

schen Flasche hat. An dem Boden dieses Aufsatzes sind zwei verschiedenen lange Röhren angeschmolzen. Die Röhre (x) ist durch den Glasstift (p) verschließbar. (l) ist die Entnahmeröhre. Der Apparat arbeitet wie folgt:

Nachdem man (A) mit Chlornatrium beschickt hat, füllt man bis zu der Strichmarke (r) Säure ein. Dann wird der Aufsatz auf (A) gesetzt und (p) hochgezogen. Das Gas wird auf die Säure einen Druck ausüben, da es in (A) keinen Ausweg findet. Dadurch wird ein Teil der Säure in den Aufsatz (B) gedrängt, bis das Rohr (x) freiliegt und das Gas durch dieses entweichen kann. Es muß aber seinen Weg durch die in (B) befindliche Säure nehmen und wird getrocknet. Will man die Entwicklung unterbrechen, so schließt man (x) ver-

mittels (p) und das Gas wird die in (A) befindliche Säure nach (B) drängen und die Entwicklung hört auf. Dieser Apparat hat den Vorzug, daß die Entwicklungssäure zugleich als Trockenflüssigkeit Verwendung findet. Durch diesen Umstand fällt eine besondere Trockenvorrichtung fort.

Berichtigung.

In einem Teil der Auflage ist in Heft 49, S. 969, in dem Aufsatz von Rheinboldt, „Einfache Apparate zur thermischen Analyse“, in Fig. 1 b das untere Ende des Rührers nicht zum Abdruck gekommen, in Fig. 1 c ist es dagegen deutlich sichtbar.

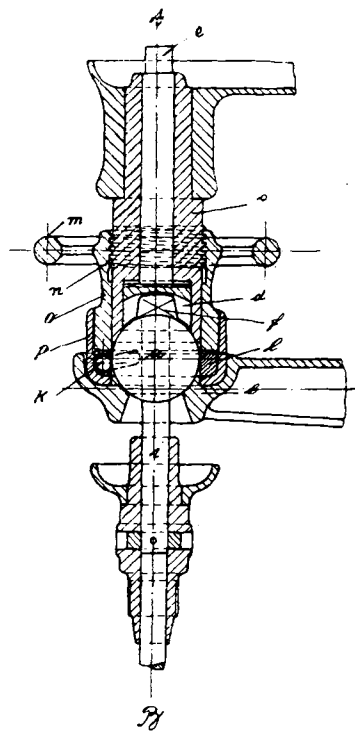
Patentberichte über chemisch-technische Apparate.

II. Apparate.

1. Apparate und Verfahren der allgemeinen chemischen Technologie.

Richard Schmitz, Berlin-Borsigwalde. Aus Metallband hergestellter zylindrischer Hohlkörper als Füllmaterial für Filterräume, Absorptionstürme u. dgl., 1. dad. gek., daß die Ränder des Zylinders verdoppelte Materialstärke aufweisen. — 2. dad. gek., daß die doppelte Wandstärke der Ränder durch Stauchen, Walzen od. dgl. hergestellt ist. — 3. dad. gek., daß die Ränder umgelegt und an den Zylindermantel fest angedrückt sind. — In allen Fällen ist eine große Verstärkung erzeugt, ohne daß die Mantelfläche weit abstehende Teile besitzt, welche als Abstandhalter die Zwischenräume zwischen den einzelnen Füllkörpern vergrößern helfen und damit die nutzbare Fläche innerhalb des Füllraumes verringern. Zeichn. (D. R. P. 392 288, Kl. 12 e vom 6. 9. 1922, ausg. 18. 8. 1924, vgl. C. 1924 II 1839.) dn.

Maschinenbau-Anstalt Moll A.-G., Chemnitz i. Sa. Einstellvorrichtung für Rühr- oder Schlagwerkzeuge bei Rührmaschinen,



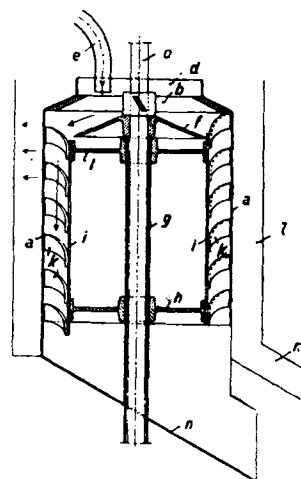
und abwärts bewegt werden kann, wobei der Führungsring (l) von dem lösbar mit der Nabe (o) verbundenen Nabenunterteil (p) gehalten wird. D. R. P. 403 798, Kl. 34 l, vom 10. 12. 1922, ausg. 8. 10. 1924.) dn.

