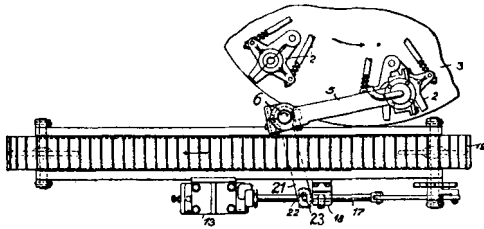


gegen sind die nach dem Verfahren hergestellten Platten sehr widerstandsfähig. Die Zeichnung läßt sich in einfacher Weise durch Schneiden, Gravieren, Schaben, Radieren auf der Platte anbringen. (D. R. P. 429 652, Kl. 80 b, Gr. 23, vom 27. 6. 1925, ausg. 1. 6. 1926.) *dn.*

**Obear-Nester Glass Comp., St. Louis (V. St. A.). Maschine zum Austragen der fertigen Werkstücke aus Glasblasemaschinen** mit einer Greifervorrichtung am Ende eines Armes einer heb- und senkbaren Welle, welche mittels eines wagrecht arbeitenden, an einem zweiten Arm der Welle angreifenden Antriebskolbens hin und her gedreht werden kann, dad. gek., daß der antreibende Arm (21) der Welle (6) einen Schlitz (22) aufweist, in welchen ein zur Welle paralleler Stift (23) geeigneter Länge eingreift, der durch eine Klemmvorrichtung an beliebig gewählter Stelle der Kolbenstange festklemmbar ist. — Die Erfindung bezieht sich auf eine Maschine zum Austragen der fer-



tigen Werkstücke aus Glasblasemaschinen, z. B. zum Überführen auf ein Förderband, mit Hilfe eines um eine senkrechte Achse verschwenkbaren Armes. Die Hin- und Herschwenkung der Achse erfolgt dabei mit Hilfe eines in einem wagrecht liegenden Zylinder arbeitenden Kolbens, der gleichzeitig die Schaltung des Förderbandes bewirkt. Gemäß der Erfindung kann die für die Überführung vorgenommene He- und Senkbewegung der Achse ausgeführt werden, ohne die Verbindung von Stift und Kolbenstange zu lösen. (D. R. P. 428 451, Kl. 32 a, Gr. 34, vom 13. 11. 1921, ausg. 1. 5. 1926.) *dn.*

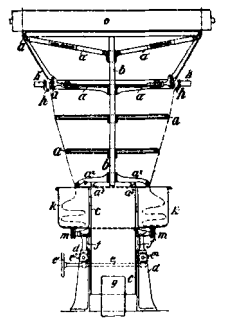
#### 15. Kautschuk, Guttapercha, Balata.

**Vereenigde Nederlandsche Rubberfabrieken, Doorwerth, Niederlande. Verfahren und Vulkanisierform zur Herstellung von Gummischuhen.** Bei der Formvulkanisierung wird ein Vorleiten mit ziemlich einfacher Form benutzt, so daß das Zusammensetzen der einzelnen Stücke auf diesem Leisten eine einfache Arbeit ist, die außerdem nicht sehr sorgfältig ausgeführt zu werden braucht. Die freie Nachvulkanisierung gemäß der Erfindung dagegen bezweckt lediglich, die Formlinien des wesentlich schon in der richtigen Form vulkanisierten Schuhs zu verbessern, so daß sie nur sehr kurz dauert, in gewöhnlichen Vulkanisierungskesseln vorgenommen werden kann und keine besonderen Maßnahmen erfordert, um die sonst bei freier Vulkanisierung eines noch nicht vulkanisierten Schuhs auftretende Blasenbildung zu beseitigen. Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 426 892, Kl. 39 a, Gr. 10, vom 2. 9. 1924, ausg. 19. 3. 1926.) *dn.*

**Mittelland Gummiwerke A.-G., Hannover-Linden. Verfahren zur Herstellung von Schwammgummivoll- und hohlballen sowie anderen Schwammgummihohlkörpern** durch Auspressen der Schwammgummimasse aus einer Spritzmaschine und Ablängen des Stranges nach bestimmten Gewichtsmengen, dad. gek., daß das abgelängte Strangstück oder die abgeschnittene Schwammgummiplate vor der Heißvulkanisation zunächst auf kaltem Wege an der Oberfläche vulkanisiert und dadurch mit einer schützenden Oberfläche versehen wird. — Werden die unvulkanisierten Schwammgummistücke beispielsweise in der kugelförmigen Ballform heiß vulkanisiert, so zeigte es sich, daß an den Stellen, wo die Abtrennung vom dem Strange erfolgt war, die Gummimasse infolge der Erwärmung anfang zu wuchern und auf die benachbarten Teile des Balles überzutreten. War dann die Heißvulkanisation beendet, so konnte man an den betreffenden den Schnittstellen benachbarten Teilen des Balles unregelmäßige Risse oder Spalte feststellen, was natürlich dem Ball ein unschönes Aussehen erteilte. Werden sie jedoch durch vorheriges Kaltvulkanisieren mit Chlorschwefel widerstandsfähig gemacht, so

können auch hier an den Schnittstellen keine Rißbildungen auftreten. (D. R. P. 427 431, Kl. 39 a, Gr. 10, vom 15. 11. 1924, ausg. 23. 4. 1926.) *dn.*

