

Universal-Stampfmaschine im Kunststeinbetrieb

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges
Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und
Gewerbe**

Band (Jahr): **46 (1930)**

Heft 52

PDF erstellt am: **13.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-577562>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Beschaffung konnte man mit der Zustimmung seitens der Bürgerschaft rechnen, was glücklicherweise zutraf.

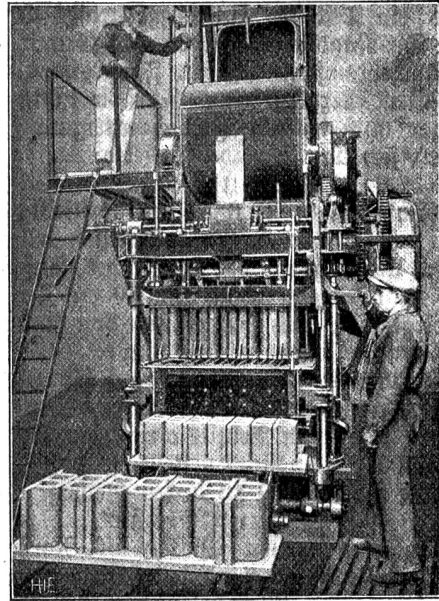
Universal-Stampfmaschine im Kunststeinbetrieb.

Der rasche Aufschwung der Kunststein-Industrie, zwang die Kunststein-Maschinenindustrie zur Herstellung entsprechender Formen und Maschinen, unter Berücksichtigung größter Wirtschaftlichkeit und Rentabilität.

Diese Aufgabe wurde durch die mehrfach geschützten und patentierten Universal-Hochleistungs-Stampfmaschinen „Rapid“ in vorzüglicher Weise gelöst.

Die „Rapid“-Maschinen eignen sich zur Herstellung jeglicher Art von Steinen, wie z. B. Mauersteinen, Blocksteinen, voll oder hohl, Decken-Hohlkörpern, Einfassungen, Platten, Dielen und allen irgendwie gearteten Profilsteinen unter Verwendung künstlicher Bindemittel und jeglichen Materials, wie Schotter, Sand Kies, Schlacken, Schlackensand, Grus, Sägmehl, Asche usw.

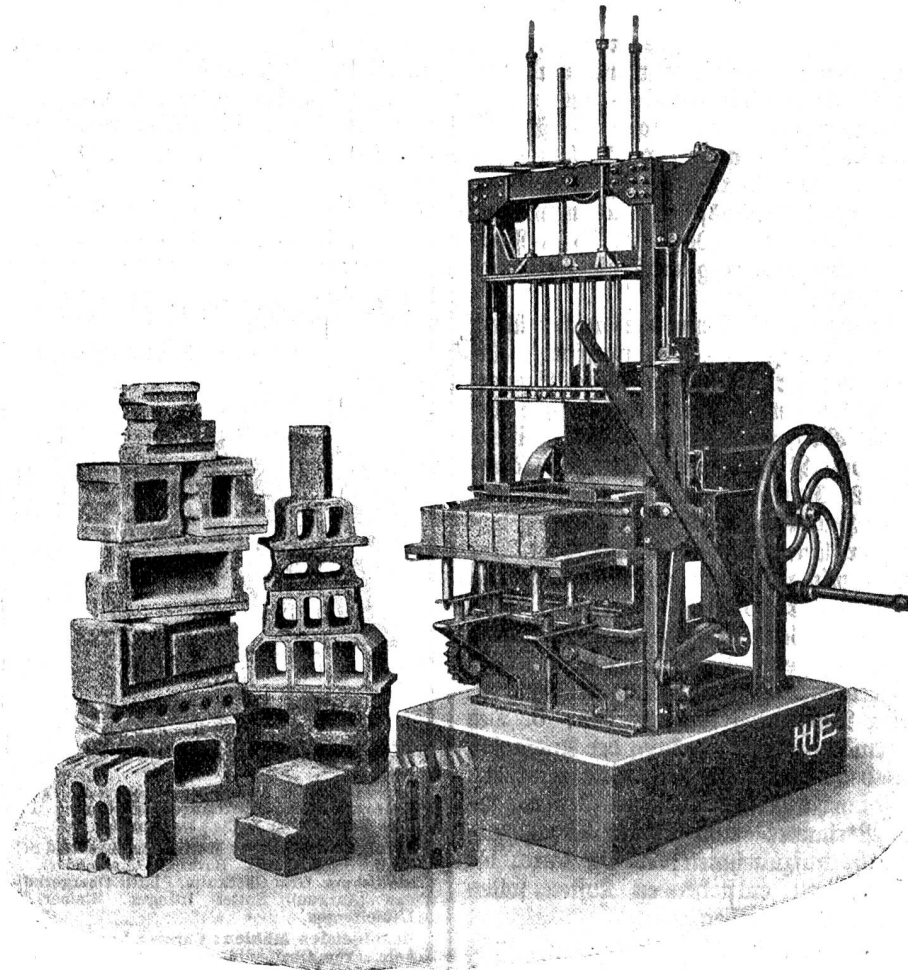
Die „Rapid“-Maschinen sind äußerst einfach, aber kräftig gebaut. Besonderer Wert ist auf Verwendung hochwertigen Materials und ausgezeichnete Lagerung gelegt. Ihre Einfachheit gewährleistet höchste Leistung; komplizierte Zahngetriebe, zu Betriebsstörungen neigende Zahnstangen, Kupplungen usw. sind nicht vorhanden, daher auch keine Brüche und Reparaturen. Besonders beanspruchte Teile sind aus Schmiedeseisen oder Stahl. Die Bedienung ist außerordentlich einfach, bequem, und sämtliche Hebel gut zu erreichen, da in Brusthöhe des Arbeiters sich befindend. Sämtliche beweglichen Teile sind leicht kontrollier- und schmierbar.