Frank & Berger, Maschinenfabrik, Budapest. Filterelement für Kastenfilter mit nebeneinander symmetrisch angeordneten Filterflächen, dad. gek., daß die beiden Flügelteile durch ein

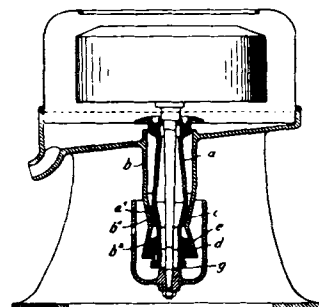
senkrechtetes Sammelrohr getrennt sind, das zugleich als Abfuhrrohr für das Filtrat dient. — Bei Schadhafwerden eines Flächenteiles des Elementes braucht nur ein Viertel der Gesamtfläche ersetzt zu werden, im Gegensatz zum bekannten Element, bei welchem bei etwaigem Schadhafwerden eines Seitenteiles die ganze Seite unbrauchbar wird. Zeichn. (D. R. P. 399 462, Kl. 12 d, vom 31. 5. 1922, ausg. 2. 8. 1924, vgl. C. 1924 II 1724.) dn.

Frederick Westermann, Chicago (V. St. A.). Rührvorrichtung, dad. gek., daß die Rührwelle sich während je eines Umlaufs in einer Doppelkegelfläche mittels besonderen Antriebs gleichzeitig mehrere Male um ihre eigene Achse dreht. — Dadurch wird eine bessere Wirkung erzielt. Weitere Anspr. und Zeichn. (D. R. P. 405 261, Kl. 34 l, vom 7. 7. 1922, ausg. 30. 10. 1924.) dn.

Alfred Hernscher, Langendreer. Mit ständigem Durchlauf arbeitende stehende Siebschleudermaschine mit pflugscharartigen Schaufeln und einem Verteilerteller für das zugeführte Schleudergut (Salz), dad. gek., daß der Verteilerteller (f) gegenüber den oberen Schaufeln in einer solchen Höhe angeordnet ist, daß die Schaufeln mit ihren Rücken das Schleudergut erfassen und es gegen die Siebtrommel (a) abschleudern. — Die erreichte starke Schleuderwirkung verursacht ein schnelles und kräftiges Aufschleudern der Flüssigkeit aus dem Salz. (D. R. P. 405 373, Kl. 82 b, vom 19. 4. 1921, ausg. 4. 11. 1924.) dn.



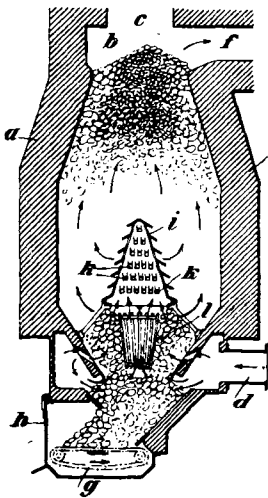
Gebr. Heine, Viersen. Aus zwei übereinanderliegenden Gummipuffern bestehendes, nachgiebiges Lager für Schleuderrollen, gek. durch eine nachgiebig gelagerte Andrückvorrichtung (g, e) für den Puffer (d), welcher dem den Gewichtsdruck der Schleuder aufnehmenden Puffer (c) gegenüberliegt. — Durch diese Art der Einspannung wird ein ruhiger, sicherer Gang der Schleuderrolle erzielt. (D. R. P. 405 374, Kl. 82 b, vom 4. 3. 1922, ausg. 31. 10. 1924.) dn.



1. Wärme- und Kraftwirtschaft.

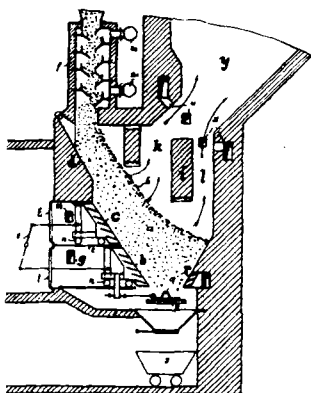
2. Koks, Teer, Leucht- und Kraftgas.

