

verbessert in völlig praktischer Construction. Im Wesentlichen wird durch eine Excenterbewegung, ähnlich wie an einer Stanzmaschine, ein Kolben gehoben und gefenkt, welcher die obere Matrize des Dachziegels enthält, während die untere in die Seite eines fünfeckigen Prismas angebracht ist, in das fünf solcher Formen eingepaßt sind und wovon jeweilig eine andere durch intermittierende Rotation unter den Stempel gebracht wird. Ein Arbeiter belegt mit vorgeschrittenen und durch eine Thonknete homogen vorbereiteten Thonplatten die leeren Formen, während auf der anderen Seite der Maschine ein zweiter die fertigen Ziegel abnimmt. Die Formen sind in hartem Modellirgyps hergestellt und halten je nach dessen Güte bis 3000 Pressungen aus. Die Maschine braucht $2\frac{1}{2}$ Pferdestärken zur Bewegung und erzeugt im Tage 7- bis 8000 Falzziegel, welche jedoch erst von Hand nachgeputzt werden müssen.

Die zur Firstbekrönung nöthigen Firstziegel werden entweder aus Gypsmodellen von Hand gefricken oder auf Handpressen erzeugt, von denen Schmerber's zweierlei Typen bauen. Der eine ist eine Spindelpresse mit mechanischem Frictionsräder-Antrieb, in welche die gefüllten Formen von Hand eingeschoben und ausgenommen werden, der andere, kleinste ist eine Spindelpresse, die auch von Hand niedergeschraubt wird. Erstere Presse erzeugt stündlich circa 200 Ziegel und kostet sammt Utenfilien, Reserveformen etc. 1350 fl., die letztere preßt stündlich 100 bis 120 Stück und kostet 900 fl.

Eine recht gut gearbeitete Falzziegel-Preße der letztbeprochenen Art ist ferner die von E. Laeis & Comp. in Trier gebaute, für Handbetrieb eingerichtete. Alle aus dieser Fabrik hervorgehenden Arbeiten zeichnen sich durch Präcision der Arbeit aus und so ist auch diese Falzziegel-Preße ein schönes Stück. Eine auch nur irgend rentable Fabrication wird mit diesen Handpressen freilich nie so recht zu erzielen sein, und wir glauben, daß mit denselben Versuche zur Einführung der Falzziegel bei uns in Oesterreich geradezu scheitern müßten.

Apparate zum Trocknen und Brennen.

Als hervorragendste Novität unter den Brennöfen für die Zwecke der Thonwaaren-Industrie ist der neuerliche und diesmal sozusagen völlig gelungene Versuch der Einführung der reinen Gasfeuerung zu nennen. Das Verdienst hiebei gebührt vor Allem dem thätigen Civilingenieur Georg Mendheim in Berlin, dann aber dem Director der königlichen Porzellanmanufaktur daselbst, dem Regierungsrathe v. Möller, der dem Erfinder dieses Ofensystemes beim Neubau der Porzellanfabrik in dem Thiergarten Gelegenheit gab, zum ersten Male eine großartige Feuerungsanlage von 22 Kammern in luxuriösester Weise auszuführen und seit December 1871 in Betrieb zu setzen. Seither sind zwölf solcher Oefen an den verschiedenen Orten im Betriebe, sechs andere im Bau und dient dieses System ebensowohl zum Brennen von Porzellan, als auch von Steinzeug, Terracotta und Ziegeln.

Die wesentlichsten Eigenschaften dieser Brennöfen lassen sich wie folgt zusammenfassen:

Erfolgt die Verbrennung der Generatorgase kostenfrei mit der, den in Abkühlung begriffenen Kammern, entnommenen heißen Luft;

Wird die heiße Verbrennungsluft außerdem zum Vorwärmen der zunächst gar zu brennenden Ofenkammer völlig ausgenützt.

Allen speciellen Ausführungen der Mendheim'schen Oefen sind diese Principien gemeinsam, während die specielle Construction der Kammern je nach dem vorliegenden Zwecke den größten Modificationen unterliegt.

Eine möglichst gleichförmige Mischung von Gas und Luft, eine gleichmäßige Vertheilung der Flamme, respective Hitze, in der ganzen Ofenkammer