

ALLGEMEINER TECHNISCHER ANZEIGER FÜR UNGARN.

M. N. M. Z. F. U. M. K. Ö. N. Y. T. A. R. A.
Hirap. Könyvtar
Növedeknapló

1901. évi 826. sz.

ERSTES UNGARISCHES FACHBLATT FÜR DIE GESAMMTE TECHNISCHE INDUSTRIE.

Abonnement für das Inland:
Ganzjährig: Kronen 12 — Halbjährig: Kr. 6—
Für Deutschland:
Ganzjährig: Mark 12 — Halbjährig: Mark 6—
Für die übrigen Länder des Weltpostvereines:
Ganzjährig: . . . Francs 20—

Eigentümer und Redakteur:
JULIUS SINGER.
Redaktion und Administration:
Budapest, VI. Sziv-utca 56.

Erscheint am 1. und 15. eines jeden
Monates.

Inserate

werden zu 20 Heller

per 4-mal gespaltene Petitzelle berechnet

Inhalts-Verzeichniss: Stahlerzeugung nach dem Talbotschen Verfahren. — Neue Patent-Revolverstanzen. — Ueber amerikanische Ziegeleimaschinen. — Geschäftliche Rundschau. — Vermischte Nachrichten. — Technisches Allerlei. — Technischer Fragekasten. — Patentanmeldungen. — Neu registrierte Fabriks-Schutzmarken. — Handelsgerichtliche Kundmachungen. — Offertauschreibungen. — Konkursausschreibungen. — Volkswirtschaftliche Mittheilungen. — Inserate.

Stahlerzeugung nach dem Talbotschen Verfahren.

Ein Verfahren der Stahlerzeugung von hohem wirtschaftlichen Werth wird gegenwärtig in den Herrn B. Talbot gehörenden Pencoyd-Werken in Englefield, England, ausgeübt. Dies neue Verfahren, welches bereits von namhaften deutschen Eisenhüttenleuten sehr günstig beurtheilt worden ist, ist eine Verbesserung des Siemens-Martinprozesses. Nach den Angaben des Herrn B. Talbot stellt sich der Brennstoffverbrauch nach seinem Verfahren um nicht weniger als $\frac{2}{3}$ — $\frac{4}{5}$ geringer als beim Martinverfahren. Mögen diese Angaben nicht ganz zutreffend sein, so lässt sich doch aus dem Gang des Verfahrens selbst schliessen, dass eine wesentlich günstigere Wärmeausnutzung stattfindet, als beim Martinverfahren.

Das Martinverfahren der Stahlerzeugung besteht bekanntlich im wesentlichen darin, dass man in einem mit Siemensscher Regenerativfeuerung versehenen Ofen, möglichst schwefel- und phosphorfrees Roheisen auf dem Herd einschmilzt, dann in kleinen Portionen stark glühende Abfälle von Stahl und Schmiedeeisen (Schrott) hinzufügt und mit Krücken umrührt und die dabei entstehende Oxydation bis zur völligen Entkohlung des Produktes treibt, worauf man Spiegeleisen hinzufügt, um ein Produkt von bestimmtem Kohlenstoffgehalt zu gewinnen. Je grösser die Menge des Schrotts bei einem Einsatz ist, desto weniger Zeit erfordert das Martinieren. Man kann einen Theil des Schrotts durch kleine Mengen Eisenerz und andere Oxyde ersetzen.

Talbot leitet diesen Prozess in anderer Weise. Er stellt zunächst in gleicher Weise ein Bad her, wie beim gewöhnlichen Martinprozess. Auf dem Bade wird dann eine Schlacke erzeugt, welche einen so grossen Oxydgehalt hat, dass derselbe mehr als genügt, allen Kohlenstoff des zu behandelnden Roheisens zu oxydiren. Eine solche Schlackendecke wird dadurch gebildet, dass man Zuschläge von Eisenerz, Walzenzinder und Kalkstein macht. Nachdem dann das unter der oxydreichen Schlackendecke befindliche Bad ausreichend entkohlt ist, wird es theilweise abgezogen und durch die Schlackendecke direkt aus dem Hochofen kommendes Roheisen hindurchgegossen. Es erfolgt sogleich eine heftige Reaktion des in der Schlacke enthaltenen Oxydes und

des im Roheisen enthaltenen Kohlenstoffes, indem der Masse grosse Mengen Kohlenoxyd entsteigen. Das Kohlenoxyd verbrennt in dem Ofen und erzeugt eine so intensive Hitze, dass die Brenngaszufuhr während dieser Zeit abgesperrt werden kann und die durch die Verbrennung des Kohlenoxyds erzeugte Hitze genügt, den Ofen auf der erforderlichen Temperatur zu halten.

Da natürlich der Oxydgehalt der Schlacke beim Eingiessen des Roheisens nachlässt, so hört auch die Bildung von Kohlenoxyd auf, was man daran erkennt, dass das kochende Aufstossen des Kohlenoxyds allmählich nachlässt. Dies bildet ein Zeichen, dass die Fähigkeit der Schlacke, die im Bade enthaltenen Metalloide zu oxydiren, nahezu erschöpft ist und dass die Schlacke wieder mit neuen Oxydationsmitteln angereichert werden muss. Zu diesem Zweck wird ein Theil der erschöpften Schlacke abgezogen und die verbleibende Schlacke von neuem durch Zuschläge von Walzenzinder, Eisenerz und Kalkstein (eventl. bei Vorhandensein von Schwefel auch Mangan) angereichert. Hierauf wird wieder flüssiges Roheisen durch die Schlacke gegossen, so dass sich die oben beschriebene Reaktion wiederholt.

Das Anreichern der Schlacke und das Eingiessen von Roheisen durch die die Oxyde enthaltene Schlackendecke wird so lange wiederholt, bis das Fassungsvermögen des Ofens erreicht ist. Hierauf wird ein Theil des fertigen Stahls abgelassen. Es wird natürlich soviel Stahl im Ofen belassen, dass nach Bildung einer neuen oxydhaltigen Schlackendecke der Prozess von neuem beginnen kann. Man sieht, dass mittels dieses Verfahrens eine fortlaufende Stahlerzeugung möglich ist.

Die wesentlichsten Vortheile dieses Prozesses gegenüber den beiden bisher hauptsächlich angewendeten Verfahren, dem Bessemer- und den gewöhnlichen Siemens-Martinprozess, bestehen darin, dass man durch Verwendung flüssigen Roheisens die Verluste vermeidet, die durch das Schmelzen des Roheisens entstehen, zweitens, dass die Oxydation der Metalloide nicht durch Luft sondern durch Zusatz von Eisenerzen geschieht, ferner dass durch die Erzeugung grosser Mengen Kohlenoxyd, und Verbrennung desselben, eine ganz bedeutende Brennmaterialersparniss erzielt wird.

Es sind bereits mehrere Anlagen hergestellt, in welchen das Talbot'sche Verfahren ausgeübt wird. Ausser der Anlage in den obengenannten Pencoyd

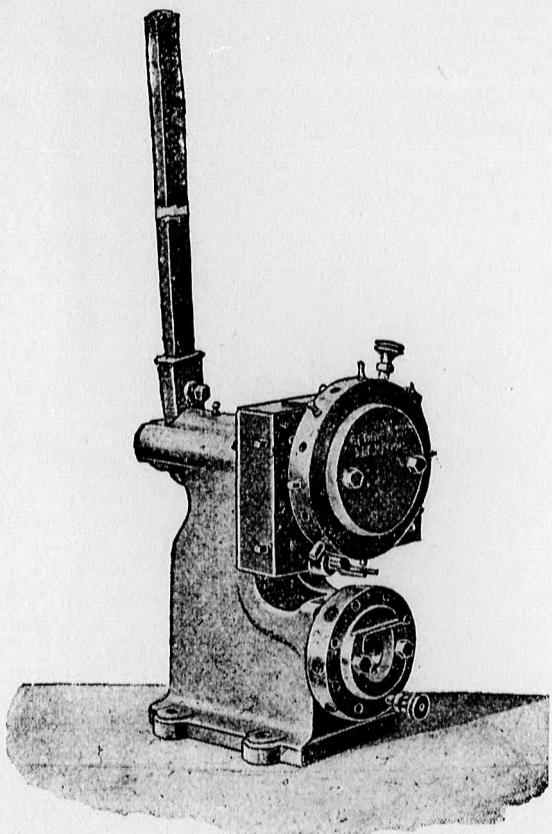
Eisenwerken von B. Talbot haben die Carnegie-Werke mehrere zur Ausübung des Talbot'schen Verfahrens geeignete Oefen aufgestellt. Ebenso hat die Nove Scotia Steel Company die Erbauung eines Ofens von 50 t Fassungsraum beschlossen.

Wie „Kraft und Licht“ meldet, lauten die Urtheile namhafter Sachverständiger über das Verfahren günstig und sprechen die Ueberzeugung aus, dass dasselbe das Bessemer-Verfahren verdrängen wird, da letzteres zu ungleichmässige Produkte ergibt.

Neue Patent-Revolverstanzen.

Die mechanischen Mittel für das Stanzen und für das Prägen sind vielfach dieselben; nur die lediglich zum Stanzen ehemals verwendeten Werkzeuge Anke und Buckeleisen dienen nur für diese

Fig 1.



Arbeit. Mit diesen Werkzeugen stellte man aus kleinen Blechscheibchen kugelsegmentförmige Hohlformen für Knöpfe her. Die Anke ist ein Messing- oder Bronzewürfel mit kugeligen Grübchen, zu welchen ein Satz von Buckeleisen gehört, welche mit Hammer oder Schlegel zur Wirkung gebracht werden.

Als Stanzmaschinen finden das Fallwerk, die Schraubenpresse und die Exzenterpresse zumeist Anwendung.

Für leichte Stanzarbeiten lassen sich mit grossem Vortheile Exzenterpressen anwenden, d. h. solche, bei welchen mit einer horizontalen Welle ein Excenter verbunden ist, von welchem aus die Verticalbewegung des Schlittens abgeleitet wird. Indem das Bedürfniss vorhanden ist, die Stösse der Presse erst

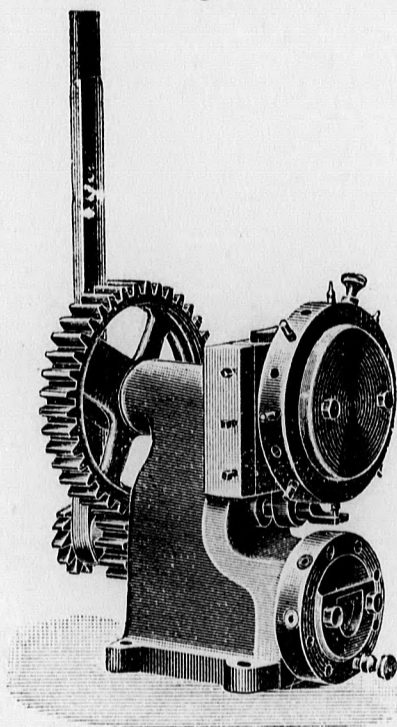
dann eintreten zu lassen, wenn das Arbeitsstück zur Formveränderung bereit, beziehungsweise richtig eingelegt ist, so läuft die Riemenscheibe und ein Schwungrad, auf gemeinsamer Büchse aufgekeilt, lose auf der Excenterwelle und wird durch Treten eines Trittes die Kuppelung zwischen Schwungrad und Excenterwelle nach Bedarf vermittelt.

Die Durchschnitte, Lochmaschinen und Perforirmaschinen sind von ausserordentlich mannigfacher Anordnung. Alle jene Maschinen, welche als Stanzmaschinen dienen, können auch zum Lochen Anwendung finden, denn es handelt sich hier wie dort um die exacte Verticalbewegung eines den Stempel tragenden Schlittens (Schubers). Mit Rücksicht auf den von Blechdicke, Lochdurchmesser und Material abhängigen, so ausserordentlich verschiedenen Kraftbedarf ist natürlich die Anordnung und Dimensionierung ebenfalls ausserordentlich verschieden.

