

Absaugens der Gase durch den Schornstein eintritt, sind hier vermieden. Zeichn. (D. R. P. 435 805, Kl. 24 c, Gr. 7, vom 26. 2. 1925, ausg. 19. 10. 1926.) *on.*

Fritz Morawski, Wartberg-Mürztal (Steiermark). **Verfahren und Vorrichtung zum Befeuchten des Windes von Generatoren** mittels des im Wassermantel des Generators erwärmten Kühlwassers, dad. gek., daß das Kühlwasser im Kreislauf in den Kühlmantel zurückgeführt wird, und daß in diesem Kreislauf das Wasser im Gegenstrom dem Winde entgegengeführt wird. — Die Erfindung bezweckt, das Luftbefeuchtungsverfahren mittels heißer Abwässer bei der großen Mehrzahl aller bestehenden Gasgeneratoren, das sind die Drehrostgeneratoren mit Wasserkühlmantel, durchführen zu können, ohne an den bestehenden Generatorkonstruktionen Änderungen vornehmen zu müssen. Weiterer Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 435 841, Kl. 24 e, Gr. 10, vom 2. 10. 1923, ausg. 19. 10. 1926.) *on.*

Ignaz Neumann, Sucholona (Kr. Gr.-Strehlitz). **Regenerativkoksofen mit Unter- und Oberfeuerung**, bei dem die senkrechten Heizzüge oberhalb durch einen wagerechten Kanal verbunden sind, dad. gek., daß unmittelbar in jeden Heizzug, wie dies an sich bekannt ist, unten und oben Gas- und Luftpulen einmünden, die aber abwechselnd auf der einen Wandhälfte von unten, auf der anderen Wandhälfte von oben mit Frischgas und Frischluft gespeist werden, wobei Bedingung ist, daß die oberen Düsen durch Umleitungen um den Sanimelkanal bedient werden, und wobei ferner die Oberluft durch Kopfkanäle den Regeneratoren entnommen wird, so daß nur volle Binderwände vorhanden sind. — Durch die Anordnung der Oberfeuerung wird der besondere Zweck erfüllt, daß die Gasverbrennung in Höhe der Kohlenfüllung erfolgt, so daß die Ofenwand bis zur Höhe der Kohlenfüllung sehr stark und gleichmäßig erhitzt wird, wodurch eine schnelle Verkokung des Kohlenkuchens erzielt wird, ohne daß der Gassammlerraum über der Kohlenfüllung überhitzt oder der Übertritt der Heizgase der Unterfeuerung von der einen nach der anderen Wandhälfte durch die Oberfeuerung behindert wird und daß die beiden Feuerungen auch bei undicht gewordener Ofenwand ihren Zweck erfüllen. Zeichn. (D. R. P. 436 057, Kl. 10 a, Gr. 4, vom 6. 1. 1923, ausg. 23. 10. 1926.) *on.*

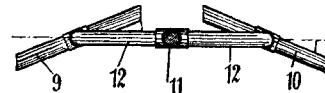
Dr. C. Otto & Comp. G. m. b. H., Dahlhausen (Ruhr). **Vorrichtung zum Regeln des Drucks in Ofenkammern von Gaserzeugungsöfen** mittels Gasdruckregler, die mit den aus den Ofenkammern führenden Steigrohren für die entstehenden Destillationsgase in Verbindung stehen, dad. gek., daß in die vom Steigrohr zu dem zugehörigen Gasdruckregler führende Leitung eine Waschvorrichtung eingeschaltet ist, in der der zum Regler abzweigende Teilgasstrom mittels eines Flüssigkeitsschleiers gereinigt wird. — Die Erfindung bezweckt, auf einfache Weise mit Sicherheit Betriebsstörungen der Gasdruckregler zu verhindern. Weitere Anspr. und Zeichn. (D. R. P. 436 183, Kl. 4 c, Gr. 27, vom 12. 6. 1925, ausg. 25. 10. 1926.) *on.*

