

3. 300 394. Louis Schwarz & Co., Akt.-Ges., Dortmund. Verfahren zur Herstellung von Überzügen im Innern von metallenen Transportgefäßen. 16/3 13. — A 690.
3. 300 425. Ja W. Ritter, Altona. Heißluftöfen, insbesondere für Entschwemmungen. 2/2 16. — A 707.

Klasse 7.

Blech-, Metallrohr-, Draht-Erzeugung und -Bearbeitung, sowie Walzen von Metall. (Dublieren Klasse 49i, andere Metallüberzüge Klasse 48a, b, Gießen von Rohren Klasse 31c.)

7a.

Walzen von Metall.

- 295 682 A 1. — 295 706 A 20. — 295 790 A 19. — 295 862 A 39. — 296 056 A 75. — 296 178 A 113. — 296 247 A 113.
7. 296 836. Carl Schütte, Benrath a/Rh., Gartenstr. 19. Kopfwalzwerk mit in einer Ebene arbeitenden kugelförmigen Kopfwalzen. 9/5 16. — A 235.
7. 297 364. Aktiengesellschaft Peiner Walzwerk, Peine. Verfahren zum Auswalzen von Formeisen; Zus. z. Pat. 254 977. 11/9 14. — A 920.
9. 300 846. Trierer Walzwerk A. G., Trier. Walzenkühlvorrichtung. 31/7 14. — A 750.
9. 300 932. Maschinenfabrik Sad G. m. b. H., Düsseldorf-Rath. Vorrichtung zum Doppeln von Blechen. 22/12 16. — A 767.
12. 297 523. Jacob Schmitz, Düsseldorf, Gartenstr. 29. Vorrichtung zum Wenden des Walzdornes. 6/6 15. — A 367.
15. 296 672. Hermann Ludwig, Magdeburg, Lützowstr. 14. Walzgerüst. 2/12 15. — A 194.
15. 296 739. Heinrich Bernd, Rasselstein b/Neuwied. Anordnung an zylindrischen Walzen zur Vermeidung des Hohlwerdens derselben. 21/4 16. — A 216.
15. 300 933. Maschinenfabrik Sad G. m. b. H., Düsseldorf-Rath. Einführungs- und Vorrichtung für Walzwerke mit fahrbaren Hebetischen. 12/12 16. — A 767.
15. 302 822. Fried. Krupp Akt.-Ges., Grusonwerk, Magdeburg-Buckau. Vorrichtung zum Stillsetzen von Walzwerken. 18/3 17.
15. 303 527. Maschinenfabrik Sad G. m. b. H., Düsseldorf-Rath. Entlastungsvorrichtung für Walzwerksdruckschrauben; Zus. z. Pat. 254 761. 25/2 17.
15. 303 598. Maschinenfabrik Sad G. m. b. H., Düsseldorf-Rath. Universal-Walzwerk. 7/1 17.
16. 302 315. Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk, Magdeburg-Buckau. Walzwerk mit gekuppelten und gemeinschaftlich angetriebenen Druckspindeln. 3/12 15. — A 955.
17. 297 301. Otto Zobel, Diedenhausen-St. Franz. Vorrichtung zum Ranten von Walzstäben. 19/10 15. — A 332.

17. 300 839. Actiengesellschaft der Dillinger Hüttenwerke, Dillingen, Saar. Blechwendevorrichtung. 19/5 14. — A 750.
18. 296 673. Ewald Röber, Weidenau, Sieg, Wilhelmstr. 3. Vorrichtung zur Herstellung von Schlitzen von Pilgerschrittwalzenwerken. 26/1 15. — A 194.
18. 303 528. Ewald Röber, Weidenau, Sieg. Vorrichtung zur Herstellung von Schlitzen von Pilgerschrittwalzenwerken; Zus. z. Pat. 296 673. 24/7 15.

7b.

Herstellung von Blech, Draht und Metallrohren, außer a (einschl. Sten).

- 295 993 A 57.
4. 297 302 (+). Walther Naden, Gröna b/Chemnitz. Drahtziehtrommel. 24/6 16. — A 332.
4. 300 251. Alfred Schippang, Neufölln, Prinz-Handjery-Str. 26, u. Nicolo Schmidt, Berlin, Schumannstr. 16. Verfahren und Vorrichtung zur gleichmäßigen Schmierung der Drähte in Feindrahtzügen. 29/11 16. — A 670.
4. 302 116. „Isolation“ Akt.-Ges., Mannheim-Neckarau. Ziehange, insbesondere für Walzenmatrizen. 4/2 17. — A 920.
6. 302 767. Westinghouse Metallfaden-Glühlampenfabrik G. m. b. H., Algersdorf b/Wien; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten u. Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin S.W. 11. Verfahren zur Bearbeitung von Wolframwerkstücken für Drähte bei Rotglut. 23/12 16. Österreich 29/12 15.
7. 297 538. Adolf Pfretschner G. m. b. H., Pasing. Verfahren zum Schließen der Röhre von Hohlkörpern, insbesondere von Rohren. 28/12 15. — A 367.
7. 298 733. Carl Mastut, Berlin, Dresdener Str. 111. Elektrische Rohrerschweißmaschine. 18/7 15. — A 526.
7. 303 443. Friedr. Wilh. Mayweg, Altona, Westf., u. Hugo Mayweg, Mühlenrahmede, Westf. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Rohren mit stumpfgeschweißter Längsnäht. 21/5 14.
7. 303 567. Ja G. Kunze u. Matthäus Fränkl, Göppingen. Verfahren zum autogenen Verschweißen zweier Hohlkörper. 4/7 16.
10. 296 308. C. Hedmann A.-G., Duisburg. Rohrstrangpresse mit relativ zum Preßstempelverschiebbarem Preßdorn. 20/10 14. — A 134.
11. 299 871. Maschinenbau-Anstalt Humboldt, Cöln-Rath. Hydraulische Metallmantel- und Rohrpreise mit wogerecht gerichtetem Austritt und senkrecht gerichtetem Arbeitsgang. 7/10 14. — A 629.
12. 299 345. Dipl.-Ing. Franz Kochlovitz, Buchschlag b/Fraunfurt a/M., Kohnweg 3. Maschine zum Kaltziehen von dünnwandigen Rohren. 29/12 14. — A 563.
12. 302 254. Josef Horn, Dresden, Friedrich-Wilhelm-Str. 76. Verfahren zur Herstellung von Artillerie-Geschossen. 28/5 16. — A 938.
16. 302 605. Herman Garbe, Charlottenburg, Karolingerplatz 3. Verfahren zum Aufbringen schraubenförmiger, gewellter Rippen auf Rohre. 17/9 16.