Als Type für die Maschinen kann die bekannte Lochmaschine für Kesselblech dienen. Sehr häufig ist die Anordnung hiebei so durchgeführt, dass die eine Seite Lochmaschine, die zweite Schere ist.

Der Antrieb erfolgt von der Transmission auf

Fig. 2.



die Riemenscheibe oder Vollscheibe und durch 2 Räder auf die Welle, an dieser sitzt ein Excenter, welches durch eine Zugstange den Schlitten und den damit verbundenen Stempel bewegt. Hiedurch erhält der Stempel eine langsame Bewegung vertical ab- und aufwärts. Die zu lochende Platte wird auf den Lochring so gelegt, dass die auf der Platte angekörnte, der Achse des zu bildenden Loches entsprechende Stelle genau über die Mitte des Lochringes zu liegen kommt. Da die Platte nach erfolgter Lochung am Stempel hängen bleibt, so ist ein Abstreicher angebracht.

Das richtige Einstellen der zu lochende Platte verlangt manchmal mehr Zeit, als zwischen den einzelnen Spielen des Stempels vorhanden ist, und

Allgemeine Aërogengas-Actien-Gesellschaft

BUDAPEST.

☛ Aërogengas ist das billigste, schönste und angenehmste Beleuchtungsmittel der Gegenwart. ☛

Actien-Kapital: 2,000,000 Kronen.

Centralbureau: V. Vigadó-tér, Thonethof.

Sitz: Budapest.

Fabrication des Van-Vriesland'schen Carburateur Compresseurs. — Ausbeutung des Aërogengases für Beleuchtung, Heizung und Kraftübertragung. — Fabrikation sämtlicher zu obgenannten Zwecken nöthigen Apparate. — Beleuchtungs-Einrichtungen für Städte, Gemeinden, Bahnhöfe, Kasernen, Schlösser, Privatwohnungen etc. etc. — Kostenüberschläge und Beleuchtungs-Pläne gratis.

zu diesem Zwecke ist eine Ausrückvorrichtung angebracht, welche dem Arbeiter bequem zur Hand ist.

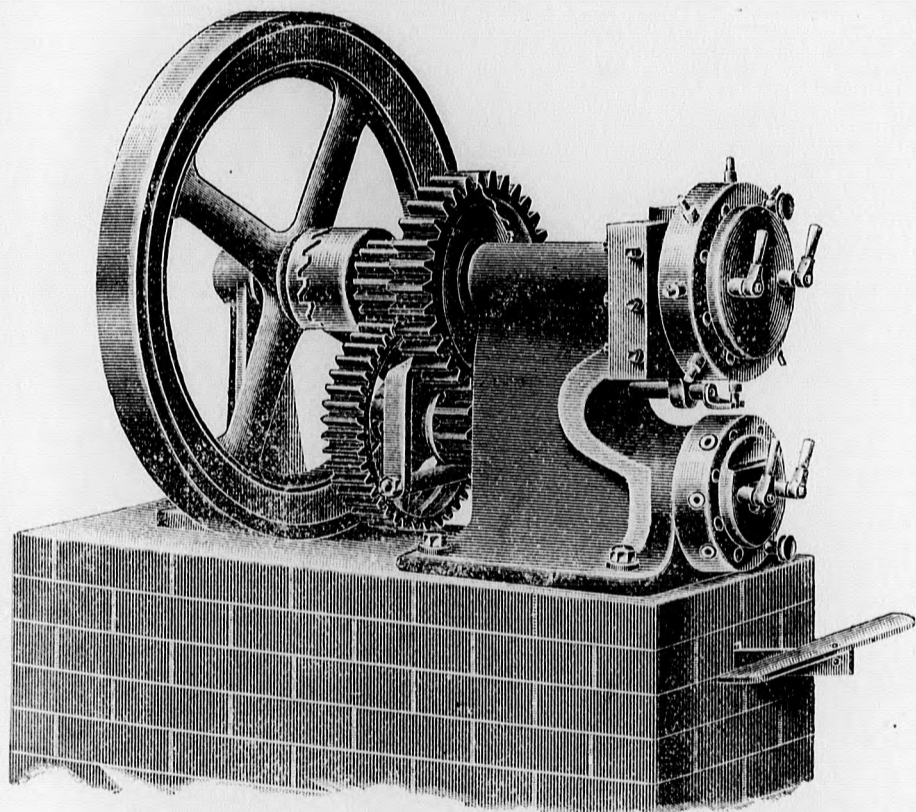
Als Muster einer modern und rationell gebauten, neuartigen Lochmaschine kann die hier abgebildete Revolverstanze dienen, welche in mehrfacher Beziehung gegen die bisher gebräuchlichen Constructionen vortheilhafte Unterschiede zeigt.

Der Hauptübelstand vieler Lochmaschinen besteht darin, dass selbe zumeist nur einen Stempel tragen, welcher bald abgenutzt ist und dessen Erneuerung störend und zeitraubend ist.

Mit der neuen Patent-Revolverstanze ist die Idee verwirklicht, eine Vielstempel-Lochmaschine zu schaffen, welche als Universalapparat nicht allein zum Lochen der verschiedensten Dimensionen, sondern auch gleichzeitig als Schere zum Schneiden regulärer Stäbe und verschiedener Profile dienen soll.

Zu diesem Behufe ist die Revolverstanze ähnlich den Excenterpressen construirt, nur sind die Träger der Loch- und Schneidwerkzeuge in Form von Ringen revolverartig hergestellt, welche die jeweilig zur Anwendung kommenden Werkzeuge in acht gleichen Abständen enthalten.

Fig. 3.



Es sind dies entweder Stempel und Matrizen zum Zwecke der Durchlochung von Blechplatten in der Stärke von 3–20 mm bei gleichem Lochdurchmesser, wie nebenstehende Abbildungen zeigen, oder den zum Schneiden bestimmten profilirten Metallen entsprechend geformte Messer.

Dem Erfordernisse entsprechend versieht man die Stanzenringe entweder mit acht gleichen Werkzeugen, um bei vorkommendem Defecte an einem Stempel oder Messer ohne Zeitverlust nach einer kleinen Drehung des Ringes rasch weiterarbeiten zu können, oder man setzt, wie dies zumeist der Fall

ist, acht verschiedene Werkzeuge ein, von welchen man das erforderliche Stück nach einer kleinen Drehung der Ringe sofort zur Benützung bereit hat.

Die Revolverstanzen werden in sieben verschiedenen Grössen gebaut: Die Stanze Nr. 1 mit einfachem Hebel (Fig. 1) ist für Handbetrieb eingerichtet und locht Bleche von 3–10 mm Stärke bei gleichem Durchmesser. Die Ausladung beträgt 110 mm, das Gewicht der kompletten Stanze circa 100 kg.

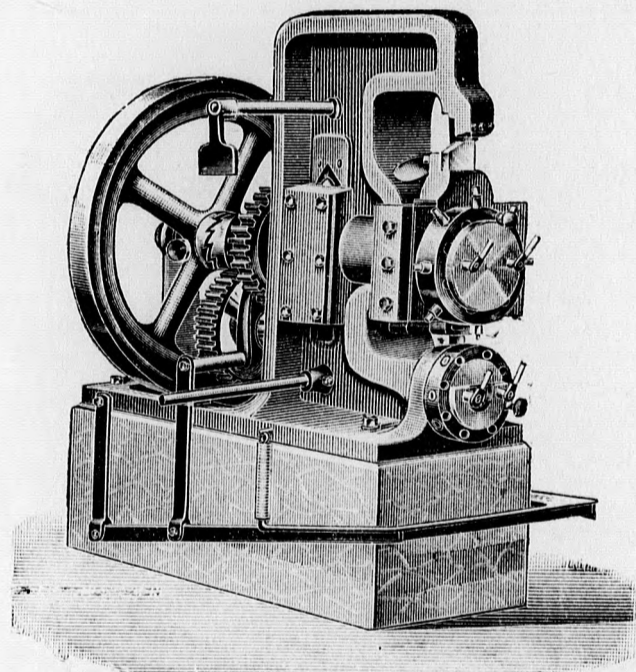
Um die verlangte Dimension lochen zu können, stellt man den betreffenden Stempel des oberen Revolverringes senkrecht zur entsprechenden Matrize des unteren Ringes. Zu diesem Zwecke werden die an den Stirnseiten der Köpfe angebrachten Handhebel gelöst und die konischen Bolzen herausgezogen. Hierauf sind die Ringe einzustellen die konischen Bolzen einzustecken und die Handhebel wieder anzuziehen.

Für die Matrizen und Stempel sind die der Praxis entnommenen günstigsten Dimensionen gewählt und wird dazu das beste Material verwendet.

Die Stanzen Nr. 2 und 3 (Fig. 2) für Handbetrieb lochen bis 12 mm Blechstärke bei gleichem Durchmesser, und sind mit einfachem Rädervorgelege und Hebel versehen, welcher bei kleinen Lochungen ausgeschaltet bleibt und nur bei den grösseren Lochungen eingeschaltet wird.

Soll die Stanze grössere Dimensionen lochen, so

Fig. 4.



wird mit Zahnradübersetzung gearbeitet; der Hebel ist zu diesem Zwecke in die am kleinen Zahnrade angebrachte Hebelhülse zu stecken und durch die Druckschraube zu befestigen.

Sollen kleinere Dimensionen gelocht werden, so wird, um Zeit zu ersparen, die Zahnradübersetzung nicht benützt, sondern der Hebel ist direct am grossen Zahnrade zu befestigen.

Die Stanzen Nr. 4 und 5 (Fig. 3) lochen Bleche bis 15 mm Stärke bei gleichem Durchmesser und besitzen eine äusserst vortheilhafte Ausrückvorrichtung, welche es ermöglicht dieselbe in jeder be-

Vorzügliche Zeugnisse über viele ausgeführte Anlagen.

**Kohlensäure-Kälteerzeugungs-Maschinen
System und Patent Sedlacek,
erzeugen als Spezialität**

KOGLER & ROSZNER

Maschinenfabrik,

BUDAPEST, Váci-ut 34. szám.

In allen Grössen komplette Kühlanlagen für Bräuereien, Schlachthäuser, Kühlhallen, Markthallen, Fisch-, Delikatessen-, Butterhandlungen, Hôtels, Restaurants, Wurst- und Fleischwaren-Fabriken, Molkereien, Chokolade-, Zucker-, Kunstbutter-, Parafin-, Stearin-, Soda-, Leim-, Farben- und Chemische Fabriken, für Schiffe, Kranken- und Leichenhäuser u. s. w. in vorzüglichster Ausführung unter Garantie!

liebigen Stellung, auch wenn der Stempel die zu lochende Platte bereits erreicht hat, sofort ausser Betrieb zu setzen, ohne dass der Arbeiter seinen Stand zu verlassen braucht. Dieses Ausrücken geschieht durch Lösen einer auf der Welle angebrachten Zahnkuppelung.

Die Stanzen Nr. 6 und 7 (Fig. 4) sind für Antrieb mittels Transmission eingerichtet und drücken Löcher bis 20 mm Durchmesser in Platten von 20 mm Stärke.

Sollen Profilstäbe geschnitten werden, müssen die Schneidwerkzeuge der Grösse und Leistungsfähigkeit der Stanzen angepasst werden.

Die Stanzen Nr. 6 und 7 sind über der Revolver-Loch- und Schneidvorrichtung noch mit einer besonderen Schere zum Schneiden von Blechstreifen bis 15 mm Stärke und mit einer Rund- und Vierkantschere ausgerüstet.

Die wichtigsten Daten sind:

	Nr. 6	Nr. 7
Locht Bleche bei gleichem Durchmesser mm	9-16	11-18
Schneidet Bleche bis	12	15
„ Rund- und Vierkanteisen bis „	20	20
„ Winkeleisen, Schenkellänge bis „	60	70
Ausladung der Stanze	270	300
„ „ Schere	200	300
Kraftverbrauch Pferdekräfte circa	3	4.5
Gewicht circa kg	1350	2000

Die hier besprochenen Lochmaschinen werden von der Firma Pollaschek & Beran, Wien VII, Kaiserstrasse 68, geliefert.

