

wieder auf die Verdampfung des Wassers auf natürlichem Wege oder durch Zuführung künstlicher Wärme in gemauerten Pfannen u. s. w. angewiesen.

Erstere Procedur ist zeitraubend und setzt den Thon manchen Zufälligkeiten und Verunreinigungen aus, die zweite Methode, vielfach geübt in England, wo eben billiger Brennstoff zur Verfügung steht, ist bei uns meist allzu kostspielig, liefert aber wohl die homogensten und am feinsten vertheilten Massen.

A. L. G. D e h n e in Halle an der Saale stellte eine Filterpresse aus, welche direct mit der Zuführungspumpe für den aufgeschlämmten Thon versehen ist.

D e h n e baut zweierlei Systeme solcher Pumpen, eines mit centralem, ein zweites mit aufsenliegendem Zuleitungsrohr und einer Vorrichtung zur Selbstentleerung der zurückgebliebenen Massakuchen. Beide Systeme arbeiten gleich gut bei gleichem Materiale.

Für eine stündliche Production von 300 bis 350 Pfund respective 150 bis 200 Pfund trockener Masse kosten die Maschinen erster Construction 750 fl. und 600 fl., jene der zweiten Construction 600 fl. und 450 fl., ja von letzterer werden auch noch kleiner Pressen für eine Leistungsfähigkeit von 70 bis 100 Pfund Masse zum Preise von 300 fl. gebaut.

Die Ausführung dieser Maschinen ist eine vorzügliche und deren Kosten nicht allzu hoch.

Der gewünschte Feuchtigkeitsgehalt der zu erzeugenden Masse ist durch variable Belastung eines Sicherheitsventiles an der Pumpe bestimmbar, was die Möglichkeit, ziemlich homogene Massen aus verschiedenen aufeinander folgenden Pressungen zu erhalten, sehr erleichtert.

Maschinen zur Formgebung.

Die Ziegelmaschinen spielen in der Praxis sowohl als auf der Ausstellung die hervorragendste Rolle unter den Vorrichtungen zum Formen des Thones.

Wir haben schon hervorgehoben, das die diesjährige Ausstellung wenig Neues auf diesem Gebiete brachte, das namentlich keine neuen Principien und Constructionsweisen an den Maschinen zu sehen waren. Deutschland wies in diesem Zweige der Maschinenindustrie die meisten Aussteller auf, ohne aber das die von denselben gelieferten Ziegelpressen wesentliche Abänderungen gegen die im Jahre 1867 in Paris gesehenen zeigten. England sandte zwei, Oesterreich und Amerika je eine Ziegelmaschine zur Ausstellung.

Im Allgemeinen lassen sich diese in zwei Haupttypen scheiden, je nachdem der, durch ein Walzwerk oder einen Malaxator, oder durch beide zugleich, vorbereitete Thon beim Austritte aus dem Thonschneide-Apparat ein Mundstück passiert, darin die Form eines regelmässigen Stranges erhält, der durch eine Schneidevorrichtung in einzelne Ziegel getrennt wird, oder ein Streichen derselben in untergeschobene Formen stattfindet, deren Entleerung von Hand- oder mittelst Maschinenkraft geschieht.

Zu ersteren Maschinen zählen die meisten Deutschlands und Oesterreichs, das letztere System wird seit Jahren mit grosser Beharrlichkeit von Engländern und Amerikanern cultivirt.

Die Maschine von Gregg in Philadelphia, welche in Paris, die von Pollak in Leeds, welche in London 1871 so viel Aufsehen erregte, die aber in Wien diesmal gar nicht erschienen sind, zählen hiezu und sind das Prototyp ihrer Gattung. Ihre Anwendbarkeit bechränkt sich leider auf die Verarbeitung eines mageren, sandigen Materiales. Ein fetter Thon, wie er beispielsweise von den Wiener Ziegeleien verarbeitet wird, füllt die Formen zu schlecht aus und gibt allzu schwere Ziegel, die sich noch schwerer mit dem Maurerhammer bearbeiten lassen, als die der hier üblichen deutschen Knetmaschinen mit Abschneidetisch. Maschinen zur Verarbei-