

so daß der Preßziegel in die Höhe geschoben wird, worauf er von einem bei E stehenden Knaben abgehoben werden kann.

Die elliptischen Räder H, I sind so gestellt, daß der Preßtisch während des Durchganges einer Form unter der Druckplatte P eine langsame Bewegung macht, wobei auch die nöthige Zeit zum Einlegen und Ausheben der Ziegeln erzielt wird.

Die Presse hat eine Leistungsfähigkeit von 18 000 Ziegeln pro Tag.

### Woodward's Maschine zur Herstellung von Schlackensteinen.

Mit Abbildungen auf Taf. IV [a/4].

Auf verschiedenen englischen Werken ist seit einiger Zeit eine Maschine in Benutzung zur Herstellung von Pflastersteinen und Mauerziegeln aus Hohofenschlacken, verbunden mit einem Glühofen, um den Steinen die nöthige Widerstandsfähigkeit zu geben. Der Erfinder, Josef Woodward in Leamington, hat mancherlei Schwierigkeiten zu überwinden gehabt, sowohl was den maschinellen Theil betrifft, als namentlich auch in Bezug auf die Weiterbehandlung der in die Formen gegossenen Schlackenriegeln.

Ein horizontales Rad von 6 bis 8<sup>m</sup> Durchmesser ist auf feststehender, verticaler Achse drehbar (Fig. 26 und 27). Um dem Ganzen die nöthige Steifigkeit zu geben, geht vom obern Ende der Achse eine Anzahl Eisenstangen in gleichen Abständen bis zum Radumfang; in letzteren sind die gußeisernen Formkästen (Fig. 28 und 29) mit beweglichem Boden eingesetzt. Ihre Größe und Gestalt richtet sich nach der Art der herzustellen Steine. Das Formrad, fast ganz aus gewöhnlichem T-Eisen construirt, wird durch ein Handrad G mit Vorgelege in Bewegung gesetzt und ist so aufgestellt, daß die von der Schlackenrampe herablaufende Schlacke unmittelbar in die einzelnen Formkästen fließen kann. Nach  $\frac{1}{4}$  Umdrehung des Rades ist die Schlacke in der Form gewöhnlich äußerlich erstarrt und so weit abgekühlt, daß man den Boden der betreffenden Form durch Andrücken an die Klinke L öffnen und den gebildeten Schlackenstein aus der Form fallen lassen kann; die Bodenklappe schließt sich alsdann in Folge des angebrachten Gegengewichtes von selbst. Der Schlackenstein wird sodann durch einen Arbeiter mit einer dreizackigen Gabel aufgehoben und in den concentrisch im Kreis um das Formrad liegenden Glühofen (Fig. 30) gebracht.

Der Glühofen enthält die Kammern K zur Aufnahme der Schlacken-