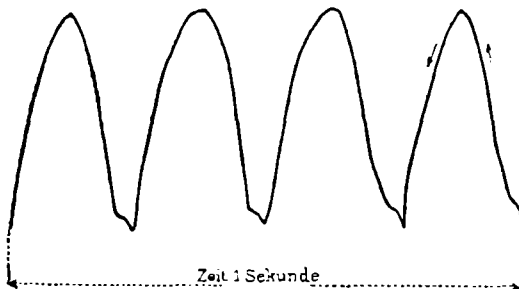


Bekanntlich werden beim Kernbohren eigene Kernfänger benützt, um den Kern im Bohrloch nicht zurückzulassen. Ingenieur Gamoff hat einen Kernbohrer vorgeschlagen (Organ des Vereines der Bohrtechniker, Nr. 11 ex 1897), mit welchem der Kern, ohne die Gestängeröhren zu heben, abgebrochen und zutage gehoben werden soll. Ingenieur Thumann (Organ des Vereines der Bohrtechniker, Nr. 13 ex 1897) hat nun begründete Zweifel über die Durchführbarkeit dieser Methode vorgebracht, indem er hervorhebt, dass es in der Praxis nicht möglich ist, die Gestängeröhren so groß als die Kernröhren beim Diamantbohren herzustellen. Bei Fauck's Kernbohrmethode sind aber weder Kernfänger noch größere Gestängeröhren als sonst nothwendig und musste er daher selbstverständlich von allen bisher üblichen Constructionsverhältnissen abweichen.

Um diese Methode für alle Fälle brauchbar zu machen, musste man die Kerne im Verhältniss zur Bohrlochgröße kleiner als bei Diamantbohrung gewinnen, weil dieselben dann leicht abbrechen und der kleine Kern die Beibehaltung des gewöhnlichen Bohr-



gestänges gestattet, durch welches er zutage getrieben wird und ferner weil die zum Kernauftrieb nothwendige Wassergeschwindigkeit sich im engen Gestängerohr sehr leicht erreichen lässt. Ein kleiner Gesteinskern hat aber denselben praktischen Werth als ein großer, die Methode ist daher überall vortheilhaft anzuwenden, insbesondere deshalb, weil auch Handbetrieb für kleinere Bohrlochsdurchmesser angewendet werden kann.

Da die ganze Kernbohrung von Fauck's neuem Schlagmechanismus abhängt, so muss man die Wirkung desselben etwas näher betrachten. Die in obenstehender Figur ersichtlichen, mit dem kleinen Modell erhaltenen Diagramme zeigen eine dem freien Fall ähnliche Curve; da bei jedem Schlage die aufsteigende Linie im Anfange ganz deutlich den Rückprall zeigt, so ist dies ein Beweis, dass die Schläge sehr wirksam sein müssen. Da nun der Effect des freien Falles schon bei dem kleinen Hube von 50 mm 1 m Endgeschwindigkeit beträgt, also so groß ist als bei der Rutschscheere bei 500 mm und bei 60 Schlägen pro Minute, so ist auch der große Effect dieser Methode im harten Gestein erklärlich, weil der neue Apparat 4mal so viel Schläge bei ganz reiner Bohrlochsohle machen kann. So war beispielsweise bei der Bohrung in Krosienko, wo ein sehr hartes Gestein von 20 m Mächtigkeit

vorkommt, die Leistung 5—10mal größer als bei der Rutschscheerenbohrung, trotzdem gleichzeitig unter der Verrohrung erweitert wurde. Von der Härte des Gesteins geben die vorgezeigten Nachschneider des Erweiterungsbohrers den besten Beweis, da deren Abnutzung bei einmaligem Gebrauche in ganz kurzer Zeit 30 mm vom Bohrlochsdurchmesser betrug; die Meißelabnutzung betrug 20 mm, der Bohrlochsdurchmesser 180 mm, die Verrohrung 150 mm.

