

Muster C. Stahlhart, für Maschinenteile, die auf Reibung stets in Anspruch genommen werden, z. B. Conlissensteine bei Locomotiven etc. 80% Kupfer, 20% Phosphorzinn, stellt sich per 100 Kilo auf 132 fl.; eine gleiche englische Phosphorbronze calculirt sich auf 14 Pfd. St. oder ca. 180 fl.

Ein Hauptvorthail des Phosphorzinns ist darin gelegen, dass es jedem Consumenten möglich ist, genau nach seinem Bedarf und seinen Erfahrungen sich durch Combination der verschiedenen Phosphorzinnstufen, die wir auf Wunsch in allen Abstufungen zwischen 5 und 2 $\frac{1}{3}$ % Phosphor liefern können, Bronzen verschiedener Festigkeits- und Härtegrade selbst zu machen.

Weissmetall (Lagermetall).

Seit circa 6 Jahren fertigen wir ein Weissmetall, das sich nach den beiliegenden Zeugnissen nach den verschiedensten Richtungen hin bei nicht allzu hohen Ansprüchen bewährt hat. Sein wesentlicher Vorthail besteht darin, dass der Consument in den meisten Fällen sich die Modellkosten ersparen kann, indem er sich das auszuwechselnde Lager einfach um die Welle giesst.

Graupener Lagermetall Muster D macht dies Metall anschaulich, dessen Preis auf ca. 90—100 fl. per 100 Kilo sich calculirt

Wir beabsichtigen dieses Metall für die Fälle, wo man von demselben eine noch grössere Härte verlangt, dadurch zu modificiren, dass wir es mit phosphorisirtem Zinn versetzen und zeigt das Phosphorlagermetall Muster E diese Modification, welche gleichzeitig den überaus härtenden Einfluss von Phosphor erkennen lässt. Diese Modification wird sich auf ca. 105 fl. per 100 Kilo berechnen.

Aus den vorliegenden, zahlreichen, günstigen Zeugnissen hob der Herr Obmann jenes der Aussig-Teplitzer Eisenbahn-Gesellschaft hervor, laut welchem von sämmtlichen Lagern ihrer 2100 Kohlenwagen im Jahre 1875 ohne Unterschied der Composition der Lagerfutter 0.585% der im Verkehr gewesenen Lager, von den mit Graupener Weissmetall ausgegossenen Lagern aber nur 0.156% heiss gelaufen sind.

Bis Ende 1875 hatten 1080 Kohlenwagen oder 52.43% der Gesamtzahl mit Graupener Weissmetall ausgegossene Lagerfutter, während die Zahl der heissgelaufenen Weissmetalllager nur 26.84% der Gesamtzahl der heissgelaufenen Lager betrug. Ausserdem wird die Haltbarkeit und geringe Abnützung der Weissmetall-Lagerfutter gelobt und beigefügt, dass die Gesellschaft das Weissmetall auch zum Ausgiessen von Exzenteringen, Schiebern etc. mit gutem Erfolge verwendet.

Nach dieser Mittheilung stellt Herr Secretär V. Wolff unter Hinweis auf den nahenden Schluss der Saison die Anfrage, welchen Erfolg das in der Versammlung vom 14. December 1876 über seinen Antrag beschlossene Einschreiten¹⁾ hatte: das vom Vereine gewählte Comité zur Berathung der Wiederbelebung des Eisenbahnbaues möge sich durch Mitglieder des Vereines verstärken, welche dem Eisenhüttenwesen angehören.

Der Herr Obmann erwidert, dass über sein Einschreiten der Verwaltungsrath des Vereines an das genannte Comité das gewünschte Ersuchen stellte, doch konnte er (Redner) trotz wiederholter Anfragen über die Thätigkeit jenes Comité's nichts erfahren und werde er nochmals Erkundigungen einziehen.

Es folgte die Fortsetzung des Vortrages des Ministerial-Vice-Secretärs, Herrn F. Pošepný über den Bergbau im Westen der Vereinigten Staaten. Unter Vorbehalt einer eingehenderen Publication über diese interessanten und sehr beifällig aufgenommenen Vorträge beschränken wir uns für jetzt zu bemerken, dass der Herr Vortragende den allgemeinen Ueberblick über die orographischen und geologischen Verhältnisse des ausgedehnten Minerallandes fortsetzte und sodann die wichtigsten Vorkommnisse nach Gruppen (a. Nicht metallische: Salze (Kochsalz, Borax, Soda), Schwefel, Kohlen, Petroleum; b) Metallische: Quecksilber, Gold, Silber, Kupfer, Blei) in allge-

¹⁾ Vide Nr. 51 von 1876 dieses Blattes.

meinen Umrissen besprach, worauf sich die Vergleichung der Lagerstätten-Verhältnisse überhaupt und die nähere Schilderung des Quecksilber- und Goldvorkommens in Californien und des Comstok-Ganges anschloss.

