



DWUTYGODNIOWY DODATEK DO NR. 22 „RYNKU METALOWEGO I MASZYNOWEGO”
KU KRZEWIENIU POSTĘPU I TWÓRCZOŚCI W POLSKIM PRZEMYSŁE, OMAWIAJĄCY POSTĘPY, NOWOŚCI,
PATENTY, WYNAŁAZKI KRAJOWE I ZAGRANICZNE ZE SZCZEGÓLNYM UWZGLĘDNIENIEM „ELEKTRO-
I RADJOTECHNIKI” ORAZ MOŻLIWOŚCI EKSPORTOWYCH DLA POLSKI

Nowe potężne elektro-magnesy.

W Paryżu demonstrowano i wypróbowano ostatnio nowe urządzenie elektro - magnetyczne, dające dzięki swoistej konstrukcji niebywałe w dziejach techniki, co do swego napięcia, pole elektromagnetyczne. Badania dokonywał profesor Beckerel — dyrektor Paryskiego Muzeum przyrodniczo-historycznego.

Ten nowy elektro - magnet, wybudowany według wynalazku szwajcarskiego konstruktora profesora d-ra P. Weissa przez „Maschinenfabrik Oerlikon, Oerlikon b. Zürich“, rzeczywiście daje niepospolite korzyści ze względu na kolosalną siłę pola magnetycznego, przewyższającą o przeszło 200 procent dotychczasowe urządzenia tego rodzaju.

Najsilniejsze dynamo - maszyny wykazują napięcie pola magnetycznego najwyżej 16.000 gaussów linii sił magnetycznych na 1 cm². Nowo wybudowane magneto daje pole o sile przeszło 50.000 tych linii na 1 cm².

Przy swoich studjach prof. Weiss zauważył, że niektóre żelazne stopy charakteryzują się lepszym przewodnictwem magnetycznym, niż zwykłe gatunki żelaza używane dotychczas.

Tak na przykład przez domieszkę 10 procent kobaltu do stopu żelaza zwykłego, otrzymuje się nowy metal — **żelazo - kobalt** (Ferro - kobalt), który posiada kilkakrotnie większe własności elektro - magnetyczne, aniżeli zwykłe, miękkie żelazo.

Nowe urządzenie elektro - magnetyczne jest zaopatrzone właśnie w tego rodzaju żelazo - kobaltowe bieguny stożkowate.

Badania wykazały, że pomiędzy temi biegunami przy szparze powietrznej o 1 mm. i przy 200 000 amperozwojach powstaje pole magnetyczne o 55.170

gaussów. Przy zmniejszeniu szpary do 0,5 mm. otrzymujemy pole o 75.000 linii magnetycznych na 1 cm², czyli prawie o 400 procent większe od napięcia pola w najsilniejszych dynamo-maszynach.

Nowe magneto ma następującą konstrukcję:

Rdzeń elektromagnetu o formie litery „U“ odlewa się z dobrej, miękkiej stali. Również z tej stali wyrabia się dwa cylindryczne rdzenie o przecznicy 15 cm. nasadzone na końcu magnesu. Pomiędzy biegunami w czasie przechodzenia prądu przez uzwojenie elektromagnetu wytwarza się siła o 2 000 kg., wobec czego materiał magnesów powinien być odpowiednio silnym, ażeby wytrzymać ten poważny moment deformujący.

Uzwojenie jest nasadzone na cylindryczne rdzenie, jakby zamykające elektromagnes z litery „U“ w „O“ z bardzo niedużym odstępem pomiędzy biegunami. Rdzenie biegunów są odpowiednio przymocowane i wkrębowane do samego magnesu tak, że przestrzeń pomiędzy biegunami może być na życzenie zmniejszana lub powiększana przy pomocy śruby. Cały aparat jest ulokowany na lekkiej rolwadze, wzgl. na wagonetce dla wygody przesuwania.

Głównym defektem dotychczasowych elektromagnesów było **przeegrzanie** się rdzeni, które przy pewnych nieostrożnościach powodowało spalanie się izolacji uzwojenia i krótkie spiecenie, połączone z zepsuciem się całego urządzenia. W nowym „magneto“, gdzie stosuje się prąd o mocy do 22 kilowatów, używa się sztucznego ochładzania rdzenia elektromagnetu.

W tym celu prof. Weiss zaopatrzył rdzeń w miedziane rurki, które służą z jednej strony jako

przewodniki dla uzwojenia i jednocześnie ochładzają rdzeń przy pomocy zimnej wody. Wobec znacznych napięć, stosowanych do uruchomienia elektromagneta, uzwojenie dzieli się na 100 złaczonych równolegle cewek uzwojeniowych, odpowiadających 10 oddzielnym urządzeniom chłodzącym, przyłączonym również równolegle do jednej rurki, doprowadzającej zimną wodę.

Dzięki temu urządzeniu, chłodzącemu magnet d-ra Weissa pracuje przy największym prądzie bez szkodliwego przegrzewania się, zużywając na 1 minutę około 6 litrów wody zimnej, podtrzymującej

temperaturę aparatu w pewnych dopuszczalnych granicach.

Stare urządzenia magnetowe mogły pracować maximum do 2 godzin, poczem, z powodu przegrzewania się, dla bezpieczeństwa musiano je odstawić.

Nowe magneto, dzięki pomysłowej kombinacji chłodnikowej gwarantuje długą i nieprzerywaną pracę.

Wymieniona fabryka szwajcarska „Oerlikon“ buduje również magnety innych systemów, a mianowicie: prof. Paschena (z Tübingen) i prof. H. Gammerlingha. — „Technik für Alle“ — Inż. A. B.

Kolba do lutowania.

(Nowa konstrukcja).

W dzisiejszych ciężkich warunkach gospodarczych, w których rzadko kto jest w stanie zaopatrzyć warsztat swój w nowe i drogie narzędzia, wyłapuje się skwapliwie każde ulepszenie w technice, któreby mogło tanio stare udoskonalić.

Umysł ludzki czyni dzisiaj największe wysiłki nad wynalazkami, które pracę udogadniają i ekonomizują.

Niejednokrotnie rozchodzi się o rzeczy napozór małej wagi, które jednak w praktyce dla fachowca stają się poniekąd problemami wielkiego znaczenia i nad których rozwiązaniem umysł ludzki sili się nieraz lata długie. Taką napozór rzeczą małej wagi wydawałoby się niedomaganie kolby do lutowania w czasie wiatru.

