

Emschergenossenschaft zu Essen. Laut Beschuß der Zulassungsstelle an der Berliner Börse sind auf Grund des ordnungsmäßig bekanntzumachenden Prospektes 5 Mill. RM. 6%ige Anleihe von 1927, VI. Ausgabe, Reihe B, des Unternehmens zum Börsenhandel in Berlin zugelassen. Die Gesellschaft ist bekanntlich ein Unternehmen öffentlichen Rechts und wird durch Beiträge der angeschlossenen Gemeinden, Bergwerke, Eisen- und Stahlgesellschaften usw. finanziert. Die jetzt zur Berliner Börse zugelassene Anleihe beruht auf Feingold, ist aber nicht durch besondere Maßnahmen sichergestellt. Die Tilgung kann von 1. August 1928 ab durch freihändigen Ankauf oder durch Auslosung zum Nennwert in längstens 25 Jahren erfolgen. Verstärkte Tilgung oder Gesamtkündigung ist frühestens zum 1. August 1932 zulässig. Die Anleihe ist vom Reichsrat als mündelsicher erklärt worden. (1329)

Schärfere Kapitalzusammenlegung der Bamag - Meguin, Berlin. Die bisherigen Verlautbarungen gingen auf eine Zusammenlegung 2 : 1 oder 5 : 2. Nun wird bekannt, daß eine schärfere Sanierung und zwar im Verhältnis 3 : 1 beschlossen werden soll mit anschließender Wiedererhöhung des Kapitals auf etwa 12 Mill. RM. Sollte die Sanierung in dieser Form erfolgen, so dürften, da auch die Kapitalerhöhung etwas gegenüber dem ursprünglichen Ausmaße zurückgesetzt scheint, noch ein Teil der Bankschulden bestehen bleiben. In der A.-R.-Sitzung, die am 26. 11. stattfand, wurden auch noch Möglichkeiten über engere Beziehungen zu industriellen Unternehmen besprochen, die wohl einen Teil des Kapitals übernehmen dürften. Über die A.-R.-Sitzung werden wir noch berichten. (1330)

Buess, Ölfreuerung A.-G., Dortmund. Die Gesellschaft, die 1922 gegründet wurde und mit einem Aktienkapital von 120 000 RM. arbeitet, wird einer bevorstehenden Hauptversammlung die Liquidation des Unternehmens zur Beschußfassung vorlegen.

Hallesche Maschinenfabrik und Eisengießerei A.-G., Halle. Um ihren Absatz in England zu erweitern, errichtete die Gesellschaft eine Handelsniederlassung in London, deren Aufgabe es ist, den Bezug von Maschinen zu vermitteln.

Zur Öl- und Kautschuksynthese der I. G. Farbenindustrie entnehmen wir dem Bericht über die Aufsichtsratssitzung vom 10. Dezember 1927 in Frankfurt a. M. folgende Ausführungen:

Die Arbeiten auf dem Ölgebiet sind programmäßig verlaufen. Die Produktion soll im Gegensatz zu den von anderer Seite verbreiteten Nachrichten fortlaufend steigen und die I. G. Farbenindustrie A.-G. erwartet, daß Ende 1928 die vorgesehene Leistung erreicht sein wird. Auf dem Kautschukgebiet, auf dem seit Jahren gearbeitet wird, sind weitere Fortschritte erzielt worden. Eine große technische Lösung steht jedoch für die nächste Zeit noch nicht in Aussicht. (1451)

Aus dem Zentralhandelsregister.

Dr. Ernst Asbrand, Technisches Büro für die chemische Industrie, Sitz: Hannover. In das Handelsregister des Amtsgerichts Hannover ist am 18. 11. 1927 eingetragen: Die Firma ist erloschen.

