

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 2 (1886)

Heft: 12

Artikel: Automatisches Schwingsieb für Sand, Kies, Kohle etc. etc.

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-577822>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

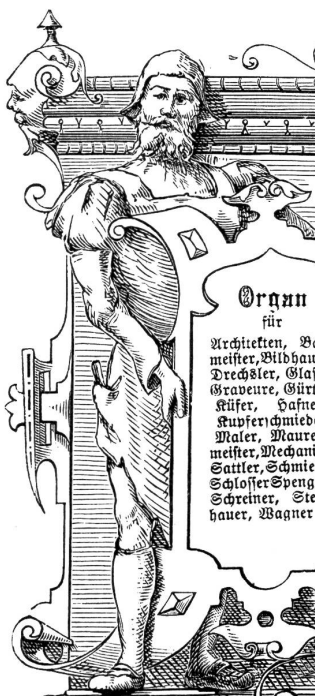
Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 14.03.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

St Gallen
26. Juni 1886.



Organ
für

Architekten, Bau-
meister, Bildhauer,
Drechsler, Glaser,
Graveur, Gürtler,
Küfer, Dofner,
Kupfer- und
Maler, Maurer-
meister, Mechaniker,
Sattler, Schmiede,
Schlosser, Spengler,
Schreiner, Stein-
hauer, Wagner zc.

Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung

Praktische Blätter für die Werkstatt
mit besonderer Berücksichtigung der
Kunst im Handwerk.

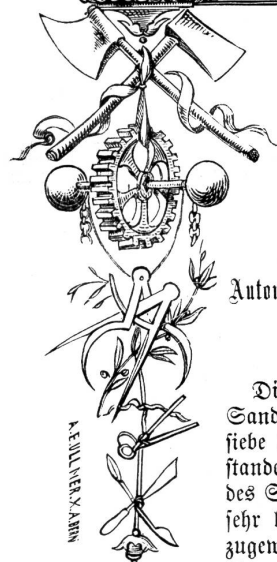
Herausgegeben unter Mitwirkung Schweiz. Kunsthandwerker u. Techniker.

B.II.
Nr. 12

Erscheint je Samstags und kostet per Quartal Fr. 1. 80
Inserate 20 Cts. per 10paltige Pettizeile.

Wochenspruch:

Sich selbst getreu, erspart viel Reu.



Automatisches Schwingsieb für Sand, Kies,
Kohle etc. etc.

(Mit 2 Abbildungen.)

Die bisher auf Bauten, Kies- und Sandgruben zc. gebräuchlichen Wurf-siebe leiden bekanntlich an dem Uebelstande, daß durch direktes Aufwerfen des Siebmaterials auf das Sieb dieses sehr leidet, bei nassem Material leicht zugeworfen wird und dann durch Aufschlagen oder Kratzen mit der Schaufel wieder frei gemacht, aber zugleich auch leicht und oft beschädigt wird. Die Siebleistungen derselben werden dadurch zugleich auch sehr reduziert.

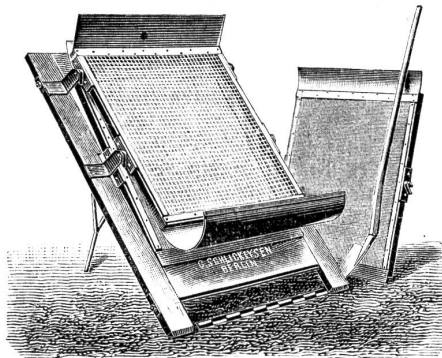
Um diesen Uebelstand zu beseitigen, hat die Maschinenfabrik C. Schlickens in Berlin das Sieb in folgender Weise konstruirt:

Auf einem Gestellrahmen, den man beliebig schräg stellen kann, liegt auf vier horizontalen Stiften ein oberes starkes Sieb von 20—30 mm Maschenweite, das ohne Weiteres abgehoben werden kann.