Ueber amerikanische Ziegeleimaschinen.

Das Ziegeleigewerbe, respective die Erzeugung von Mauersteinen aus Thon ist eines der ältesten, und trotzdem sind die Bemühungen der Techniker, die seitherige Handarbeit durch Maschinen zu ersetzen, erst verhältnissmässig neueren Datums. Weit aus der grösste Theil der heute zur Verwendung gelangenden Ziegel wird denn auch immer noch durch Handarbeit erzeugt. Dieses System der Ziegelherzeugung, Handschlag genannt, kann man als den „nassen Prozess“ bezeichnen. Der „halbtrockene“ Prozess, welcher durch die Strangziegelpresse characterisirt wird, hat sich von allen Arten, Ziegel mit Maschinen zu erzeugen, am meisten eingebürgert, aber da den Strangziegeln immer Structurfehler anhaften, welche auch durch noch so ingeniose Konstruktionen der Mundstücke nicht behoben werden, erwachsen dem Ziegeleibesitzer Schwierigkeiten beim Verkaufe solcher Ziegel. Als drittes System reiht sich der „Trockenprozess“ an. Derselbe ist wegen seiner scheinbaren Einfachheit sehr anziehend und verführerisch, aber die Erfahrungen haben gezeigt, dass sich erstens nicht jeder Thon dazu eignet, zweitens die Aufbereitung des Materials eine sehr schwierige ist und schliesslich die Kosten einer solchen Anlage ausserordentlich hoch sind. Diese Nachtheile der beiden maschinellen Methoden haben daher die Erzeugung der Ziegel durch Handschlag nicht verdrängen können. Neuerdings ist es jedoch der Firma Jonathan Creager's Sons Co., Cincinnati, mit ihrem „Grand Automatic“-System in der That gelungen, den Handschlag automatisch nachzuahmen, wodurch das Problem, ein dem Handschlagziegel gleichwertiges Produkt mit der Maschine herzustellen, zufriedenstellend gelöst ist.

Die Maschine, welche dem System den Namen gegeben hat und den Handschlag automatisch nachahmt, besteht aus einem aus dem bekanntlich zähen amerikanischen Holze hergestellten, circa 3 1/2 Meter hohen und circa 1.85 Meter im Geviert messenden Kasten, durch dessen Mitte eine 3 1/4 zöllige achteckige Mischwelle vertical läuft. An dieser Welle sind horizontal schmiedeeiserne Messer angebracht, deren nach unten geneigte Stellung den Thon abwärts forcirt, wo ein sich vertical bewegendes Kolben das Material in eine Form mit vier Abtheilungen für vier Steine Wiener Format drückt. Durch eine horizontale Bewegung der gefüllten Form wird sie von obenher abgestrichen und durch die folgende Form automatisch ausgestossen. Die fertigen Formen werden dann abgenommen, auf Schlagplätzen ausgeschlagen und die Ziegel zum Trocknen aufgestellt. Die Formen werden vorher mit scharfem feinen Sand bestreut, damit das Ausschlagen glatt von statten geht. Eine Entlastungskuppelung verhindert, dass die Pressbüchse oder die Form beschädigt wird, wenn Steine, Wurzeln oder andere Hindernisse unter den Kolben gerathen, indem der durch dieselben hervorgerufene Widerstand sich auf die Entlastungskuppelung überträgt, welche bewirkt, dass der Kolben so lange leer läuft, bis das Hinderniss aus der Pressbüchse entfernt ist. Zur Ausnützung der „Grand Automatic“-Maschine sind 6 bis 10 P. S. erforderlich, indessen kann sie auch mit Pferden betrieben werden. Die Hauptvorteile der nach diesem System hergestellten Ziegel sind die einheitliche Dichtigkeit der Ziegel, ohne dass das Gewicht derselben gegenüber Handschlagziegel merklich grösser ist. Die Steine können keine Structurfehler wie die Strangziegel haben, sie sind frei von Sandadern und ihre Ecken und Kanten vollkommen ausgebildet.

Da 18 Umdrehungen der Antriebswelle eine Umdrehung der Mischwelle bewirken und 16 Formen à vier Steine per Minute producirt werden, so ergibt sich eine stündliche Leistung von 3840 Steinen und per Tag zu zehn Stunden 38,400 Ziegel. Rechnet man die Campagne zu 150 Arbeitstagen, die durchschnittliche Tagesproduction mit 30,000 Ziegeln, so ergibt sich eine Jahresleistung von 4 1/2 Millionen Steine.

Der Hauptvorteil erwächst dem Producenten aus der minimalen Arbeiterzahl, welche zur Erreichung obiger Production erforderlich ist. Während man beim Handschlag zur Produktion von 4 1/2 Millionen Ziegel 80 bis 100 Personen braucht, genügen beim „Grand Automatic“-System 20 bis 25, welcher Umstand bei dem leider häufig gespannten Verhältniss zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer gravirend in die Wagschale fällt.

Ein fernerer Vortheil besteht darin, dass die Maschine den Thon trockener verarbeiten kann, als dies beim Handschlag geschieht, wodurch Zeit beim Trocknen der Ziegel gespart wird.

Beim Handschlag dürften sich die Kosten per 1000 Steine, lufttrocken, unter Schupfen, auf mindestens 4 fl. 15 kr. stellen, während sie sich beim „Grand Automatic“-System einschliesslich Kohlenverbrauch für die Betriebskraft höchstens auf 1 fl. 65 kr. per Tausend belaufen, was bei einer Produktion von 4 1/2 Millionen eine jährliche Ersparniss von mehr als 11,000 fl. bedeutet.

Die Verarbeitung des Thones durch die „Grand Automatic“-Maschine setzt natürlich voraus, dass er wie beim Handschlag entweder gewintert oder, wenn er direkt von der Grube verarbeitet werden soll, durch eine Knetmaschine und einen Disintegrator aufbereitet wird. Der von der Firma Jonathan

Creager's Sons Co. construirte Disintegrator eignet sich sowohl für nasses als auch trockenes Material. Er besteht in der Hauptsache aus zwei mit verschiedener Geschwindigkeit laufenden, an der Oberfläche rautenförmig aufgehauenen Cylindern, zwischen welchen das zu zerkleinernde Material passirt. Durch Verstellen eines Cylinders kann man die Körnung nach Belieben reguliren. Das Besanden der Formen kann ebenfalls durch eine dazu speciell construirte Maschine automatisch erfolgen, welche immer eine Form bereit hat, wenn die „Grand Automatic“-Maschine eine benöthigt.

Durch den Wegfall des Winters des Thones entfällt auch die Nothwendigkeit, den Winter über ein Heer von Arbeitern auf dem Werke zu halten, während man andererseits in der Campagne nur mit einer kleinen Anzahl von Arbeitern zu thun hat.

In Anbetracht dieser vielen Vortheile sind die Anlagekosten ausserordentlich gering, denn die „Grand Automatic“-Maschine kostet nur circa 3000 fl. inklusive Transportspesen, und eine complete Anlage mit allen Hilfsmaschinen, Dampfmaschinen, Aufzug etc. stellt sich auf kaum 12,000 fl. Daraus erhellt, dass die Anlagekosten bei dem „Grand Automatic“-System bereits in einem Jahre reichlich amortisirt sind. Es unterliegt keinem Zweifel, dass sich dieses System auch in Europa schnell einbürgern wird, denn es erfüllt den angestrebten Zweck einen dem Handschlagziegel ebenbürtigen Stein maschinell herzustellen, thatsächlich.

E. Sch.

Geschäftliche Rundschau.

Die Firma Sebes & Beck wurde in Folge des Umstandes, dass Herr *Géza Sebes* aus der Firma geschieden ist und Herr *Karl Gergely* als Firmatheilhaber eingetreten ist auf *Beck & Gergely* umgeändert.

Hirsch & Frank A. G. Herr *Josef Csákány* wurde zum technischen Director der Salgó-Tarján Fabrik ernannt.

Die Firma Ludwig & Eugen Markus theilt mit, dass Herr *Eugen Markus* aus der Firma geschieden ist und Herr *Ludwig Markus* das Geschäft auf eigene Rechnung weiterführen wird.

Neue Vertretung. Der Bpester Firma *S. Gonda & Comp.* wurde die Vertretung für Ungarn von der Magdeburger Drathseilbahn-Fabrik *Carstens & Fabrian* übertragen.

Neue Maschinenfabrik für die Holzindustrie. Herr *Leopold Rothschild* in Budapest errichtet auf hiesigem Platze eine Maschinenfabrik zur Erzeugung von Maschinen für die Holzindustrie.


Landwirtschaftliche Dampfmühl A. G. in Füzes-Abony. Unter dieser Firma wurde auf dortigem Platze eine neue Dampfmühle mit einem Actienkapital von 400.000 K. erbaut.

Electrische Beleuchtung. Die Firma *Siemens & Halske* erbaut in *Kaposvár* eine Electricitäts-Centrale. — Die Stadt *Ungvár* schreibt ein Concurs auf Einführung der electrischen Beleuchtung aus. — Die *Wiener Gesellschaft für Electrische Industrie* hat eine Electricitäts-Centrale in *Lugos* erbaut. — Die Stadt *Brassó* unterhandelt mit dem dortigen Unternehmer *Samuel Schill* wegen Einführung der electrischen Beleuchtung. — Der Municipalausschuss der Stadt *Nagyvárad* beschloss auf Antrag der Beleuchtungskommission betreffend die Einführung der electrischen Beleuchtung einen öffentlichen Wettbewerb anzuordnen.

Acetylen-Beleuchtung. Die Gemeinde *Szöreg* im Com. *Ungvár* hat die Einführung der Acetylen-Beleuchtung beschlossen.

Konservenfabrik in Székesfehérvár. In *Székesfehérvár* wird von dem Bozener Konservenfabrikanten *Alois Tschurschenthaler* eine Konservenfabrik errichtet. Die neue Fabrik soll als Actien-Gesellschaft in's Leben treten.

Seidenspinnerei-Fabrik in Sopron. Die „Preussische Webestühle“ Unternehmung aus *Nowaves-Neudorf* beabsichtigt in *Sopron* eine Seidenspinnerei zu errichten und hat sich zu diesem Behufe mit dem Stadtmagistrate in's Einvernehmen gesetzt.

 Wir ersuchen höflichst diejenigen unserer geehrten Leser, welche mit der Abonnementsgebühr noch im Rückstande sind, um gef. postwendende Einsendung derselben.

Vermischte Nachrichten.

Der Ungarische hauptstädtische Mühlenverein hielt jüngst unter dem Vorsitze des königlichen Rathes *Ludwig von Krauss* eine Sitzung, welche sich hauptsächlich mit der Frage der Hebung der Mehlausfuhr über *Fiume* und den nach dieser Richtung hin in Vorschlag gebrachten Massnahmen beschäftigte. Der Verein genehmigte die mit der königlich ungarischen Seeschiffahrt-Gesellschaft „*Adria*“ in Bezug auf den überseeischen Transport getroffene Vereinbarung endgiltig; ferner wurde beschlossen, gegen das Kartell der Jutefabrikanten, welches die Organisation eines Zentral-Verkaufsbureaus plant, eine entsprechende Gegenaktion einzuleiten. Zu Beginn der Sitzung verabschiedete sich der leitende Direktor der „*Concordia*“ Dampfmühle *Isidor Schrecker* anlässlich seines Rücktrittes von seinem Posten von seinen Collegen; dem scheidenden wurden von dem Präsidenten und seinen Kollegen sympathische Ovationen bereitet.

Konkordia-Dampfmühl-A.-G. Die Direktion der genannten Dampfmühl-Aktiengesellschaft hat Herrn *Heinrich Hönig*, bisherigen Direktor-Stellvertreter der Ersten *Ofen-Pester Dampfmühlen-A.-G.*, zum Direktor ihres Unternehmens ernannt. Der neue Direktor übernimmt bereits in den nächsten Tagen die Leitung der Mühle. Demselben geht der Ruf eines bewährten Fachmannes voran.

