

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

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 46 (1930)

**Heft:** 52

**Artikel:** Universal-Stampfmaschine im Kunststeinbetrieb

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-577562>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

### **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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

### **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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 23.02.2026

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

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

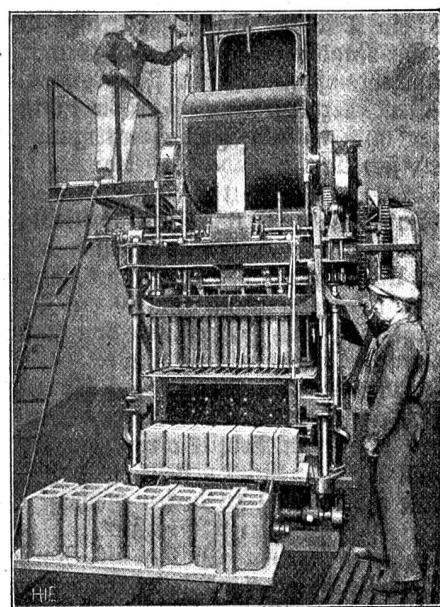
## Universal-Stampfmaschine im Kunstdsteinbetrieb.

Der rasche Aufschwung der Kunstdstein-Industrie, zwang die Kunstdstein-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, Schläcken, Schlagensand, Grus, Sägmehl, Asche usw.

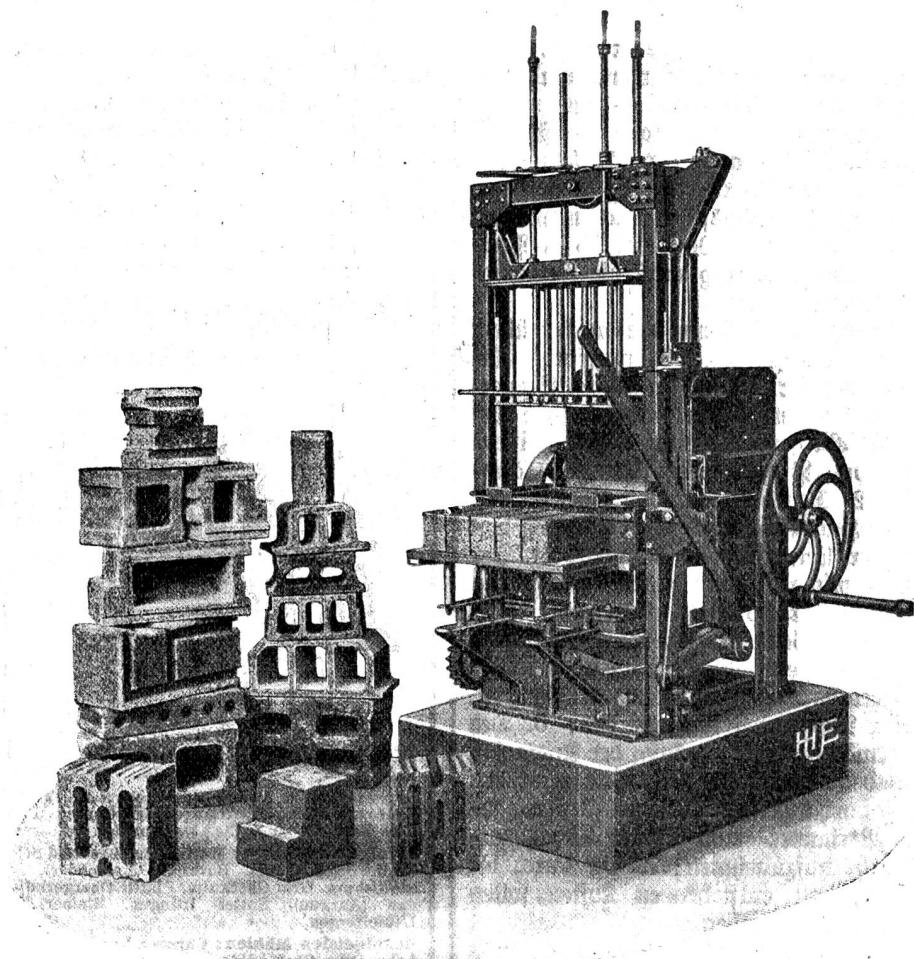
Die „Rapid“-Maschinen sind außerst einfach, aber kräftig gebaut. Besonderer Wert ist auf Verwendung hochwertigen Materials und ausgezeichnete Lagerung gelegt. Ihre Einfachheit gewährleistet höchste Leistung; komplizierte Zahngetriebe, zu Betriebsstörungen neigende Zahnstangen, Kupplungen usw. sind nicht vorhanden, daher auch keine Brüche und Reparaturen. Besonders beanspruchte Teile sind aus Schmiedestahl 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.