Louis Wilputte, New York. **Zuführung von Dampf, Öl oder dergleichen in Koksofenkammern** während der Schlußstufe der Verkokungsarbeit, 1. dad. gek., daß Dampf, Öl oder dergleichen in liegende Kanäle eingeführt wird, die in an sich für andere Zwecke bekannter Weise in der Kammierung durch wieder herausgezogene Kernstangen hergestellt waren. — 2. dad. gek., daß Dampf oder dergleichen durch Düsenrohre eingeführt wird, die in durchbohrten Stopfen angeordnet sind, welche zum Verschluß der in der Tür angebrachten Öffnungen zum Herausziehen der Kerne dienen. — Durch Einführung des Dampfes oder einer sonstigen geeigneten Flüssigkeit in die verkökende Masse wird eine bessere Berührung zwischen der Flüssigkeit und der verkökenden Masse erzielt, als es bei den früheren Anordnungen in Koksofenkammern möglich war. Dadurch, daß die Flüssigkeit durch Kanäle, welche mit den Kammerverschlüssen in Verbindung stehen, in die verkökende Masse eingeführt wird, wird vermieden, daß die hoherhitzten Schamottewände der Ofenkonstruktion der kühlenden Wirkung der eingeführten Flüssigkeit oder des Gases ausgesetzt sind. Es ist daher nur geringe Gefahr vorhanden, daß die Kanäle zur Zuführung der Flüssigkeit während der Beschickung und Entleerung des Ofens verstopt werden. Die Erfindung ist besonders geeignet, um die Gasausbeute des Koksofens dadurch zu vergrößern, daß eine gewisse Menge von Wassergas den eigentlichen Destillations-

produkten zugeführt wird. Zeichn. (D. R. P. 436 433, Kl. 10 a, Gr. 13, vom 1. 11. 1923, ausg. 2. 11. 1926.) *on.*

Holsteinische Erdölwerke G. m. b. H. und Dr. Karl Hassel, Heide, Holstein. **Schachtofen** für die Behandlung von festen Stoffen mit Gasen oder Dämpfen zur Schwelung, Vergasung und dergl., 1. dad. gek., daß der Boden des Ofens aus einem zwei- oder mehrflächigen Dachboden und aus satteldachförmigen, vom Hauptdachboden zur Schachtwandreichenden Hilfsflächen mit horizontalem oder geneigt verlaufendem Grat besteht. — 2. dad. gek., daß der zwei- oder mehrflächige Hauptdachboden und die satteldachförmigen Hilfsflächen als besonderer Einbau über dem ursprünglichen Boden des Schachtofens angebracht sind. — Die beschriebene Einrichtung bietet wesentliche Vorteile: Das Gut gelangt ohne jede Zermahlung zur Austragung. Seine jeweils an den einzelnen Türen abziehende Menge kann dem Ofengang angepaßt werden. Für die Austragung ist keine Antriebskraft erforderlich, und die Anschaffungskosten sind gering. Weiterer Anspr. und Zeichn. (D. R. P. 436 514, Kl. 10 a, Gr. 24, vom 1. 5. 1925, ausg. 4. 11. 1926.) *on.*

J. & A. Moussiaux & Frères Société Anonyme, Huy (Belgien). **Rührwerk zum Ausgleichen des Gurtes im oberen Teil von Gaserzeugern und ähnlichen Einrichtungen**, bei dem sich ein oder mehrere an einer senkrechten Antriebswelle befestigte Arme in dem Gute drehen, 1. dad. gek., daß jeder der sich in der Bewegungsrichtung folgenden Arme (9, 10) zu dem durch die Drehachse und den Mittelpunkt des Armes gehenden Fahrstrahl geneigt ist, und daß die Neigung der einzelnen Arme in entgegengesetztem Sinne verläuft. — 2. dad. gek., daß die senkrechte Antriebswelle (11) an ihrem unteren Ende in zwei Abkröpfungen (12) ausläuft, an deren Enden die Arme (9 und 10) befestigt sind. — Durch die ununterbrochene Hinundherbewegung wird die Verbrennung gefördert und die in der Zeiteinheit verarbeitete Brennstoffmenge erhöht, wodurch auch die erzeugte Gasmenge vergrößert wird. (D. R. P. 436 636, Kl. 24 e, Gr. 12, vom 21. 9. 1924, ausg. 5. 11. 1926.) *on.*



Aus Vereinen und Versammlungen.

Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft.

Im Verlaufe der Wintertagung der Deutschen Landwirtschafts-Gesellschaft, die am 31. Januar bis 15. Februar in Berlin stattfindet, werden unter andern folgende Vorträge gehalten: Prof. Dr. Ehrenberg: „Welche Aussichten eröffnen gehaltreiche Düngemittel für unsere Praxis“. — Prof. Dr. Töller: „Aufschließung der Bastfasern in den Tropen“. — Thönnissen: „Die Verwertung der deutschen Wolle“. — Geh. Reg.-Rat Prof. Dr. Appel: „Die Bedeutung der Arbeiten der Biologischen Reichsanstalt für die praktische Landwirtschaft“. (Mit Lichtbildern.)

Sitzungen in der Kalkindustrie.

2. Februar, nachm. 4 Uhr: Geschäftsführender Ausschuß des Vereins Deutscher Kalkwerke E. V. im Landwehr-Kasino, Berlin-Charlottenburg, Jebensstr. 2, am Bahnhof Zoologischer Garten (nur für Ausschußmitglieder). — Nachm. 5,30 Uhr: 37. Hauptversammlung des Vereins Deutscher Kalkwerke (geschlossene Sitzung, nur für Mitglieder), im Blauen Saal des Landwehr-Kasinos (vgl. oben).

3. Februar, vorm. 9,30 Uhr: Öffentliche landwirtschaftliche Vorträge im Meistersaal, Berlin W 9, Köthener Str. 38 (mit Lichtbildern). — Nachm. 2,30 Uhr: 37. Hauptversammlung des Vereins Deutscher Kalkwerke (öffentlicher Teil) im Meistersaal (vgl. oben).

Der öffentliche Teil der Hauptversammlung des Vereins Deutscher Kalkwerke wird folgende Vorträge bringen:

„Röntgenographische Einblicke in das Wesen der Brenzverfahren.“ Lichtbildvortrag des Geheimen Regierungsrats Prof. Dr. Fr. Rinne, Leipzig.

„Zur Frage des Kalkofenfutters.“ Lichtbildervortrag von Dr. H. Hirsch, Berlin.

„Der Putz und seine Verwendungsmöglichkeiten.“ Lichtbildervortrag von Prof. Ed. J. Siedler, Bund Deutscher Architekten, Berlin.

„Kalksteinsortierungs- und Zerkleinerungsanlagen“. Lichtbildervortrag von Oberingenieur K. Schauer, Hamburg.

Rundschau.

Hansa-Bund für Gewerbe, Handel und Industrie.

Der vom Hansa-Bund für 1927 geforderte Steuererlaß.

Der „Hansa-Bund“ gibt jetzt in einer umfangreichen Flugschrift die Niederschrift der Verhandlungen seines Wirtschaftspolitischen Gesamtausschusses vom 4. Dezember 1926 heraus. Die Flugschrift enthält das eindrucksvolle sozialpolitische Referat über „Den künftigen Kurs der deutschen Sozialpolitik“, das das Präsidialmitglied des Hansa-Bundes, Prof. Dr. Moldenhauer, M. d. R., seinerzeit erstattete. Des weiteren ist auch die Begrüßungsansprache des Hansa-Bund-Präsidenten, Dr. Fischer, M. d. R., wiedergegeben, in der dieser seine Anregungen hinsichtlich einer erstmals für das Jahr 1927 in Betracht kommenden „Steuersenkungsaktion für alle Personal- und Realsteuern“ gegeben hatte. Die Flugschrift kann kostenlos von der Geschäftsstelle des Hansa-Bundes, Berlin NW 7, Dorotheenstraße 36, angefordert werden.