Darunter liegt ein engeres Sieb, welches in seiner halben Höhe auf jeder Seite auf einem kleinen horizontalen Stifte schwingend liegt, und da sein unteres Ende durch eine dahinter geschraubte Eisenschiene schwerer als das obere ist, mit der Unterkante auf dem Gestellrahmen aufliegt. Dasselbe kann nach Abnehmen des oberen Siebes gleichfalls ohne Weiteres abgehoben, bezw. durch ein anderes ersetzt

werden. Die Belastung der unteren Hälfte dieses Siebes kann leicht regulirt werden durch ein paar Stückchen Eisen, die man zwischen Sieb und dahinter geschraubter Belastungsschiene legt.

Wirft man eine Schaufel voll Sand, Kies, Kohle zc. auf die obere Hälfte des oberen Siebes, so gleiten die größeren Steine, Kohlen zc. auf demselben herab in die Blechrinne davor; alles Andere fällt durch und klappt die obere Hälfte des feinen Siebes durch die Wucht des Aufwurfes nieder, so daß die Kante desselben mit einer gewissen Kraft auf den Gestellrahmen aufschlägt und durch diese Erschütterung dann der größte Theil des Siebmaterials durch das Sieb hindurch und hinter das Gestell fällt. Dann



Automatisches Schwing-sieb in Holzständer.

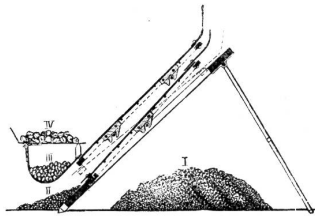
Schweizerische Handwerksmeister! werbet für Eure Zeitung!

zieht sofort die Belastung der unteren Siebhälfte diese nieder, so daß nunmehr die untere Siebkante auf das Gestell aufklappt und der Rest des feinen Siebgutes durchschlägt, während alles Größere auf demselben vor das Gestell zur Erde fällt. So sind also lediglich durch die Kraft des Aufwurfes drei Korngrößen Siebgut gebildet, denen man eine vierte zufügen kann, wenn über die Rinne, welche vor dem oberen Sieb liegt, noch eine Tafel so gelegt wird, daß nur Stücke einer gewissen Größe zwischen ihr und Sieb in die Rinne darunter gelangen können, alle größeren aber darauf liegen bleiben.

Dieses automatische Schwingesieb wird in zwei Sorten ausgeführt:

- 1) Das Gestell, ein kräftiger Holzrahmen, gegen Fäulniß imprägnirt und mit einer eisernen Stütze dahinter;
- 2) in eisernen Rahmen mit Fahrachse und 4 Fangblechen für das Siebmaterial.

Jede dieser zwei Sorten wird wieder in zwei Größen ausgeführt und zwar mit Siebflächen von 900 mm Höhe und 700 mm Breite und von 1000 mm Höhe und 1000 mm Breite.



Schnitt durch die Mitte des automatischen Schwingesiebes

Für größere Produktion mit mechanischer Aufschüttung findet ein mechanischer Betrieb in der Weise statt, daß die obere Kante des Schwingesiebes mittelst Dammern oder Federkraft niedergeschlagen wird und die untere Hälfte durch ihr Gewicht dann stets selbstthätig niederschlägt.

Das obere stärkere und weite Sieb schützt das darunterliegende schwingende Sieb vor Verletzung durch aufgeworfene, schwere Stücke und gegen das unnothige, aber häufig beliebte Aufschlagen mit der Schaufel.

Die sonst unvermeidliche Verstopfung des feinen Siebes wird verhindert durch die Vertheilung des Siebmaterials beim Passiren des oberen Siebes und das Aufklappen des Schwingesiebes bei jedem Materialaufwurf, einmal oben, dann unten.

Die Leistung dieses Schwingesiebes wird dadurch mindestens eine dreifache gegen dasselbe Sieb festliegend und ohne Schutzsieb darüber, so daß man z. B. durch ein Schwingesieb von 8 mm Maschenweite und 1 m Länge und Breite gut 8 cbm nassen Sand zur Mörtelbereitung in einer Stunde siebt und dem entsprechend andere Substanzen.

