichenden Enden einen in der Umlaufrichtung verlaufenden Schneideansatz besitzen. — Dadurch, daß die Trommel in der Längsrichtung in zwei gegeneinander abklappbare Hälften geteilt ist, entsteht beim Abklappen ein unten offener Bodenspalt, aus welchem das fertig bearbeitete Material von der weiterlaufenden Knetwalze ausgeworfen wird. Zeichn. (D. R. P. 403 367, Kl. 39 a, vom 24. 11. 1920, Prior. V. St. A. 28. 11. 1919, ausg. 27. 9. 1924.) *dn.*

Aus Vereinen und Versammlungen.

50-Jahrfeier des Vereins Deutscher Eisen- und Stahlindustrieller.

Berlin, 21. Oktober.

Im großen Sitzungssaale des ehemaligen Preussischen Herrenhauses fanden sich die Mitglieder und zahlreiche geladene Gäste zusammen, um das 50 jährige Bestehen des Vereins Deutscher Eisen- und Stahlindustrieller festlich zu begehen. Die Versammlung wurde eröffnet durch die Festrede des Vorsitzenden Justizrat Dr.-Ing. E. h. W. Meyer-Ilsede. Er führte aus, wie die Übermacht der Freihandelslehre in den siebziger Jahren die deutsche Eisenindustrie schutzlos dem Wettbewerb des Auslandes aussetzte und wie vor allem diese Notlage nach dem Wegfall der Eisenschutzzölle durch einen Reichstagsbeschluß von 1873 zur Gründung des Vereins Deutscher Eisen- und Stahlindustrieller im Jahre 1874 geführt habe. Den Umschwung brachte, nicht zum wenigsten durch die Bemühungen des neuen Vereins veranlaßt, der berühmte Brief Kaiser Wilhelms I. aus Gastein an Bismarck und das Eintreten des großen Kanzlers für den Schutzzoll. Der Sieg des Schutzzollgedankens mit dem Zolltarif vom 15. Juli 1879 ermöglichte das Aufblühen des deutschen Wirtschaftslebens in den nächsten Jahrzehnten. Justizrat Meyer schloß mit einer Mahnung zum Verständnis auch zwischen politischen Gegnern und zur Einigkeit im Kampfe für Wahrheit und Gerechtigkeit. Dieser Kampf hat sich in der jetzigen Lage Deutschlands vor allem gegen die Lüge von der Alleinschuld Deutschlands am Weltkriege zu wenden, auf der alle Ungerechtigkeiten beruhen, die gegen uns begangen sind, mögen sie Reparationen, mögen sie Sanktionen heißen. In Millionen deutscher Herzen müsse morgens der erste und abends der letzte Gedanke heißen:

„Herr, mach uns frei.“

Vizekanzler und Reichsminister des Innern Dr. Jarres überbrachte die Grüße und Glückwünsche der Reichsregierung. Der Verein habe mit glücklicher Hand in die Gesetzgebung in der Frage des Eisenschutzzolles eingegriffen, habe mit Erfolg an der Erledigung von Verkehrs- und Tarifrfragen mitgearbeitet und im wesentlichen mit die Richtung bestimmt, die für unsere gesamte Wirtschaft maßgebend war. Er müsse es sich versagen, eine programmatische Erklärung der Regierung in der Frage des Eisenschutzzolles abzugeben. „Denn wer weiß, wer die Regierung sein wird?“ Man sei sich jedoch klar, daß ein Ausweg gefunden werden muß, wie der deutschen Eisenwirtschaft aus ihrer augenblicklichen Not geholfen werden kann.

Wirkl. Geheimrat Bücher, das geschäftsführende Präsidialmitglied des Reichsverbandes der deutschen Industrie, verglich die Gründungszeit des Vereins mit den gegenwärtigen Verhältnissen, die vieles gemein haben, abgesehen von der grundlegend verschiedenen außenpolitischen Lage. Ein Ausweg aus der wirtschaftlichen Not sei nur möglich, wenn die Verbände sich freihalten von aller Parteipolitik.

Geheimrat Mathesius widmete besonders der wissenschaftlichen Forschungsarbeit des Vereins Worte der Anerkennung.

Es folgte dann die Überreichung von Urkunden an hervorragende, zu Ehrenmitgliedern ernannte Persönlichkeiten des Eisenhüttenkonzerns: Krupp von Bohlen und Halbach, Louis Röchling, Kommerzienrat Springorum, Dr. Beumer-Hamburg, Ernst Weise-Halle, Dr. Wüst, Leiter des Kaiser-Wilhelm-Instituts für Eisenforschung in Düsseldorf. Nach Absendung eines Glückwunschtelegramms an Dr. Eckener und die wackeren deutschen Männer, die dem Auslande den glänzendsten Beweis deutschen Könnens geliefert haben, folgte der Vortrag des Geschäftsführers Reichstagsabgeordneten Dr. Reichert:

„Deutschlands Eisenwirtschaft und der Verein Deutscher Eisen- und Stahlindustrieller.“

Als der Weltkrieg ausbrach, waren unsere Eisenkräfte so entwickelt, daß Englands, Frankreichs, Belgiens und Rußlands Leistungen zusammen genommen die 20 Millionen Tonnen Eisen und Stahl Deutschlands nicht ganz erreichten. Hätte Amerika außer seinen Soldaten nicht sein Eisengewicht in die Wagschale geworfen, dann hätte der Krieg ein anderes Ende gefunden.