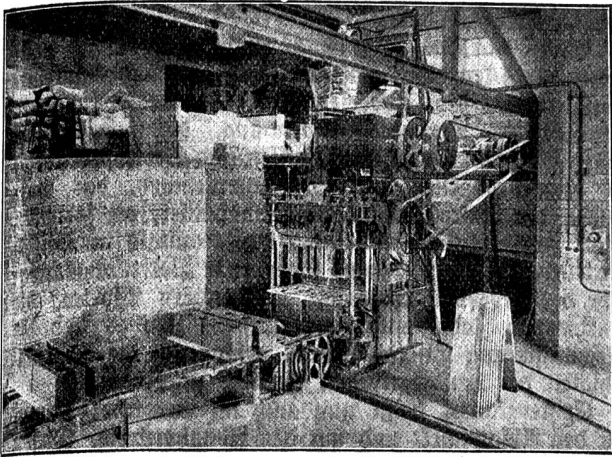
Herstellung von Deckensteinen.

Die „Rapid“-Maschinen arbeiten nach dem bewährten Rüttelverfahren, sodaß ein tadelloses Produkt auf der Maschine erzielt wird. Die Steine können gerüttelt oder gestampft werden, oder beides zusammen.

Die Arbeitsweise mit der Maschine ist die denkbar einfachste, so daß jeder ungelernete Mann nach kurzer Zeit mit der Maschine arbeiten kann. Durch sinnreiche Anordnung der Bedienungshebel ist eine falsche Be-



Universalmaschine Rapid O für Handbetrieb.