Da nun das Bohren mit der Meißelkrone weder einen Kernfänger, noch größere Gestängeröhren braucht, die Kerne selbstthätig zutage gehoben werden und sogar das gleichzeitige Erweitern des Bohrloches unter der Verrohrung gestattet, so erscheint insbesondere die Frage der Kernhebung auf die einfachste und vollkommenste Weise gelöst.

Nachdem noch Ingenieur Fauck die von den Herren Bergrath Hofmann und Bergrath Franz Poech an ihn gerichteten Fragen beantwortet und für seine interessanten Mittheilungen lebhaften Beifall geerntet hatte, hält Montasecretär Alexander Schönbacher seinen angekündigten Vortrag, welcher in Nr. 5 der Vereins-Mittheilungen erscheinen wird.

## Nekrologe.

### Sir Henry Bessemer †.

Am 15. März abends verschied Sir Henry Bessemer in seiner Villa zu Denmark-Hill. Schon seit 3 Wochen war er an das Krankenbett gefesselt, erholte sich aber hie und da so weit, um seine Correspondenz zu erledigen. Am 15. nachmittags trat eine merkliche Verschlimmerung seines Zustandes ein, und um 7 Uhr 20 Minuten verschied er in Gegenwart seiner Familie.

Henry Bessemer wurde am 19. Jänner 1813 zu Charlton in Herts geboren, stand daher im 86. Lebensjahre. Von seinem Vater, der Maler und Mitglied der französischen Akademie der Wissenschaften war, scheint er eine gewisse künstlerische Begabung geerbt zu haben, denn schon in jungen Jahren zeigte er eine Vorliebe zum Modelliren und Musterzeichnen. Sein ganzes Leben hindurch war er ein fruchtbarer und ausdauernder Erfinder; von seiner Thätigkeit kann man sich einen Begriff machen, wenn man hört, dass er eingestand, allein für Patentgebühren £ 10000 ausgegeben zu haben. Sein Erfinder-Talent umfasste ein sehr weites Gebiet, von der Erfindung eines Goldanstriches für Zuckerwerk und Plänen zu Dampfbooten, bis zur Anfertigung von Riesenteleskopen. Der Goldanstrich war einer seiner ersten Versuche. Er, seine Frau und sein Schwager pflegten die Mischung in einem kleinen Hause in St. Pancras eigenhändig anzufertigen, auf dass die Methode der Bereitung ein Geheimniss bleibe.

Vor Allem sind es seine metallurgischen Arbeiten, welche seinen Namen der Nachwelt überliefern, denn er kann die binabe allein dastehende Ehre für sich in Anspruch nehmen, durch eigene Anstrengung eine die ganze Welt umfassende Revolution in einer so gewaltigen Industrie wie der Stahlfabrication bewerkstelligt zu haben.

Zur Zeit des Krim-Krieges wurde der Artillerie viel Aufmerksamkeit geschenkt, und Bessemer war einer Derjenigen, welche sich für die Verbesserung von Geschützen und Geschossen interessirten. Seine Versuche, eine Rotation des Geschosses zu erzielen, ohne das Rohr mit Zügen zu versehen, lenkten die wohlwollende Aufmerksamkeit des Kaisers der Franzosen auf sich, aber Bessemer kam schließlich zu der Ueberzeugung, dass es nutzlos sei, sich mit Geschossen abzumühen, bevor die Geschütze selbst nicht stärker und besser gemacht wären. Er stellte daher seine Artillerie-Experimente ein und widmete sich dem Studium

des wichtigeren Gegenstandes, des Metalles für Artilleriezwecke im Allgemeinen. Er errichtete Versuchs-Eisenwerke in St. Pancras und verwandte viel Mühe und Geld auf Untersuchungen, welche lange Zeit resultatlos blieben. Zwei Jahre lang wurde seine Aufmerksamkeit von seinen gewöhnlichen Geschäften abgelenkt, bevor er auf das Grundprincip des Bessemer-Processes zur Umwandlung von Gusseisen in Gussstahl kam. Früher wurde die nöthige Entkohlung des geschmolzenen Eisens durch das Puddeln bewerkstelligt, was eine sehr langsame und mühselige Arbeit und außerordentlich anstrengend für die halbnackten Leute, welche dieselbe verrichteten, war. Bessemer's Verbesserung bestand bekanntlich im Wesentlichen darin, dass er die Luft zum Eisen, anstatt das Eisen zur Luft brachte, und einen Strom von Luft durch das geschmolzene Eisen leitete, bis es hinreichend entkohlt war.