Raaber Waggon- und Maschinenfabriks-Akt.-Ges. In der am 14. d. abgehaltenen ausserordentlichen Generalversammlung dieser Gesellschaft wurde Herr *Heinrich Goldstein*, pens. Direktor der *Raab-Oedenburg-Ebenfurter Eisenbahn*, zum leitenden Direktor der *Raaber Fabrik* ernannt.

Eine Deputation des Vereines der Kaufleute der technischen Branche machte vorige Woche ihre Aufwartung beim Handelsminister. Im Namen der Deputation ersuchte Herr *Surányi* den Minister,

durch die Vollzugsinstruktion zum Gesetze über die Sammlung von Bestellungen es zu ermöglichen, dass die Kaufleute der technischen Branche sowie bisher die Oekonomen besuchen dürfen. Bei der Anschaffung von Maschinenbestandtheilen, Werkzeugen, Riemen und technischen Artikeln sei der Oekonom kein Consument im eigentlichen Sinne des Wortes, weil er diese Waaren zur Fortsetzung seines Betriebes benöthige. Doch selbst wenn man sie als Consumenten bezeichnet, möge man diese Artikel als Ausnahme im Sinne des § 3 formuliren. Der Minister sagte eine günstige Erledigung des Ansuchens zu.

Der Handelsminister und das Kleingewerbe. In Beantwortung einer Beschwerde mehrerer Gewerbetreibenden hat der Handelsminister seinen Standpunkt gegenüber dem Kleingewerbe folgendermassen skizzirt: Der Gegensatz zwischen Grossindustrie und Kleingewerbe trete, erklärte der Minister, überall zutage. Er lasse sich mit dem aber nicht aus der Welt schaffen. Das Kleingewerbe könne nämlich den Massenconsum nicht befriedigen. Der Consum sei daher auf die Fabriksindustrie angewiesen. Jeder Staat habe daher zwischen der Alternative zu wählen: entweder selbst eine Industrie zu schaffen, oder aber der Industrie des Auslandes tributär zu werden. Selbst wenn die Fabriksindustrie vernachlässigt würde, wäre dies für das Kleingewerbe kein Vortheil, da dasselbe durch die ausländische Industrie vernichtet würde. Uebrigens sei er auch auf die Unterstützung des Kleingewerbes bedacht. Ein Beweis sei, dass 46 gewerbliche Genossenschaften mit einem Capital von 508.000 Kronen ins Leben gerufen worden seien. Auch für Werkzeuge und Werkstätten habe der Minister entsprechende Summen zur Verfügung gestellt.

Ungarische Gummiballen. Die Ungarische Gummifabriks-Aktiengesellschaft hat als besondere Spezialität die Erzeugung von Kautschuk-Spielwaaren und Gummiballen in den Rahmen ihrer Fabrikation aufgenommen und mit ihren diesbezüglichen Produkten nicht allein in Deutschland, Frankreich und England, sondern auch in vielen überseeischen Staaten namhafte Erfolge erzielt. Durch diesen günstigen Umstand angespornt, bestrebt sich die genannte Fabrik, die ungarischen Gummiballen auch im Inlande zu verbreiten und hat aus diesem Grunde ihre Erzeugnisse mit einer Schutzmarke versehen, welche einen Kranz mit der Inschrift „Magyar labda“ darstellt.

Bevorzugung eines ungarischen Werkes bei einer Wiener Lieferung. In einer der letzten Sitzungen des Wiener Gemeinderathes hat es eine Interpellation gegeben, welche die Bevorzugung der ungarischen Industrie bei einer Offertverhandlung durch die Kommune Wien zum Gegenstand hatte. Es handelte sich um die Lieferung von 45.000 Meterzentnern Traversen, deren Preis von der Gemeinde Wien auf 900.000 Kronen veranschlagt wurde. Die näheren Umstände, die dieser Interpellation zu Grunde liegen, werden folgendermassen angegeben: Am 17. Dezember 1900 wurde eine beschränkte Offertverhandlung für 45.000 Meterzentner Traversen ausgeschrieben. Als Endtermin der Einbringung der Offerte war der 22. Dezember, 12 Uhr Mittags, bezeichnet. Es langten vier Offerten ein, und zwar: von der Prager Eisenindustrie-Gesellschaft, welche den Meterzentner mit k. 20.75 offerirte; von den Erzherzog Friedrichschen Werken in Teschen, die ein Anbot von k. 21.— machten; von der Alpinen Montan-Gesellschaft, die k. 19.50 pro 1901, k. 21.— pro 1902, k. 22.50 pro 1903 forderte. Die vierte Offerte stellte das Reschi-

tzaer Werk der Oesterreichisch-Ungarischen Staatseisenbahn-Gesellschaft, welches k. 20.50 anbot. Am 14. Jänner erging eine Aufforderung seitens der Kommune an die Prager Eisen-Industriegesellschaft, die Giltigkeit ihrer Offerte, welche am 15. Jänner endete, bis zum 25. d. zu verlängern. Gleichzeitig wurde bei den Erzherzog Friedrich Werken in Teschen angefragt, ob sie einen weiteren Nachlass bewilligen würden, trotzdem das Teschener Werk nicht die billigste Offerte unter den österreichischen Werken eingereicht hatte. Am 15. Jänner wurde die Lieferung an die Reschitzaer Werke zum Preise von k. 20.25 vergeben. Das Reschitzaer Werk hatte nämlich unterdessen den ursprünglichen Preis noch um —.25 per Meterzentner herabgesetzt. Die letzten Preise bei einer österreichischen Submission betragen k. 18.46. Bürgermeister Lueger hat die Interpellation nicht sofort meritorisch beantwortet, die Aufklärung jedoch für die nächste Sitzung zugesagt. Die Thatsache ist aber interessant, dass in Wien selbst eine solche ungarische Unternehmung bekämpft wird, deren Aktionäre sich zum überwiegenden Theile in Oesterreich befinden. Die Oesterreichisch-Ungarische Staatseisenbahn-Gesellschaft hat ihren Sitz in Wien, ihre Verwaltung besteht beinahe ausschliesslich aus Oesterreichern, das österreichische Kapital ist bei dieser Gesellschaft engagirt, und selbst einer solchen Unternehmung gegenüber zeigt sich eine hässliche Animosität.

Verein der Blechemailirwerke in Oesterreich und Ungarn. Die Blechemailgeschirr-Fabriken Oesterreichs und Ungarns haben, dem Beispiele anderer Industrien folgend, einen Verein errichtet. Am 12. v. M. fand im Lokale des Bundes österreichischer Industrieller die constituirende Versammlung dieses Vereines statt, an welcher die überwiegende Mehrzahl der Emailirwerke Oesterreichs und Ungarns theilnahm und ihren Beitritt erklärte. Der Verein bezweckt, durch gemeinsames Vorgehen in Fragen der Zoll-, Steuer-, Gewerbe-, Patent- und Musterschutz-Gesetzgebung, des Eisenbahn- und Schifffahrt-Tarifwesens etc. den Fachinteressen die gebührende Berücksichtigung zu erwirken und durch Anknüpfung und Erhaltung persönlicher Beziehungen unter den Fachgenossen im allgemeinen und den Mitgliedern insbesondere den Austausch der Ansichten und Erfahrungen zu fördern, sowie technische, commercielle und handelspolitische Fragen zu erörtern. Zum Obmanne wurde Herr Julius Böhm, Centraldirektor der Actiengesellschaft der Emailirwerke und Metallwaaren-Fabriken „Austria“ in Wien; zum Obmann-Stellvertreter Herr Wilhelm Brauchbar (Firma Brüder Gottlieb & Brauchbar, Brünn) und in das Comité die Herren Ferdinand Fleischmann (Firma Kleiner & Fleischmann, Mödling), Moriz Haardt (Firma Haardt & Co., Wien) und Adolf Herz (Firma S. Sternlicht & Co., Losoncz) gewählt.

Verlängerung des Drahtstiften-Kartells. Wie wir vernehmen, ist es in der am 24. v. M. in Wien stattgehabten Sitzung der Vertreter der dem österreichisch-ungarischen Drahtstiften-Kartell angehörigen Firmen gelungen, die aufgetauchten Schwierigkeiten zu beheben. Im Prinzip wurde die Erneuerung des Verbandes beschlossen und die Ausarbeitung der Detailbestimmungen einem Comité übertragen. Eine Preisherabsetzung für Drahtstifte wird in der nächsten Zeit nicht erfolgen.

Scheitern des Schraubencartells. Am 30. v. M. wurde eine Sitzung des Vereines der österreichischen und ungarischen Schraubenfabrikanten abgehalten. Auf der Tagesordnung stand die Discussion über die Verlängerung des jetzt in Geltung stehenden Kar-

tells der Schraubenfabrikanten, welches bis April 1902 reicht. Es konnte jedoch kein Einvernehmen darüber erzielt werden. Es heisst, dass bereits Preisunterbietungen bei einzelnen Artikeln der Schraubenindustrie eingetreten sind.

Kartell österreichischer Eisenwerke. Bezüglich der geschäftlichen Resultate des Kartells der österreichischen Eisenwerke im Jahre 1900 liegen folgende Daten vor: Der Absatz im Inlande und der Export ins Ausland betragen insgesamt im abgelaufenen Jahre an Stabeisen $2\frac{3}{4}$ Millionen Meterzentner, das ist ebenso viel wie im Jahr 1899, an Bau- und Waggonträgern 930.000 Mztr. gegen 975.000 Mztr. im Jahre 1899, an Schienen und Eisenbahn-Kleinmaterial 720.000 Mztr. gegen 1.060.000 Mztr. im Jahre 1899, und an Grobblechen 445.000 Mztr. gegen 495.000 Mztr. im Jahre 1899.

Österreichisch-ungarischer Verband der Petroleum-Raffinerien. Aus Wien wird gemeldet: In der letzten Komitéssitzung des österreichisch-ungarischen Verbandes der Petroleum-Raffinerien wurden Zuschriften der Aktiengesellschaft für Petroleum-Industrie in Schodnica und der Pardubitzer Petroleum-Raffinerie-Gesellschaft zur Verlesung gebracht, worin dieselben per 30. April d. J. ihren Austritt aus dem Kartell anzeigen. Das österreichisch-ungarische Petroleumkartell erscheint damit gesprengt. Noch in den letzten Wochen fehlte es nicht an Bemühungen, die aufgetauchten Differenzen zu beseitigen; diese Bestrebungen hatten jedoch, wie sich jetzt zeigt, keinen Erfolg. Die Hauptschwierigkeiten bildeten die in Galizien entstandenen neuen Fabriken, welche ausserhalb des Kartells stehend sich eine annehmbare Position gebildet haben und deshalb nicht leicht befriedigt werden könnten. Auch die Triester Raffinerie ist mit neuen Forderungen hervorgetreten. Die Lage ist eine solche, dass vorerst die Hoffnung auf Erneuerung des Petroleum-Kartells geschwunden ist.

Insolvenz der Maschinenfirma Josef Friedlaender in Wien. Die richtiggestellten Passiven der Maschinenfabrikfirma Josef Friedlaender in Wien belaufen sich auf 928.000 K. und die Activen auf 577.800 K. Es wurden 40 Percent unter Garantie geboten. Mehrere Gläubiger verhielten sich diesem Ausgleich gegenüber widerstrebend und schritten zu Klagen. Nach dem heutigen Stande dürfte die Eröffnung des Concurses kaum zu vermeiden sein. Die Activen bestehen aus Forderungen und aus den Realitäten, die Passiven aus Waaren- und Hypothekarschulden.