**Ernst Gessner, A.-G., Aue i. Erzgeb. Trockenvorrichtung für Schlauchwaren,** 1. dad. gek., daß das Trockengestell (a, b) während des Arbeitens auf einem unteren, innerhalb der Schlauchware angeordneten Halter (c) ruht, zur Auswechslung des Arbeitsgutes aber durch oberhalb der ringförmigen Warenschüssel angeordnete Halter (h) an sich bekannter Art getragen wird. — 2. dad. gek., daß der untere Halter für das Trockengestell (a, b) als ein die ringförmige Warenschüssel (k) durchdringendes Rohr (c) ausgebildet ist, durch welches die Trockenluftzuführung erfolgt. — Schlauchwaren werden nach dem Färben, Waschen usw. allmählich von unten nach oben über ein Hohlgestell hinweggezogen, wobei heiße Trockenluft in das Innere des Gestells eingeführt wird, die den ausgebreiteten Schlauch durchdringt. Die Schlauchware, in der Regel in einem längeren Stück von etwa 40 m, muß dabei zunächst in eine unterhalb des Gestelles gelagerte ringförmige Schüssel gebracht werden, aus welcher sie durch oberhalb des Trockengestelles befindliche Förderwalzen od. dgl. dann allmählich über das Gestell hinweggezogen wird. — Bisher mußte die nasse Schlauchware, um sie in die erwähnte Ring-schüssel zu bringen, von oben her über das Trockengestell gestreift werden, bis sie die Schüssel entsprechend anfüllte. Bei der Erfindung erfolgt die Einführung der zu trocknenden Ware durch Wechseln der Schüssel, in die sie außerhalb der Vorrichtung eingelegt wird. Es wird dadurch die Apparatur besser ausgenutzt, da die Zeit für die Füllung während des Trocknens gespart wird. (D. R. P. 428 590, Kl. 8 b, Gr. 9, vom 21. 6. 1924, ausg. 7. 5. 1926.) *dn.*



## Rundschau.

### „Chitinseide“.

Seit einigen Monaten wird in der Tagespresse über eine Erfindung „Chitinseide“ Fabelhaftes berichtet. In letzter Zeit sind leider auch in die Fachpresse Bemerkungen über den Gegenstand aufgenommen worden, obwohl ich in der Fachzeitschrift „Kunstseide“ mitgeteilt habe<sup>1)</sup>, daß irgendwelche optimistische Unterlagen durchaus nicht vorliegen.

Mit G. Kunike wurde festgestellt, daß man Chitin in ein reversibles Gel oder Sol umwandeln kann, aus dem sich unter Rückbildung der Substanz geformte Massen, z. B. daher auch Kunstfäden bilden lassen. Dies ist vorsichtigerweise zum Patent angemeldet worden.

Es ist durchaus unwahrscheinlich, daß sich größere Mengen von Chitin zum Zwecke technischer Ausbeutung gewinnen lassen (wie dies auch einem Ausfrager einer Tageszeitung gegenüber betont wurde). Von diesem allerwichtigsten Punkte, der eine eingehende Beschäftigung mit dem Gegenstand durchaus nicht als lohnend erscheinen läßt, abgesehen, fehlt es aber auch an weiteren Erfahrungen über die sichere Reproduzierbarkeit und Zuverlässigkeit des Verfahrens, Haltbarkeit des Produktes, Färbbarkeit usw. *Herzog.*

### Die Universität Marburg

wird im Juli 1927 ihren 400. Gründungstag feiern und sie ladet die Universitäten der ganzen Welt ein, hierzu Vertreter zu schicken. Die Marburger Universität wurde im Juli 1527 vom Landgrafen Philipp von Hessen gegründet und war die erste deutsche Universität, die nach der Reformation entstand.

### An der Deutschen Versuchsanstalt für Lederindustrie in Freiberg i. Sa.

findet vom 1.—20. November 1926 ein Gerberlehrgang statt. Diese Lehrgänge eignen sich auch für Chemiker. Der Lehrplan wird auf Wunsch zugesandt.

<sup>1)</sup> Mai-Heft 1926, S. 121; Juli-Heft 1926, S. 182.