Gebrüder Sulzer Akt.-Ges., Winterthur (Schweiz). Behälter zum Trockenkühlen von Koks mittels durch die Koksfüllung hindurchzuleitender Kühlgase nach dem Pat. 398 403, dad. gek., daß



die unten in den Behälter eingeführten Kühlgase dem ihre Verteilung bewirkenden Einbau durch den unteren Teil der Koksfüllung hindurch zuströmen, wobei Mittel vorgesehen sind, mit deren Hilfe die zum Einbau führenden Kühlgaswege verkürzt werden. — Der Koksbehälter ist mit (a), die Koksfüllung mit (b), die Beschickungsöffnung mit (c), die Kühlgaszuleitung mit (d) und die Kühlgasableitung mit (f) bezeichnet. (g) ist ein in Richtung der eingezeichneten Pfeile sich bewegendes Förderband, mit dessen Hilfe der gekühlte Koks durch die Tür (h) ins Freie befördert wird. Der über dem Behälterauslauf angeordnete Einbau (i) ist mit Öffnungen (k) versehen, vermittels welcher die ihm zugeführten Kühlgase, über eine große Zone verteilt, in die Koksfüllung eingeführt werden. Die Kühlgase werden dem unten offenen Einbau durch den unteren Teil der Koksfüllung zugedrückt. Weitere Anspr. (D. R. P. 404 254, Kl. 10 a, Zus. z. D. R. P. 398 403, vom 29. 11. 1923, längste Dauer 30. 12. 1940, ausg. 16. 10. 1924.) dn.

Firma Wilhelm Ruppmann, Stuttgart. Gaserzeuger mit selbsttätiger trockner Aschenaustragung nach Pat. 353 650, 1. dad. gek., daß nur die eine Hälfte des Generators mit nur einer Schmelzwand (d) und nur einem fahrbaren oder schwenkbaren Schrägrost (b) sowie dem halben mittleren Kegelrost (r) mit dem zugehörigen Aschenabstreifer (q) zur Ausführung kommt, wobei die gebildeten

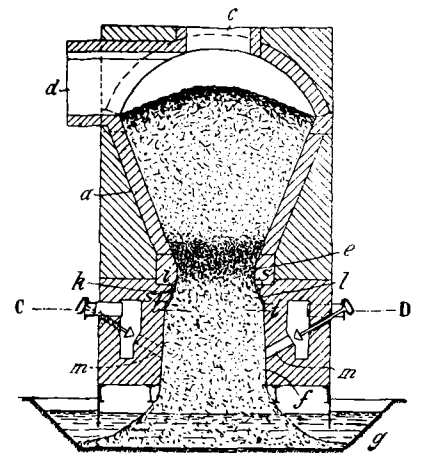


Gase durch Kanäle (k und l) an beiden Seiten der warmen Strahlwand (i) hochsteigen und an deren Ende (y) mit dort austretender Luft zur Verbrennung gebracht werden. — 2. dad. gek., daß der Rost aus zwei oder mehreren übereinanderliegenden und für sich fahrbaren oder schwenkbaren Teilen (b und c) gebildet ist, wobei zweckmäßig diese einzelnen Rostteile entgegengesetzt bewegt werden. — 3. dad. gek., daß der Aschenräumer (q) mit dem untersten Rostsystem (b) derart regelbar verkuppelt wird, daß derselbe entweder die ganze Bewegung des Rostes oder nur einen beliebigen Teil derselben mitmacht oder auch unabhängig von der Bewegung des Rostes ganz stillgestellt werden kann. — Während der Gaserzeuger nach dem Hauptpatent als Zentralgenerator gedacht ist, von dem aus das Gas durch besondere Leitungen zur Verbrauchsstelle geführt wird, soll die Ausführungsform des Generators nach vorliegender Erfindung die Möglichkeit geben, den Generator unmittelbar mit der zu beheizenden Anlage, z. B. Dampfkessel, Ofen usw., zusammenzubauen. (D. R. P. 404 648, Kl. 24 e, Zus. z. D. R. P. 353 650, vom 30. 4. 1922, längste Dauer 17. 2. 1939, ausg. 21. 10. 1924.) dn.

Hermann Kaiser & Co., Frankfurt a. M. Hydraulische Setzmaschine zum Abscheiden von Koks aus Schlacke mit einer das aus dem Setzkasten austretende Wasser in diesen zurückführenden Fördervorrichtung, dad. gek., daß das Wasserrad der

Fördervorrichtung lediglich auf einem geringen Teil seines Umfangs und in niedriger Wasserhöhe beaufschlagt wird. — In der Maschine wird der Kraftbedarf dadurch herabgesetzt, daß die Fördervorrichtung das vom Setzkolben verdrängte Wasser sofort wieder auf eine solche Höhe schleudert, in welcher es in den Setzkasten übertreten kann, um dort erneut zum Setzen des Gutes verwendet zu werden. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 404 862, Kl. 1 a, vom 18. 9. 1923, ausg. 23. 10. 1924.) dn.

