

Bergwerks-, Hütten- und Salinenbetrieb im Bayerischen Staate 1906.

In nachstehender Übersicht ist enthalten: 1. Die Produktion von Mineralien, deren Aufsuchung und Gewinnung nach den Bestimmungen des Art. 1 des Berggesetzes vom 30. Juni 1900 dem Eigentumsrecht an Grund und Boden entzogen ist; 2. die Produktion der wichtigsten in Bayern vorkommenden Mineralsubstanzen, auf welche Verleihungen nach Art. 1 des Berggesetzes nicht stattfinden, soweit Erhebungen hierüber gepflogen werden konnten; 3. die Produktion der Salinen, endlich 4. die Produktion der Hüttenwerke, soweit sie sich auf die Verschmelzung der Erze zu rohen Hüttenprodukten überhaupt, dann auf die Verarbeitung des Roheisens zu Gusswaren, zu Stabeisen, Draht, Flusseisen und Flusstahl, ferner auf die Erzeugung von Vitriolen, Potée, Glaubersalz, schwefelsaurem Kali, schwefelsaurer Thonerde, Alaun und Schwefelsäure erstreckt.

I. Bergbau.

A. Vorbehaltene Mineralien.

Produkte	Betriebene Werke	Menge in Tonnen	Wert in Mark	Arbeiter
1. Stein- u. Pechkohlen	14	1 227 401 ¹⁾	14 332 161	7838
2. Braunkohlen	6	130 770 ²⁾	338 627	523
3. Eisenerze	23	203 596	1 735 222	897
4. Zink- und Bleierze .	—	—	—	—
5. Kupfererze	2	—	—	37
6. Arsenikerze	—	—	—	—
7. Gold- und Silbererze	—	—	—	—
8. Zinnerze	—	—	—	—
9. Quecksilbererze . . .	—	—	—	—
10. Antimonerze	—	—	—	—
11. Manganerze	—	—	—	—
12. Schwefelkiese und Vitriolerze	2	3 918	53 941	53
13. Steinsalz	1	1 053	16 854 ³⁾	106
Summe	48	1 566 738	16 476 805	9454
Im Jahre 1905	51	1 476 215	15 492 536	9453
Im Jahre 1906 mehr . . .	—	90 523	984 269	1
weniger	3	—	—	—

B. Nicht vorbehaltene Mineralsubstanzen.

Produkte	Betriebene Werke	Menge in Tonnen	Wert in Mark	Arbeiter
1. Graphit	45	4 055	193 665	273
2. Erdöl	1	131	12 707	24
3. Ocker und Farberde	24	22 304	299 687	86
4. Porzellanerde	9	98 138	122 782	123
5. Thonerde	125	277 008	1 846 171	853
6. Speckstein	6	1 933	205 720	67
Übertrag	210	403 569	2 680 732	1426

¹⁾ Durch Hinzurechnung des Selbstverbrauches und Haldenverlustes ergibt sich eine Gesamtförderung von 1 381 175 t im Werte von M 15 137 768,—. ²⁾ Bei Braunkohlen 140 290 t im Werte von M 364 582,—. ³⁾ Außerdem wurden 131 306 m³ gesättigte Sole durch Sinkwerksbetrieb gewonnen, deren Geldwert beim Siedesalz eingesetzt ist. Ein Teil dieser Sole wird in der Saline zu Berchtesgaden, der größere Teil derselben nach Vermischung mit Reichenhaller Quellensole in den Salinen Reichenhall, Traunstein und Rosenheim versotten.

Produkte	Betriebene Werke	Menge in Tonnen	Wert in Mark	Arbeiter
Übertrag	210	403 569	2 680 732	1426
7. Flussspat	6	5 570	52 470	38
8. Schwerspat	10	19 817	122 746	193
9. Feldspat	2	1 740	19 340	26
10. Dach- und Tafel- schiefer	3	983	48 385	58
11. Zementmergel	14	230 271	216 521	246
12. Schmirgel	2	320	14 300	4
13. Gips	15	50 763	90 458	67
14. Kalkstein	372	902 868	1 723 857	2157
15. Sandstein	610	522 358	3 381 221	4230
16. Wetzstein	6	46	3 000	21
17. Basalt	19	753 725	1 600 438	1067
18. Granit	181	271 586	2 943 423	3816
19. Melaphyr	60	553 331	1 424 145	2027
20. Bodenbelegsteine . .	35	7 046	134 440	100
21. Lithographiesteine .	41	15 079	1 547 420	931
22. Quarzsand	44	194 501	493 383	311
Summe	1630	3 933 573	16 496 279	16 718
Im Jahre 1905	1581	4 062 764	15 447 519	15 586
Im Jahre 1906 mehr . . .	49	—	1 048 760	1 132
weniger	—	—	—	—