Askania-Werke, Aktiengesellschaft, vormals Centralwerkstatt Dessau und Carl Bamberg, Friedenau, Sitz: Dessau. In das Handelsregister des Amtsgerichts Dessau ist am 14. 11. 1927 eingetragen: Durch Beschuß der Generalversammlung vom 25. 10. 1927 ist der § 22 Abs. 3 des Gesellschaftsvertrags (betr. Hinterlegung von Reichsbankdepotscheinen) geändert. (1387)

Berliner Maschinenbau Akt.-Ges., vorm. L. Schwartzkopff, Sitz: Berlin. In das Handelsregister des Amtsgerichts Berlin-Mitte ist am 18. 11. 1927 eingetragen: Prokuristen: Georg Balz in Berlin, Anton Huwiler zu Berlin. Jeder vertritt gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen. (1372)

Bleiindustrie-Aktiengesellschaft vormals Jung & Lindig, Sitz: Freiberg i. Sa. In das Handelsregister des Amtsgerichts Freiberg ist am 25. 11. 1927 eingetragen: Der Prokurist Hans Emil Hasche in Freiberg ist zur Zeichnung der Firma nur in

Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder mit einem anderen Prokuristen befugt. (1388)

Continentale Kohlenstaubfeuerung, Aktiengesellschaft, Sitz: Berlin. In das Handelsregister des Amtsgerichts Berlin-Mitte ist am 15. 11. 1927 eingetragen: Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb und die Verwertung von Kohlenstaub-Aufbereitung und -Feuerung und verwandte Gebiete betreffende Schutzrechten und der Abschuß der hiermit zusammenhängenden Handelsgeschäfte sowie die Herstellung und der Vertrieb der erforderlichen Maschinen und Apparate und die Beteiligung an allen Unternehmungen, die der Förderung der Zwecke der Gesellschaft dienen, insbesondere auch die Verwertung des in England unter der Bezeichnung „B & L“ Kohlenstaubfeuerung bekannten Feuerungsverfahrens für den europäischen Kontinent. Grundkapital: 100 000 Reichsmark. Aktiengesellschaft. Der Gesellschaftsvertrag ist am 3. 11. 1927 festgestellt. Zum Vorstand ist bestellt: Direktor Alfred Kath, Berlin-Friedenau. Als nicht eingetragen wird noch veröffentlicht: Die Geschäftsstelle befindet sich in Berlin, Augsburger Straße 61. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Ingenieur Otto Radczewski, 2. Ingenieur Hans Kneip, 3. Stenotypistin Frau Charlotte Noack, geb. Dobberstein, 4. Sekretärin Fräulein Lucie Buchwald, 5. Buchhalterin Fräulein Dora Scherff, alle in Berlin. Den ersten Aufsichtsrat bilden: 1. Generaldirektor Bryan Laing, Hatfield bei London, 2. Zivilingenieur Harald Nielsen, Bromley, Kent, 3. Bergwerksdirektor Dr.-Ing. e. h. Georg Albrecht Meyer, Potsdam. (1365)

Drägerwerk Heinr. & Bernh. Dräger, Sitz: Lübeck, Zweigniederlassung: Essen, unter der Sonderfirma Drägerwerk Heinr. & Bernh. Dräger, Zweigbüro: Essen. In das Handelsregister des Amtsgerichts Essen ist am 4. 11. eingetragen: Die Gesamtprokura Walter Nikolaus Gräfenhahn u. Richard Jakobsohn ist erloschen. (1364)

Enzinger Union-Werke Aktiengesellschaft, Sitz: Mannheim. In das Handelsregister des Amtsgerichts Mannheim ist am 19. 11. eingetragen: Fritz Hesse-Camozzi, Fabrikdirektor, Mannheim, ist zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt. Er ist in Gemeinschaft mit einem anderen Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt. (1367)

Ferrolegierungsgesellschaft mit beschr. Haftung, Sitz: Berlin. In das Handelsregister des Amtsgerichts Berlin-Mitte ist am 18. 11. 1927 eingetragen: Dr. Hans Brunw ist nicht mehr Geschäftsführer. (1371)