Im Jahre 1856, einige Monate nachdem er auf diese Grundidee verfallen war, lud er George Rennie ein, seinen Experimenten in St. Pancras beizuwohnen. Letzterer that dies und drang sofort in Bessemer, seine „wundervolle Erfindung“ zu veröffentlichen, wobei er ihm die Versicherung gab, dass ein praktischer Eisenhüttenmann mit Leichtigkeit die Details ausarbeiten werde, welche dem Prozesse noch mangelten. Gleichzeitig gab er Bessemer den Rath, vor der British Association, welche in wenigen Tagen in Cheltenham tagen sollte, einen Vortrag über diesen Gegenstand zu halten. Der Vortrag erregte viel Aufsehen, obgleich das Präsidium es nicht der Mühe werth hielt, auch nur im trockensten Auszuge einen Bericht in den Verhandlungen der Association dieses Jahres zu bringen. Aber in der Times erschien ein erschöpfender Auszug, und eine Zeit lang waren ihre Spalten mit Besprechungen des neuen Processes angefüllt. Wie zu erwarten war, herrschten die verschiedensten Meinungen unter dem großen Publicum. Einige, darunter mehrere hervorragende Ingenieure, änderten sich rückhaltlos zu Gunsten der Erfindung, und 5 Firmen bewiesen, wie sie dieselbe zu würdigen verstanden, indem sie innerhalb eines Monats nach der Cheltenhamer Versammlung von Bessemer Lizenzen ankauften. Andererseits jedoch wurde deren Originalität in Frage gestellt; man bezweifelte, dass sie commercieell verwerthbar sei; man sprach vielfach von Schwindel und behauptete, dass von Erfolg überhaupt keine Rede sein könne. Die abfällige Meinung erhielt weitere Nahrung durch die Erfahrungen einiger Eisenhüttenmeister, welche rohe Versuche mit dem auf ihren eigenen Werken anstellten, was sie für den Bessemer-Process hielten, und welche zufälliger Weise sämmtlich misslangen. Es trat eben ein Umschwung der Meinung ein, und selbst die Inhaber von Bessemer's Lizenzen, vielleicht in der Meinung, es sei nutzlos, ein gutes Geld auf eine schlechte Sache zu verwenden, zeigten nicht so viel Lust, als man hätte glauben sollen, ihm bei der Ueberwindung der Schwierigkeiten beizustehen, welche der Weiterentwicklung seiner Erfindung im Wege standen. Dass der Process noch kein vollkommener war, wusste Niemand besser als dessen Erfinder. Aber er war von dem schließlichen Erfolge überzeugt; anstatt also durch Streiten mit seinen Gegnern Zeit zu verlieren, wählte er den besseren Theil und machte sich entschlossen an die Arbeit, die Mängel zu beseitigen. Länger als 2 Jahre fuhr er fort, kostspielige Experimente zu machen, trotz der Gegenvorstellungen einiger seiner Freunde, welche glaubten, er verschwende lediglich sein Geld und gelange in den Ruf eines unpraktischen Phantasten. Endlich gelang es ihm, einen Stahl anzufertigen, welcher der Qualität nach von dem nach der alten Methode erzeugten nicht zu unterscheiden war. Aber als er seinen verbesserten Process vor das Publicum brachte, wollte Niemand Etwas davon wissen, denn man erinnerte sich desselben nur als einer Sache, welche vor einigen Jahren viel Lärm gemacht hatte und ein vollständiger Fehlgriff war.