II. Salinen.

Produkte	Betriebene Werke	Menge in Tonnen	Wert in Mark	Arbeiter
Siedesalz.				
Saline Berchtesgaden . .	1	4 104,877	172 970	46
„ Reichenhall	1	7 522,000	324 860	28
„ Traunstein	1	8 823,550	382 611	41
„ Rosenheim	1	22 878,357	1 061 701	129
Summe	4	43 328,784 ¹⁾	1 942 142	244
Saline Kissingen	1	21,584 ⁵⁾	669	8
„ Philippshall	1	123,784 ⁶⁾	3 997	4
Summe	6	43 474,152	1 946 808	256
Im Jahre 1905	6	42 590,786	1 905 746	245
Im Jahre 1906 mehr . . .	—	883,366	41 062	11
weniger	—	—	—	—

III. Hütten.

Produkte	Betriebene Werke	Menge in Tonnen	Wert in Mark	Arbeiter
1. Eisen, und zwar:				
a) Gusseisen.				
α) Roheisen	3	97 812,028	6 197 226	470
β) Gusswaren aus Erzen	—	—	—	—
γ) Gusswaren aus Roheisen	102	122 114,981	24 955 684	7 383
b) Schweißisen.				
α) Stabeisen	7	38 507,838	5 248 687	807
β) Eisendraht	—	21 068,020	2 200 334	—
γ) Flusseisen und Flusstahl	5	150 129,358	16 991 749	2 644
Zusammen	117	429 632,285	55 593 680	11 304

⁴⁾ Von der Gesamtproduktion dieser vier Salinen wurden 1 802,899 t zu Gewerbesalz und 13 957,801 t zu Viehsalz, zusammen 15 760,700 t = 36,37%⁶⁾ denaturiert und die übrige Menge als Speisesalz verkauft. Das angefallene Dungsalz

Produkte	Betriebene Werke	Menge in Tonnen	Wert in Mark	Arbeiter
2. Vitriol und Potée	2	836.319	195 052	47
3. Glaubersalz	2	1 372,017	37 850	5
4. Schwefelsaures Kali	1	320,000	64 000	4
5. Schwefelsaure Thonerde	—	33 171,942	2 189 790	331
6. Alaun	—	1 068,045	132 000	—
7. Schwefelsäure	6	164 439,015	6 687 550	356
Summe	128	630 839,623	64 899 922	12 047
Im Jahre 1905	135	578 119,406	56 776 104	11 824
Im Jahre 1906 mehr	—	52 720,217	8 123 818	223
weniger	7	—	—	—

(Nach der vom Königl. Bayerischen Oberbergamt in München verfassten Produktionsübersicht.) F. K.

Erteilte österreichische Patente.

Nr. 27 640. — Ceretti & Tanfani in Mailand. — **Selbsttätiger Seilgreifer für Seilhängebahnen.** — Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein selbsttätiger Seilgreifer für Drahtseilbahnen, bei welchem ein unter dem Einflusse des Wagengewichtes verschiebbares Gleitstück derart auf eine Klemmbacke einwirkt, dass ein selbsttätiges Kuppeln und Entkuppeln des Seiles durch die Bewegung des Gleitstückes erfolgt. Die Erfindung kennzeichnet sich dadurch, dass der an dem festen Backen angelenkte bewegliche Backen mittels eines Hebelfortsatzes mit einem Führungsstücke beweglich verbunden ist, welches durch das unter dem Einflusse des Wagengewichtes stehende Gleitstück mittels eines in letzterem angeordneten, auf eine in dem Führungsstück gelagerte Rolle

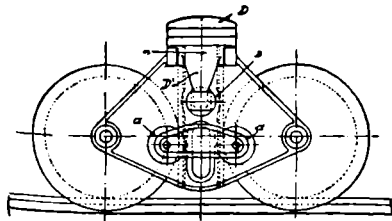


Fig. 1

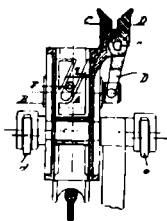


Fig. 2

einwirkenden schrägen Schlitzes hin und her verschoben werden kann. Durch entsprechend gewählte Hebelverhältnisse ist man in der Lage, bei ganz geringem Eigengewichte des Wagens eine große Schließkraft der Seilklemme hervorzubringen. Das Gleitstück *A*, welches durch die Führungsleisten in dem Laufgestell geführt ist und mittels eines in der Bohrung *c* liegenden Zapfens, der die Rollen *d* trägt, durch das Wagengewicht bzw. geeignete Ablaufschienen für die Rollen *d* nach abwärts bzw. aufwärts bewegt wird, ist in seinem oberen Teile mit einem Schlitz *q* versehen. Soll die Kuppelung des Seiles bzw. die Schließung der Klemmbacken stattfinden, so muss sich die Gleitstück *A* unter dem Einflusse des Wagengewichtes abwärts bewegen. Hierdurch wird infolge der Neigung des Schlitzes *q* die Klemmbacke *D* erst schnell und alsdann langsamer, jedoch mit größerer Kraft (hervorgerufen durch

