

Berrichtungen der Maschine.

Ist der Stempel M concav und die Matrice Y, welche in dem Rahmen Q liegt, convex, und will man Ziegel verfertigen, welche die in Fig. 5 und 6 angezeigte Form haben, so bereitet man sich vorher in gewöhnlichen Formrahmen oberflächlich Platten von Erde, welche die in Fig. 7 und 8 angegebene rechtwinkelige Gestalt haben. Hat man den Rahmen Q an sich gezogen, so daß er auf der Vorderseite der Maschine steht, so legt man eine der vorbereiteten Platten darauf und schiebt ihn dann zurück, so daß er an dem Anschlag d ansteht. Der Rahmen Q, dessen Form sich nach der Gestalt der Backsteine, Ziegel oder Pflastersteine richtet, welche man beschneiden und nachpressen will, ist auf die Platte P aufgeschraubt, welche in Fig. 9 und 10 besonders dargestellt ist. Diese Platte schiebt sich leicht auf dem Tisch B, und zwar innerhalb der Führungsleisten O, O; ihre Bewegung wird noch durch Rollen l, l, welche in der Platte versenkt sind, erleichtert.

Nachdem der Arbeiter den Rahmen Q, in welchem sich die Matrice Y befindet, an dem Handgriff c erfaßt und denselben bis an den Anschlag d zurückgeschoben hat, dreht er das Schwungrad I mit großer Schnelligkeit, so daß sich die Schraube G und folglich der Stempel M rasch abwärts bewegt. Bei dieser abwärtsgehenden Bewegung beschneiden die Ränder des Stempels den Umfang des Ziegels regelmäßig, und letzterer wird stark zwischen die Matrice und den Stempel gepreßt. Durch diese Pressung wird die Ziegelmasse viel dichter, und es bildet sich dadurch auch zugleich die Nase zum Aufhängen des Ziegels. In der Matrice Y ist nämlich deshalb eine Vertiefung m, Fig. 14 und 15, welche die Form dieser Nase hat, angebracht. Ist diese Operation beendigt, so dreht der Arbeiter die Schraube rückwärts, und der Stempel geht damit von selbst in die Höhe. Es handelt sich dann nur noch darum, den Ziegel aus der Form herauszunehmen. Zu diesem Zweck tritt der Arbeiter auf den Fußtritt U, wodurch die Scheibe R mittelst des Hebels S in die Höhe gehoben wird, und mit derselben auch die Matrice und der Ziegel. Der fertige Ziegel wird dann auf einen Tisch gelegt, welcher nahe bei der Maschine steht, und dieselbe Arbeit beginnt dann von neuem mit einer roh zubereiteten Platte.

Fig. 11 ist ein Durchschnitt des Stempels, der Matrice und des Rahmens. Es wird durch diesen Durchschnitt die regelmäßige Bildung des Ziegels dargestellt.

Fig. 12 und 13 ist ein Durchschnitt und Grundriß des Rahmens Q.