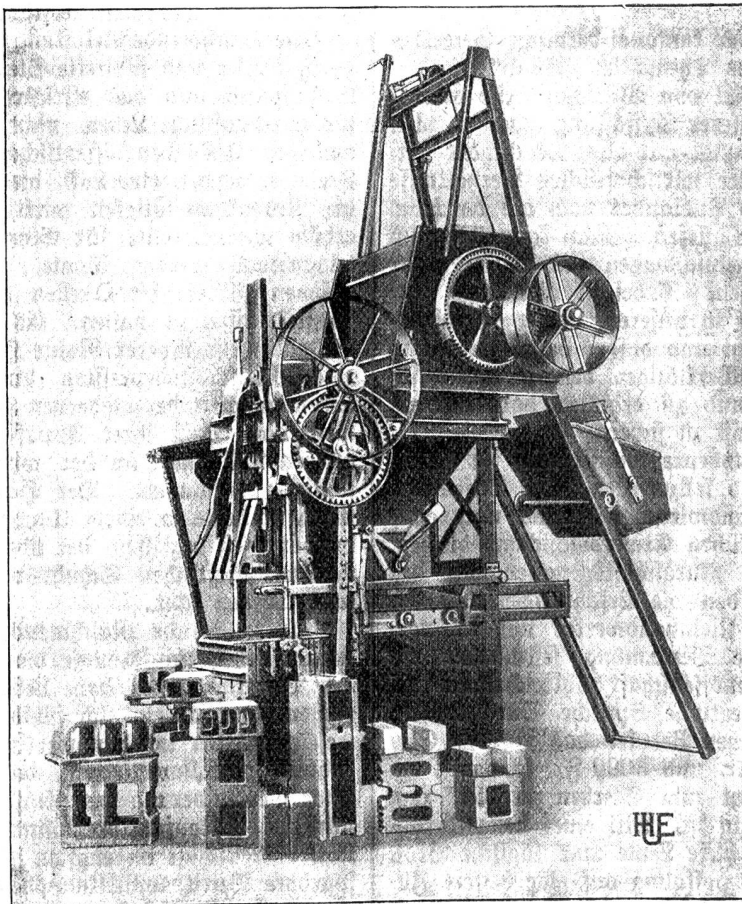
Stampfanlage mit automatischer Transporteinrichtung.

denung nahezu ausgeschlossen. Die solide Konstruktion aus bestem Material schützt vor Defekten auch bei event. falscher Bedienung.

Das Material gelangt von der übergebauten Mischmaschine in den Vorratsbehälter der Stampfmaschine; da dieser mit dem Materialzuführungs-Apparat in Verbindung steht, so wird letzterer zugleich gefüllt. Es wird nun in die Maschine ein Unterlagsbrett eingelegt und nun gleitet der Zuführungsapparat über den Formkasten vor und zurück, wobei der Formkasten gefüllt wird. Nun wird das Material im Formkasten gestampft und gerüttelt. Anschließend bewegt sich der Formkasten nach oben und die fertigen Formlinge können abtransportiert werden.

Die Anwendung des Stampf-Verfahrens zur Herstellung von Betonvoll- und Hohlsteinen wird dann zu einem ungleich dichten Gefüge führen, wenn bei Formlingen mit größerer Höhe nicht mehrmals gefüllt wird. Auch für poröse Leichtsteine aus Schlacken oder Bims ist das Verdichten durch Stampfen allein weniger vorteilhaft. In solchen Fällen bewährt sich die Verdichtung des Rohmaterials durch Stampfen in Verbindung mit Rütteln, wobei bei einmaligem Füllen gleichmäßig dichte Formlinge bis 25 cm Höhe ohne weiteres erzielt werden.

Die neue Mittel Stampfmaschine No. 0 arbeitet nach diesem Verdichtungs-Prinzip. Mit der Maschine lassen sich Hohl- und Vollsteine, auch dünnwandige Deckenkonstruktionen bis 25 cm Höhe bei Breiten bis 50 und Tiefen bis 40 cm herstellen. Das Mischgut wird einem Vorratsbehälter durch einen Zuführungsapparat entnommen, der über den Formkasten fährt und die abgemessene Menge in den Kasten entleert, der dabei auf einem Unterlagsbrett steht. Nunmehr fällt ein an einem Drahschiff aufgehängter Stampfbär auf das Mischgut, wodurch eine Vorverdichtung erzielt wird. Darnach werden durch Drehen eines Handrades Formkasten mit Unterlagsbrett und Fallbär etwa 30 Mal gerüttelt, um dem Formling das erforderliche dichte Gefüge zu geben. Mit Hilfe eines Hebels läßt sich nun der Formkasten über den fertigen Stein und den Fallbär hinweg anheben, sodaß der Stein auf seiner Unterlage abgetragen werden kann. In Höchsthöhe hält sich der Formkasten in das Drahschiff des Fallbärs ein, wodurch der Fallbär aufgehoben wird, wenn sich der Formkasten auf das neu eingelegte Unterlagsbrett niedersenkt. Die genaue Steinhöhe bestimmen einstellbare aus der Traverse herausstehende Führungstangen, die auf der Traverse aufliegen, wenn die ge-



Stampf- und Rüttelmaschine Rapid 9 C mit übergebautem Mischer.

wünschte Formlingsstärke erreicht ist. Bis zu diesem Zeitpunkt muß gerüttelt werden.