beträgt 307,388 t im Werte von M 3692,—. Das auf der k. k. Saline Hallein aus der auf bayerischem Gebiete gewonnenen Sole erzeugte Siedesalz zu 20 500,120 t ist in dieser Übersicht nicht begriffen. ⁵⁾ Hiervon wurden 11,584 t zu Viehsalz und 10,000 t zu Gewerbesalz, zusammen 21,584 t = 100% denaturiert. Das angefallene Dungsalt beträgt 0,166 t im Werte von M 2,—. ⁶⁾ Hiervon wurden 18,300 t zu Gewerbesalz, 34,600 t zu Viehsalz, zusammen 52,900 t = 42,66% denaturiert, die übrige Menge als Speisesalz verkauft.

die kombinierte Keil- und Hebelwirkung), gegen die feste Klemmbacke gedrückt, bis das Zugseil so fest geklemmt ist, dass eine Weiterbewegung der Klemmbacke nicht mehr möglich ist. Bei dem durch Auflaufschienen bewirkten Anheben der Rollen *d* und der damit verbundenen Aufwärtsbewegung des Gleitstückes *A* wird die Klemmbacke *D* von der festen Klemmbacke *C* entfernt und es findet die Entkuppelung statt. Die verschiedene Neigung des Schlitzes im Gleitstücke ermöglicht eine Änderung der Schließkraft. Die Schließkraft der Backen bestimmt sich durch das Hebellängenverhältnis des Fortsatzes der beweglichen Backe und durch die Keilwirkung des schrägen Schlitzes, so dass bei verhältnismäßig kleinem Wagengewicht eine möglichst große Schließkraft erzielt werden kann.

Nr. 27 812. — Wilhelm Schroer in Dählerbrück i. W. — **Verfahren und Vorrichtung zum Ziehen scharfkantigen Profleisens in einem Zuge.** — Das den Gegenstand der Erfindung bildende Verfahren dient dazu, stumpfkantiges Profileisen in einem Zuge scharfkantig zu ziehen. Es besteht darin, dass das Profileisen durch hintereinander angeordnete, in ihrer Gemeinschaft das verlangte scharfkantige Profil umgrenzende Rollenpaare an den Kanten zunächst von einer Seite aus angestaucht wird, so dass die Kanten etwas aufgeworfen werden, worauf dieselben von der anderen Seite aus plattgedrückt werden. Der Vorgang zur Herstellung scharfkantigen Flacheisens ist folgender: Der Stab mit dem rohen Profil wird zunächst zwischen die Rollen *i* eingeführt, worauf letztere durch Anziehen der Handschrauben *k* fest gegen die Seitenkanten angeedrückt werden. Hierauf wird

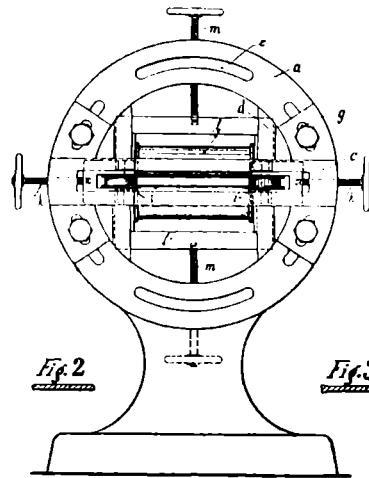


Fig. 2

Fig. 3

der Stab weiterschoben und zwischen die Rollen *l* gebracht, wonach letztere ebenfalls angepresst werden, so dass nunmehr der Zug beginnen kann. Hierbei erhält das Rohprofil (Fig. 2) zwischen den Rollen *i* zunächst das Zwischenprofil nach Fig. 3 und schließlich zwischen den Rollen *l* das verlangte scharfkantige Profil nach Fig. 4. Die durch die Profilierung der Rollen entstehenden Seitenränder der letzteren haben den Zweck, bei der Führung des Flacheisens mitzuwirken, um ein übermäßiges Fortdrängen der Kanten durch den Druck auf die Flächen zu verhindern. Mit Hilfe einer derartigen Vorrichtung ist es möglich, Profile von einer Stärke scharfkantig zu ziehen, deren Herstellung mittels einer Ziehvorrichtung bisher nicht möglich war, sondern nur durch Fräsen erreicht werden konnte. Je nach dem zu bearbeitenden Profil werden nicht nur zwei, sondern drei oder mehrere Rollenpaare hintereinander geschaltet, wobei die erforderlichen Stellungen der Rollen stets dadurch erzielt werden können, dass die Rollen nicht nur in den Traversen gegeneinander, sondern letztere wiederum diametral beliebig eingestellt werden können. Man kann also infolgedessen den Rollen innerhalb der Ebene der Rahmen jede beliebige Sellung geben. Soll z. B. ein sechskantiger Stab