

tung ganz trockenen Thones, wie solche in England in Verwendung zum Theile noch stehen, haben sich keinen Eingang zu verschaffen gewußt. Alle Ziegelpressen im Prater waren bestimmt erdfeuchten oder genetzten Thon zu verarbeiten.

In Oesterreich hat sich die Hertel'sche Ziegelpresse, jetzt gebaut von der Maschinenfabriks-Actiengesellschaft in Nienburg an der Saale, am meisten eingebürgert. Dieselbe ist aber auch anderen Ortes und mit gutem Erfolge in Betrieb gesetzt worden und dürften über 350 Exemplare derselben schon in Thätigkeit sein.

Eine schön gearbeitete Maschine dieser Art zeigt unter Beibehaltung des alten Systems einige Neuerungen im Detail, die erwähnenswerth sind.

Einer der Hauptnachteile des alten Systems der horizontalen Thonschneider an der ursprünglichen Hertelmaschine, war die Lagerung der horizontalen Messerwelle, die nur hinten am Antriebe doppelt gelagert, nach vornhin jedoch auf eine Länge von circa drei Fufs frei überhängend blieb. Dabei war es unvermeidlich, daß die auch noch mit schweren Messern und Schaufeln belastete Welle sich senkte und nun die Schaufeln an der unteren Seite des Rumpfes der Maschine aufliefen. Unterstützt durch den sandigen Thon, der als Schleifmittel wirkte, nützten sich beide Theile rasch ab, viel Kraft des Antriebes ging verloren, und ein ewiges Auswechseln der verbrauchten Schaufeln, endlich des ganzen gußeisernen Mantels, waren hievon die Folge.

Wenig nur war durch Anbringung eines Lagers geholfen, das, auf drei schmiedeeisernen Armen ruhend, welche ihrer Form nach dem durchtretenden Thone möglichst wenig Widerstand boten, durch eine Metallbüchse gebildet wurde, in der die Welle lief. Der sandige Thon nützte auch dieses, übrigens ganz primitive Lager ab und beide, Welle sowohl als Büchse, liefen sich bald oval aus. Das alte Uebel blieb.

Bei der jetzt ausgestellten Maschine ist die letztere Idee wohl beibehalten, jedoch anstatt auf den drei Armen ruht das Lager nur auf zweien, die der Länge nach eine Bohrung tragen. Sie dient zur Schmierung der Lagerflächen, die gegen das Eindringen von Thon mittelst einer Stopfbüchsenpackung geschützt sind.

Damit ist die Hertelmaschine wohl allein schon um Vieles brauchbarer geworden, aber sie hat auch weiter in manchen Details gewonnen, ihre Theile sind constructiver geformt, mitunter leichter zugänglich gemacht, einige auch verstärkt, was stellenweise sehr noth that. Auch der Abschneidetisch hat einige Veränderungen erfahren, sowie die Lagerung der Zuführungs- und Quetschwalzen für den aufgegebenen Thon. Während früher eine Trennung des austretenden Thonstranges sofort in vier Ziegelstärken und zwei Abschnitten geschah, schneidet jetzt die Maschine quer durch den Thonstrang, der keine Abfälle mehr gibt. Diese Querabschneide-Vorrichtung, welche wir an den meisten Ziegelpressen jetzt finden, ist jedenfalls der ersteren vorzuziehen, wenn auch mehr Kraft zum Abschnitte erforderlich wird. Die Drähte am Mundstücke kommen leicht in Unordnung, reißen oder geben zu Verstopfungen durch etwas unreineren Thon Anlaß.

Die Maschine erzeugt per Arbeitsstunde bis 1500 Steine, benöthigt hiezu bei 10 Pferdestärken an Betriebskraft.

Die Firma scheint von dem, früher sehr empfohlenen Doppel-Walzwerke abgegangen zu sein, das in der Anordnung, wie wir sie kennen, auch wahrlich ein kraft- und raumverschwendendes Ding war.

Im Allgemeinen aber gebührt Hertel, dem früheren Inhaber des Geschäftes, das Verdienst, mit großem Eifer die Ziegelmaschine verbessert und namentlich in Deutschland und Oesterreich eingeführt zu haben.

Mannigfache Nachbildungen seiner Constructionsweisen waren daher nicht zu vermeiden. Eine solche trafen wir denn auch in Oesterreichs Maschinenhalle.

L. Henrici in Wien hat das Hertel'sche System adoptirt und ist für Einführung desselben in Oesterreich seit Jahren thätig. Auf der diesjährigen Ausstellung trat er mit einer selbstständigen Construction des Abschneideapparates