Die Lage des deutschen Eisenmarktes. Aus Berlin wird berichtet: Die Lage des deutschen Eisenmarktes hat sich neuerdings erheblich verschlechtert. Englisch-rohes Eisen Nr. 3 wurde am 19. d. franco Ruhrort mit 69 Mark offerirt; an der Düsseldorfer Börse betrug der Preis am 18. d. noch 75 Mark, am 3. d. 80 Mark, am 6. Dezember v. J. 88 Mark, am 15. November 90 Mark. Einen entsprechenden Rückgang zeigt auch Luxemburger Giessereieisen. Andererseits unterbieten die deutschen Walzwerke die fremde Concurrenz im Ausland. Jüngst waren bei der Schienensubmission der holländischen Staatsbahnen die deutschen Forderungen um 7 Francs billiger als die belgischen Offerten. Aus Oberschlesien meldet die Schlesische Zeitung, die Laurahütte und Julienhütte würden demnächst je einen Hochofen niederblasen. Zwischen den „reinen“ Feinblechwalzwerken (welche kein Rohmaterial produciren) und dem Halbzeugverband wurde am 21. v. M. das seit längerer Zeit geplante Abkommen perfect, wonach der Halbzeugverband den Blechwerken 14 Mark Preisnachlass per Tonne und die Feinblechwerke

ihren Abnehmern 21 Mark Nachlass auf Abschlüsse für 1901 gewähren. Ferner wurde der Halbzeugverband ersucht, eine Ausfuhrvergütung von 15 Mark per Tonne auch den Walzwerken ohne deren Vereinigung in Verbände zu gewähren, weil die Gründung des geplanten allgemeinen Walzwerkverbandes auf grosse Schwierigkeiten stösst und als aussichtslos gilt.

Die Stahlbahnwerke Freudenstein u. Komp., deren Actien von zwei Jahren durch die Mitteldeutsche Kreditbank an der Berliner Börse eingeführt wurden, mussten — wie aus Berlin gemeldet wird — in Folge der rückgängigen Konjunktur eine so starke Abschreibung machen, dass sie nur 7 Percent Dividende gegen 14 Percent im Vorjahre vertheilen konnten. Die Actien fielen um 10 Percent auf 118 Percent. Die Gesellschaft betreibt hauptsächlich das Verleihgeschäft mit Feldbahnen.

Die Edelmetallproduktion der Welt. Man berichtet aus New-York: Der soeben erschienene definitive Bericht des Washingtoner Münzdirektors über die Edelmetallproduktion während des Jahres 1899, enthält eine Reihe bemerkenswerther und grossentheils auch neuer Daten. Was zunächst die Vereinigten Staaten betrifft, so stellt sich die Goldproduktion während dieser Zeit auf Dollars 71,053.400, jene von Silber auf Dollars 32,858.700. Die Goldausbeute war die grösste jemals verzeichnete und übertrifft jene des Jahres 1898 um Dollars 6,590.400. Die hauptsächlichste Zunahme in der Produktion zeigen die Staaten Alaska, Colorado und Utha. Die Silberproduktion mit 54,764.000 Unzen zeigt gegen das Vorjahr mit 54,438.000 Unzen nur eine geringe Steigerung. Die Goldausbeute der Welt wird auf Grund der genauesten statistischen Berichte mit Dollars 306,584.900 berechnet, was gegen das Vorjahr ein Plus von Dollars 19,156.300 bedeutet. Neben der Vereinigten Staaten weisen Canada, in dessen Territorium das Klondykegebiet fällt, und insbesondere Australien ein bedeutendes Plus auf. Den grössten Ausfall hatte naturgemäss Afrika in Folge des Transvaalkrieges zu verzeichnen. Die Weltproduktion an Silber belief sich auf 167,224.243 Feinunzen gegenüber 165,295.571 in 1898. Die grösste Menge Silber produzierte Mexiko, welches zusammen mit den Vereinigten Staaten zwei Drittel der Weltproduktion liefert. Die wichtigsten Produktionsstätten waren: für Gold: Australien mit 79,321.600, Afrika mit 73,227.100, die Vereinigten Staaten mit 71,053.400, Russland mit 22,167.100, Canada und Neu-Fundland mit 21,324.300 Britisch-Indien mit 8,517.500, China mit Dollars 5,574.400; für Silber: Mexiko mit 33,367.300, die Vereinigten Staaten mit 32,858.700, Australien mit 7,612.000 Bolivia mit 6,506.400 Deutschland mit mit Dollars 3,745.200.

Technisches Allerlei.

Electrische Leitungen aus Aluminiumdraht. Die Steigerung der Kupferpreise hat die electrotechnische Industrie gezwungen, sich nach einem billigen Leitungsmaterial umzusehen; nachdem nun in Amerika einige hundert Kilometer oberirdische Kraftübertragungs-Leitungen aus Aluminiumdraht bereits gelegt sind, dürfte es, wie die „Ztschr. f. Belchtgsw.“ bemerkt, an der Zeit sein, auch in anderen Ländern in gleicher Weise vorzugehen. Bei Verwendung von Aluminiumdraht können die Abstände der Masten vergrössert werden, wodurch natürlich wieder Ersparnisse an Garniturstücken erzielt werden. Das

Aluminium selbst widersteht ausreichend dem oxydierenden Einfluss der Luft, so dass man es in Form von blanken Drähten, Kabeln oder Seilen benutzen kann.

Verbleites Eisenblech. Für sehr viele Zwecke wird neuerdings an Stelle von Zinkblech verbleites Eisenblech angewendet, welches, trotzdem es wie Zinkblech dem Roste nicht ausgesetzt ist, bei gleicher Wandstärke ganz erheblich widerstandsfähiger gegen Verbälungen ist und dabei einen niedrigeren Preis hat. Die Behandlung des verbleiten Eisenblechs ist indessen nicht so einfach, oder wenigstens muss es sehr vorsichtig behandelt werden, weil es sonst seine Eigenschaft des Nichtrostens verliert. Besonders ist darauf zu achten, dass die Bleioberfläche nirgends durch die Bearbeitung entfernt wird, also hauptsächlich darauf, dass unter keinen Umständen das Blech mit der Feile bearbeitet wird. Die geschnittenen Kanten müssen in Falze so eingefügt werden, dass sie bei der Verlötung vollständig gegen das Aeußere und den Innenraum des betreffenden Gegenstandes abgeschlossen werden. Auch das Lötens beansprucht eine besondere Behandlung, weil sonst die Stellen nicht dauerhaft werden. Am besten behandelt man diejenigen Stellen, welche gelötet werden sollen, mit Glaspapier oder Schmiergelleinen, durch welche man die Oxydschicht der Bleioberfläche entfernt. Alsdann wird mittels des LötKolbens oder der Flamme die Bleioberfläche verzinkt, und eine danach vorgenommene Lötung in gewöhnlicher Weise mit dem LötKolben wird sich als ebenso dauerhaft erweisen, wie eine Zinklötung. Wenn man nicht alle geschnittenen Kanten in Falze verdecken kann, so thut man gut, dieselben wenigstens nicht nach innen, sondern nach aussen zu bringen, wo sie leichter, durch die Säuerung, vor Rost geschützt werden können als innen. Jede bleifreie Stelle des Eisenblechs, also entweder an Kanten oder an Stellen, auf welchen die Feile gearbeitet hat, wird natürlich, sobald Luft oder lufthaltiges Wasser in das Innere kommt, durch Rost angegriffen und das Durchrosten des verhältnissmässig dünnen Bleches ist dann sehr bald die Folge. Dagegen wird man von hohlen Körpern aus verbleitem Eisenblech, welches nach obigen Regeln vorsichtig behandelt ist, eine unverwüsthliche Dauerhaftigkeit und Sicherheit gegen Durchrosten erwarten können.

Technischer Fragekasten.

Diese Rubrik steht unseren Abonnenten und Inserenten unentgeltlich offen. Die Beantwortungen werden unter Mitwirkung hervorragender Fachmänner ertheilt, jedoch sind Beiträge auch von unseren Lesern stets willkommen.

Fragen:

Frage Nr. 88. **Von J. C. & Söhne in K.** Welche Firma liefert Rauhaschinen, Spann- und Rollmaschinen für Trikotagen.

Frage Nr. 89. **Von O. G. in D.** Wer baut Maschinen zur Filzfabrikation?

Antworten:

Antwort auf Frage Nr. 86. 1. Für marktgängiges Kupfer sind die Schlacken nicht direct zu verarbeiten, sondern nur als Zuschlag bei Verhütung von Kupfererz. 2. In Oberungarn sind derzeit keine solche Hüttenwerke, die sich mit Schlackenverarbeitung befassen. 3. Die Schmelzkosten hängen von der Zusammensetzung der Schlacken ab; es schwankt zwischen 25—38 fl. per q. 4. Von 20—1000 Tonnen. 5. Wenn der Gehalt an Eisen rein ist, so

kann eine Eisenhütte als Zuschlag es verwenden; dies ist auch bei Kupferhütten der Fall. 6. Da der Eisenmarkt im Rückgange ist würde sich kaum ein Eisenwerk herbeilassen, kostspielige Investitionen zu machen, weil es vollständig ausgeschlossen ist, dass die Schlacken 25—30 Jahre ausreichen um die Investirung zu amortisiren. 7. Man kann Kupfer nicht in genügender Quantität erzeugen; Abnehmer sind überall vorhanden. 8. Nur auf dem Wege der Electrolyse.

Antwort auf Frage Nr. 87. Holz- und Stahlschützen für Webestühle jeder Art liefern Aug. Bullmann, Sagan in Schl. und Kühn & Comp. Auerswalde bei Chemnitz.

Patentanmeldungen.

„Drosselklappe mit Luftkühlung für Überhitzer“. Desider Adorján in Budapest. — „Mit abnehmbaren Zinken verschene Stahlgabel“. Ignatz Frank in Keszthely. — „Selbstthätiges electrisches Relais zur Bethätigung der Luftdruckbremsen an electrischen Fahrzeugen und Fördermaschinen“. Koloman Kandó in Budapest. — „Telephonschalter zur gleichzeitigen Verbindung mehrerer Stationen“. Dr. Koloman Nagy v. Szopor in Budapest. — „Fangvorrichtung für auf Schienen laufende Fahrzeuge“. Budapest Strasseneisenbahn Gesellschaft in Budapest.

Neu registrierte Fabriks-Schutzmarken.

Aluminium-Industrie Act.-G. in Neuhausen zu Verwendung auf Aluminium, Calciumbarbid, Natrium und Percarbonat sub Nr. 6954. — Friedrich & Glöckner in Dresden-Löbtau zur Verwendung auf ein Mittel gegen Kesselstein sub Nr. 6965. — Wolf Knippenberg & Comp. in Ichttershausen zur Verwendung auf alle Gattungen Nadeln sub Nr. 6981—6982. — „Aurora“ ung. kunstindustrielle Anstalt in Pécs zur Verwendung auf Bilderrahmen, Tintenbehälter, Spiegel, Thermometer, Uhren und Hausindustrie-Artikeln sub Nr. 46. — Brüder Stiasny & Comp. in Budapest zur Verwendung auf Ultramarin-Farben sub Nr. 6652.

Handelsgerichtliche Kundmachungen.

Firmen-Protokollirungen: Ludwig Kiss, Walzdampfmühle in Zilah. — Julius Leon, erste ungarische mechan. Baumwoll- und Schafwollwaaren-Fabrik in Győr. — Leopold Szigeti, Fahrräder und landwirtschaftliche Maschinen-Niederlage in Kecskemét.

Firmen-Nachrichten: Bei der Firma Rosenberger Cellulose- und Papierfabriks-Act.-Ges. in Rózsahegy wurden Theodor Doctor und Leopold Stern mit dem Rechte der Firmazeichnung eingetragen. — Bei der Firma Raaber Gasbeleuchtungs-Act.-Ges. in Győr wurden Dr. Leopold Teltscher, Dr. August Periz, Carl Bauer und Silvio Hoffmannsthal an Stelle von Leon Samzéc, Gaetan Samzéc, Carl Georgi, Ignatz Brössler und Ignatz Schoenstein als Directionsmitglieder und Otto Victor Keller als Fabriks-Director mit dem Rechte der Firmazeichnung eingetragen. — Bei der Firma Holz-Industrie-Act.-Ges. Leopold v. Popper in Budapest (Filiale: Myslovitz) wurde Dr. Stefan Stephanovitz als Directionsmitglied mit dem Rechte der Firmazeichnung gelöscht.