Th. Goldschmidt Aktiengesellschaft, Sitz: Essen. In das Handelsregister des Amtsgerichts Essen ist am 4. 11. eingetragen: Die Prokura des Dr. jur. Paul Brücher ist erloschen. (1363)

Kali-Forschungs Anstalt G. m. b. H., Sitz: Leopoldshall-Staßfurt. In das Handelsregister des Amtsgerichts Bernburg ist am 25. 11. 1927 eingetragen: Der Sitz der Gesellschaft ist nach Berlin verlegt. (1392)

„Kohlenstaub“ G. m. b. H., Sitz: Berlin. In das Handelsregister des Amtsgerichts Berlin-Mitte ist am 22. 11. 1927 eingetragen: Laut Beschuß vom 12. 11. 1927 ist der Gesellschaftsvertrag bezgl. der §§ 4, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, abgeändert. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so hat jeder Geschäftsführer Alleinvertretungsbefugnis. Zum weiteren Geschäftsführer ist Ingenieur Dr.-Ing. h. c. Jean Paul Goossens, Aachen, bestellt. Als § 12 ist ein Paragraph bezgl. Gesellschafterversammlung neu eingefügt. (1386)

Gebrüder Lutz A.-G., Maschinenfabrik und Kesselschmiede, Sitz: Darmstadt. In das Handelsregister des Amtsgerichts Darmstadt ist am 26. 11. 1927 eingetragen: Durch Beschuß der Generalversammlung vom 19. 10. 1927 ist der Gegenstand des Unternehmens geändert wie folgt: Die Herstellung von Maschinen, Kesseln, insbesondere von Lokomobilen und Apparaten aller Art, die Verwertung der Erzeugnisse und deren Vermietung. (1393)

D. C. Otto u. Comp., G. m. b. H., Sitz: Dahlhausen (Ruhr). In das Handelsregister des Amtsgerichts Hattingen ist am 19. 11. eingetragen: Dem Rechtsanwalt Dr. jur. Bruno Eckstein

in Bochum ist dergestalt Prokura erteilt, daß er die Firma in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder einem anderen Prokuristen zu vertreten berechtigt ist. (1375)

Paul Sonntag, Sitz: Brandenburg (Havel). In das Handelsregister des Amtsgerichts Brandenburg (Havel) ist am 19. 11. eingetragen: Dem Kaufmann Paul Traeger in Brandenburg (Havel) ist Prokura erteilt. (1373)

Stellwerk Aktiengesellschaft vorm. Wilisch & Co., Hauptverwaltung Ost, Sitz: Breslau. In das Handelsregister des Amtsgerichts Breslau ist am 14. 11. 1927 eingetragen: Die bisherigen stellvertretenden Vorstandsmitglieder Richard Elshorst zu Homberg (Niederrhein) und Dr.-Ing. h. c. Adolf Schondorff zu Breslau sind zu ordentlichen Vorstandsmitgliedern, Direktor Dr. Konrad Friedersdorf zu Bergisch Gladbach zum stellvertretenden Vorstandsmitgliede bestellt. (1374)

Wümbacher Waldmosaik-Thermometer- und Glasinstrumenten-Industrie Ferdinand Enders u. Co., Sitz: Wümbach. In das Handelsregister des Amtsgerichts Ilmenau ist am 24. November eingetragen, daß die Firma erloschen ist. (1379)

Zschocke - Werke Kaiserslautern Aktiengesellschaft, Sitz: Kaiserslautern. In das Handelsregister des Amtsgerichts Kaiserslautern ist am 21. 11. eingetragen: Friedrich Schmitt, Bankdirektor in Kaiserslautern, ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Die Prokura des Karl Hoffinger ist erloschen. (1366)

Sitzungsberichte.

Werkstofftagung.

Berlin, 24. Oktober 1927.

Reihe 2.

