

20. 297 218. Schmid'sche Heißdampf Gesellschaft m. b. H., Cassel-Wilhelmshöhe. Verfahren zum Verbinden zweier Röhre, die mittels einer Kappe zu einem U-Rohr für Überhitzer vereinigt werden sollen. 19/6 15. B. St. Amerika 8/7 14. — A 310.
20. 301 002. Rumppler-Werke G. m. b. H., Berlin-Johannisthal. Verfahren zur Herstellung von Metallröhren von gleicher Festigkeit, insbesondere zur Verwendung an Flugzeugen, deren tropfenförmiger Rohrquerschnitt in der Mitte in einer oder in beiden Hauptrichtungen größer ist als an den Enden. 30/7 14. — A 787.
20. 303 654. Fittingswerke Gebrüder Inden, Akt.-Ges., Düsseldorf. Verfahren zur Herstellung von Doppelbögen (Umkehrstücken) für Rohrstränge. 2/7 14.

7c.

Blech- und Rohrbearbeitung und -Verarbeitung (Blechscheren Klasse 49b und Löten 49f), auch Dichten und Abschneiden von Röhren.

296 158 A 96.

1. 296 441. L. Schuler, Werkzeugmaschinenfabrik und Eisenegieherei, Göppingen. Blechrichtmaschine. 9/10 14. — A 156.
4. 300 478. Paul Heinze, Coswig i/Sa. Abkantvorrichtung für Gegenstände aus Blech von U-förmigem Querschnitt. 19/11 15. — A 707.
4. 303 138. Fa L. Schuler, Göppingen. Abkantmaschine mit verstellbaren Wangen. 5/7 14.
8. 297 278. Fr. Ewers & Co., Inh. Akt.-Ges. für Kartonagenindustrie, Lübeck. Selbsttätige Verschließeinrichtung bei Dosenverschließmaschinen. 19/6 15. — A 311.
10. 296 428. Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie., Baden, Schweiz; Vertr.: Rob. Boveri, Mannheim-Käfertal. Stanze zum gleichzeitigen Ausstanzen und Trennen von Stator- und Rotorblechen elektrischer Maschinen. 29/5 14. — A 156.
10. 298 180. Elektrizitäts-Gesellschaft „Colonia“ m. b. H., Köln-Zollstock. Nutenstanzmaschine mit elektromagnetischer Einspannvorrichtung. 30/4 14. — A 452.
19. 296 482. Walter Brochhaus, Wiesenthal b/Plettenberg. Vorrichtung zum Schneiden maschinell vorgeschoberer stangenförmiger Körper oder Röhre während ihrer Vorwärtsbewegung. 11/7 14. — A 156.
19. 301 166. Huber & Feer, Vertrieb mod. Werkzeuge, Basel (Schweiz); Vertr.: Dr. L. Gottscho, Pat.-Anw., Berlin B. 8. Rohrschneider mit einem in einem verstellbaren Schlitten federnd gelagerten Schneidstahl. 22/10 14. Schweiz 14/4 14. — A 807.
19. 303 077. Felix Werkzeugfabrik Kommandit-Gesellschaft, Solingen. Vereinigte Rohrab- und Gewindestchneidvorrichtung. 26/6 14.
21. 300 271. Aktiengesellschaft der Maschinenfabriken Escher Wyss & Cie., Zürich, Schweiz; Vertr.: H. Rähler, Dipl.-Ing. J. Seemann u. Dipl.-Ing. E. Vorwerk, Pat.-Anwälte, Berlin S.W. 11. Verfahren zum Befestigen der Röhren im gegossenen Gehäuse von Wärmeausstauschapparaten. 20/2 15. — A 670.
21. 300 973. Mannesmannröhren-Werke, Düsseldorf. Vorrichtung zur Herstellung von mehrfachen Bördeln an Röhren. 23/9 14. — A 767.
21. 302 140. Mannesmannröhren-Werke, Düsseldorf. Verfahren zur Verstärkung von Rohrmuffen mittels Ringes. 16/4 16. — A 920.
24. 303 139. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Siemensstadt b/Berlin. Vorrichtung zum Abflachen der Enden der inneren Wellenrücken und zum Zusammenziehen der Wellenseiten von Wellblechgefäßen. 2/8 14.
30. 300 402. Adolf Blaschke, Blattendorf, Post Pohl, Mähren, Österreich; Vertr.: C. Gronert u. W. Zimmermann, Pat.-Anwälte, Berlin S.W. 61. Verfahren zur Erzeugung eines Streckmetallrohres. 9/8 14. Österreich 1/4 14. — A 708.
34. 299 820. Arno Gräser, Dresden, Feldherrnstr. 10. Verfahren zur Verwertung der beim Ausstanzen von Scheiben aus Metallblech übrigbleibenden Abfallstreifen. 17/9 16. — A 630.
36. 296 774. R. J. Reynolds Tobacco Company, Winston-Salem, North Carolina, B. St. A.; Vertr.: H. Springmann u. C. Herse, Pat.-Anwälte, Berlin S.W. 61. Maschine zur Verbindung der von einem schrittweise vorgeschobenen Draht abgeschnittenen Scharnierstifte mit den Augenlappen von Scharnierplatten. 12/4 14. — A 216.
36. 301 589. Fabrik Stolzenberg, Deutsche Bureau-Einrichtungs-Gesellschaft, Oos, Baden. Verfahren zur Herstellung von Schaltern. 1/4 16. — A 848.
41. 297 114. Albert vom Heede, Priorei i/W. Verfahren zur Herstellung von Rechen oder Harken aus Eisen oder Stahl. 15/7 14. — A 291.
41. 300 337. Fa W. O. Schulte, Plettenberg, Westf. Vorrichtung zum Ausstanzen von Rehengingen aus einem Blechstreifen. 7/6 16. — A 690.
42. 298 197. Dr. Herbert Ebner, Wien; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. Landenberger, Pat.-Anw., Berlin S.W. 61. Verfahren zur Herstellung von Sensen. 23/3 15. — A 509.
47. 296 740. Rudolf Macat, Zizkov b/Prag; Vertr.: P. Rüdert, Pat.-Anw., Gera, Reuß. Verfahren zur Herstellung von Schreibstiftspitzen. 28/7 15. — A 216.
47. 297 130. Industria Blechwarenfabrik G. m. b. H., Berlin. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung geschweißter Blechhaltrichter. 23/11 13. — A 291.
47. 297 202. Fa Fr. Kammerer, Pforzheim i/Bad. Verfahren zur Herstellung von Metallknöpfen mit Befestigungsösen. 20/8 15. — A 311.
47. 297 524. Vogtländische Maschinenfabrik (vorm. J. C. & H. Dietrich) A. G., Plauen i/B. Verfahren und Werkzeug zur Herstellung von Stichmaschinenschiffchen. 20/6 15. — A 367.
47. 299 543. Louis Bäst, Königgrätz b/Mark, Prov. Sachsen. Vorrichtung zum Wiederherrichten insbesondere gebräuchter Konserveindosen. 24/2 16. — A 609.