Herbert L. H. Schmidt, Charlottenburg. Gaserzeuger mit sich nach unten verengendem Schacht und sich anschließendem erweiterten Aschensack, 1. dad. gek., daß die Windzuführungsöffnungen (m) in dem unteren erweiterten Schachtteil (f) liegen. — 2. dad. gek., daß die Erweiterung von der engsten Stelle (e) des Schachtes zum Aschensack (f) durch Stufen (i, k, l) erfolgt, die Fangrinnen für den am Rande aufsteigenden Wind bilden. — Die Glühschicht liegt gerade an der engsten Stelle des Schachtes. In den zwischen Rückständen und Aschensack verbleibenden freien Ringräumen kann sich der Wind sammeln und dicht unterhalb der Glühschicht gleichmäßig verteilen. Die Folge ist, daß kein unverbrannter Brennstoff mehr in den Aschensack übertritt. (D. R. P. 404 717, Kl. 24 e, vom 21. 5. 1921, ausg. 21. 10. 1924.) dn.



Wilhelm Bakhuizen, Potsdam. Gasbrenner für Koch- und Heizzwecke ohne Luftzumischung innerhalb des Brenners für verhältnismäßig arme Gase, dad. gek., daß am Brennerkopf Austrittsöffnungen oder Düsen angebracht sind, welche eine kegelförmige oder konische Form haben. — Der Unterschied in der vollständigen (leuchtfreien) Verbrennung des Gases durch Düsen von gleichem Gasdurchlaß, z. B. bei einer zylindrischen und einer konischen Düse ist überraschend. Während im ersten Falle eine leuchtende Flamme entsteht, ist im zweiten Falle die Flamme völlig blau. Dementsprechend ist auch der Nutzeffekt ein wesentlich günstigerer. (D. R. P. 404 631, Kl. 4 g, vom 24. 2. 1924, ausg. 20. 10. 1924.) dn.

Wilhelm Oelfverberg, Mainz. Vorrichtung zur Gaskühlung, gemäß Pat. 402 182, dad. gek., daß im unteren Teile der Vorlage unterhalb des Flüssigkeitsauflaufstutzens zweckmäßig schleifenförmig oder zickzackähnlich gebogene Kühlrohre eingebaut sind. — Im Hauptpatent ist eine Gaskühlung durch Kühlung der Vorlage beschrieben in der Gestalt einer durch Wärmeaustauschwandungen hindurch wirkenden Wasserkühlung. Durch Anordnung der Kühlrohre in der Vorlage unterhalb des Wasserablaufes, also innerhalb des Kondensates und des etwa eingespritzten Kühlwassers wird eine sehr wirksame Kühlung des ammoniakhaltigen Kondensates und Einspritzwassers schon in der Vorlage erreicht und dadurch die verlustfreie Gewinnung des Ammoniaks sowie auch die Wiederverwendung des Wassers zur Kühlung besonders begünstigt. Zeichn. (D. R. P. 405 599, Kl. 26 d, Zus. z. D. R. P. 402 182, vom 14. 12. 1922, längste Dauer: 5. 8. 1939, ausg. 7. 11. 1924.) dn.

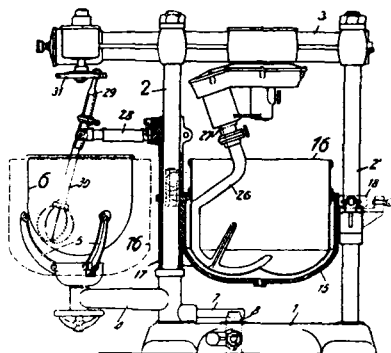
Elektrotechnische Werkstätten Witten Börnecke & Borchart, Witten, Ruhr. Gasdruckregler zur Aufrechterhaltung eines bestimmten Zustandes in Leitungen, dad. gek., daß bei einer Zustandsänderung des Strömungsmittels in der Leitung ein unmittelbar auf die Bewegung eines Steuerkolbens wirkender Stromkreis ein- oder abgeschaltet wird, welcher Steuerkolben eine Druckflüssigkeit für die Bewegung des das in der Leitung den gewünschten Zustand wieder herstellende Regelorgan steuernden Arbeitszylinders in ihren Strömungswegen umschaltet. — Nach der Erfindung wird die elektrische Umsteue-

rung mit der hydro- oder pneumomechanischen Regelung der Leitung vereinigt, und es werden hierdurch die Vorteile einer feinfühligsten Umsteuerung und einer großen Betriebssicherheit erreicht, ohne daß die Nachteile der bekannten Regler übernommen werden. Zeichn. (D. R. P. 405 831, Kl. 4 c, vom 15. 5. 1921, ausg. 11. 11. 1924.) dn.