Werkstoff-Fragen für Heiz- und Kraftanlagen.

Dipl.-Ing. E. F. Lange, Gummersbach: „Anforderungen an Werkstoffe für den Dampfkessel- und Apparatebau.“

Dr.-Ing. A. Pompp, Düsseldorf: „Alterung und Rekristallisation sowie Verhalten der Kesselbaustoffe bei höheren Temperaturen.“

Im Auftrage der Technischen Kommission des Grobblechverbandes wurden im Kaiser-Wilhelm-Institut für Eisenforschung in Düsseldorf umfangreiche Untersuchungen an 16 Kesselblechen verschiedener Festigkeit, teils unlegiert, teils legiert, zu dem Zweck durchgeführt, unsere Kenntnisse über das Verhalten der im Dampfkesselbau gebräuchlichen Werkstoffe unter den im praktischen Betrieb herrschenden Verhältnissen zu erweitern und zu vertiefen.

Der erste Teil der Untersuchungen befaßte sich mit den Eigenschaften der Kesselbleche bei erhöhten Temperaturen. Neben den im normalen Zerreißversuch ermittelten Festigkeitswerten im Temperaturbereich von +20 bis 500°, wurde auch die Dauerstandsfestigkeit nach einem vom Eisenforschungsinstitut entwickelten abgekürzten Verfahren für die Prüftemperaturen 300, 400 und 500° bestimmt. Ferner wurden Kerbschlagprüfungen im Temperaturbereich von 0 bis 500° und statische Kerbbiege-Prüfungen bis zu Versuchstemperaturen von 200° durchgeführt.

Der zweite Teil der Untersuchungen erstreckte sich auf die Alterungsempfindlichkeit der Kesselbleche, und zwar sowohl gegenüber einem Lagern bei Raumtemperatur bis zu 270 Tagen (natürliche Alterung) als auch gegenüber einem Anlassen der vorgereckten Proben auf 200° (künstliche Alterung). Die bei der natürlichen und künstlichen Alterung auftretenden Änderungen der Festigkeitseigenschaften und der Kerbzähigkeit wurden näher untersucht und die Temperaturabhängigkeit der Kerbzähigkeit gealterter Werkstoffe ermittelt.

Der dritte Teil der Untersuchungen bezieht sich auf das Verhalten der Kesselbleche gegenüber grobkörniger Rekristallisation. An kritisch gereckten und geglühten Proben werden die Änderungen der Festigkeitseigenschaften und der Kerbzähigkeit näher verfolgt.

Ing. R. Taubert, Nürnberg: „Werkstoffe für den Kraftmaschinenbau.“

Durch die weitere Entwicklung der Kraftmaschinen, die Steigerung der Betriebstemperaturen und Spannungen, die Er-