Sposób działania i konstrukcja tych kolb są prawie powszechnie znane. Są to nieduże i wygodnie dające się używać aparaty, których zadaniem jest wytwarzanie możliwie jak najwyższej temperatury w celu spajania ewentualnie dzielenia metali na gorąco. Składają się one z zbiorniczka, zaopatrzonego w przyrząd przy pomocy którego przechodzą materiały palne, jak benzyna, benzol, nafta i t. p. w gaz i palnik, umożliwiający przez spalanie się tegoż gazu, rozwijanie wysokiej temperatury. Ekonomiczność jego polega przede wszystkim na jak najmniejszym zużyciu materiału palnego.

Aparat ten znajduje w przemyśle i rzemiośle wszechstronne zastosowanie, w pewnych jednak wypadkach wykazuje poważne braki. Pomiędzy innymi jest, jak wspomniano, brak ochrony przeciwko wiatrowi, który płomień odgina a często nawet gasi. Już od szeregu lat zajęte są fabryki narzędzi do lutowania skonstruowaniem takiej właśnie kolby, która by umożliwiła lutowanie podczas najsilniejszego wichru i przy najbardziej niesprzyjającej pogodzie.

Od mniej więcej jednego roku pojawiły się w handlu kolby saskiej fabryki narzędzi do lutowania Ernst Hähmel (Heidelsdorf, Erzgebirge), noszące nazwę „Neuldeal“, a które podobno pod względem zabezpieczenia płomienia przed wiatrem bez zarzutu pracują.

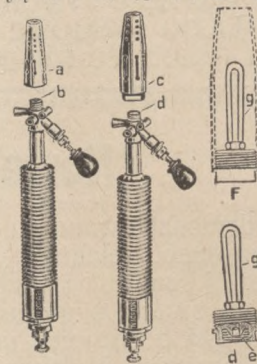
Znany zresztą popyt, z jakim spotykały się kolby te w krótkim stosunkowo czasie, mógłby świadczyć o wypróbowanej ich dobroci i praktyczności. Odnosi się wrażenie, że konstruktor zadał sobie wszelkich wysiłków, aby stworzyć narzędzie, któreby wszystkim wymogom odpowiadało, a było równocześnie poręcznym i wygodnym w użyciu.

Prócz tej nowości podkreślić następnie należy tą dogodność, że palnik ten jest tak skonstruowany, że można go zastosować u kolb starych, będących już dzisiaj w handlu. Figura powyższa przedstawia

kolbę w komplecie; poniżej zaś umieszczone rysunki mają ilustrować sposób założenia palnika „Neuldeal“.



Przeróbka ta jest zresztą bardzo pojedyncza, a uskutecznia się ją w następujący sposób:



Odejmuje się palnik a) i dyszę b) od starej kolby i zakłada nowe, przyczem nie wolno używać jakiegokolwiek uszczelnacza.

W palniku c) znajduje się stożek uwidoczny na figurze d). Stożek e) uszczelnia powierzchnię dyszy b). Materiał palny przeciska się przez gazownik g), wywołując przez to dobre gazowanie.

Również nafta użyta w kolbie, jako materiał palny, daje dobry płomień. Nie zaleca się jednakże używania rozmaitych materiałów palnych po wymienieniu dyszy, które pozostawiają szkodliwe resztki. To bowiem właśnie było powodem licznych zażeń na wadliwe funkcjonowanie aparatu — zresztą, poszukiwana jest kolba na naftę tylko w tych krajach, w których nafta jest materiałem opałowym. Pozatem firma ta udzieli zainteresowanym bliższych wyjaśnień.

O ile tedy aparat ten okaże się z czasem w praktyce naprawdę stojącym na wysokości swego zadania, byłby to duży na tem polu postęp udogadniający w wysokim stopniu pracę. Bezwzględna zaś zaleta jest jeszcze to, że może on być zastosowanym i użytym na aparatach starych, co jest dzisiaj dużym walorem pod względem ekonomicznym.

Również dla kupiectwa jest to czynnik wielkiej wagi, które przez łatwość wymiany tylko pewnej części, a zatem bez zmiany sortymentu, wprowadza nowość praktyczną, dobrą i przez swoją względną taniość pokupną.

Inż. R. Hub.

Taczkowy dwurzędowy „Meteor-Unia“, siewnik do saletry.

Znaną jest powszechnie w kołach fachowych sprawa, że istnieje jeszcze cały szereg typów maszyn rolniczych, nie wyrabianych zupełnie w kraju. To też od pewnego czasu zauważyć się daje na tem polu coraz ruchliwsza i uznania godna działalność. Z wyrazem prawdziwego zadowolenia notować możemy coraz częściej fakt wypuszczenia w handel nowego typu maszyny czy sprzętu rolniczego, zaprowadzonego w gospodarstwach, lecz w kraju dotychczas nie wyrabianego.

Najpoważniejszym pod względem zróżnicowanej produkcji w zakresie budowy maszyn rolniczych krajowym przedsiębiorstwem wytwórczym, są **Zjednoczone Fabryki Maszyn „Unia“** z centralą w Grudziądzu. Ze starych, chronionych patentami a wytwarzanych przez tę firmę maszyn, wystarcza wyszczególnić: pługi jedno i wieloskibowe, pielniki, obsypniki, kultywatory i brony sprężynowe, brony polowe i łukowe, siewniki rzędowe do zbóż i buraków, grabie konne, grabie włościańskie typu „Tygrysiatko“, kartoflarki, parniki, płóczki i gniotowniki.

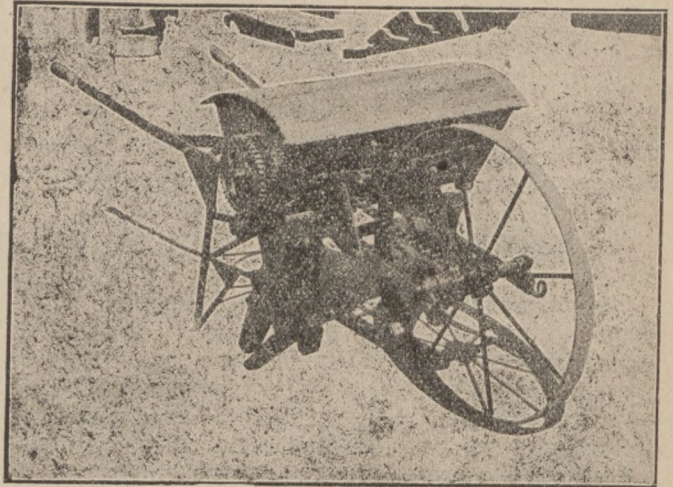
W międzyczasie zakłady „Unia“ wprowadziły na rynek, jako nowość własnej, prawnie zastrzeżonej konstrukcji: znaczniki — dołowniki do kartofli dwu- trzy- i czterorzędowe, dalej siewniki rzędowe „Turbo“ dla gospodarstw małorolnych oraz wreszcie siewniki — kupkowniki do siewu redlinowego i kupkowego.