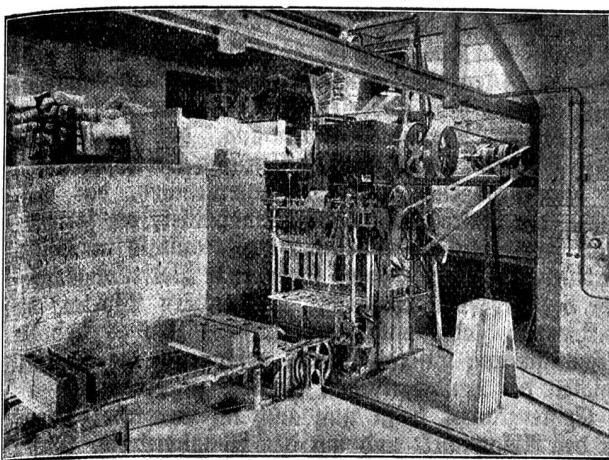
Herstellung von Deckensteinen.

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

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



Universalmaschine Rapid O für Handbetrieb.



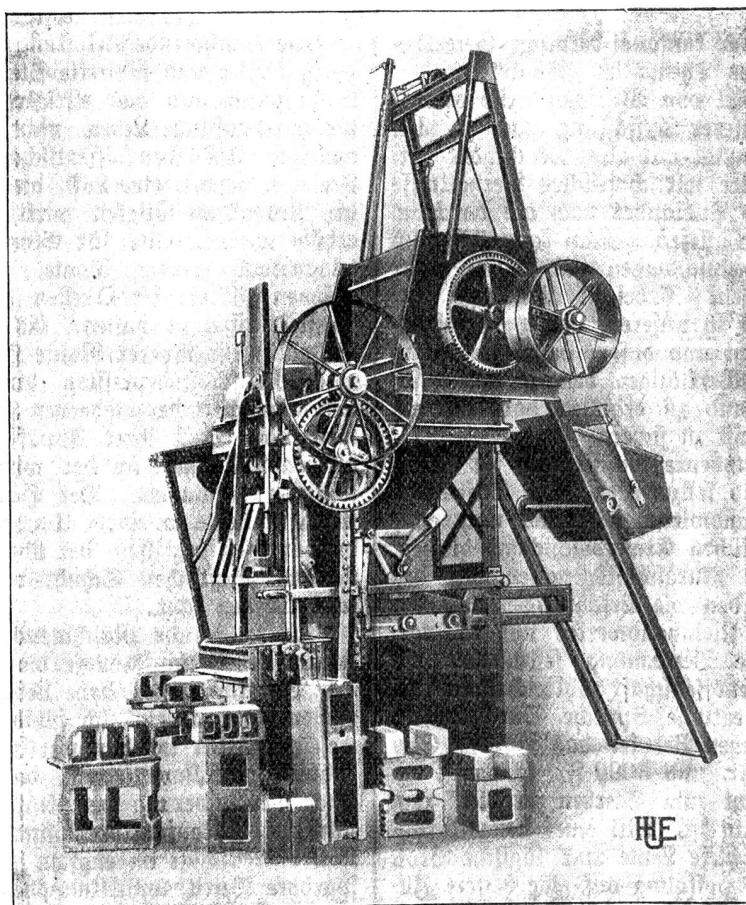
Stampfanlage mit automatischer Transporteinrichtung.

derung 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 Schläcken oder Dims ist das Verdichten durch Stampfen allein weniger vorteilhaft. In solchen Fällen bewährt sich die Verdichtung des Rohmateriales durch Stampfen in Verbindung mit Rütteln, wobei bei einmaligem Füllen gleichmäßig dichte Formlinge bis 25 cm Höhe ohne weiteres erzielt werden.