höhung der Strömungsgeschwindigkeit und Umdrehungszahlen steigern sich naturgemäß die Anforderungen an die Werkstoffe des Kraftmaschinenbaus. Dem Konstrukteur sind die Angaben von Streckgrenze, Bruchfestigkeit und Bruchdehnung des Stahls nur ungenügende Grundlagen für seine Festigkeitsberechnungen. Für ihn ist eigentlich nur die Elastizitätsgrenze maßgebend. Den Werkstoffprüfer interessiert aber auch die plastische Verformung des Werkstoffes, besonders bei dynamischer Beanspruchung. Fehler im Kristallaufbau äußern sich oft nicht in den Ergebnissen des statischen Zerreißversuchs, aber im Ergebnis der Kerbschlagprobe. Ein gewisser Zusammenhang scheint auch zwischen Kerbzähigkeit und Querzusammenziehung im Zerreißstab zu bestehen. Besondere Anforderungen an die Werkstoffe von Einzelteilen der Kraftmaschinen ergeben sich aus den Betriebsverhältnissen. Die Steigerungen der Heißdampf-Temperaturen bringen es mit sich, daß z. B. Kolbenstangen bei Temperaturen von 200° und darüber arbeiten müssen. Die Elastizitätsgrenze darf deshalb bei diesen Temperaturen nicht zu weit sinken. Steigende Betriebsdrücke erfordern auch einen immer größeren Verschleißwiderstand der Kolbenstangen im Gebiet der Stoffbüchsen. Bei grobquerschnittigen Kolbenstangen und groben Schmiedestücken ganz allgemein soll die Kornvergrößerung nach dem Kern zu 5% je Millimeter Entfernung von der Oberfläche nicht überschreiten. Mit steigender Umdrehungszahl nehmen die Beanspruchungen in den Triebwerksteilen immer mehr stoßartigen Charakter an. Gefügeausbildungen, die die Stoßwiderstandsfähigkeit des Werkstoffes verringern, sind deshalb unbedingt zu vermeiden. Für geschmiedete große Kurbelwellen aus kohlenstoffarmem Material, wenn sie nicht aus Einzelteilen zusammengesetzt sind, ist die Abwesenheit grober Ferritbänder wichtig. Der Werkstoff von Kurbelwellen für Klein-Kraftmaschinen soll nur sehr feine Faser, keinesfalls aber Sehne besitzen, die bei der nachfolgenden spanabhebenden Bearbeitung doch angeschnitten würde und dann an diesen Stellen infolge Kerbwirkung Anrißbildung begünstigte. Festzustellen bleibt noch, wie hoch im allgemeinen die Vergütung bei Werkstoffen zu treiben ist, um einen Höchstwert der Widerstandsfähigkeit gegen Schwingungsbeanspruchungen zu erhalten.

An den Werkstoff Gußeisen sind die Anforderungen je nach dem Verwendungszweck verschieden. Einmal wird hohe Festigkeit und hoher Verschleißwiderstand, dann gute Bearbeitbarkeit verlangt; besonders wichtig ist die Volumenbeständigkeit bei höheren Temperaturen. Von Stahlguß verlangt man in erster Linie gute Glühung. Austausch der Erfahrungen in Werkstofferzeugung, Verarbeitung und Bewährung wird wohl am besten zur Erfüllung dieser Anforderungen und zur Förderung der deutschen Kraftmaschinen beitragen.

Prof. Dr.-Ing. E. A. Kraft, Berlin: „Werkstoff-Fragen im Dampfturbinenbau.“

Der allmäßliche Zerfall und das Wachsen des Gußeisens sind wahrscheinlich in erster Linie auf die chemische Zusammensetzung, insbesondere den Gehalt an Kohlenstoff in freier und gebundener Form, und den Gefüeaufbau zurückzuführen; Korngröße und Verteilung des Graphits spielen eine große Rolle; doch harrt dieses Gebiet noch endgültiger Klärung. Als obere Temperaturgrenze für die Verwendung von Gußeisen kann bis zu 20 Atü. Betriebsdruck 250°, darüber ungefähr 200°, angesehen werden, alle Bauteile, deren Betriebstemperaturen über diesen Werten liegen, sollten aus Stahlguß oder Schmiedestahl hergestellt werden. Stahlguß verhält sich unter mechanischer wie thermischer Beanspruchung zufriedenstellend, indessen beeinträchtigen neben seinem höheren Preis die fast stets vorhandenen und nur durch mehrmaliges Glühen zu beseitigenden Gußspannungen seine Verwendung. Zur Feststellung der vorgeschriebenen Beschaffenheit und Festigkeit muß an jedem wichtigeren Gußstück stets wenigstens ein Probekörper angeordnet werden. An Turbinengehäusen sollte der Probestab nur an der wagerechten Teilfuge, dem Ort der stärksten Beanspruchungen, entnommen werden. Genau so wichtig ist die Anordnung und Entnahme von Proben an Schmiedestücken, die eine bestimmt ausgeprägte Faserrichtung aufweisen, da Längsproben andere Werte liefern als Quer- und