III. Spezielle chemische Technologie.

8. Nahrungs- und Futtermittel.

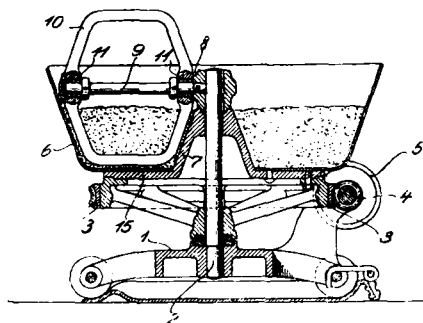
Artotex G. m. b. H., Zuffenhausen-Stuttgart. Knet-, Rühr- und Schlagmaschine mit je einer Mulde für den kreisenden Knet- und Mischarm und den Schaumschläger, dad. gek., daß die Teigmulde (16) und die Schaumschlägermulde (6) im gleichen Abstand um eine gemeinschaftliche Säule (2) schwenk-



und feststellbar sind. — Bei den bekannten Maschinen dieser Art ist man genötigt, bei der Herstellung einer Teigmasse, die zu Schaum geschlagenes Eiweiß erfordert, das letztere in der Teigmulde durch den Knet- und Mischarm zu schlagen oder mit dem Schaumschläger geschlagenes Eiweiß in die Teigmulde zu bringen. Im erstgenannten Fall

dauert es verhältnismäßig lange, bis das Eiweiß zu Schaum geschlagen ist, weil der Knet- und Mischarm nur eine kleine Geschwindigkeit hat, und im zweiten Falle geht verhältnismäßig viel Eiweiß verloren, und dieses selbst wird durch das Umleeren ungünstig beeinflusst. Bei der den Gegenstand der Erfindung bildenden Knet-, Rühr- und Schlagmaschine ist dieser Nachteil vermieden. (D. R. P. 402 410, Kl. 2 b, vom 20. 1. 1923, ausg. 17. 9. 1924.) dn.

Firma Robert Zapp, Hilden, Rhld. Misch- und Knetmaschine mit sich drehendem Trog und in diesem liegenden Rührwerk, 1. dad. gek., daß das drei- oder mehrflügelige Rührwerk (10) frei drehbar auf einer festliegenden Achse (9) gelagert ist und



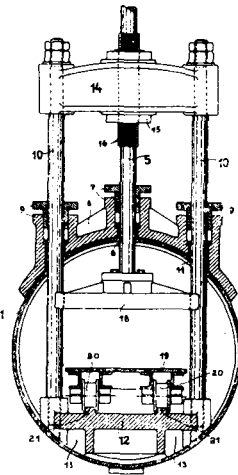
von dem sich bewegenden Misch- oder Knetgut mitgenommen und gedreht wird. — 2. dad. gek., daß vor dem Rührwerk ein festliegendes, in der Höhe einstellbares Leitblech angebracht ist, das bei stark gefülltem Troge den Druck des Misch- oder Knetgutes oberhalb der Drehachse (9) des

Rührwerks größtenteils auffängt. — Die Flügel des Rührwerks tauchen nacheinander in die Masse ein und steigen daraus wieder empor. Auf diese Weise wird somit das Misch- oder Knetgut durcheinandergemischt und geknetet, insbesondere wird Brotteig luftig aufgearbeitet. (D. R. P. 402 935, Kl. 2 b, vom 18. 2. 1922, ausg. 25. 9. 1924.) dn.

Wilhelm Beilke, Berlin-Wilmersdorf. Futterdämpfer. Gegenstand der Erfindung ist eine weitere Ausbildung des Futterdämpfers nach Pat. 341 130, bei welchem die Austrittsöffnungen des Dampfverteilungsrohrs durch gegenüberliegende vollwandige Teile eines das Dampfverteilungsrohr umgebenden Mantels abgedeckt sind. Die Abdeckung erfolgt durch über das Dampfverteilungsrohr geschobene, einseitig aufgeweitete Manschetten, deren aufgeweiteter Teil mit auf dem Dampfverteilungsrohr sitzenden Scheiben einen ringförmigen und schmalen Austrittsspalt für den Dampf bildet. Es wird auf diese Weise die Bauart eine einfachere. Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 405 759, Kl. 53 g, Zus. z. D. R. P. 341 130 vom 1. 9. 1923, längste Dauer 5. 5. 1938, ausg. 11. 11. 1924.) dn.