Anstelle des Handantriebes der Rüttleinrichtung läßt sich auch Kräftebetrieb durch einen etwa $\frac{1}{2}$ PS starken Motor einrichten. Durch Auswechseln des Formlastens und Anpassen des Fallbärs mit Zuführungswagen lassen sich verschieden geformte Steine bis zu den genannten Abmessungen fabrizieren.

Die Maschinenfabrik Hermann Ulrich baut diese Maschinen für höchste Leistungen und in verschiedenen Größen. Durch eine sinnreiche Konstruktion können mit denselben Steine aus zweierlei Material maschinell angefertigt werden, wodurch ermöglicht ist, daß der Schladen- oder Bimsstein eine 2 cm starke Vorsatzschicht aus Zementbeton erhält. Diese Vorsatzschicht kann nun wieder ein vollständig glattes oder bossiertes Aussehen erhalten.

Somit können mit der Maschine und deren patentierten, oder zum Patent angemeldeten Vorrichtungen auch sämtliche Arten von Bordsteinen aus Basaltspalt in jedem gewünschten Profil gestampft werden, unter Berücksichtigung der Verwendung von zweierlei Material.

Durch die Anfertigung von Bord- oder Randsteinen sind natürlich die Ausnutzungsmöglichkeiten der Maschine nicht erschöpft, sondern es können noch weitere Arten von Kunststeinen wie Treppenstufen, Fensterbänke, Kanalplatten und dergleichen aus einem oder zweierlei Material angefertigt werden.

Ausführliche Auskunft erteilt die Herstellerin resp. deren Vertreterfirma Joseph Wormser, Baummaschinen, Zürich.

Handwerk und Gewerbe im Kampf mit der Depression.

Dr. E. Kleinert, der kantonale-bernerische Gewerbe-sekretär schreibt über dieses Thema im „Bund“:

Es wird heute sehr viel von Wirtschaftskrise gesprochen und geschrieben, unserer Auffassung nach zu viel. Es darf vielleicht auch einmal mit aller Deutlichkeit festgestellt werden, daß unsere wirtschaftlichen Verhältnisse gegenüber denjenigen des Auslandes noch als durchaus normal bezeichnet werden dürfen. Man kann sich auch in eine Krisenpsychose hineinschlagen und damit sogar unlaute Motive verfolgen. Dabei ist allerdings festzustellen, daß leider auch in unserem Lande augenblicklich eine Depression herrscht und daß es der Anstrengung aller Gutgesinnten und Werktätigen bedarf, um unser wirtschaftliches Leben gesund zu erhalten und unserem Volke Arbeit und Verdienst zu sichern.

Eine solche Wirtschaftsdepression ist auch im Handwerker- und Gewerbebestand festzustellen. Die Krisenlage, ganz besonders in der Landwirtschaft, konnte nicht ohne Einfluß auf die gewerblichen Erwerbschichten bleiben. Durch die Tätigkeit der Bürgerschaftsgenossenschaft des bernischen Gewerbes werden die Erfahrungen erhärtet, daß in Kreisen unserer Kleinhandwerker und Kleingewerbetriebe eine zunehmende Verarmung festzustellen ist. Die bei der Bürgerschaftsgenossenschaft zahlreich einlaufenden Gesuche reden eine deutliche Sprache. Sie beweisen, daß in vielen handwerklichen Berufen das jährliche Einkommen zwischen 2400 Fr. und 3000 Fr. schwankt, ein Einkommen, das vielleicht zum Sterben zu viel, zum Leben sicher aber zu wenig ist. Mit einer bewundernswerten Energie kämpfen diese Leute ums tägliche Brot. Nur der Glaube und die Hoffnung auf eine bessere Zukunft geben ihnen den Mut, ihr Handwerkzeug nicht beiseite zu legen. Nur eine außerordentliche Sparsamkeit

und Bedürfnislosigkeit helfen mit, diese kleinen Leute über Wasser zu halten.

