

fabrik in Nienburg an der Saale und an jener von L. Henrici in Wien fanden wir ein einfaches Walzenpaar dem Thonfchneider vorgelegt.

Bei Befprechung der Ziegelpressen, welche als Maschinen zur Formgebung im zweiten Theile unseres Berichtes zu behandeln sein werden, müssen wir eingehender noch des Zusammenhanges von Thonfchneider mit dem Walzwerke einerseits und dem Abschneideapparate andererseits handeln.

Schon oben geschah der verschiedenen Stellung der Thonfchneider-Welle Erwähnung. Wir finden sowohl die horizontale als auch die verticale Anordnung derselben. Die letztere bietet gewisse, nicht zu unterschätzende Vortheile bei Lagerung der Welle, die schwächer gehalten und stabiler montirt werden kann und es werden diese wohl nur zum Theil aufgewogen durch das erschwerte Aufgeben des Thones bei größerer Höhe des Mantels, der zudem oft gerade dort, wo das Einfüllen des Rohmaterials erfolgt, dem Antrieb der Welle durch ein stark überfetztes Kegelrad-Vorgelege einen Stützpunkt gewähren muß, wodurch eine unbequeme Verengung der Füllöffnung und eine Gefahr für die Verunreinigung des Getriebes entsteht.

Um diesem Uebelstande zu entgehen, treibt Schlickeyfen in Berlin eine verticale Thonfchneider-Welle an den Ziegelmaschinen von unten an. Es macht dies natürlich eine Lagerung derselben oben und ein Stopfzeug unten notwendig, das den Austritt des unter Pressung befindlichen Thones hindert. Schlickeyfen's Maschinen arbeiten gut, und haben überhaupt die verticalen Thonfchneider-Wellen den Vortheil einer längeren Dauer und Haltbarkeit als die horizontalen.

Um das Einkarren auf so bedeutende Höhe zu umgehen, finden wir die Anordnung eines Transporteurs, meist in Form eines, über zwei große Lattenwalzen gezogenen, von mehreren kleineren unterstützten, endlosen Bandes. Keiner der auf der Ausstellung befindlich gewesenen Transporteure bot irgend eine wesentliche Neuerung.

Durch die horizontale Stellung der Thonfchneider-Welle hat besonders die Firma Gebrüder Sachsenberg in Rofslau an der Elbe eine zweckmäßige Thonknete erhalten, deren Fülltrichter sich nur wenige Zolle über den Fußboden erhebt. Die ganze Anordnung ist zweckentsprechend und einfach. Angenehm ist die Möglichkeit, durch Lüften einiger Schrauben die obere Hälfte des gußeisernen Mantels abheben zu können, wodurch sich der Vortheil einer, bei manchen anderen Constructionen leider nicht erreichten, Zugänglichkeit der Messerwelle ergibt.

Die besprochene Knete dient zur Verarbeitung eines schon geschlämmten Materials, zur Mengung verschiedener Thonforten und Beifätze für die Zwecke der Terracotta und Ofenkachel-Fabrication etc. und ist mit keinem Walzwerke versehen.

Kollergänge. Weniger in Deutschland und Oesterreich als in England werden als Thonvorbereitungs-Maschinen, namentlich in der Fabrication von feuerfesten Steinen die Kollergänge verwendet, welche ebenso die Verkleinerung der aufgegebenen, sehr dichten, feuerfesten Thone, Chamotten und Quarze, sondern auch die Mischung aller dieser Stoffe im feuchten Zustande sehr zweckmäßig vornehmen. Die neueren Kollergänge mit stabilen Walzen und rotirender Tischplatte bieten den Vortheil leichteren Antriebes und größerer Bequemlichkeit der Manipulation, die an jeder Stelle des Tisches ungestört von den gewöhnlich umlaufenden Steinen vor sich gehen kann. Der Kraftaufwand beim Antriebe ist ein geringerer, die Centrifugalkraft der rotirenden Steine ist aufgehoben und hindert nicht mehr dem Apparate eine größere Geschwindigkeit als bei den alten Constructionen zu geben, daher auch die Leistungsfähigkeit der neueren eine viel größere wurde. Gute Lagerung und Unterstützung der rotirenden Platte durch Gleitrollen ist hiebei Hauptsache. Die Ausstellung freilich brachte fast gar nichts von solchen Kollergängen, wenigstens keine für die Zwecke der Thonwaren-Industrie, welchen