Wszystkie te maszyny znajdują dziś szerokie zastosowanie w gospodarstwie rolnem całej Rzeczypospolitej, utrzymuje je przeto na składzie w myśl istniejącego popytu niemal każdy kupiec i handlarz maszynami i narzędziami rolniczemi.

Ostatnio dowiadujemy się, że zakład „Unia“, wzgl. fabryka maszyn rolniczych dawniej A. Ventzki w Grudziądzu skonstruowała nowy, taczkowy siewniczek 2-rzędowy do saletry pod nazwą **„Meteor - Unia“**.

Do budowy tej maszyny zniewoliły kierownictwo fabryki następujące motywy: chęć zadości-

czynienia wzmagającej się potrzeby plantatorów buraków cukrowych oraz uniezależnienia się od zagranicznego importu. Cel rzeczywiście szczytny i sądzić trzeba, że siewniczki te znajdą się niebawem we wszystkich gospodarstwach, trudniących się plantacją buraków. Siewniczek ten zbudowany zo-



stał według wypróbowanego typu „Wachtla-Meteor“, przyczem konstruktywnie ulepszony na podstawie dostrzeżonych braków, stał się maszyną, odpowiadającą w zupełności swemu celowi i przeznaczeniu.

Siewniczek ten jest lekki, taczkowy, zbudowany ze stali i żelaza. Obsiewa on dwa rzędy, względnie dwie redliczki buraków, sypiąc saletrę po obydwu stronach rośliny. Ilość wysiewu, jak i odległość siewną, można dowolnie nastawiać.

„Meteor-Unia“ jest wielce pożądaną na rynku naszym maszyną, którą tak sfery fachowe, jak inresowani konsumenci przyjęli z uznaniem i zadowoleniem. Fabrykat ten, nie ustępujący w niczem zagranicznemu, jest mimo udoskonalenia swego znacznie tańszy, co również jest jego wielką zaletą.

L. P.

Amerykański Przemysł Kinematograficzny.

Przemysł kinematograficzny Stanów Zjedn. Ameryki Półn. tak się rozwijał, że wprost narzuca swe wytwory i to skutecznie wszystkim rynkom światowym.

Do tego rozwoju doszedł on dzięki sprężystej organizacji, metodycznej pracy, dobremu finansowaniu przedsiębiorstw oraz systematycznej sprzedaży.

Wskutek usilnej tendencji centralizacyjnej w zakresie własnego zawodu, przemysł kinematograficzny w Ameryce Półn. wyzwolił się ostatecznie z pod opiekuńczych skrzydeł przygodnych mecenasów i ześrodkował się w kilku potężnych firmach i przedsiębiorstwach. Najpoważniejszymi wśród nich są: Famous Players, Metro Goldwin Pictures, Pathé Exchange, Fox Film, Universal Pictures, Warner Brothers.

O powodzeniu tych firm i przedsiębiorstw kinematograficznego przemysłu, świadczą ich akcje, które zalicza się na całym świecie do akcji pierwszej klasy i pewności gwarancyjnej.

Najpoważniejszą kwestją tych przedsiębiorstw do niedawnego jeszcze czasu — chociaż i dziś nawet nie można jej uważać jeszcze za zupełnie rozwiązaną — była kwestja

finansowa. Przewyciężono ją poniekąd głównie przez zrzeszenie się żywotniejszych firm, wykluczenie i odosobnienie słabszych, które następnie same upadły, oraz przez zasilenie nowopowstałych firm kredytami bankowymi prawie do 70—75% kosztów przedsiębiorstwa. Banki naturalnie postępują bardzo ostrożnie i udzielają kredytu jedynie firmom poważniejszym, ale to już w takiej ilości, że może być a a raczej musi być skuteczną.

Mniejsze firmy bywają finansowane przez osoby i kredyty prywatne, zwłaszcza przez firmy prowadzące handel filmami, przez wypożyczalnie filmowe, nabywców praw reprodukcji zagranicą itp.

Mimo to i w amerykańskim przemyśle kinematograficznym od czasu do czasu powtarzają się momenty depresji, przejścia krytyczne. Jak wszystkie wogóle przemysły, tak i ten przeżywa ogólnie gospodarczy kryzys. Mimo to zdołał on dotychczas utrzymać się na wysokim poziomie. Dzielnie dopomaga mu w tem popularność przedstawień kinematograficznych i projekcji świetlnych wszelkiego rodzaju.

Krótki, pobieżny rzut oka na produkcję tego przemysłu z roku 1925 da nam wierny obraz jego rozkwitu.

Urząd Federalny Komercyjny w sprawozdaniu za rok 1925 podaje, że wywóz pozytywów filmowych osiągnął długość 225.656.131 stóp bieżących, zaś negatywów 9.929.643 stóp bieżących. Jedne i drugie przewyższyły poważnie wywóz z roku 1924.

Z tych ilości wywieziono do:

| | |
|-------------------|----------------------------------|
| Wielkiej Brytanji | 36.500.000 stóp bieżących filmu, |
| Australji | 24.500.000 „ „ „ |
| Kanady | 23.000.000 „ „ „ |
| Argentyny | 20.000.000 „ „ „ |
| Francji | 14.500.000 „ „ „ |
| Brazylii | 10.000.000 „ „ „ |
| Japonji | 9.000.000 „ „ „ |
| Meksyku | 7.500.000 „ „ „ |
| Niemiec | 6.500.000 „ „ „ |

W całości do Europy przewieziono w roku ubiegłym 86 milionów bieżących stop filmu amerykańskiego, gdy w roku 1924, tylko 60.000.000. Ameryka Południowa i Środkowa nabyła ich w r. 1925, stóp 63.500.000 przeciw 47.500.000 z r. 1924, a Daleki Wschód nabył ich w r. 1925 stóp 53.500.000, w roku zaś 1924 stóp 45.000.000.