15. Kautschuk, Guttapercha.

Dipl.-Ing. Dr. Josef Talalay, Berlin. Kesselpresse zum Vulkanisieren von Gummigegenständen, dad. gek., daß der zum Aufsetzen der Formen dienende Preßtisch (12) am unteren Ende zweier Zugstangen (10) aufgehängt ist, die unter Abdichtung frei durch den oberen Teil des Vulkanisierkessels (1) hindurchgeführt und am oberen Ende durch einen Balken (14) miteinander verbunden sind, der die Preßvorrichtung trägt und sowohl den Gegendruck der Preßspindel (5) als auch den auf den Preßtisch ausgeübten Preßdruck aufnimmt. — Da die Wände vollkommen druckentlastet sind und im Höchstfall das Eigengewicht der Presse zu tragen haben, ist man in der Wahl der Abmessungen in keiner Weise beschränkt und kann beliebig große Kessel herstellen. Man kann also den Kessel so lang machen, daß in einem einzigen Vulkanisierkessel mehrere Pressen hintereinander angeordnet werden können. (D. R. P. 395 788, Kl. 39 a, vom 3. 6. 1922, ausg. 30. 10. 1924.) dn.



Skandinaviska Gummiaktiebolaget, Viskafors (Schweden). Verfahren zur Herstellung von geprägten Formen aus vulkanisiertem Gummi für Gegenstände aus Gummi, die bezüglich der Oberflächenverzierung eine treffende Ähnlichkeit mit genähten, gehäkelten, gestrickten oder ähnlichen Textilgegenständen erhalten sollen, dad. gek., daß auf eine unvulkanisierte Platte aus Hartgummimasse ein Textilmodell aufgepreßt, der Hartgummi vulkanisiert und das Textilmodell zerstört und von der Hartgummiform entfernt wird. — Das Verfahren eignet sich besonders gut für die Herstellung von Decken, Teppichen oder ähnlichen Gegenständen aus Weichgummi, obwohl sie auch ebensogut zur Herstellung von Gegenständen aus anderm Material angewendet werden kann. (D. R. P. 404 557, Kl. 39 a, vom 4. 11. 1923, Prior. Schweden 29. 11. 1922, ausg. 20. 10. 1924.) dn.

Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, V. St. A. Vorrichtung zum Formen hohler, ringförmiger Gummigegenstände mit Hilfe von Formplatten, in deren Höhlungen die außerhalb der Höhlungen durch Luftdruck festgehaltenen Gummipplatten hineingesaugt werden, dad. gek., daß ringförmige Nuten zum Ansaugen des Gummis sowohl längs des äußeren als auch des inneren Randes der Formhöhlungen angeordnet sind. — Hierdurch ist es möglich, ringförmige Gummischeiben für das Formen zu benutzen, so daß der luftleer zu machende Raum unter den Gummipplatten wesentlich verringert und eine ungleichmäßige Dehnung des Gummis beim Hineinsaugen in die Formhöhle vermieden wird. Zeichn. (D. R. P. 405 539, Kl. 39 a, vom 1. 7. 1920, ausg. 6. 11. 1924.) dn.

Rückgewinnung vergasender Löseflüssigkeiten G. m. b. H., Berlin. Streichmaschine für Kautschuk und ähnliche plastische Massen, bei der die gestrichene Bahn durch eine Rückgewinnungseinrichtung hindurchgeführt und auf eine Aufwickelrolle an der Vorderseite der Maschine aufgewickelt wird, 1. dad. gek., daß die Bahn nach dem Verlassen der Rückgewinnungseinrichtung auf dem Wege zur Aufwickelrolle eine die Maschine einschließende Schleife durchläuft. — 2. dad. gek., daß die Bahn auf einem Teil ihres Schleifenweges ein Hilfsgehäuse durchläuft, das sich an die Austrittsstelle der Bahn aus der Rückgewinnungseinrichtung der Maschine anschließt, sich mit einem Teil unter diesem hin erstreckt und von einem künstlich erzeugten Luftstrom durchstrichen wird. — Dadurch wird erreicht, daß die Bahn, ehe sie aufgewickelt wird, einen langen, ihre Klebrigkeit beseitigenden Luftweg beschreibt. Zeichn. (D. R. P. 405 540, Kl. 39 a, vom 6. 5. 1922, ausg. 4. 11. 1924.) dn.