Zum Schlusse der Sitzung theilte der Herr Obmann noch mit, dass der Verwaltungsrath des Vereines die Antwort des Handelsministeriums auf das Memorandum über die Schädigung des Absatzgebietes der böhmischen Braunkohle der Fachgruppe zusandte und beantragt, dieselbe jenem Comité zur Berathung und Berichterstattung zu übergeben, welches sich mit der Frage bereits beschäftigte.¹⁾

Dieser Antrag wurde angenommen.

Notizen.

Todesanzeige. Am 6. April l. J. starb zu Clausthal Hermann Koch, königl. preuss. geheimer Bergrath und Mitglied des Oberbergamtes zu Clausthal, welcher sich um den Harzer Bergbau durch den Bau des Ernst-August-Stollens und die Anlage der tiefsten Wasserstrecke, durch Schaffung der grossartigen und mustergiltigen Aufbereitungsanstalten bei Clausthal und Lautenthal, sowie durch die gründliche Umgestaltung der Prozesse in den Blei- und Silberhütten hohe Verdienste erworben hat.

Neue Nomenclatur für Eisen und Stahl. Der Bericht der vereinigten Comités der Berg- und Hüttenmänner und Maschinen-Ingenieure über die neue Nomenclatur für Eisen und Stahl²⁾ wurde in der Plenar-Versammlung des österreichischen Ingenieur- und Architekten-Vereines vom 21. April 1877 genehmigend zur Kenntniss genommen.

Walzdraht-Reinigungs-Maschine, Patent Betz. Diese Maschine wird in einem, in Nr. 30 l. J. des „Berggeist“ veröffentlichten Berichte sehr empfohlen, weil selbe eine Minderverwendung von 85—90 Percent Schwefelsäure durch mechanische Reinigung des Walzdrahtes ermöglicht, sehr einfach ist und keinen nachtheiligen Einfluss auf die Qualität des Drahtes übt.

Das Patentrecht wurde vom Inhaber Betz in St Ingbert (Bayr. Pfalz) für Preussen bereits um 40000 Mark abgelöst, wovon die Hälfte der Staat und die zweite Hälfte 20 preussische Drahtfabriken deckten, welche sich zur sofortigen Einführung der Betz'schen Maschine verpflichteten.

In Westphalen, speciell in Altena als Vorort, sind bereits derartige Maschinen mit bestem Erfolge im Betrieb.

Eine Maschine erfordert einen Kraftaufwand von etwa $\frac{1}{2}$ Pferdekraft. Zur Bedienung derselben werden in der Regel 2 Arbeiter verwandt, welche in 10 Arbeitsstunden 5000 Kilo Walzdraht von 5 bis 7 Mm. Stärke reinigen; nach vollständiger Einübung dürften dieselben 6000 bis 6500 Kilo zu reinigen im Stande sein.

Die Walzdrahtzüge in Altena haben durchgehends einen raschen Lauf, die dicken Drähte werden in Oel gezogen und durch jedesmaligen Zug stark verdünnt. Für derartige Einrichtungen empfiehlt es sich nach den gemachten Erfahrungen, den auf der Maschine gereinigten Walzdraht vor dem ersten Zuge noch in Wasser mit einem sehr schwachen Zusatz von Schwefelsäure und demnächst in Kalkmilch einzutauchen. Der besagte Zusatz von Schwefelsäure beträgt indessen auf 5000 Kilo Walzdraht nur etwa 5 Kilo Säure, ist also verschwindend.

Neben den directen Vortheilen für die Drahtfabriken wird auch darauf besonders Gewicht gelegt, dass die schädlichen Einwirkungen der, bisher viel freie Säure führenden Reinigungswässer auf die Wasserläufe und Brunnen vermieden und dadurch der Sanitätspflege und der Landwirthschaft ein wichtiger Dienst geleistet wird.

Der Bothschönberger Erbstollen, welcher für die Freiburger Bergbaue die gleiche Wichtigkeit besitzt, wie der Josef II.-Erbstollen für die Schemnitzer Bergwerke, wurde nach nahe 33jähriger Arbeit am 21. März 1877 durchschlägig.

(„Bányászati és kohászati lapok.“)

¹⁾ Vide Nr. 51 von 1876 und Nr. 7 von 1877 dieses Blattes.

²⁾ Vide Nr. 13 l. J. dieses Blattes.