auf jeder Seite in den Kernmarken der Mantelkernhälften vorgesehen waren, in jedes ein Stück Gasrohr L_1 L_1 (Abbildung 5), welche aus dem Kasten herausragen, und stampft die Öffnungen wieder mit Formsand zu.

Die Gattierung für diese Zylinder enthält 25 % Stahl, wodurch ein sehr zähes Eisen erzielt wird. Die Behandlung des Gußstückes nach dem Gießen ist von der größten Wichtigkeit. Wird dasselbe zu früh aus der Form genommen, so springt es, und wenn es nicht richtig behandelt wird, springt es später im Gebrauch. Wenn bei einem Gußstück einige Wandungen viel stärker sind als andere, dann gibt es immer innere Spannungen infolge der verschieden starken Abkühlung. In unserem Falle haben wir eine Zylinderwandung von 40 bis 50 mm Stärke, umgeben von einem Gehäuse mit Wandstärken von 15 bis 17 mm. Um den dicken Zylindermantel rasch genug abzukühlen, wird unmittelbar nach dem Guß, sobald das Eisen erstarrt ist, der alte eiserne Ring über dem Mittelkern abgeworfen, der Sand dort entfernt und die untere Verschlußplatte gelöst und entfernt. Nun steigt ein Arbeiter auf den Formkasten und stößt zuerst die Aschenfüllung des Kerns nach unten heraus, welche in das vorher gegrabene Loch fällt, und dann wird durch rasches ununterbrochenes Stoßen der ganze Hauptkern entfernt, so daß die innere Bohrung des Zylinders frei liegt und der entstehende starke Luftzug, der von unten nach oben hindurchstreicht, die starke Wandung rasch abkühlt. So wird für ein gleichmäßiges Erkalten der verschieden starken Wandungen gesorgt und Spannungen nach Möglichkeit vermieden. Erst am dritten Tage wird das Gußstück ausgeleert. Abbild. 6 zeigt die fertige Form in der Ansicht.

Ing. *C. Henning*, Tegel.

Einformen von Stahlwerkskokillen.

Der „American Machinist“ gibt in Vol. 27 Seite 1242 eine Beschreibung über das Einformen von Stahlwerkskokillen.

Man legt zuerst die Grundplatte A (Abbild. 3) auf die beiden Schienen B und C, welche in geeigneter Lage auf dem Boden der Gießerei befestigt sind, auf. Die Aussparung D in der Grundplatte korrespondiert in ihren Umrissen mit der unteren Außenkante des Gußstückes E (Abbildung 1). Dieselbe wird mit Modellsand ausgestampft und wagerecht abgestrichen. Die Kernspindel (Abbildung 2), welche ebenso lang ist wie der Kernkasten (Abbildung 4), wird mit Strohseil umwickelt, mit Lehm angestrichen und auf die Grundplatte A aufgestellt. Die Unterseite der Kernspindel und die Fläche F der Grundplatte sind abgedreht, so daß die Kern-Spindel durch die Schraube und Mutter in genau senkrechter Lage zur Grundplatte befestigt werden kann. Vier Luftspieße G (Abbild. 3) werden in vier entsprechende Löcher der Grundplatte eingesteckt und während des Aufstampfens oben mit einem schmiedeisernen Ring H (Abbild. 1) zusammengehalten. Der Kernkasten (Abbildung 4) erhält nun seinen Platz auf der Grundplatte A, das Modell aus Gußeisen (Ab-

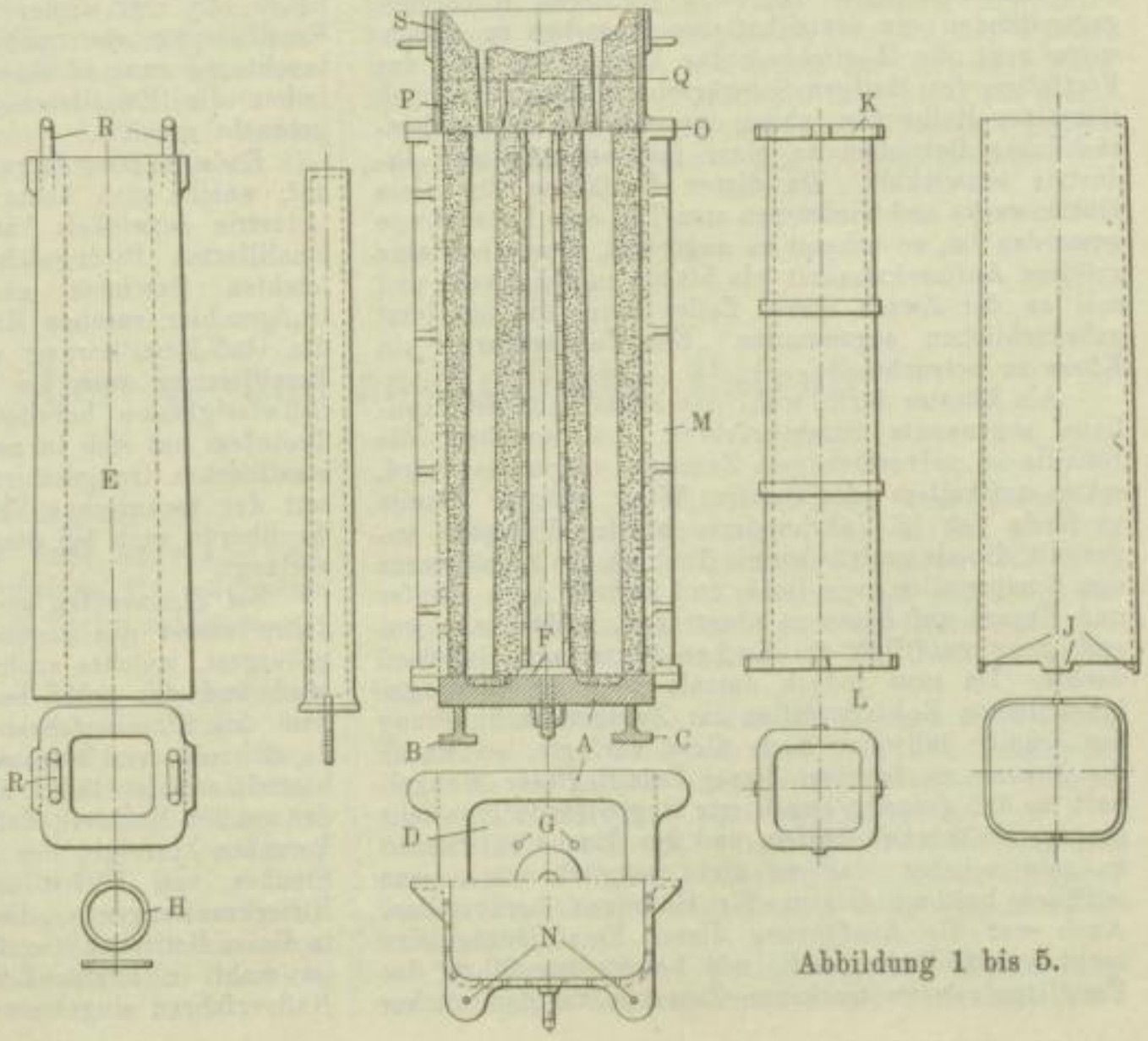

Abbildung 1 bis 5.