Versammlungsberichte.

Deutsche Glastechnische Gesellschaft.

6. Glastechnische Tagung, Berlin, 25.—26. November 1926.

Der erste Tag der diesjährigen Versammlung der Glastechnischen Gesellschaft brachte die Sitzung der drei Fachausschüsse: 1. Physik und Chemie, 2. Wärmewirtschaft und Ofenbau, 3. Bearbeitung des Glases, sowie eine Gemeinschaftssitzung der Fachausschüsse. Am Nachmittag war dann den Teilnehmern der Tagung Gelegenheit geboten, unter Führung von Prof. W. Eitel, dem Leiter des Kaiser-Wilhelm-Instituts für Silicatforschung, dieses Institut zu besichtigen.

Am zweiten Tag fand die ordentliche Mitgliederversammlung statt, in welcher der Geschäftsführer, Dr.-Ing. Mauroach, Frankfurt a. M., den Geschäftsbericht über das laufende Jahr erstattete. Er wies insbesondere darauf hin, daß die deutsche Glastechnik immer mehr von drei Faktoren beeinflußt werde. 1. sind es die steigenden Forderungen der Verbraucher an die Zusammensetzung, die chemischen und physikalischen Eigenschaften und die fehlerfreie Ausarbeitung des Glases, die den Absatz auf dem freien Markt beeinflussen. Die Qualität des Glases kann nicht mehr dem freien Ermessen des Herstellers überlassen bleiben; neben der scharfen betriebs-technischen Überwachung der Erzeugungsvorgänge in allen Phasen ist die richtige Auswahl der Rohstoffe maßgebend. 2. wird die Glasindustrie in hohem Maße beeinflußt durch den Ersatz der Handarbeit in den Glashütten durch die immer mehr sich einbürgern den Spezialmaschinen. Es sind dies für Tafelglas die Ziehmaschine nach Fourcault und Libbey-Owens, für Spiegelrohglas die Walzmaschine mit kontinuierlichem Betrieb nach Bicheroux und weiter die Röhrenziehmaschine nach Danner. Endlich vollzieht sich in der Glasindustrie immer mehr der Übergang von der empirischen Betriebsweise zur wissenschaftlichen Betriebsführung. Während bisher der Produktionsprozeß eine typische Einzelarbeit war, wird der Unternehmer nun gezwungen, mittels der Psychotechnik aus der Masse der Arbeiterschaft diejenigen auszusuchen, welche sich dem Fabrikationsvorgang mit Höchstleistungen anzupassen vermögen. Verluste an Rohstoffen und Bruchglas, lange Wartezeiten und überflüssige Wege bei der Zufuhr des Materials und Abfuhr des Fertigfabrikats, sowie nutzlose Bewegungen drängen, die innere Betriebsgestaltung der Hütten einem Wandel zu unterziehen. Diese Aufgabe ist nicht nur eine technisch-wissenschaftliche, sondern auch eine soziale.

Die Entwicklung der Deutschen Glastechnischen Gesellschaft war auch im Vorjahr eine günstige, die Mitgliederzahl ist auf 520 gestiegen.

Vom Institut für Silicatforschung in Berlin-Dahlem wurden in das Kuratorium unter dem Vorsitz von Exz. Dr. v. Harnack die Herren Dr. O. Schott, Jena, und Dr. M. v. Vopelius, Sulzbach (Saar) berufen, in den technisch-wissenschaftlichen Beirat unter dem Vorsitz von Geheimrat Prof. Dr. Haber die Herren: Prof. Dr. Gehlhoff, Berlin, Dr.-Ing. Maurach, Frankfurt a. M., Prof. Dr.-Ing. Quasenbärt, Berlin, Geheimrat Dr. Wandler, Berlin, Geheimrat Prof. Dr. Scheel, Berlin, Prof. Dr. Koeppler, Hannover.

