

19. 473 563. Otto Reifurth, Immigrath. Verfahren und Maschine zum Walzen von Rohrverbindungsstücken. 20/2 27. — A 1034.
19. 485 705. Gumuco Akt.-Ges. für Maschinenbau, Schlebusch-Manfort. Verfahren zur Herstellung von Rohrknie- und ähnlichen Schmiedestücken. 8/3 27.
20. 476 904. Dr.-Ing. Wilhelm Siller, Köln a/Rhein, Vorgebirgstr. 35. Verfahren zur Herstellung von Stirnverbindungen zwischen benachbarten, auf Gehrung zugeschnittenen Rohren. 23/2 28. — A 1690.
20. 483 202. Schmidt'sche Heißdampf-Gesellschaft m. b. H., Kassel-Wilhelmshöhe. Verfahren zum Verbinden der Enden von drei oder mehr parallelen Überhitzerrohren zu einem gemeinsamen Ende. 23/11 26. England 7/12 25. — A 2864.
21. 479 779. Gumuco Akt.-Ges. für Maschinenbau, Schlebusch-Manfort, u. Arthur Schneider, Düsseldorf, Ostendorffstr. 10. Verfahren zum Anstauchen von Verdickungen an Rohren. 14/9 27. — A 2233.

7 c

Blech- und Rohrbearbeitung und -verarbeitung (Blechscheren Klasse 49c und Löten 49g), auch Dichten und Abschnitten von Rohren

- 468 014 A 4. — 468 441 A 49. — 468 473 A 49. — 468 804 A 142. — 468 805 A 142. — 469 075 A 190. — 469 076 A 190. — 469 322 A 232. — 469 323 A 232. — 469 324 A 232. — 469 325 A 233. — 469 479 A 232. — 469 726 A 279. — 469 941 A 328. — 470 226 A 372. — 470 312 A 424. — 470 313 A 425.
1. 473 462. Friedrich Klein, Lohe b/Dahlbruch, Kr. Siegen. Spann- und Streckmaschine. 12/3 27. — A 980.
1. 473 463. Dipl.-Ing. Fritz Ungerer, Pforzheim, Calwer Straße 133. Verfahren zum Richten von Blechen. 1/6 27. — A 2704.
1. 475 659. Karl Fr. Ungerer, Pforzheim, Arlinger Weg 6. Maschine zum Richten und Glätten von Blech. 7/5 25. — A 1441.
1. 475 660. Karl Fr. Ungerer, Pforzheim, Arlinger Weg 6. Vorrichtung zum Abstützen der Richtwalzen an Blechrichtmaschinen. 16/5 25. — A 1441.
1. 476 503. Friedrich Klein, Lohe b/Dahlbruch i/Westf. Spann- und Streckmaschine; Zus. z. Pat. 473 462. 17/6 28. — A 1554.
1. 477 765. Maschinenfabrik Fr. W. Schütz, Weidenau a/Sieg. Maschine zum Richten und Glätten von Blech. 29/8 28. — A 1843.
3. 474 035. Richard Boffelmann, Berlin N.W. 52, Spenerstraße 33. Verfahren zur Herstellung tiefwelliger Plattenfedern. 15/12 27. — A 1088.
3. 475 936. Siemens-Schuckertwerke Akt.-Ges., Berlin-Siemensstadt. Vorrichtung zum Biegen von gewellten Blechen. 30/1 26. — A 1495.
4. 471 414. Weberwerke Siegen u. Walter Weihe, Siegen i/Westf. Biegemaschine, auf welcher flacher und profilierter Werkstoff zu Rohren bzw. Ringen in einem Arbeitsgang gebogen werden kann. 13/12 27. — A 631.
4. 473 971. Josef Behinger, Konstanz. Vorrichtung zur Herstellung von Stahlfälzen. 9/10 28. — A 1088.
4. 474 352. Maschinenfabrik Froriep G. m. b. H., Rhegdt i/Rhld. Maschine zum Biegen von Blech. 3/4 27. — A 1147.
4. 476 588. Demag Akt.-Ges., Duisburg. Maschine zum Bördeln, Aufweiten und Einziehen von Rohrenden mit schwenkbarer Bördelrolle. 13/10 25. — A 1617.
4. 477 317. Herkules-Werk G. m. b. H. (vorm. Wilh. Momma), Wehlar. Blechbiegemaschine mit zwei festen Walzen und einer beweglichen Mittelwalze. 14/10 28. — A 1767.
4. 481 405. Edward G. Budd Manufacturing Company, Philadelphia; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Rugelmann, Pat.-Anw., Berlin S.W. 11. Maschine zum Umbiegen und Andrücken des senkrechten Randflansches eines Blechteiles um den Rand eines zweiten Blechteiles. 17/9 24. — A 2538.
4. 484 077. Francis Charvin, St.-Etienne, Loire, Frankreich; Vertr.: F. Messert u. Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin S.W. 68. Automatische Bördelmaschine zur Kaltbearbeitung von runden Metallplatten. 15/11 27. Frankreich 17/9 27. — A 2947.