Filmowy eksport Ameryki Północnej, który rozpoczął się ilościami bardzo skromnymi, rozrastał się z biegiem czasu coraz więcej, aż nabrał obecnego rozmachu i zakresu olbrzymiego. Ten wzmagający się ciągle jeszcze wywóz produktów wskazuje na potężniejący z dnia na dzień przemysł kinematograficzny Ameryki Półn., któremu poważnie zagraża ten sam przemysł innych krajów zwłaszcza europejskich, jakkolwiek amerykański ma swoją dobrze wyrobioną opinię przemysłową i artystyczną. P. W.

Sikawki pożarne dla gospodarstw rolnych typu polskiego.

Największą klęską, jaka nawiedzić może wiejskie gospodarstwo rolne czy wogóle jakąkolwiek własność, to — **pożar**. W miastach, dzięki istniejącym zawodowym lub ochotniczym strażom pożarnym wynikające z grozy pożarnej niebezpieczeństwo jest znacznie mniejsze aniżeli w osadach wiejskich. Każde przeto gospodarstwo większe czy mniejsze zaopatrzone być powinno w niezbędny własny przyrząd do gaszenia pożaru, czyli mechaniczną, mniejszych rozmiarów, sikawkę.

Uznając tę konieczność, **fabryka maszyn Banku Rolniczego we Lwowie** skonstruowała i wypuściła na rynek trzy typy specjalnych taczkowych sikawek, które pod względem budowy i działania zupełnie odpowiadają owemu przeznaczeniu. Fabrykację tych maszyn powitać należy z wyrazem uznania i zadowolenia, bo ileż zagród, ile gmin całych i dworów ulega zniszczeniu wskutek braku środków zapobiegawczych przy wybuchu pożaru! Obecnie zaś istnieje możliwość stosunkowo niewielkim nakładem kosztów zapobiec klęsce przez zaopatrzenie się w sikawkę ogniową wspomnianego polskiego typu.



Z uwagi na to, że do zaprowadzenia i rozpowszechnienia w gospodarstwach wiejskich tych niezbędnych wprost przyrządów najbardziej powołanym jest kupiec i handlarz maszyn rolniczych, podajemy dla informacji kilka charakterystycznych uwag:

Sikawki fabryki maszyn Banku Rolniczego we Lwowie, jak już zaznaczyliśmy, wytwarzane są w trzech poszczególnych typach, z których każdy przystosowany jest do swego przeznaczenia.

Pierwszy typ uwidoczniiony na powyższej rycinie jest to taczkowa sikawka dwucylindrowa na 2 kołach. Średnica cylindrów wynosi 80 mm, kadzi żelaznej, zbudowanej z grubej blachy żelaznej, spójonej samorodnie i nitowanej a mieszczącej w sobie cylindry, wynosi 140 litrów. Dźwignia dla poruszania tłoków w cylindrach jest z żelaza kutego. Sikawka ta wyrzuca 100 litrów wody w jednej minucie na odległość 24 m. Wąż ssący o długości 3 m. zaopatrzone jest w kosz metalowy i może być dla zasilenia sikawki umieszczony w każdym zbiorniku wody i tak np. w beczce, strumieniu itd. — Pieć metrów długa wyrzutowa rura, zaopatrzone jest przy końcu w długą metalową prądnice, z pomocą której prądem wyrzucanej wody można kierować dowolnie.

Drugi typ sikawki różni się od pierwszego tylko tem, że nie ma przyrządu ssącego zewnątrz, czyli zabierać może wodę wyłącznie tylko z własnej kadzi, posiadającej 140 litrów pojemności.

Trzeci typ, to maszyna w rozmiarach swych nieco mniejsza, lecz zwrócić tu należy uwagę na jej dalszą zdolność użytkową w gospodarstwie rolnem. Sikawka typu trzeciego jest jednocylindrowa o średnicy cylindra 70 mm. Rzut prądu wodnego wynosi 15 m, a pojemność kadzi żelaznej mieszczącej cylinder, 80 litrów. Sikawkę tę używać można do zasilania i czyszczenia kotłów lokomobilowych, dalej do zraszania ogrodów oraz wreszcie do właściwego celu, czyli gaszenia ognia w zaczątku.

Znajdując w gospodarstwie rolnem dla zastosowania sikawek także i inne zajęcia, umożliwiające ekonomiczne wyzyskanie tej maszyny, przeto ich rozpowszechnienie leży w interesie jednostki i ogółu polskiej wsi, co kupiectwu z branży ułatwi znacznie zbyt tegoż przyrządu.

Fr. P.

Nowy sposób fabrykacji aluminium.

W Kościelcu (Kostelec) w Czechosłowacji ma powstać nowa fabryka aluminium. Sposób produkcji ma być zupełnie nowy, wynaleziony przez dwóch obywateli czechosłowackich: **Otona Lederera**, dyrektora spółki „Mineralja“ i chemika **Stanca**.

Dotychczas produkowano aluminium z banksytu. Nowy system opiera się na surowcach glinu, koalinu i tym podobnym.

Dla eksploatacji tego nowego sposobu produkcji aluminium założono nową Spółkę z kapitałem zakładowym w wysokości 4 000 000 koron czeskich. Pew.

Silumin (nowy stop glino-krzemowy).

We Frankfurcie nad Menem w laboratorium Towarzystwa Metalurgicznego został przygotowany nowy kwasoodporny stop w składzie:

11—14% — krzemu (Si) reszta — aluminium (Al). Właściwości tego nowego materiału są następujące:

Ciężar właściwy $d = 2,5 - 2,65$ t. j. niższy o 10% w stosunku do zwykłych stopów krzemo-aluminiowych.

Spoistość = 20 kgramów na 1 mm², czyli o 25—35% większa od zwykłych stopów.

Wytrzymałość na ciągnięcie = 5—10% t. j. o przeszło 100% większa niż wytrzymałość innych stopów krzemo-aluminiowych.

Twardość = 60 kgr. na 1 mm². przy t⁰ normalnej i 20—25 kgr. na 1 mm² przy 350° C.

Wobec mokrej pary zachowuje się Silumin neutralnie.

Kwasy stężone oraz 25%-wy azotowy prawie na stop nie oddziałują.

