

Vorrichtung, welche eine hinreichende Führung der Kluppe auf dem zu schneidenden Bolzen sichert und so die Herstellung ganz correcter Gewinde auch durch ungeübtere Arbeiter ermöglicht.

Diese Führung wird in einfacher Weise durch eine auf die Kluppe (Fig. 20 bis 23) aufgesetzte Büchse *b* erreicht, welche einen genau eingepaßten Kaliberring *r* aufnimmt, dessen lichter Durchmesser dem äußern Durchmesser des zu schneidenden Bolzens entspricht; die Feststellung desselben in der Büchse *b* wird durch die Stellschraube *s* bewerkstelligt. Durch eine derartige Führung der Kluppe auf dem Schraubenbolzen wird jedoch ein gleichzeitiges Verstellen beider Schneidbacken gegen die Bolzenachse nothwendig, und diese erfolgt durch Anziehen eines die Schneidbacken umfassenden Doppelkeiles *kk* mittels der Schraube *t*; die Schneidbacken werden von der untern Seite in die Kluppe eingelegt und durch eine übergeschobene Platte *d* gegen Herausfallen geschützt. F. S.

### Ueber die Wirkung der Schraube bei Ziegelmaschinen auf die Pressform; von C. Schlickeysen.

Die Schraube für plastische Körper kann zwar heute als der verbreitetste Maschinentheil angesehen werden, Ziegelmaterial zu kneten und mittels Durchpressens durch Schablonen zu formen; doch fehlt bis heute jede Erörterung darüber, welche Größe, Drehungsgeschwindigkeit und Lage ihr zu geben ist, wenn die Form und das Quantum des durch sie zu fertigenden Fabrikats gegeben sind.

Die Schwierigkeiten, welche sich der Construction und Verbreitung von Ziegelpressen so lange entgegenstellten: die Verschiedenartigkeit der zu verarbeitenden Materialien, sowie die Veränderlichkeit des Wassergehaltes derselben und das daraus resultirende verschiedene Verhalten nicht nur der verschiedenen Thone, sondern auch jedes einzelnen derselben, je nach seinem Wassergehalt auf die verarbeitenden und formenden Maschinentheile, erschweren in gleichem Grade Beobachtungen an Ziegelmaschinen zum Zwecke theoretischer Erörterungen.

Wenn die nachfolgenden Fundamentalangaben auch nicht das Ergebnis einer Zahl genauer Messungen sind, so entbehren sie doch nicht des Vorzuges, ein Durchschnittsergebnis von Beobachtungen einer großen Zahl praktischer Betriebe zu sein. In diesem Sinne ist das Ergebnis zu constatiren, daß die Ausnützung der Betriebskraft nach den beiden einander entgegenstehenden Anforderungen: möglichst gute Mischung und Knetung einerseits, sowie möglichst große Production anderseits, für die