4. 486 341. William Mills Connerly, Philadelphia, B. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Rugelmann, Pat.-Anw., Berlin S.W. 11. Gefenke zur Herstellung von Rippen in Kesselblechen u.dgl. 12/7 25. B. St. Amerika 16/7 24.
5. 473 564. Albert Albrecht, Ruffenhäuser i/Württbg. Um eine ortsfeste, aus- und einrück- sowie drehbare Kernachse herum bewegliche Vorrichtung zum Kollieren von Türbändern odgl. 14/6 27. — A 1034.
7. 471 534. Karges-Hammer Maschinenfabrik Akt.-Ges., Braunschweig. Vorrichtung zum Biegen von edigen Dosenrumpfen u.dgl. 3/12 26. — A 631.
7. 482 558. Daimon Fabrik elektrotechnischer Apparate G. m. b. H., Berlin N. 39, Selterstr. 13. Verfahren zur Herstellung von Metallbehältern für Elemente von Trockenbatterien. 1/7 26.
8. 473 565. Karges-Hammer Maschinenfabrik Akt.-Ges., Braunschweig. Verschleißmaschine für Konservendosen. 4/5 24. — A 1034.
8. 475 875. L. Schuler A.-G., Göppingen i/Württbg. Verfahren zum Herstellen eines dichten Doppelfalzes an Schwarzblechgefäßen. 5/5 28. — A 1442.
8. 480 296. Friedrich Emil Krauß, Schwarzenberg i/Sa. Werkzeug zum Schließen von aus Schalen zusammengesetzten Blechhohlkörpern mit wechselndem Durchmesser. 5/7 28. — A 2311.
10. 475 876. Karl Hollmann, Siefertstr. 412, u. Paul Sieweke, Siefertstr. 156, Bielefeld. Verfahren zur Herstellung von Reibscheiben. 7/10 26. — A 1442.
10. 480 297. Wilhelm Steinhorst, Leipzig C 1, Rudolfstr. 4. Verfahren zur Herstellung von fächerförmigen Sicherungsscheiben. 8/12 28. — A 2311.
12. 473 725. Dr. Ruoto Rux, Leipzig-Plagwitz, Elisabethallee 32. Drückwerkzeug; Zus. z. Pat. 464 772. 16/5 28. — A 1035.
12. 476 334. Richard Pfeiffer, Hammerbrookstr. 88, u. Emil Geh, Brangelstr. 110, Hamburg. Vorrichtung zum Einziehen von Bleirohren von Hand. 22/9 27. — A 1554.
13. 472 533. The American Pulley Company, Philadelphia; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Rugelmann, Pat.-Anw., Berlin S.W. 11. Verfahren zur Herstellung von Hängewänden aus Blech für Transmissionswellen u.dgl. 7/9 24. — A 825.
13. 473 726. Friedrich Emil Krauß, Schwarzenberg i/Sa. Verfahren zur Herstellung von innerem und äußerem Druck ausgelegten, aus Schalen zusammengesetzten Blechhohlkörpern. 28/6 28. — A 1035.
13. 474 353. Simonswerk G. m. b. H., Rheda, Bz. Minden. Vorrichtung zum Pressen von über die ganze Stärke des plattenförmigen Werkstückes durchlaufenden Schrägwänden an Außenseiten oder in Durchbrechungen. 23/3 28. — A 1148.
13. 475 552. Federal Pressed Steel Company, Milwaukee, B. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Rugelmann, Pat.-Anw., Berlin S.W. 11. Verfahren zur Herstellung von Bremsstromeln aus Stahl. 1/4 25. B. St. Amerika 7/4 u. 7/4 24. — A 1378.
13. 475 661. Addiator G. m. b. H., Berlin S.W. 48, Wilhelmstr. 98. Verfahren zur Herstellung ringförmiger Membranfedern für Verschlüsse von Gefäßen, insbesondere Tuben. 7/3 28. — A 1442.
13. 476 589. Vereinigte Stahlwerke Akt.-Ges., Düsseldorf. Verfahren zum Herstellen von Wasserkammern für Sectionskessel. 26/3 27. — A 1618.
13. 477 153. Dr.-Ing. e. h. Hugo Junkers, Dessau, Kaiserplatz 21. Vorrichtung zum Stauchen von Blech. 16/8 24. — A 1690.
13. 478 078. Dr.-Ing. e. h. Hugo Junkers, Dessau, Kaiserplatz 21. Vorrichtung zum Stauchen von Blech; Zus. z. Pat. 477 153. 12/8 25. Schweden 24/7 25. — A 1923.
13. 479 222. Dr.-Ing. e. h. Hugo Junkers, Dessau, Kaiserplatz 21. Vorrichtung zum Stauchen von Blech; Zus. z. Pat. 477 153. 12/8 25. Schweden 24/7 25. — A 2158.
13. 480 469. Dr.-Ing. e. h. H. Junkers, Dessau, Kaiserplatz 21. Vorrichtung zum Stauchen von Blech; Zus. z. Pat. 477 153. 12/8 25. Schweden 24/7 25 für Anspr. 1 bis 3 — A 2392.