Ciepłoprzewodność jest większą w stosunku do innych stopów, a mianowicie: 4,7:3,6.

Współczynnik rozszerzalności cieplnej = 0,88 jeśli przyjmiemy dla aluminium = 1.

B.

Drabiny domowe

(System Herkulesa)

Solidne wykonanie!
Mocno stojące!

C. Koffer, Poznań

ul. Wenecjańska 7.

Telef. 3989.

2232



TŁOCZNIĘ

(prasy)

do owoców i jagód

od 10 litr. pojem.
do największych
rozmiarów

ręczne i hydrauliczne

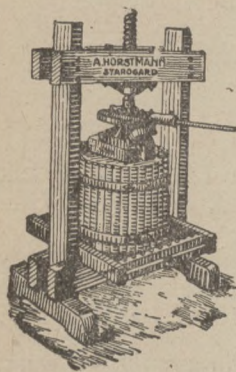
poleca

FABRYKA MASZYN A. HORSTMANN

S. z o. p.

2568

STAROGARD (POMORZE)



Biuro Techniczno-Handlowe Lisiewski i Glaser

Jeneralne Przedstawicielstwo
na Poznańskie i Pomorze i składnica fabryczna
Fabryki wyrobów gumowych Berson - Kauczuk, Kraków
Fabryka gaśnic ręcznych „Perkeo” Tow. z ogr. por. w Wiedniu

Poznań, ul. 27. Grudnia 16, dom tylny - Tel. 50-16

Adres telegraficzny: „Technohandel”.

Posiada na składzie:

Pasy skórzane, z sierści
wielbłądziej, konopne i bawełniane

Płyty uszczelniające org.
„Klingerit”, Lase-
rit, azbestowe i gumowe.

Szczeliwo konopne, bawełniane,
azbestowe, talkumowe i gumowe.

Weże gumowe tłoczące,
spiralowe, do pary, parciane i parciane
wewnątrz gumowane
wszelkich wymiarów.

Armatura do pary, wody i gazu.

Szklą wodowskazowe
rurkowe org.
„Klingera” i wazowe do
oliwiarek kłopotowych.

Smarownice różnych
typów.

Manometry oraz

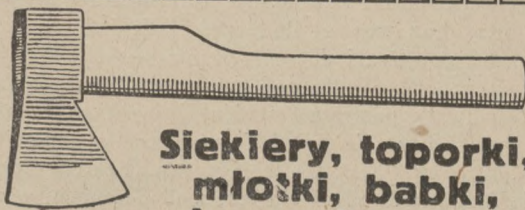
kurki kontrolne.

Wełna oraz **ścierki**
do czyszczenia maszyn.

Lampy i kolby benzynowe do lutowania - Szczotki stalowe
Filce techniczne - Fibra w płytach i laskach

oraz wszelkie inne ARTYKUŁY TECHNICZNE potrzebne
dla przemysłu i rolnictwa 2716

Dostawa: do biur technicznych, kolei, cukrowni,
gorzelni, browarów i fabryk.



**Siekierzy, toporki,
młotki, babki,
łomy, tyranki**

i inne wyroby masowej produkcji kuźnictwa poleca

**FABRYKA MASZYN I MŁOTOWNIA
OŁDAKOWSKI I NEUMARK**

2763

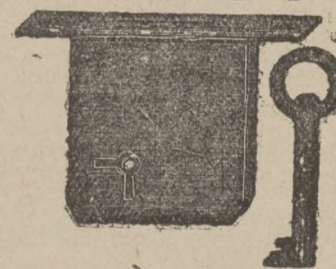
właśc.: Edward Neumark

ŁÓDŹ - UL. ZAKĄTNA 81.

ZAMKI I OKUCIA

BUDOWLANE
I MEBLOWE

wykonuje



TORUŃSKA

FABRYKA ZAMKÓW J. Broda
TORUŃ, UL. KOSZAROWA 11-13. TELEFON 1441

Adres telegraficzny: „BRODABIURO”

42

Patenty - Znaki ochronne - Wzory zdobnicze - Znaki towarowe

Wyciągi z „Wiadomości Urzędu Patentowego“.

Oznaczenie wynalazku jest konieczne!

Wydział odwoławczy Urzędu Patentowego Rz. P. nie uwzględnił odwołania Stanisława Smagowicza, Sędziego powiatowego w Wieliczce, od uchwały Wydziału zgłoszeń wynalazków z dn. 9 października 1925 r., na którą wezwano zgłaszającego do uchylenia usterek w zgłoszeniu pod rygorem odrzucenia podania.*)

Sędzia powiatowy w Wieliczce, Stanisław Smagowicz, zgłosił dnia 15 maja 1924 r. do Nr. P. 15395 wynalazek p. t. „Ul podwójny“, jako uzupełnienie wynalazku, zgłoszonego przez niego dnia 29 sierpnia 1919 r. do Nr. P. 512, p. t. „Ul polski“, na który udzielono dnia 15 kwietnia 1925 r. patent Nr. 1886, przyczem wynalazek ten, za zgodą zgłaszającego, został nazwany: „Ul podwójny, czyli dwu-piowiy“.

Pismem z dnia 24 sierpnia 1925 r. postawił zgłaszający wniosek o udzielenie na wynalazek zgłoszony przez niego dnia 15 maja 1924 r. do Nr. P. 15395 p. t. „Ul podwójny“, patentu dodatkowego do patentu Nr. 1886 oraz o zmianę powyższego oznaczenia na „ul polski“.

Wydział zgłoszeń wynalazków na mocy uchwały z dnia 5 października 1925 r. przesłał zgłaszającemu dnia 9 października 1925 r. opis odnośnego wynalazku, w którym to opisie — nieuwzględniając wniosku o zmianę oznaczenia wynalazku na „ul polski“ — zaproponował zgłaszającemu pozostawienie oznaczenia pierwotnego t. j. „ul podwójny“ z dodatkiem „nadstawkowy“, motywując, że oznaczenie „ul polski“ w niczem nie charakteryzuje budowy danego ula, oraz wezwał do przedstawienia — ciągu dwu miesięcy od powyższej daty wezwania — dwu czystopisów poprawionego opisu, a to pod rygorem odrzucenia podania.