Bessemer sah bald ein, dass, wenn überhaupt Stahl nach seiner Methode erzeugt werden sollte, er denselben selbst anfertigen müsse. Er kaufte daher im Vereine mit seinem Partner Robert Longsdon und der Firma Galloway in Manchester Land in Sheffield an und begann mitten im Centrum des Stahlhandels eigene Stahlwerke zu bauen. Er war so glücklich, den zarten Aufmerksamkeiten zu entgehen, welche die Sheffielder Fabrikanten

damals ziemlich gerne Eindringlingen zu erweisen pflegten, die es wagten, ihnen in das Gehege zu kommen, und zur rechten Zeit waren die Werke fertig und im Betriebe. Eine Zeit lang erhielt Bessemer nur unbedeutende Bestellungen von 10 und 22 kg, allmählich nahmen dieselben jedoch an Zahl und Größe zu, bis eines Tages die Sheffielder Stahlfabrikanten die Entdeckung machten, dass ihnen durch den niedrigeren Preis von einigen £ 20 pro Tonne die Kunden entzogen wurden. Zu der Ueberzeugung gelangend, dass an dem neuen Prozesse schließlich doch etwas sein müsse, begannen sie sich um Lizenzen zu bewerben, welche sie auch erhielten, wenn auch zu viel höheren Preisen als sie früher verlangt wurden. Die Firma Henry Bessemer & Co. nahm einen außerordentlichen Aufschwung und wurde eines der lucrativsten Geschäfte, welche die Welt jemals gesehen hatte. Man behauptet, dass während der 14 Jahre, welche die Firma existirte, der Gewinn durchschnittlich 600% jährlich betrug, einfach aus dem commercieellen Process der Stahlfabrication.

Glücklicher als einige große Bahnbrecher auf dem Gebiete der Erfindungen, erntete Bessemer reichen Lohn für seine Genialität und Ausdauer. An Regalien für die Erzeugung von Stahl unter seinen zahlreichen Patenten allein, erhielt er im Ganzen eine Summe, beträchtlich höher als eine Million Pfund Sterling. Natürlich wurde die Gültigkeit solcher Patente nicht selten bestritten. Gegen die Ausfertigung einiger derselben wurde Einspruch erhoben, während gegen andere ein Vorrang geltend gemacht wurde. Aber kein Versuch, dieselben umzustößen, hatte Erfolg; die Juristen mussten zugeben, dass alle Einwände un begründet seien, und, soviel wir wissen, kam die Sache niemals vor die Gerichte. Den Unannehmlichkeiten, welche ihm ein Patentinhaber hätte bereiten können, kam Bessemer dadurch zuvor, dass er dessen Rechte für die Summe von, wie es heißt, £ 30 000 an sich brachte. In nur ein bis zwei Wochen vor Bessemer genommenen Patenten machte Martien den Vorschlag, geschmolzenes Eisen mittels atmosphärischer Luft oder Dampf zu reinigen, der von unten her in Anwendung kommt, und obgleich ein späteres Patent, welches die Anwendung von Chlor und Wasserstoff neben anderen Gasen vorschlug, den Beweis lieferte, dass er das Princip von Bessemer's Process nicht aufgefasst hatte, that doch Bessemer ohne Zweifel Recht daran, dass er so handelte, wie er es that, obgleich, wie er selbst sagte, der Hauptpunkt seines Processes — nämlich, das Auftreiben atmosphärischer Luft durch flüssiges Eisen nach oben — ohne gewisse Modificationen der Apparate werthlos geblieben wäre, auf deren einige er später Patente für Verbesserungen in der Maschinerie nahm. Da war noch ein anderer Mann, der kühn behauptete, dass ohne seine Patente alle „höchst genialen Apparate“ Bessemer's so „werthlos wären wie ein Kessel und eine Maschine ohne Dampf“. Es war dies Robert Mushet, und seine Patente lauteten auf die Anwendung von Spiegeleisen zur Stahlfabrication. Wie er selbst erzählt, entdeckte er unmittelbar nach der Veröffentlichung von Bessemer's System eine fatale Gussblase und nahm sofort Patente, um dieselbe zu vermeiden. Es muss erwähnt werden, dass ungefähr um dieselbe Zeit viele Personen mit lobenswerthem Scharfsinn ernste Fehler entdeckten, und in manchen Fällen in ihrem Eifer, Patente auf Gegenmittel zu nehmen, neue Patente auf Bessemer's eigene Erfindungen nahmen. Bessemer erhielt von seinem Sachwalter den Rath, Mushet's Patente für ungültig erklären zu lassen, indem sich herausstellte, dass die Anwendung von Mangan in irgendwelcher Form den Stahl-Fabrikanten schon seit Jahren allgemein bekannt war; aber die Frage der Gültigkeit wurde irrelevant, da die Patente im Jahre 1859 infolge der Nichtzahlung der Gebühren erloschen. Dass Mushet's Process nicht ohne Werth war, steht außer Zweifel. Im ursprünglichen Bessemer-Process war die Schwierigkeit die, den Luftstrom aufhören zu lassen, wenn das Eisen den richtigen Grad der Entkohlung erreicht hatte. Mushet's Plan ging dahin, das Eisen vollkommen kohlenfrei zu machen und dann durch Zuthat bekannter und bestimmter Mengen von geschmolzenem Spiegeleisen es mit jeder beliebigen Menge von Kohlenstoff zu verbinden. Mit geringen Abänderungen wird diese Methode noch gegenwärtig befolgt, und Bessemer erkannte an, dass er Mushet einigermaßen verpflichtet war, indem er ihm einen kleinen Jahresgehalt