Firmen-Löschungen: Anton Dreher's Industrie-Unternehmungen in Mártonvásár. — Felső Remeteer Eisenwerk Brüder Widder in Felső-Remete.

Offertausschreibungen.

Lieferung von *Mineralschmier-Zylinderöl* für die k. k. priv. Kaschau-Oderberger-Bahn. Offerte sind beim Sekretariate in Budapest (Maria Valeria-uteza 11) bis 15. Feber l. J. einzureichen. — Bau einer *Pumpenanlage* bei der Bácsér-Theiss-Fluthenschutz-Gesellschaft. Offerte sind an die Direction der Gesellschaft in O-Becse bis 20. Feber l. J. einzureichen. — *Einführung der elektrischen Beleuchtung* in Ungvár. Offerte sind beim Bürgermeisteramte in Ungvár bis 25. Feber l. J. einzureichen.

Konkursausschreibungen.

Konstrukteur-Assistenten-Stelle bei der Schiffbau-Sektion des Polaer k. u. k. Arsenal. Gesuche sind bei der Marine-Sektion des gemeinsamen Kriegsministeriums in Wien (IX. Währingerstrasse 6-8) bis 28. Feber l. J. einzureichen. — *Kommassirungs-Arbeiten* bei der Gemeinde Csik-Tusnád. Tagfahrt im Amtshause zu Csik-Tusnád am 13. Feber l. J. — *Kommassirungs-Arbeiten* bei der Gemeinde Csik-Szent-György. Tagfahrt im Amtshause zu Csik-Szt.-György am 27. Feber l. J. — *Vermessungs- und Aussteckungsarbeiten* bei der Gemeinde Szerb-Nagy-Szent-Miklós. Offerte sind bei der Gemeinde-Vorstehung bis 15. Feber l. J. einzureichen. — *Technische Vermessungsarbeiten* bei der Gemeindevorstehung in Sáralfalva (Com. Torontal). Die Offertverhandlung findet im Amtshause zu Sáralfalva am 4. Feber l. J. statt. — *Proportionirung der gemeinschaftlichen Wiesen und Weiden* der Gemeinde H.-Lövéte. Tagfahrt im Amtshause zu H.-Lövéte am 4. Feber l. J. — *Konkurrenz* für die Pläne einer Redoute beim Bürgermeisteramte in Torda, 15. Feber l. J.

Volkswirtschaftliche Mittheilungen.

Die kön. ung. Seeschiffahrts-Aktiengesellschaft „Adria“ hielt am 26. vorigem Monats ihre ausserordentliche Generalversammlung. Da der Präsident der Gesellschaft, Geheimrath Graf Stefan Szapáry in Folge Krankheit am Präsidiren verhindert war, führte der Vizepräsident Konrad Burchar d-Béla váry den Vorsitz, welcher nach Eröffnung der Generalversammlung den Ministerialkommissär der Gesellschaft Ministerialrath Johann Gyöngyösy begrüßte und mit der Protokollführung den Sekretär der Gesellschaft Dr. Josef Kovács betraute. Der der Generalversammlung unterbreitete Bericht der Direktion beginnt mit einem Hinweis darauf, dass in den letzten Jahren die Rhedereien fast aller Staaten ihren Schiffspark vergrößert und immer neuere Schiffsverbindungen geschaffen haben. Durch diese Bewegung ist die „Adria“ als die bestehende grösste ungarische Rhederei, ebenfalls genöthigt, ihren, heute aus 25 Dampfern bestehenden Schiffspark zu vergrößern und dementsprechend neue Verbindungen zu schaffen. Im Laufe der hierüber gepflogenen Verhandlungen bestrebt sich die Gesellschaft, die Interessen des ungarischen Seeverkehrs mit ihren eigenen materiellen Kräften und Interessen in Einklang zu bringen, umso mehr da sie auf eine, ihre heutige Subvention wesentlich übersteigende, materielle Unterstützung seitens der Regierung nicht rechnen konnte. In dem, mit dem Handelsminister unter Vorbehalt der Genehmigung seitens der Legislative am 11. Dezember 1900 abgeschlossenen Vertrage ist es auch gelungen, die Interessen des Staates

und der Gesellschaft in Einklang zu bringen. Durch die neu übernommene Verpflichtung wird der Schiffspark der Adria, besonders in Bezug auf Laderaum eine derartige Vergrößerung erhalten, dass die Gesellschaft hierdurch in die Reihe der bedeutendsten Rhedereien tritt und auch befähigt sein wird, allen zukünftigen Eventualitäten gegenüber dem ungarischen Seehandel als sichere Grundlage dienen zu können. Nach Aufzählung der im Vertrage enthaltenen Hauptbestimmungen fährt der Bericht wie folgt fort: Die neu zu erbauenden Dampfer erfordern eine Investition, welche dreizehn Millionen Kronen um etwas überschreiten dürfte und will die Gesellschaft diesen Bedarf im Wege der Erhöhung ihres Aktienkapitals und durch die Inanspruchnahme ihrer zur Verfügung stehenden und sich in den nächsten Jahren ansammelnden Reserven decken. Die nothwendige, dauernde finanzielle Transaktion wird daher bloß die Erhöhung des Aktienkapitals auf 10,000.000 Kronen sein. Die Direktion empfiehlt die Emission von 25.000 Stück, über je 200 K. au porteur lautenden Aktien, von denen, im Sinne der Gründungsurkunde der Gesellschaft 12.500 Stück dem Rechtsnachfolger der Gründerin, dem Wiener Bank-Vereine zukommen, die anderen 12.500 Stücke werden den Aktionären zur Uebnahme angeboten, und zwar derart, dass nach je zwei Aktien das Bezugsrecht für eine neue Aktie eingeräumt werde. Mit der Feststellung des Uebnahmekurses und des Zeitpunktes der Emission und der Einzahlungsraten ist die Direktion zu betrauen. Die neu zu emittirenden Aktien werden an den Geschäftserträgen ab 1902 partizipiren, bis dahin sind die geleisteten Einzahlungen pro rata temporis mit 5 Prozent zu verzinsen. Schliesslich wird der Antrag bezüglich der Errichtung eines Pensionsinstitutes zu Gunsten der Angestellten der Gesellschaft unterbreitet. Nachdem der Vorsitzende auf die Anfrage des Aktionärs Dr. Josef Gruber über die zukünftige Entwicklung der Gesellschaft beruhigende Mittheilungen gemacht hatte, wurde der Bericht der Direktion mit sämtlichen Anträgen einstimmig angenommen und hierauf die Generalversammlung geschlossen.

Königlich ungarische privilegierte Klassenlotterie.

Unter Vorsitz des Herrn Albert v. Lónyay hat am 25. v. M. die dritte ordentliche Generalversammlung der königlich ungarischen privilegierten Klassenlotterie-Aktiengesellschaft in Anwesenheit von 18 Aktionären mit 5034 Stück deponirten Aktien stattgefunden. Nach Genehmigung der vorgelegten Bilanz und des Geschäftsberichtes pro 1900 wurde die Vertheilung einer Dividende von 93 k. per Aktie beschlossen, welche bereits vom 24. v. M. an zur Auszahlung gelangte. Der Direktion und dem Aufsichtsrathe wurde das Absolutorium ertheilt und wurden hierauf in die Direktion auf fünf Jahre mit Akklamation gewählt die Herren Alfred Herrenschmidt, J. Kirchheim, Robert Lilienfeld, Albert v. Lónyay, Josef Schaller, Leon Scheidecker, Bertram Schwarzschild, Armin Stein und Ludwig v. Tolnay. Die bisherigen Mitglieder des Aufsichtsrathes wurden einhellig wiedergewählt. Auf die Anfrage eines Aktionärs über den laufenden Geschäftsgang erklärte die Direktion, dass die Subskription auf die achte Lotterie, so wie bei den früheren Lotterien eine Ueberzeichnung ergeben habe und dass sämtliche 100.000 Lose der im Mai d. J. beginnenden achten Lotterie im Kreise der Hauptkollektoren fest placirt sind. Die Generalversammlung nahm diesen Bericht über den günstigen Fortgang des laufenden Geschäftes mit Befriedigung zur Kenntniss.

Ein Feld kostet
pro Jahr 20 Kronen =
20 Mark
netto.

EMPFEHLENSWERTHE BEZUGSQUELLEN.

Wir ersuchen die Herren Fabrikanten ihre Adresse in dieser
Rubrik einzuschalten.

Wegen der Billigkeit der
Einschaltungen werden
nur ganzjährige Inserate
aufgenommen, deren Be-
trag im Vorhinein zu
entrichten ist.

Acetylgas-Beleuchtungs-Anlagen :
HERA-PROMETHEUS
Actiengesellschaft für Carbid und
Acetylen.
BERLIN.
Ung. Generalvertretung :
Budapest, Erzsébet-körut 48.
Aerogengas-Beleuchtung :
Allgemeine Aerogengas-Actien-Ges.
— Budapest, —
V. Vigadó-tér (Thonethof.)
Armaturen, Pumpen u. Ventile :
Franz Hager
WIEN, II. Taborstrasse 87.
Dampfkessel-Feuerungen :
Otto Thost,
Zwickau i. S.
*Electrische Beleuchtungs-
und Kraftübertragungs-
Anlagen :*
Siemens & Halske A.-G.
BUDAPEST,
VIII. ker., Kerepesi-ut 21. szám.

Galvanische
Vernickelungseinrichtungen :
BAIER LIPÓT
Bpest, VIII., Rökk Szilárd-u. 10.

Hebezeuge :
JURISICS MÁRTON
Budapest, VI. Gyár-utca 38.

Hochdruckpackungen :
Arthur Adler
Budapest, VI. Sziv-utca 66.

KASSEN :
BRÜDER HESKY
BUDAPEST,
VI., Szabolcs-utca 4.

Kohlensäure-
Kälteerzeugungs-Maschinen :
KOGLER & ROSZNER
Budapest, Váci-ut 34.

Metallgiesserei :
HIRMANN FERENCZ
Budapest, VII., Csányi-utca 9.

Metall-Schleiferei und Galvanisirung :
HERF FELICIA
Budapest, VIII. József-utca 47.

Mühlen-Einrichtungen :
Ganz & Co. A.-G.
Budapest.

Polirmaschinen und Materialien :
BAIER LIPÓT
Bpest, VIII. Rökk Szilárd-utca 10

PHÖNIXSTAHL :
JOH. E. BLECKMANN

Vertreter :
GEORG SAUER
Budapest, VIII. Rákóczy-tér 12. sz.

Technische Instrumente :
CALDERONI & Comp.
BUDAPEST,
Váci-utca 30 und Kishid-utca 8.

Thurmuhren :
Karl L. Mayer's Nachfolger
Johann Müller,
Budapest, VII., Kazinczy-utca 3.

Turbinen :
Ganz & Co. A.-G.
Budapest.

Zeugschmied-Waaren
sowie Decimal- und Centi-
mal-Wagen bei
J. Ziska's Nachfolger
GEORG ROSTÉLY
Fabrik, Comptoir und Lager : Budapest
VI. Eötvös-utca 46. Jede Reparatur wird
zu billigstem Preise ausgeführt. Illus-
trirter Preiscurant gratis und franko.

PHÖNIX-  STAHLWERKE

JOH. E. BLECKMANN Mürzzuschlag, Steiermark

erzeugt seit 30 Jahren als Specialität :

Phönixstahl für Werkzeuge

jeder Art, in allen **Härtegraden**, aus den besten, lediglich bei Holzkohlenfeuerung gewonnenen
Rohmaterialien in Tiegeln geschmolzen. Besonders zu empfehlen :

Manganstahl, Chromstahl, Wolframstahl, ferner :

Martin-Stahl und Eisen, geschmiedet oder gewalzt.

Feilen und Raspeln aus Primagusstahl,

Werkzeuge nur aus Prima-Gusstahl, als Ambosse, Hämmer, Meissel, Fraiser-
scheiben etc. etc. sauber und genau.