Od uchwały powyższej wniósł zgłaszający w terminie ustawowym odwołanie, w którym stara się dowieść, że nazwa „ul polski“ jest dla danego wynalazku w zupełności odpowiednia, ponieważ ul ten jest zjednoczeniem, a zarazem udoskonaleniem, trzech rodzajów uli, wytwarzanych i używanych w Polsce, a mianowicie: t. zw. małopolskiego, warszawskiego i poznańskiego.

*) Orzeczenie z dnia 30 grudnia 1925 r. Nr. Odw. 266/25.

Wydział Odwoławczy Urzędu Patentowego Rz. P. rozważył: W myśl art. 31 ustawy z dnia 5 lutego 1924 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr. 31, poz. 306) zgłoszenie musi zawierać między innymi oznaczenie wynalazku.

Zgodnie z zasadami logiki, oznaczenie przedmiotu czyli nadana mu nazwa, odpowiada pewnemu pojęciu, którego treść t. j. suma znamion może być mniejsza lub większa. Dodanie do pewnej nazwy jednego lub kilku przymiotników ma na celu zwięźenie pojęcia, odpowiednikiem którego jest dana nazwa, a efekt ten osiągnie się tylko wówczas, gdy przymiotnik, dodany do nazwy, wyraża w sposób dla każdego zrozumiały jedno ze znamion danej grupy przedmiotów, względnie przynajmniej pośrednio na nie wskazuje, a to wskutek dłuższego używania go dla określenia jakiegoś znamienia przez pewne, zwłaszcza fachowe, sfery.

Przymiotnik „polski“, którego dodania do nazwy „ul“ żąda odwołujący się, nie odpowiada wymienionym wyżej warunkom, albowiem nie wyraża zupełnie żadnego znamienia zgłoszonego do opatentowania ula, ani pośrednio na nie nie wskazuje, nie będąc używanym w odniesieniu do uli — jak to zresztą wynika z treści pism odwołującego się, wniesionych do Wydziału zgłoszeń wynalazków, a zwłaszcza z pisma z dnia 24 sierpnia 1925 r. Nr. P. 512/15765 — nawet przez sfery fachowe, w przeciwstawieniu np. do przymiotnika „małopolski“.

Jak wynika z całego poprzedniego wywodu, nazwa złożona „ul polski“ nie może być uważana za oznaczenie danego wynalazku w rozumieniu art. 31 ustawy o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych.

Zaznaczyć przytem należy, że użycie w danym wypadku w oznaczeniu wynalazku przymiotnika „polski“ wpłynęłoby również ujemnie na wymagane powyższym artykułem: jasność i niewątpliwą sformułowania istoty wynalazku w zastrzeżeniach patentowych.

Wobec powyższego należy dotyczącą uchwałę Wydziału zgłoszeń wynalazków, jako prawnie uzasadnioną, zatwierdzić. (Wiadom. Patent. — kwiecień 1926).

Patenty na wynalazki.

Udzielenie.

Tłustym drukiem oznaczono numer patentu. Cyfry i litery przed numerem patentu oznaczają klasę, podklasę i grupę, do której zaliczono wynalazek. Następnie kolejno są umieszczone: nazwisko właściciela patentu; tytuł wynalazku; data zgłoszenia; po skrócie „Pierwsz.“, który oznacza pierwszeństwo ze zgłoszenia w jednym z krajów, należących do Konwencji Związkowej Paryskiej, data zgłoszenia zagranicznego i w nawiasie kraj, gdzie zgłoszenia dokonano; data udzielenia patentu.

24f^s 3998. Aleksander Dyderski (Warszawa, Polska). Ruszt. 6. 11. 1922. Udzielono 21. 1. 1926.

31c²⁵ 3807. Marjan Lewandowski (Serock, Polska). Maszyna rotacyjna do odlewania plomb. 12. 5. 1923. Udzielono 19. 12. 1925.

34g¹⁷ 3854. „Matra“ St. Przydryga i S-ka (Poznań, Polska). Materac siatkowy o sprężystości podłużnej i poprzecznej. 1. 12. 1921. Udzielono 22. 12. 1925.

36a¹⁶ 4007. Marceli Gągola (Zgłobień, Polska). Piec do gotowania i ogrzewania. 8. 4. 1925. Udzielono 22. 1. 1926.

36d⁶ 4015. Stanisław Sokołowski (Warszawa, Polska). Urządzenie podtrzymujące i wzmacniające krążenie powietrza ogrzewającego. 10. 6. 1921. Udzielono 23. 1. 1926.

37b⁶ 3812. Józef Kwiatkowski (Lwów, Polska). Sposób wyrobu masy ogniochronnej. 9. 9. 1921. Udzielono 19. 12. 1925.

42f⁵ 3925. Bolesław Spika (Królewska Huta, Polska). Waga suwakowa. 2. 6. 1924. Udzielono 13. 1. 1926.

49a¹¹ 3994. Augustyn Bobek i Stanisław Gottlieb (Jasło, Polska). Wiertarka zapadkowa z samoczynnym smarowaniem. 18. 9. 1922. Udzielono 21. 1. 1926.

Z prawodawstwa patentowego zagranicznego.

CZECHOSŁOWACJA.

Rozporządzenie o przemysłowym wykonywaniu wynalazków *).

Na mocy art. 6 ustawy z dnia 27 maja 1919 r., Zbiór ustaw i rozporządzeń Nr. 305, o tymczasowym unormowaniu ochrony wynalazków i w wykonaniu § 17 ustawy z dnia 11 stycznia 1897 r., Dz. U. P. Nr. 30, o ochronie wynalazków (ustawy patentowej) Rząd Republiki Czechosłowackiej zarządza co następuje:

§ 1. (1) Twórca wynalazku, zgłoszonego do opatentowania, lub jego następca prawny może z zachowaniem postanowień § 16 ustawy patentowej, bez względu na obowiązujące przepisy o rozpoczynaniu wykonywania przemysłu, wynalazek ten wykonywać przemysłowo już od dnia, w którym nastąpiło ogłoszenie wynalazku w Dzienniku patentowym (§ 57 ust. pat.), w rozciągłości wynikającej z tej zapowiedzi.

(2) W razie cofnięcia zgłoszenia lub odmowy udzielenia patentu, dalsze wykonywanie wynalazku jest dozwolone tylko wtedy, gdy istnieją ku temu warunki, wymagane przez ogólne przepisy dla danego rodzaju przemysłu.