Der anschließende wissenschaftlich-technische Teil wurde vom Vorsitzenden Dr. v. Vopelius eröffnet. Bei seiner Begrüßung der Vertreter der Reichs- und Staatsbehörden richtete er an den Vertreter des Preußischen Ministeriums für Unterricht die Bitte, dem Glas als Lehrfach an den preußischen Hochschulen einen breiteren Raum zuzuweisen. Der Vorsitzende begrüßte den aus England erschienenen Prof. Dr. W. E. S. Turner, Sheffield. Die von Prof. Turner gegebene Anregung, daß sich die deutsche und englische Glastechnische Gesellschaft gegenseitig besuchen sollen, ist sehr beachtens- und begrüßenswert.

Die nächste Frühjahrstagung der Deutschen Glastechnischen Gesellschaft soll in Weimar stattfinden.

Es folgte dann eine Reihe von Vorträgen.

Dr. H. Heinrichs, Berlin: „Schmelzsande der deutschen Glasindustrie“.

Für manche Zwecke der Glasindustrie, so z. B. für die Herstellung von Flaschenglas genügen Rohsande, für die Herstellung besserer Sorten Glas muß der Sand erst aufbereitet werden, er wird gewaschen und gesiebt. Da der dem Sand beigemengte Ton immer eisenhaltig ist, der Ton durch das Waschen entfernt wird, so wird der Sand durch das Waschen eisenärmer. Das Mahlen des Sandes erfolgt zwischen Flintsteinen und erfordert große Erfahrungen. Die heutigen Sandgruben stellen moderne Fabrikbetriebe dar. Nach dem Mahlen wird der Sand gesiebt. Die Eignung des Sandes für die verschiedenen Zwecke hängt von seinem Eisengehalt ab. Vor der eigentlichen Probenahme ist ein kleines Muster zu glühen und unter dem Mikroskop auf dunkle eisenhaltige Partikelchen zu untersuchen. Wo diese beobachtet werden, hat die Entnahme des Analysenmusters besonders zu erfolgen. In einem noch nicht veröffentlichten Analysenvorschlag des Fachausschusses I der „Deutschen Glastechnischen Gesellschaft“ wird empfohlen, die Kieselsäure des Sandes indirekt durch Abrauchen mit Fluß- und Schwefelsäure zu bestimmen, dagegen den Gehalt an Eisen mit größtmöglicher Genauigkeit festzustellen. Für sehr geringe Mengen Fe_2O_3 , wie sie in den reinsten Quarzsanden vorkommen (etwa 0,01% Fe_2O_3), hat sich am besten die colorimetrische Bestimmung als Eisenrhodanid bewährt.

Es ist zwecklos, extreme Anforderungen an die Eisenfreiheit des Sandes zu stellen, da, wie an einigen Beispielen gezeigt wird, das Eisen im Glas häufig zum weitaus größeren Teil der Hafenauflösung entstammt, und diese wiederum ganz vom Verlauf der Schmelze resp. von der Zusammensetzung der Hafennasse abhängt. Als kleinster Mehrbetrag von Fe_2O_3 im Sande, der sich bei optischen Gläsern in einer Verschlechterung der Farbe bemerkbar macht, werden 0,005% Fe_2O_3 angegeben.

Eine gewisse Unsicherheit scheint neuerdings über die Schädlichkeit des Titangehaltes von Sanden zu herrschen. Wenngleich quantitative Messungen zur Entscheidung dieser Frage bisher leider nicht vorliegen, erscheint es doch höchst unwahrscheinlich, daß der Gehalt an TiO_2 bei Sanden jemals eine solche Größe erreicht, daß eine sichtbare Färbung hervorgerufen werden könnte. Weniger harmlos ist unter anderm ein größerer Gehalt an Kohle, der Störungen bei Blei- und Farbgläsern verursachen kann. Geringe Beträge von Tonerde, Kalk, Magnesium und Alkalien, wie sie in den deutschen Quarzsanden vorkommen, können bei der Gemengeberechnung fast immer vernachlässigt werden. Bei Feldspatsanden, wie sie hauptsächlich in Thüringen und Oberfranken vorkommen, ist