aussetzte. Es scheint aber, dass Mushet ein wenig zu weit ging, indem er behauptete die Anwendung von Mangan sei absolut nothwendig, denn Bessemer war im Stande, der British Association in ihrer Versammlung zu Birmingham im Jahre 1865 Muster von Stahl zu zeigen, der ohne Nachkohlung und ohne Anwendung von Mangan in irgend einer Form angefertigt war. In der That war man mit gewissen Erzen im Stande, ein gleichförmiges Product nach commerziellem Maßstabe auf diese Weise zu erzeugen.

Bessemer machte bei seinen Maschinen-Einrichtungen einen starken Gebrauch von der hydraulischen Kraft. Zur Zeit des Krim-Krieges verwandte er hydraulische Maschinen zur Anfertigung von Kanonenkugeln. Später wurde jede Bewegung der sich umlegenden riesigen Gefäße, welche beim Stahlproceß verwendet werden, selbst viele Tonnen wiegen und noch einige Tonnen mehr geschmolzenen Metalles enthalten, mit der größten Genauigkeit und auf jede beliebige Entfernung mittels hydraulischer Apparate dirigirt. Noch später entwarf er gemeinsam mit Herrn (jetzt Sir) E. G. Reed ein Dampfboot, dessen Passagiere auf hydraulischem Wege gegen die Seekrankheit geschützt werden sollten. Dieses Schiff, welches den Namen Bessemer erhielt und im Jahre 1875 vom Stapel gelassen wurde, zeigte viele Neuerungen in seinem Baue. Seine Enden, welche gleich und jedes mit einem Steuerruder versehen waren, waren sehr niedrig. Es trug 2 Paar Schaufelräder und sollte mit großer Geschwindigkeit fahren. Die Hauptsache war aber ein von Bessemer gezeichneter, aufgehängter Salon von 21 m Länge; durch Privat-Kabinen an jedem Ende war diese Länge etwas verringert. Er wurde von einer horizontalen, parallel mit dem Kiele verlaufenden Axe getragen, und seine Bewegungen sollten von Bessemer's hydraulischem Apparat dirigirt werden, wodurch sein Fußboden nahezu wasserrecht erhalten bleiben sollte, so dass das Rollen des Bootes sich den Passagieren nicht in unangenehmer Weise fühlbar mache. Es war ursprünglich beabsichtigt, dass die Wirkung eine automatische sein solle, aber da einige Schwierigkeiten eintraten, wurde ein Steuermann verwendet. Dieser war im Salon vor einer Neigungs-Wasserwage postirt und hatte die Aufgabe, jede Tendenz des Salons, aus der Horizontalen herauszuschwingen, durch passende Handhabung eines mit dem hydraulischen Apparate in Verbindung stehenden Hebels zu corrigiren. Gegen das Stampfen glaubte man hinreichend durch die Bauart des Bootes geschützt zu sein; Bessemer erklärte sich bereit, seinen Rath zur Hintanhaltung auch dieser Bewegung zu ertheilen. Das Schiff war aber im Ganzen nicht gelungen. Der