(3) W razie udzielenia patentu w zmienionym w stosunku do zapowiedzi zakresie, wykonywanie od dnia udzielenia patentu, wykraczające poza pierwotną rozciągłość, jest dozwolone tylko wtedy, gdy spełniono warunki, wymagane przez ogólne przepisy dla danego rodzaju przemysłu.

§ 2. (1) Kto pragnie skorzystać z dobrodziejstwa § 1 ust. 1, winien nie później, niż jednocześnie z rozpoczęciem wykonywania zgłoszonego i zapowiedzianego wynalazku, zawiadomić o tem właściwą władzę przemysłową (władze przemysłowe) pierwszej instancji, w okręgu której następuje lub ma nastąpić wykonanie.

(2) W zawiadomieniu tem należy podać nazwisko, wiek, miejsce zamieszkania i przynależność państwową osoby wykonywującej wynalazek lub pragnącej go wykonywać jak również wskazać miejsca tego wykonania; do zawiadomienia należy dołączyć dwa egzemplarze Dziennika patentowego, zawierającego ogłoszenie zgłoszenia wykonywanego lub mającego być wykonywanym wynalazku.

(3) Jeżeli wykonywanie wynalazku zgłoszonego do opatentowania następuje przez następcę prawnego osoby, która dokonała zgłoszenia, należy jednocześnie z wymienieniem zawiadomieniem przedłożyć dowód następstwa prawnego.

§ 3. (1) Jeżeli po dokonaniu w myśl § 2 zawiadomienia o wykonywaniu zgłoszenie wynalazku zostanie cofnięte lub nastąpi odmowa udzielenia patentu lub też ostateczna decyzja o udzieleniu, należy w ciągu ośmiu dni od ogłoszenia w Dzienniku patentowym donieść o tem właściwej władzy przemysłowej (władzom przemysłowym) pierwszej instancji i dołączyć dwie odbitki dotyczącego numeru tegoż Dziennika.

(2) To ostatnie zawiadomienie obowiązuje każdego, kto wykonywał wynalazek w chwili, gdy nastąpiło zdarzenie wymienione w ust. 1.

(3) W razie ostatecznego udzielenia patentu należy również przedłożyć władzy przemysłowej (władzom przemysłowym) dwa egzemplarze wydrukowanego opisu patentowego.

§ 4. (1) Jeżeli twórca wynalazku lub jego następca prawny pragnie skorzystać z dobrodziejstwa § 17 ustawy patentowej dopiero po ostatecznej decyzji o udzieleniu patentu, winien nie później, niż jednocześnie z rozpoczęciem wykonywania opatentowanego wynalazku, zawiadomić o tem właściwą władzę przemysłową (władze przemysłowe), w okręgu której następuje lub ma nastąpić wykonanie.

(2) W zawiadomieniu tem należy podać nazwisko, wiek, miejsce zamieszkania i przynależność państwową osoby wykonywującej wynalazek lub pragnącej go wykonywać, jak również wskazać miejsce tego wykonania; do zawiadomienia należy dołączyć dowód udzielenia patentu, tudzież dwa egzemplarze wydrukowanego opisu patentowego.

(3) Jeżeli wykonywanie opatentowanego wynalazku ma nastąpić przez następcę prawnego właściciela patentu, należy jednocześnie z zawiadomieniem przedłożyć dowód następstwa prawnego.

§ 5. Jeżeli twórca wynalazku lub jego następca prawny pragnie rozpocząć lub wznowić przemysłowe wykonywanie wynalazku w chwili, gdy patent udzielony na ten wynalazek już wygasł lub został umorzony, podlega wtedy ogólnym obowiązującym przepisom o rozpoczynaniu wykonywania przemysłu.

§ 6. Jeżeli patent, wykonywanie którego następuje zgodnie z § 17 ustawy patentowej, zostanie unieważniony lub właściciel zostanie odsądzony od tego patentu, wykonywanie od tej chwili dozwolone jest tylko wtedy, gdy istnieją ku temu warunki, wymagane przez ogólne przepisy dla danego rodzaju przemysłu.

§ 7. (1) Wykonanie wynalazku zgłoszonego do opatentowania lub wynalazku opatentowanego, mające nastąpić zgodnie z § 17 ustawy patentowej, należy ograniczyć ściśle do rozmiaru wynikającego z publikacji zgłoszenia lub z wydrukowanego opisu patentowego.

(2) Zleca się właściwym władzom przemysłowym obowiązków czuwania, aby postanowienie § 17 ustawy patentowej nie było nadużywane do obchodzenia przepisów ustaw przemysłowych o rozpoczynaniu wykonywania przemysłu.

§ 8. Przekroczenia niniejszego rozporządzenia, o ile nie mają zastosowania postanowienia ustaw przemysłowych o karach za nieuprawnione wykonywanie przemysłu, należy karać według rozporządzenia ministerjalnego z dnia 30 września 1857 r., Dz. U. P. Nr. 198, zawierającego przepis ogólny o karaniu tych złejszych przekroczeń ustawy, za które nie oznaczono kary ani w ogólnej ustawie karnej, ani w rozporządzeniach specjalnych, zaś na terytorjum Słowacji i Rusi Podkarpackiej według art. XI/1879 ustawy o wykroczeniach.

§ 9. Przemysłowe wykonywanie wynalazku zgłoszonego do opatentowania lub opatentowanego podlega, obok przepisów o rozpoczynaniu wykonywania przemysłu, ogólnym przepisom przemysłowym.

§ 10. Rozporządzenie Ministerstwa Handlu i Ministerstwa Spraw Wewnętrznych z dn. 15 września 1898 r., Dz. U. P. Nr. 162, o przemysłowym wykonywaniu wynalazków traci moc obowiązującą.

§ 11. Rozporządzenie niniejsze wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

§ 12. Wykonanie niniejszego rozporządzenia powierza się Ministrowi przemysłu, handlu i rzemiosł, Ministrowi sprawiedliwości i Ministrowi spraw wewnętrznych.

(Blatt für Patent—, Muster — und Zeichenwesen, 1925 r., Nr. 7/8, str. 155—156).

*) (z dnia 16 kwietnia 1925 r.).

Codzienne programy radjofoniczne

Warszawa, długość fali 480.

Godz. 5.00—5.30 po poł.: Odczyt.
 Godz. 5.30—6.30 po poł.: Koncert popołudniowy z wyjątkiem piątku.
 Godz. 6.30—7.00: Wykład z wyjątkiem środy i piątku.
 Godz. 8.00—8.15: Recytacje z wyjątkiem piątku i soboty.
 Godz. 8.15—8.30: Sprawozdanie giełdy rolniczej.