Die neue Rüttel 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 Formkästen fährt und die abgemessene Menge in den Kästen entleert, der dabei auf einem Unterlagsbrett steht. Nunmehr fällt ein an einem Drahtseil aufgehängter Stampfbär auf das Mischgut, wodurch eine Vorverdichtung erzielt wird. Darnach werden durch Drehen eines Handrades Formkästen 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 Höchststellung hält sich der Formkasten in das Drahtseil 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 Führungsschangen, die auf der Traverse auslegen, 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 Rüttelsteinrichtung läßt sich auch Kraftbetrieb durch einen etwa  $\frac{1}{2}$ , PS starken Motor einrichten. Durch Auswechseln des Formkastens und Anpassen des Fallbärs mit Befüllungswagen lassen sich verschiedene 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 Schlag- oder Bimsstein eine 2 cm starke Vorschicht aus Zementbeton erhält. Diese Vorschicht kann nun wieder ein vollständig glattes oder bossiertes Aussehen erhalten.

Somit können mit der Maschine und deren patentierten, oder zum Patent angemeldeten Vorrichtungen auch sämliche Arten von Bordsteinen aus Basaltsplit 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 Kunstoffsteinen wie Treppenstufen, Fensterbänke, Kanalplatten und dergleichen aus einem oder zweierlei Material angefertigt werden.

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

## Handwerk und Gewerbe im Kampf mit der Depression.

Dr. E. Kleinert, der kantonal-bernische Gewerbesekretär 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 hineinschwärzen und damit sogar unlautere Motive verfolgen. Dabei ist allerdings festzustellen, daß leider auch in unserem Lande augenblicklich eine Depression herrscht und daß es der Anstrengung aller Gutgestuften und Werktätigen bedarf, um unser wirtschaftliches Leben gesund zu erhalten und unserem Volke Arbeit und Verdienst zu sichern.

Eine solche Wirtschaftskrise ist auch im Handwerker- und Gewerbestand festzustellen. Die Krisenlage, ganz besonders in der Landwirtschaft, konnte nicht ohne Einfluß auf die gewerblichen Erwerbschichten bleiben. Durch die Tätigkeit der Bürgschaftsgenossenschaft des bernischen Gewerbes werden die Erfahrungen erhärtet, daß in Kreisen unserer Kleinhandwerker und Kleingewerbler eine zunehmende Verarmung festzustellen ist. Die bei der Bürgschaftsgenossenschaft 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 bei Seite 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 Aufblühen der Waren- und Konfektionshäuser, die fortwährende starke Zusammenballung des Kapitals in Krisen, 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 steht das Gewerbe nicht nur auf das großindustrielle Unternehmen, sondern vor allem auf die öffentliche Hand. Es steht heute im Kampfe gegen den sogenannten kalten Sozialisierungssprozeß unserer Wirtschaft. Die öffentliche Hand hat ihre Machtstellung in der modernen Wirtschaft außerordentlich zu erweitern gewußt. Der Drang der Regelbetriebe 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 seltens der öffentlichen Hand als unsocial 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 Regelwerkstätten hinausgehen und sich bei ihren Lieferungen an die ortüblichen Tarife des Handwerker- und Gewerbestandes 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 Wirtschaftskrise hineinführen müssten. Die Lebensfähigkeit der modernen Handwerkswirtschaft hängt stark vom Maß ihrer Anpassungsmöglichkeit und ihrer aktiven Teilnahme an der wirtschaftlich technischen Entwicklung zusammen. Der Handwerker- und Gewerbestand ist heute in einem Umwandlungs- und Weiterbildungssprozeß begriffen, der über die Weiterexistenz dieser volkswirtschaftlichen Schicht von entscheidender Bedeutung werden kann.

Die wachsende Maschinenverwendung, die Modernisierung der Verkaufsräume, die gestiegerten Anforderungen des Publikums, der hohe Lebensstandard des schweizerischen Kunden, ein sich fühlbarer machendes Kreditumwesen, führen im handwerklichen Betrieb zu einer erhöhten Kapitalinvestierung, damit zugleich aber auch zu einer Verminderung der Elastizität und zu einer Verstärkung der Konjunkturempfindlichkeit, womit eine größere Kassenbereitschaft im engsten Zusammenhang steht. Eine spürbare Betriebsmittelnappheit bildet nur zu oft den Grund der Überschuldung handwerklicher Betriebe. Gewiß stellt der Handwerker und Gewerbler die