Stahl-Façonguss aus Tiegelguss- und Martinstahl für alle industriellen Zwecke
zäh, rein und dicht.

Façonschmiedestücke jeder Art aus Tiegelguss- und Martinstahl.

Bleche aus Martinstahl und Eisen.

Stahlblech-Schaukeln, Pflugwaaren etc. etc.

Vertreter: **GEORG SAUER BUDAPEST**

Telefon,

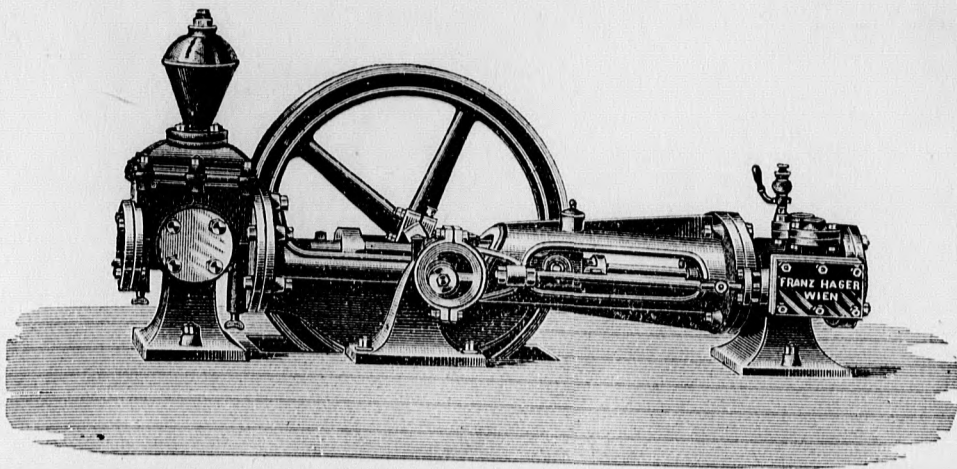
VIII., Rákóczy-tér 12. szám.

Telefon.

Lager von Phönix-Werkzeug-Stahl, ferner in Feilen, Raspeln, Hämmern, Mühlwerkzeugen,
Meisseln, Ambossen, Schraubstöcken, Kistenstählen etc. etc.

Budapest, V. Báthory-utca 15. sz.

Wir ersuchen höf. bei Bestellungen, Briefen etc. an die hier annoncierenden Firmen, unser
Blatt als Quelle anzuführen zu wollen.



Franz Hager

k. u. k. priv. Maschinen-, Pumpen- und Armaturen-Fabrik.

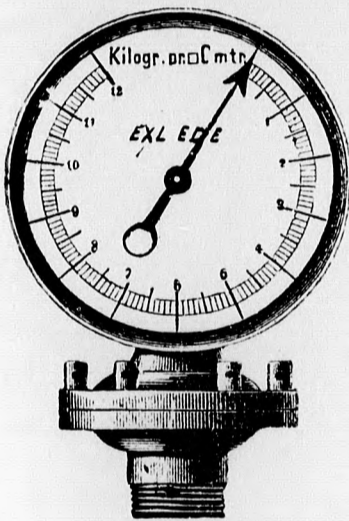
Centrale (Briefadresse):

Wien, II/I. Taborstr. 87. — II/I. Scherzerg. 16.

Fabrik: Kagran bei Wien (per Bahnstation Stadlau).

Armaturen für Dampfkessel, Dampfmaschinen, Rohrleitungen, Heizungen, Wasserleitungen, Badeanstalten, Gasleitungen, Lüftungsanlagen etc. **Armaturen** für Brauereien, Zuckerfabriken, Brennereien, chemische Fabriken, Waggonbauanstalten, für Textil- und Lederindustrie etc. Säure-Pumpen, Oelpumpen Hartbleipumpen, Original-Duplex-Dampfpumpen, Compressions- und Vacuumpumpen, Pumpen. — Condensstöpfe, Reducirventile, Injectoren, Electoren, Wasserstandsapparate, Sicherheitsventile etc.

Specialität: Dampfschieber-Ventile, Doppelsitzige Schnellschluss-Schieber-Ventile, Rohrbruch-Ventile,



Telefon 10-71.

EXL EDE BUDAPEST

VII., Nyár-utca 12.

Különlegességi gyár

Feszmérők,
Légülmérők,
Huzatmérők,
Légsulymérők,
Vizszintezők,
Vizzsákok,
Rugósmérlegek,
Próbaszivattyúk,
Próbaesapok,

továbbá mindennemű e szakba vágó tárgyak előállítására.

Javítások bármely gyártmányoké, egy évi jótállás mellett legolcsóbban eszközöltenek.



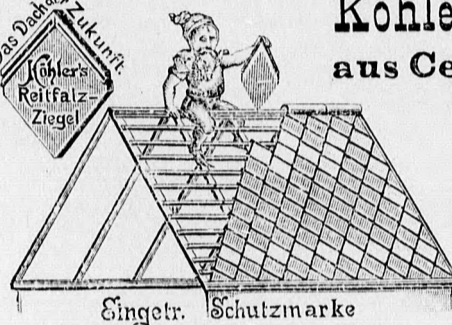
Adressen industrieller Branchen

von
Ungarn
wie

Architekten,
Baugeschäfte,
Brauereien,
Brennereien,
Buchdruckereien,
Chemische Fabriken,
Eisenhandlungen,
Elektrotechn. Geschäfte,
Färbereien,
Gerbereien,
Giessereien,
Ingenieure,
Kupferschmiede,
Maschinenfabriken,
Mechan. Werkstätten,
Möbelfabriken,
Mühlen,
Sägereien,
Schlosser,
Schmiede,
Spengler,
Uhren-Fabriken,
Webereien und Spinnereien,
Ziegeleien,
etc. etc.

zum Verschicken von Zirkularen, Prospecten und sonstigen direkten Offerten, sind zu beziehen zum Preise von 16 Kronen = 16 Mark per Tausend, 2 Kronen = 2 Mark per Hundert, bei der Expedition des „Allgemeinen Technischen Anzeiger für Ungarn“

Budapest, VI. Sziv-u. 56.



Köhler's Reitfalz-Ziegel aus Cement und Sand. Das Dach der Zukunft.

Unübertroffen!
Concurrenzlos!

Patente in 30 Staaten.

Schöner, farbenreicher, effectvoller, leichter, solider, haltbarer, wetter- und sturmsicherer, vor allem aber beträchtlich billiger als jedes andere Dach. Amtlich und fachmännisch auf's Glänzendste begutachtet. Prima Referenzen. Grosse Erfolge überall: gegenwärtig über 180, Lizenzfabriken im In- und Auslande. — Darunter viele erstklassige Firmen. Geringe Capitalanlage. — Grosser Gewinn. Fabrikation, weil Handbetrieb, einfach und überall leicht ausführbar. — Maschinelle Fabrikationseinrichtungen, Nachweis der nächstgelegenen Lizenzfabrik für den Bezug von Reitfalzziegeln, sowie Prospective und alles Nähere durch den Patentinhaber

Theodor Köhler, Limbach, Sachsen

Alleiniger
k.u.k. priv. Fabrikant
ARTHUR ADLER
BUDAPEST
VI. Sziv-utca 66.



Hochdruckpackungen
Anerkannt Allerbest!
Nur an Konsumenten!
— Export —
Gegründet 1894.

Wer

einen technischen Beamten benötigt,

Wer

eine Anstellung als technischer Beamter sucht,

Wer

neue Erfindungen verwerthen will, erreicht seinen Zweck am raschesten und zweckmässigsten durch Insertion im „Allgemeinen Technischen Anzeiger für Ungarn“, Budapest, VI. Bezirk, Sziv-utca 56.

100—300 Gulden

monatlich können Personen jeden Standes in allen Ortschaften sicher und ehrlich ohne Kapital und Risiko verdienen durch Verkauf gesetzlich erlaubter Staatspapiere und Lose. Anträge unter „Leichter Verdienst“ an die Expedit.

Den Herren Inserenten

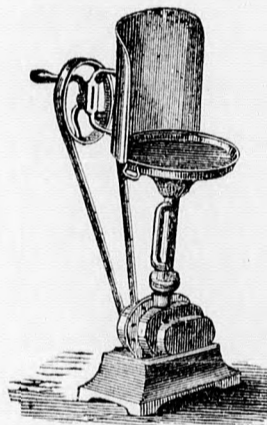
halten wir bei der Vertheilung ihrer Inserate unseren als wirksam anerkannten, „Allgemeinen Technischen Anzeiger für Ungarn“ besonders empfohlen. Im „Allgemeinen Technischen Anzeiger für Ungarn“ sind den Inseraten alle Vorbedingungen eines guten Erfolges geboten und ist derselbe in Folge seiner grossen Verbreitung bei den Fabriksfirmen jeder Art, so wie bei Ingenieuren, Architekten, Unternehmern etc. von Ungarn und den Balkanstaaten, sowie zum Theile auch von Oesterreich, Deutschland und der Schweiz unter den Fachblättern eines der bevorzugtesten Insertionsorgane.

Man verlange Probenummern und Kostenvoranschläge von der Administration des „Allgemeinen Technischen Anzeiger für Ungarn“, Budapest, VI. Sziv-utca 56.

Jurisics Márton

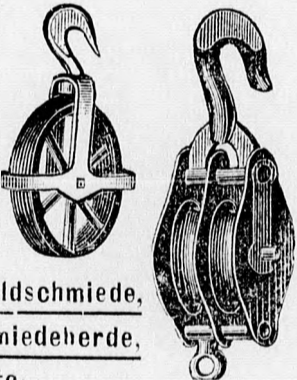
Budapest, VI., Gyár-utca 38.

In den meisten Ausstellungen prämiirt.



Älteste Specialfabrik Ungarns in
Hebezeugen: wie Differential- und
Schrauben-Flaschenzügen, Aufzugrollen
Flaschenzugköpfen, (Thaublöcke), Loco-

mobilwinden in
Stahlblechge-
häusen u. Holz-
fassung, Wagen-
winden; ferner:
Gebläse, Feld-



schmiede jeder Art, Ventilatorfeldschmiede,
Feldschmiede mit Rootsgebläse, Schmiedeherde,
Bohrmaschinen, Werkzeuge etc.

Sortirtes Lager in Prima Schraubstöcken und
Gussstahlambössen. Calibr. engl. Ketten.

Illustrierte Kataloge gratis
und franco.

Billigste Preise. Reel
solide Bedienung.

Fabriks-



Schutzmarke.

Export.

Export.

Glänzende Existenz

ist für Anfänger durch Übernahme eines Geschäftes der Metallbranche, welches in Ungarn nahezu ohne Concurrenz dasteht, zu erreichen. Fachkenntnisse nicht erforderlich. Zur Übernahme ist ein Kapital von 6000 Kronen erforderlich, Gefl. Antr. unter „Glänzende Existenz“ an die Exp. d. Bl. erbeten.

Wir ersuchen höfl. bei Bestellungen, Briefen etc. an die hier annoncirenden Firmen, unser Blatt als Quelle anführen zu wollen.

SIEMENS & HALSKE

ACTIENGESELLSCHAFT

BUDAPEST, VIII., Kerepesi-ut 21. sz.

Ausführung von *electrischen Beleuchtungs- und Kraftübertragungs-Anlagen* für Städte, Bergwerke, Fabriken und Private.

Metallurgie. Electriche Bahnen. Gruben-Bahnen.

Gleichstrom-, Wechselstrom-, Drehstrom-Maschinen, Motoren
Leitungsmaterial, Kabel, Bogenlampen, Glühlampen.

Apparate für Telegraphie und Telephonie. Mess-Instrumente. Eisenbahnsicherungen. Signal-Anlagen. Wassermesser.

Installationen zum Anschlusse an Centralen. Beleuchtungs
Körper.

L. Pizurnyi's Nachfolger

JOHANN JANISCH & Co.,

Budapest, VI. Rózsa-utca 51-53.