schwingende Salon verhielt sich zur See nicht in derselben Weise, wie an dem durch Dampf geschaukelten Modell, welches er auf dem Lande und bei ruhigem Wetter studirt hatte, jedenfalls war die Bewegung groß genug, um einigen Passagieren unangenehm zu werden, und schließlich versagte der Salon vollständig. Ueberdies war das Boot, welches den Dienst im Canal versehen sollte, zu breit für den Hafen von Calais und rannte auf seiner Probefahrt in einen der Hafendämme dieses Hafens, beträchtlichen Schaden verursachend. Sein Schicksal wurde durch den Bankrott der Gesellschaft, der es gehörte, besiegelt, und im Jahre 1876 wurde es auf Befehl der Liquidatoren verkauft. Der Käufer beseitigte den Salon und seine Maschinerie, entfernte den hydraulischen Steuerapparat und erhöhte die niedrigen Enden bis auf gleiches Niveau mit dem übrigen Deck. Diese Aenderungen ließen alle Neuerungen in dem von Bessemer angefertigten Plane verschwinden, und nachdem sie durchgeführt waren, unterschied sich das Schiff nicht wesentlich von dem gewöhnlichen Typus, außer dass es 4 Schaufelräder anstatt 2 hatte.

In den letzten Jahren seines Leben, als ihm die Aufregung seines Geschäftes durch die Aerzte verboten wurde, suchte Bessemer Beschäftigung für seine Muße, indem er Reflexions-Teleskope anfertigte. Zu diesem Zwecke hatte er in den Räumen seines Hauses auf dem Denmark-Hill eine vollständige „Werkstätte“ eingerichtet und beschäftigte eine beträchtliche Zahl von Arbeitern. Er wollte große Glasreflectoren von 2 $\frac{1}{2}$  bis 3 m im Durchmesser anfertigen, indem er Glasplatten von der erforderlichen Größe und 2 bis 4 cm Dicke in schweren Eisenguss fasste, einen Spielraum für die Contraction und Ausdehnung lassend. Luftdruck

sollte die innige Berührung zwischen dem Eisen und dem Glase herwerkstelligen. Die Oberflächen sowohl des Glases als auch des Eisens sollten vollkommen eben sein und die Luft zwischen ihnen sollte ausgepumpt werden. Die Glasscheibe würde dann, so hoffte er, „in enger Berührung mit der ganzen Oberfläche der Eisenebene erhalten bleiben“, welche jedoch frei unter dem Glase hin- und hergleiten könnte, wenn Zusammenziehung oder Ausdehnung unter Temperaturwechsel einträte. Um der Oberfläche des Reflectors die gehörige Krümmung zu geben, beabsichtigte er, eine große Drechselbank zu benützen, da er fand, „dass sich Glas auf der Drechselbank nahezu mit derselben Leichtigkeit bearbeiten lasse wie Messing oder Eisen“. Er erfand auch eine neue Form der Montirung, bei welcher die Bewegungen des Teleskops durch hydraulische Kraft herwerkgestellt werden.