Es ist klar, daß Handwerk und Gewerbe den politischen, sozialen, wirtschaftlich-technischen und kulturellen Einwirkungen stark ausgesetzt sind. Die Auswirkung der zunehmenden Maschinenverwendung, die fabrikmäßige Herstellung von Spezialerzeugnissen und Serienfabrikaten, die Eigenproduktion der Großunternehmen, das Aufblähen der Waren- und Konfektionshäuser, die fortwährende starke Zusammenballung des Kapitals in Trusts, Kartellen, Konzernen, neue sogenannte Verteilungsapparate der Lebensmittelbranche, mit andern Worten: die zunehmende Industrialisierung unseres Landes und die Mechanisierung unseres Lebens erschweren die Existenzfähigkeit der handwerklichen Betriebe ungemein.

Existenzkampf heißt nun auch im Gewerbe: Kampf um den Absatzmarkt und um den Abnahmekreis. Diesen Absatzmarkt zu vergrößern, ihn vielgestaltiger zu schaffen, muß ein Ziel gewerblicher Wirtschaftspolitik sein. In diesem Kampfe stößt das Gewerbe nicht nur auf die großindustriellen Unternehmen, sondern vor allem auf die öffentliche Hand. Es steht heute im Kampfe gegen den sogenannten Sozialisierungsprozeß unserer Wirtschaft. Die öffentliche Hand hat ihre Machtposition in der modernen Wirtschaft außerordentlich zu erweitern gewußt. Der Drang der Reglebetriebe nach Ausdehnung ist groß. Ihre Ziele gehen bereits weit über die anfängliche Zweckbestimmung hinaus. Besonders der Detailverkauf industrieller Kleinprodukte setzt Handwerk und Gewerbe dermaßen zu, daß wir die Konkurrenz seitens der öffentlichen Hand als unsozial bezeichnen müssen. Es wird jedenfalls Aufgabe unserer Politiker sein, dafür Sorge zu tragen, daß auch unsere Straf-, Heil- und Pflegeanstalten nicht über die unbedingt notwendigen Einrichtungen ihrer Reglewerkstätten hinausgehen und sich bei ihren Lieferungen an die ortsüblichen Tarife des Handwerker- und Gewerbebestandes halten.

Die zunehmende Belastung der wirtschaftlich Tätigen durch direkte und indirekte Steuern, der wachsende Kontrollapparat und das eifrigere Eingreifen des Staates ins wirtschaftliche Leben, nicht zuletzt aber auch die gewaltigen Ausgaben öffentlicher Gelder bilden für den Freierwerbenden eine Last, die heute schon lähmend auf die Produktionsfähigkeit wirkt und die, wenn sie noch erhöht werden sollte, für Staat und Bürger gleich verhängnisvoll werden könnte. Ob aller sozialen Maßnahmen gilt es, die Quellen der Arbeit und des Verdienstes offen zu halten. Es ist zuzugeben, daß auch Gründe mehr innerer Natur Handwerk und Gewerbe in eine Wirtschaftsdepression hineinführen mußten. Die Lebensfähigkeit der modernen Handwerkswirtschaft hängt stark vom Maß ihrer Anpassungsmöglichkeit und ihrer aktiven Teilnahme an der wirtschaftlich-technischen Entwicklung zusammen. Der Handwerker- und Gewerbebestand ist heute in einem Umwandlungs- und Weiterbildungsprozeß begriffen, der über die Weiterexistenz dieser volkswirtschaftlichen Schicht von entscheidender Bedeutung werden kann.

Die wachsende Maschinenverwendung, die Modernisierung der Verkaufsräume, die gesteigerten Anforderungen des Publikums, der hohe Lebensstandard des schweizerischen Kunden, ein sich fühlbarer machendes Kreditwesen, führten im handwerklichen Betrieb zu einer erhöhten Kapitalinvestierung, damit zugleich aber auch zu einer Verminderung der Elastizität und zu einer Verstärkung der Konjunktorempfindlichkeit, womit eine größere Klassenbereitschaft im engsten Zusammenhang steht. Eine spürbare Betriebsmittelknappheit bildet nur zu oft den Grund der Überschuldung handwerklicher Betriebe. Gewiß stellt der Handwerker und Gewerbetriebe die