Unternehmung von Kanalisationen, Bauspengerei. Zink-ornamentik. Fabrik für Gas-, Wasserleitungs- und Zentralheizungs-Anlagen, Pumpen, Klosets und Pissoirs. Einrichtungen von Privat-, öffentlichen und Dampfbädern und Kaltwasserheilanstalten, Warmwasserbereitung in Verbindung mit der Kochherdfeuerung.

Telephon Nr. 20-83.

Amberger Gaserzeugungs-Maschinen für Beleuchtungs-
Heizungs- und technische Zwecke.

Maschinen-Werkstätte für Gas- und Benzinmotore und
Automobile

Wondry & Comp.

BUDAPEST, Kazinczygasse Nr. 5.

Uebernehmen Transmissions-Anlagen, Pumpenwerke, Umänderungen von Petroleum- und Gasmotoren auf Benzinmotore. Alle übrigen Motorenreparaturen zu den billigsten Preisen und unter reeller Garantie.

Gebrauchte Gas- und Benzinmotore stets am
Lager.

MEGHIVÁS

a Pesti magyar kereskedelmi bank
59-ik rendes közgyűlésére,

mely

1901. évi február hó 9-én délután 6 órakor
a bank helyiségében fog megtartatni.

Tárgyak:

1. Az igazgatóság jelentése.
2. A felügyelő-bizottság jelentése, a [mérleg megállapítása, a nyereség felosztása iránti határozat és a felmentés megszavazása.
3. Az alapszabályok 53. §-ának módosítása.
4. Igazgatósági választások (az alapszabályok 36. §-a értelmében a kilépő igazgatósági tagok újból választhatók).
5. A felügyelő-bizottság választása.

Az alapszabályok 19, 20. és 21-ik §-ai értelmében minden részvényes, kinek részvényei három hónappal a közgyűlés előtt a bank könyveiben nevére be vannak jegyezve, jogosítva van a közgyűlésen részt venni, vagy magát meghatalmazott által helyettesíttetni, kinek azonban szintén részvényesnek kell lennie.

A szavazati jog érvényesíthetése céljából a részvényesek, szelvényekkel együtt, az alapszabályok 18. §-a értelmében **folymó évi február 6-ig** a bank értékpapírpénztáránál leteendők, hol is az 1875. évi XXXVII. t.-c 198. §-a és az alapszabályaink 45. §-a értelmében a megvizsgált évi mérleg a felügyelő-bizottság jelentésével együtt nyolc nappal a közgyűlés előtt átvehető.

Budapest, 1901. január 24-én.

Az igazgatóság.

Hervorragende Erfindung

in schnellkopierenden

Lichtpauspapieren u. Leinen

Nie brüchig werdendes Positiv mit Wasserbad mit jahrelange Haltbarkeit, alle Qualitäten zu

ausser gewöhnlich billigen Preisen.

Bei Bestellung von wenigstens 5 Rollen franco durch Deutschland und Oesterreich-Ungarn.

➔ Pauspapiere ➔

von höchster Transparenz, Radirfähigkeit etc.

Pausleinen, Zeichenpapiere, Millimeterpapiere.

Preise äusserst billig. Muster stets gerne zu Diensten.

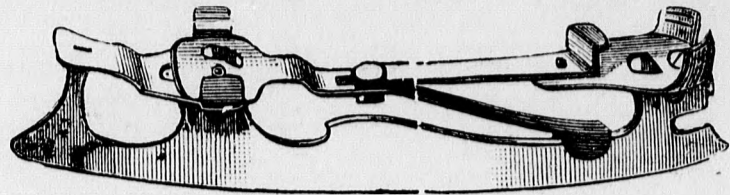
C. ROB. LOHMANN, Abtheilung B,

Westhofen in Westfalen.

➔ Wir ersuchen höfl. bei Bestellungen, Briefen etc. an die hier annoncirenden Firmen, unser Blatt als Quelle anführen zu wollen. ➔

J. S. WANKE,

Budapest, VI. ker. Andrassy-ut 33. szám.



Lager von Eisenwaaren. Werkzeugen. Küchengeräthen u. Schlittschuhen. Halifax-, Merkur-, Helvetia-, Schneekönig-, Roland-, Eisperle- Jackson-, Haines-, Hungaria-, Kondor- und Colombus-Schlittschuhe mit englischen Schrauben u. Achilles-Knöchelriemen von 1 fl. bis 9 fl. Theeservice, Kannen und Samowars aus Nickel und Kupfer von 6—25 fl.

Verlangen Sie Preiscurant.

Technische und Commercielle

Auskünfte aus Ungarn

so wie Bestellungen u. dergl. besorgt **prompt** und **gewissenhaft** gegen Einsendung von

10 Kronen — 10 Mark

Die Administration

des

„ALLGEMEINEN TECHNISCHEN ANZEIGER

für

UNGARN.“

Budapest, VI. Sziv-utca 56.

Külön osztály emelő-készülékek és közlőmű berendezések gyártására:

HIRSCH ÉS FRANK

Budapest-Salgó-Tarjani gépgyár és vasöntő részvény-társulat.

BUDAPEST,

VI., Szabolcs-utca 34. sz

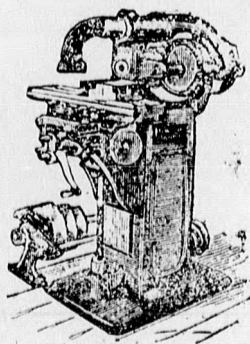
Egyengető esztergapadok,

farogépek, marogépek,

valamint más **szerszámgépek**

a legújabb szerkezet és

gondos kivitelben.



Tüzmentes

pénzszekrényeket, casszettákat,

villanyos készülékekkel ellátott

pénz-szekrényeket, pánczél-kasszákat

és

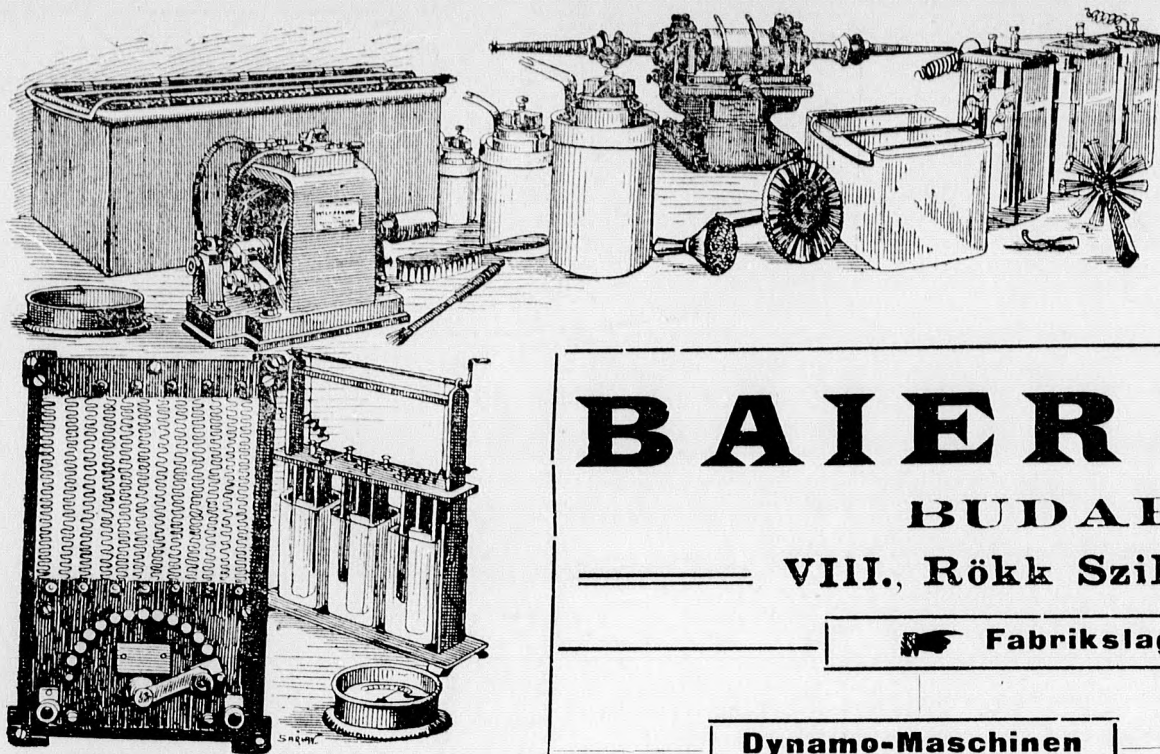
másoló-préseket szolid kivitelben

legjütányosabban szállit:

HESKY TESTVÉREK

cs. és kir. szab. hazai pénzszekrénygyára

Budapest, VI., Szabolcs-utca 4. sz.



Bedarfsartikeln
für
Electroplating ✨
✨ Metallschleiferei
und
Electroplastik ✨ ✨

BAIER LIPÓT

BUDAPEST,

VIII. Rökk Szilárd-utca 10.

Fabrikslager von

Dynamo-Maschinen

Stromregulatoren

Strom-Messapparaten

Polirmaschinen

Leitungsbestandtheilen

Polirmassen

Polirscheiben

Schmirgel

Nickelsalzen

Nickelanoden

Cyanmetall-Produkten

Cyankalium

Elektrischen Batterien

Metall-Lacken

Kratzbürsten

Versilberung

Vermessungung

Verkupferung

Vergoldung

Galvanoplastik

GANZ ÉS TÁRSA

vasöntő és gépgyar részv.-társ.

BUDAPESTEN.

Mechwart-féle

Forgó gőz- és petroleum-ekéket,

Frictiós kapcsolókat s dynamo-méreteket,

Ajánlja városi hatóságok, valamint a nagy közönség figyelmébe világszerte kitűnő hírnévnek örvendő, váltakozó áramu elektromos rendszerét,

mely lehetővé teszi, hogy még a jó távol eső víz-esések erejét is felhasználhassák, akár egész városok vagy ipari vállalatok kivilágítására, akár gépek hajtására. Nagy haszonnal alkalmazzák ezen rendszert bányákban és olyan gazdaságokban, hol sűrű munka idején éjjel is dolgoznak.

Ajánl továbbá: Keresztezéseket és kerekeket kéregöntésből és aczélból.

orbuly-féle csapágyak teljes és városi vasutak számára.

Kéregöntésű hengereket és hengergyűrűket aprító gépekhez és golyós zuzóalmok.

Hengerszékek kéregöntésű hengerekkel, valamint egész malomberendezéseket. Gépeket papír, farost és cellulose gyártására. Turbinákat a helyi viszonyok szerint szerkesztve, pontosan szabályozva.

Gáz- és petroleum-motorokat, álló vagy fekvő egy vagy két hengerrel.

Városi irodánk: KOSSUTH LAJOS-UTCZA 18,

a hol mindig tartjuk dúz választékát a világító testeknek a legkülönbözőbb kivitelben és stílusban; ugyanottan megtekinthetők saját rendszerű elektromos, gáz- és petroleum-motoraink és dynamo-gépeink is.

29.

SCHLICK-féle

vasöntőde és

GÉPGYÁR RÉSZV.-TÁRSASÁG

Gyár és irodák:

BUDAPEST, VI., Külső Váci-ut 29—37. szám.

Készítményei:

építési vasmunkák, istálló berendezési cikkek, **vas-**

hidak és **tetőszerkezetek**, vasöntvények, oszlo-

pok, épület-bádogos munkák, fémdiszítmények, mű-

emlékek, szobrok, **gőzgépek** és **kazánok** utihen-

gerek, **teljes körszivattyu-telepek** berendezése,

zsilipek, **áttereszek**, felvonó gépek, **tartányok**,

csövek, „**Reform**“ **viztisztító készülék** (Po-

pelka szabadalma) **Vasuti kocsik: teher- és**

személyszállításra.

Hengerelt és szögecselt vasgerendák.

Wir ersuchen höfl. bei Bestellungen, Briefen etc. an die hier annoncirenden Firmen. unser Blatt als Quelle anführen zu wollen.

Nyom. Várnai F., Budapest, IV., Régi posta-utca 3.