Die erste Anerkennung von Seiten Englands für Bessemer's Leistungen kam von der Institution of Civil Engineers, welche ihm für eine Abhandlung über seinen Stahlproceß, verlesen vor derselben im Jahre 1859, eine goldene Telford-Medaille verlieh. Vom Jahre 1871 bis 1873 war er Präsident des Iron and Steel Institute und stiftete eine goldene Medaille, welche alljährlich für die wichtigste Verbesserung im Verlaufe des Jahres in der Eisen- oder Stahlfabrication verliehen wird. Die Society of Arts verlieh ihm im Jahre 1872 ihre goldene Albert-Medaille, und im Jahre 1877 ernannte ihn der Verein der Civil-Ingenieure zum Mitgliede ihrer Körperschaft, ihm gleichzeitig den ersten, fünfjährigen Howard-Preis zusprechend. 2 Jahre später wurde er Mitglied der Royal Society und erhielt den Ritterschlag, während er 1880 zum Ehrenbürger der City von London ernannt wurde. Vom Auslande erhielt er zahlreiche Decorationen. Man trug ihm das Großkreuz der Ehrenlegion an, da er aber keine Erlaubniß erhielt, es zu tragen, musste er sich mit einer großen goldenen Medaille begnügen, die ihm Napoleon III. verlieh. Er war Ehrenmitglied des Eisen- und Stahl-Collegiums von Schweden, Ehrenbürger der Stadt Hamburg, Ehrenmitglied und Besitzer der Medaille der Gesellschaft für Künste und Gewerbe in Berlin und Großkreuz des österreichischen Franz Josef-Ordens. Amerika erwieh ihm die charakteristische Ehre, mehreren Städten seinen Namen zu geben. Eine Zeit hindurch war er ein fleißiger Correspondent der „Times“, und mitunter erwies er sich als ein etwas dogmatischer Polemiker. ]

Im Jahre 1833 heiratete er Anna, die Tochter des verstorbenen Richard Allen aus Amersham. Lady Bessemer starb im vorigen Jahre. W.

### Theodor Kutscha Ritter von Lissberg †.

Am 19. März d. J. verschied in Teschen, Oesterr.-Schlesien, nach kurzem, schwerem Leiden der Leiter der Eisenhüttenwerke Sr. kais. und königl. Hoheit des durchlauchtigsten Erzherzogs Friedrich und erzherzoglicher Oberberggrath Theodor Kutscha R. v. Lissberg im 62. Lebensjahre. Die hohe Achtung und die Liebe, welche sich der Dahingeschiedene durch sein Leben und Wirken in den weitesten Kreisen erworben, kamen in der allgemeinen Theilnahme an seinem Leichenbegängnisse zu beredtem Ausdrucke, als der Dahingeschiedene am 21. März zur ewigen Ruhe bestattet wurde. Se. kais. und königl. Hoheit Herr Erzherzog Friedrich ehrte das Andenken seines langjährigen treuen Beamten und die hervorragenden Verdienste, welche sich der Verbliebene um die Entwicklung der erzherzoglichen Hüttenwerke erworben, dadurch, dass er seinen Obersthofmeister, Se. Excellenz Feldmarschall-Lieutenant Freiherrn Kotz zu Dobrz, beauftragte, an seiner Stelle dem Leichenbegängnisse beizuwohnen und den schmerzgebeugten, tröstlosen Hinterbliebenen Theilnahme und Trost zu spenden. Ihn selbst fesselte die Vaterliebe am Sterbebette eines geliebten Kindes.

Theodor v. Kutscha besuchte nach Absolvirung des Teschener Gymnasiums zunächst durch ein Jahr das damalige polytechnische Institut in Wien und sodann durch vier Jahre die Bergakademie in Schemnitz. Im Jahre 1861 trat er als Adjunct in erzherzogliche Dienste. Zunächst wurde er dem Hüttenamte Weg-Görka in Galizien zugetheilt, wo er beim Betriebe der Holzkohlenhochöfen und der Frischerei seine erste dienstliche Wirksamkeit