Karl Kort, Hannover. Dorn für die Herstellung von Gummischläuchen, dad. gek., daß derselbe aus einer leicht erstarrenden Masse, z. B. Gelatine, besteht, welche in flüssigem Zustande in die Schlauchseele eingefüllt, darin zum Erstarren gebracht

und nach Fertigstellung des Schlauches durch erneute Änderung ihres Aggregatzustandes vor der Vulkanisation wieder entfernt wird. — Der erstarrte Dorn ermöglicht, die Umklöpfung der Schlauchseele in unbegrenzten Längen durchzuführen, ohne daß durch das bislang während des Arbeitsverfahrens erforderlich gewesene Verschieben oder jeweilige Entfernen des Dornes die Schlauchseele leidet oder sich in ihrer Form verändert, so daß jetzt eine Umspritzung und weiteres Umklöppeln unbehindert in beliebiger Anzahl und Reihenfolge und ununterbrochenem Arbeitsgang erfolgen kann. (D. R. P. 405 802, Kl. 39 a, vom 23. 8. 1921, ausg. 7. 11. 1924.) dn.

Rundschau.

Fortbildungskurse im Januar/Februar 1925.

Bezirksverein Leipzig des Vereins deutscher Chemiker. Justizrat Dr. Hillig, Rechtsbeirat des Vereins deutscher Chemiker und Rechtsanwalt Dr. Greuner: „Gewerblicher Rechtsschutz, Angestellten- und Arbeiterrecht“. 6 Abende, je eine Stunde Vortrag und anschließende Aussprache. Beginn am Montag, den 12. Januar 1925, abends 7 Uhr c. t. im kleinen Hörsaal des Chem. Laboratoriums, Liebigstraße 18. Die Gebühr für die Teilnahme an dem ganzen Kursus beträgt 10 R.-M., für Studierende 5 R.-M.

Deutsches Forschungsinstitut für Textilindustrie in Dresden. Der Leiter der biologischen Abteilung, Prof. Dr. A. Herzog, wird einen dreitägigen Kursus über: „Neue Methoden der mikroskopischen Kunstseideprüfung“ in den Tagen vom 24. bis 26. Januar 1925 abhalten, zu dem die Techniker der Kunstseide erzeugenden und verarbeitenden Industrien hiermit eingeladen werden. Der Preis beträgt 50 M für die Person. Anmeldungen nimmt das Forschungsinstitut, Dresden-A., Wiener Str. 6, bis spätestens 15. Januar 1925 entgegen. Den Anmeldern wird dann alles Nähere noch rechtzeitig mitgeteilt.

Betrifft 2. Braunkohlenfachmesse, Frühjahr 1925.

Die nächste Braunkohlenfachmesse findet vom 1.—11. März 1925 auf dem Gelände der technischen Messe am Völkerschlachtdenkmal in Leipzig statt.

Bericht über die Gründung eines Arbeitsausschusses für Sieb-Normung am 4. Nov. 1924 in Berlin.

Zugleich im Auftrage des Reichskohlenrates hatte der Normenausschuß der Deutschen Industrie den Reichsverband deutscher Drahtwebereien, die Physikalisch-Technische Reichsanstalt, das Materialprüfungsamt, das Chemische Laboratorium für Tonindustrie, den deutschen Zementbund, das Kalifornorschungsinstitut, den deutschen Verband für die Materialprüfungen der Technik, die Gesellschaft deutscher Metallhütten- und Bergleute, zu einer Sitzung eingeladen, um einen Arbeitsausschuß für Sieb-normung zu bilden, in dessen Rahmen zunächst die Normung der Feinsiebe behandelt werden sollte, die der Kohlenstaubausschuß des Reichskohlenrates für seine Arbeiten nunmehr dringend benötigt. Als Material lagen die Berichte des Bureau of Standards in Washington und ein Vorschlag des Herrn Direktor Barthelmes vor.

Zunächst berichtete Herr Obering. Gruessner von der Gesellschaft deutscher Metallhütten- und Bergleute über die im Erzaufbereitungsausschuß dieser Gesellschaft behandelten Vorschläge für die Vereinheitlichung der Siebe, die in folgenden Grundsätzen gipfeln:

- I. Unbedingt notwendig ist es, eine in allen Industrien gleichmäßige Bezeichnung der Siebe anzustreben, aus welcher die Maschenweite und die Drahtstärke der einzelnen Siebe klar hervorgeht.
- II. Anzustreben ist ferner die Einführung von Sieben, die innerhalb der gesamten Industrie eine gewisse Gleichmäßigkeit in Maschenweiten und Drahtstärken aufweisen, soweit es der Zweck der Siebe in einzelnen Industrien gestattet.
- III. Notwendig ist schließlich die Festlegung von Toleranzen für Siebgewebe, die industriellen Zwecken dienen. Diese Toleranzen können je nach dem Zweck der Siebe mehr oder minder groß gewählt werden. Sie sollen klein sein in den Fällen, in denen die Siebe Prüfzwecken dienen.

