

Ausschnitt für den hervorragenden Sperrriegel befindet. Die selbstthätige Steuerung in verticaler oder beliebig geneigter Richtung ist in der gewöhnlich gebräuchlichen Weise construirt und aus den Figuren 18 und 19 deutlich ersichtlich; ebenso sind die übrigen Constructionsdetails ohne weiters aus den Figuren 20 bis 23 verständlich. J. Pechan.

Stubb's Ziegelpresse.

Mit Abbildungen auf Taf. IV [a.b/2].

Diese von W. G. Bagnall in Stafford gebaute Ziegelpresse besteht nach dem Engineering im Wesentlichen aus einem rotirenden Preßtische, der mit sechs Formen A bis F (Fig. 24 und 25) versehen ist. Die verticale Achse des Tisches läuft oben und unten in Messinglagern, die Tischplatte selbst aber ruht noch auf Rollen, deren Ständer auf die Fundamentplatte befestigt sind.

Der Preßtisch wird auf die aus der Abbildung ersichtliche Weise in Umdrehung versetzt, wobei nur zu bemerken ist, daß das Räderpaar I, H aus elliptischen Rädern besteht, und daß zwei gleich große Räder das Regelräderpaar K, L bilden. Das Uebersetzungsverhältniß vom Getriebe N auf den Zahnkranz der Preßscheibe ist 6 : 1. Das Material gelangt aus dem Thonschneider auf den Abschneidetisch und die abgeschnittenen Thonprismen werden in die Formen eingelegt.

Beim Rotiren des Tisches gelangen die an den Scharnierdeckeln der Formen befindlichen Rollen an die Knagge Q, wodurch der Deckel niederfällt und beim Passiren der an dem Ständer R befestigten Platte P niedergehalten wird. Die eigentliche Pressung übt die bewegliche Bodenplatte der Formen aus, indem sie mit einem Rollenfuß auf der Fundamentplatte aufsteht und mit demselben, während die Form unter der Platte P vorbeigeht, auf einer schiefen Bahn S aufzusteigen gezwungen ist. Selbstverständlich sind im Deckel Löcher behufs Entweichen von Luft und überschüssigem Material vorhanden. Die Druckplatte P kann in Folge einer Zwischenlage von Kautschuk bei außergewöhnlichem Druck nachgeben.

Die Pressung nimmt gegen Ende des Weges der Form unterhalb der Platte P ab; wenn die Form diese Platte passirt hat, so wird das kugelförmige Belastungsgewicht des an dem Deckel befindlichen Hebels durch die Knagge T gelüftet und der Deckel der Form aufgeklappt. Gleichzeitig beginnt der Rollenfuß die geneigte Bahn U hinaufzulaufen,