Berlin, długość fali 504 i 571.

Godz. 10.10 przed poł.: Podanie wiadomości o cenach detalicznych artykułów pierwszej potrzeby.
 Godz. 10.15: Najnowsze wiadomości. Meteorologia.
 Godz. 11—12.50 po poł.: Koncert poranny.
 Godz. 12.20: Krótkie sprawozdanie giełdy berlińskiej.
 Godz. 12.55: Sygnał czasu ze stacji w Nauen.
 Godz. 1.15: Najnowsze wiadomości. Meteorologia.
 Godz. 2.20: Sprawozdanie z giełdy berlińskiej.
 Godz. 3.10: Giełda produktów rolniczych. — Sygnał czasu.
 Godz. 3.30—4.55: Koncert gramofonowy.
 Godz. 5.00—6.30: Koncert popołudniowy.
 Godz. 6.30: Wskazówki dla pań domu (także w niedzielę).
 Godz. 7.00—8.30 wiecz.: Odczyty.
 Godz. 8.30: Różne reprodukcje wieczorne, poczem najnowsze wiadomości z dnia, sygnał czasu, meteorologia, wiadomości sportowe, teatr, służba filmowa.
 Godz. 10.30—12.00 w nocy: Muzyka do tańca.

Praga, długość fali 368

Godz. 11.30 przed poł.: Wiadomości gospodarcze.
 Godz. 12.00 w poł.: Znak czasu.
 Godz. 2.00 po poł.: Wiadomości giełdowe.
 Godz. 4.30—5.30: Koncert.
 Godz. 5.45: Wiadomości giełdowe.
 Godz. 6.15: Wiadomości gospodarcze.
 Godz. 7.58: Meteorologia, poczem w związku z przedstawieniem wieczornem — najnowsze wiadomości, teatr, sport.

Wiedeń, długość fali 531 i 582,5.

Godz. 9.10 przed poł.: Sprawozdanie targowe.
 Godz. 1.10 po poł.: Sygnał czasu.
 Godz. 1.15: Wiadomości meteorologiczne.
 Godz. 4.00: Wiadomości giełdowe.
 Godz. 4.10: Koncert popołudniowy.
 Godz. 6.15 lub 7.00: Podanie cen giełdowych, meteorologia.
 Godz. 7.50 lub 8.05: Podanie czasu, najnowsze wiadomości, meteorologia.

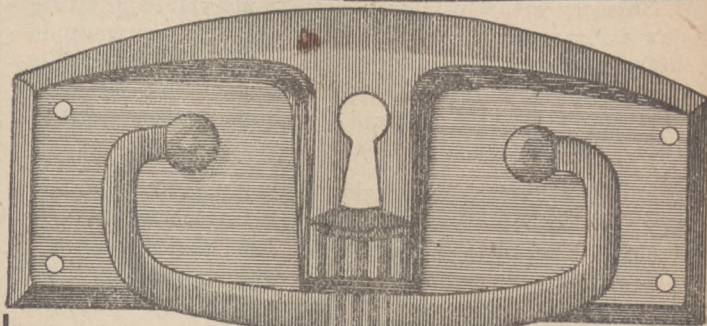
Wrocław, długość fali 418.

Godz. 11.15 przed poł.: Meteorologia.
 Godz. 11.30: Koncert gramofonowy.
 Godz. 12.55 po poł.: Sygnał czasu ze stacji w Nauen.
 Godz. 1.30: Meteorologia, wiadomości gospodarcze, podanie czasu.
 Godz. 3.30: Najnowsze wiadomości, podanie cen na produkty rolne.
 Godz. 3.50—4.20: Koncert gramofonowy.
 Godz. 4.30—6.00: Koncert popołudniowy.
 Godz. 6.45: Meteorologia, wskazówki dla domu.
 Godz. 6.00—8.15: Wykłady i odczyty.
 Godz. 8.25: Koncert, opery, operetki.
 Godz. 10.30—12.00: Muzyka do tańca.

Wyrabiam klatki druciane

dla ptaków w różnych gatunkach i rozmiarach podanych według życzeń.

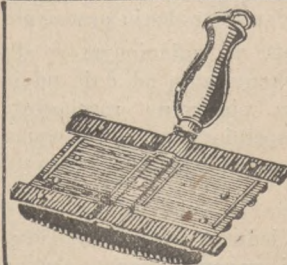
Marjan Schmidt, Poznań, ul. Dąbrowskiego 52.



OKUCIA DO MEBLI CZYSTO MOSIĘŻNE poleca

A. Koszewski, Fabryka Wyrobów Metalowych

Poznań, Stary Rynek 61. — Cenniki wysyłamy na życzenie. 2626



FABRYKA WYROBÓW ŻELAZNYCH 2552
 SUŁKIEWICZ I ROBAKOWSKI, Bydgoszcz
 dostarcza korzystnie i odwrotnie umywalnie żelazne lakierowane, postumenty umywalkowe, łózka wyściełane, zgrzebła wszystkich gatunków, szufelki do węgli, druty do koszy, łapki koszykowe i sprężynowe na myszy i szczury, haki do łózek, skoble i haki kute, kółka i drażki do rołósów, miary bławatnicze wzorcowane itd.
 Cennik na żądanie!

ZAWIASY TAŚMOWE

do mebli i fortepianów wyrabia 2572

Mechaniczna Fabryka Wyrobów Metalowych
 A. Suwalski, Poznań, Niegolewskich 6.

FEMATA.A.

WIELKOPOLSKA FABRYKA WYROBÓW METALOWYCH

BYDGOSZCZ, ulica Dr. Emila Warmińskiego 6. Telefon nr. 821

SPECJALNOŚĆ: ZAMKI DO MEBLI.

309

Powszechnie znana

Spawalnica „REKORD”

w ŁODZI, ul. Główna 36 — (wł. L. Taler)

przyjmuje do spawania najpoważniejsze naprawy popękanych motorów samochodowych, karterów aluminiowych itd. Wyrób aparatów i palników do spawania oraz masowy wyrób ram i widel rowerowych. 2633

Resory do powozów

w wszelkich rozmiarach lub podług nadesłanych wzorów poleca 2353



Wytwórnia resorów P. MARCINIAR, Starkowo p. Błotnica (Pozn.)