Neueste Maschinen für Mauer-, Dach- und Strangfalzziegel.

(Von C. Schlickeysen in Berlin.)
(Mit 5 Abbildungen)

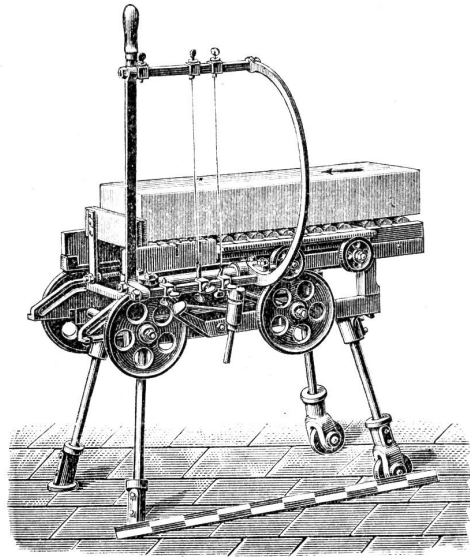
Der Präzisions-Abschneidetisch für Vollziegel, Blendziegel, Platten, Röhren etc.

(D. R.-Patent Nr. 33324.)
Mit 2 Abbildungen.

Durch dieses Patent werden verschiedene Neuerungen in die Konstruktion der Abschneidetische für Mauer-, Dach- und Strangfalzziegel eingeführt, die sich wie folgt erklären lassen:

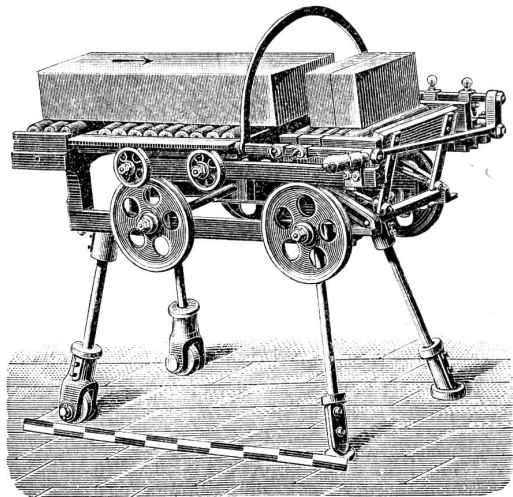
- 1) Der Wagen mit dem Schneidebügel wird, bevor der Schnitt geschieht, durch den Schneidebügel selbst festgehalten; durch die Schnittbewegung des Bügels erlangt derselbe sofort seine freie Beweglichkeit zum Weitergehen mit dem Strang wieder und nach vollzogenem Schnitt

wird durch die Endbewegung des Bügels der Wagen zugleich in seine Ursprungsstellung vor dem Schnitt zurückgeschoben; diese Bewegungen desselben geschehen sonach unabhängig vom Belieben des Arbeiters, mit Zeit- und Kraftersparniß gegen die bisherigen Schneidetische und werden bei verschiedenen Ziegelschneidetischen durch verschiedene Mittel erreicht.



Vor dem Schnitt.

- 2) Der Schneidewagen für Vollziegel trägt zwischen Preßform und Schneidebräuten einen besonderen Rahmen mit Rollen, der nur so lange die Fahrbewegung mitmacht, bis der Schnitt vollzogen ist, dann aber stehen bleibt und das dann folgende rasche Vorziehen des Wagens mit den abgesechnittenen Ziegeln behufs Abheben derselben ebenso wenig mitmacht, wie die darauffolgende rasche Rückbewegung desselben.



Nach dem Schnitt.

Diese Neuerung bewirkt eine wesentliche Schonung der auf den Rollen dieses Rahmens laufenden Unterfläche des Stranges und dadurch nicht unbedeutende Kraftersparniß. Die Vollziegel-Abschneidetische werden in zwei Längen ausgeführt, nämlich:

- 1) Kurzer Tisch, Schnittlänge 350 mm, ausreichend