Als Obmann des Ausschusses wurde Herr Dr. Hecht vom Tonindustrie-Laboratorium gewählt. Von den obengenannten Verbänden soll je ein Vertreter und Stellvertreter in den Ausschuß entsandt werden. Seitens der Gesellschaft deutscher Metallhütten- und Bergleute wurden bereits die Herren Dr. Nügel und Dipl.-Ing. Schäfer benannt, seitens des Materialprüfungsamtes erklärte sich Herr Prof. Burchartz vorbehaltlich der Zustimmung des Amtes bereit, in dem Ausschuß mitzuarbeiten.

Der Ausschuß soll möglichst im Januar 1925 bereits zu einer ersten Arbeitssitzung zusammentreten.

Eingehend wurde alsdann die Frage der Feinsiebnormungen für Kohlenstaubsiebe behandelt, über die Herr Dipl.-Ing. zur Nedden vom Reichskohlenrat einen Bericht gab.

Bericht über die Gründung eines Arbeitsausschusses für Schamotte-Normung am 17. Okt. 1924 in Berlin.

Auf Veranlassung des Normenausschusses der Deutschen Industrie traten am 17. Oktober 1924 im Hause des Vereins deutscher Ingenieure in Berlin Vertreter des Vereins deutscher Eisenhüttenleute, Düsseldorf, Bundes deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse, Berlin, Vereinigung der Elektrizitätswerke, Berlin, Vereins deutscher Gießereifachleute, Charlottenburg, Deutschen Vereins von Gas- und Wasserfachmännern, Karlsruhe, Deutschen Vereins für Feuerungs- und Schornsteinbau, Charlottenburg, Deutschen Verbandes für die Materialprüfungen der Technik, Berlin, Stahlwerksverbandes, Düsseldorf, Westdeutsche Treuhandgesellschaft Feuerfest m. b. H., Bonn, Mittel- und Ostdeutsche Treuhandgesellschaft Feuerfest, Breslau, Materialprüfungsamt, Berlin-Dahlem, Tonindustrie-Laboratorium, Berlin, Technische Hochschule, Berlin, Versuchsanstalt der Staatl. Porzellanmanufaktur, Normenausschuß der Deutschen Industrie, sowie die persönlich zur Teilnahme aufgeforderten Herren Prof. Burchartz, Prof. Dr. Endell, Prof. Dr. Rieke und Dr. Hirsch zusammen, um in eingehender Aussprache zu versuchen, die Normung der feuerfesten Erzeugnisse auch in Deutschland nunmehr durchzuführen.

Der Vorsitzende, Regierungsrat Dr. Hecht, gab einen Überblick über die bisher geleisteten Arbeiten, die der Verein für Feuerungs- und Schornsteinbau zusammen mit dem Bund deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse in einem Unterausschuß geleistet hatte, die jedoch seinerzeit nicht die Zustimmung des Bundes deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse gefunden hatten. Die Aussprache ergab jedoch, daß bereits an mehreren Stellen, so beispielsweise vom Verein deutscher Eisenhüttenleute, selbständig Arbeiten eingeleitet waren, die zweckmäßig in Gemeinschaftsarbeit einer endgültigen Lösung entgegengeführt werden, und daß es dringend erforderlich erschien, die Einzelarbeit der Verbände zur Grundlage für die Arbeiten eines gemeinsam zu besetzenden Ausschusses zu nehmen. Es wurde beschlossen, die Arbeiten in drei Gruppen einzuteilen:

1. äußere Form,
2. Festlegung der Prüfungsmethoden,
3. Festlegung der Qualitätsnormen.

Die Arbeiten der dritten Gruppe sollen bis zur Erledigung der Vereinheitlichung der Prüfungsverfahren zurückgestellt werden. Zum Obmann des Gesamtausschusses wird Regierungsrat Dr. Hecht gewählt, als stellvertretender Obmann Dr. Hirsch.

Die Unterausschüsse werden nach Namhaftmachung der Vertreter ihren Obmann selber wählen.

Das bereits vorliegende Material wird dem Normenausschuß zur Vorbereitung der nächsten Sitzung zugesandt werden. Beide Ausschüsse sollen möglichst noch im Januar 1925 zur Aufnahme der Arbeiten zusammentreten.

Aus Vereinen und Versammlungen.

Verein der Zellstoff- und Papierchemiker und Ingenieure.

Dritte Sitzung der Bezirksgruppe Berlin, 26. 11. 1924. In der einleitenden geschäftlichen Sitzung werden als weitere Vorstandsmitglieder und Beisitzer zum Vorstand die Herren Prof. Heuser und Prof. Heß gewählt, als Kassenwart wird Herr