

auf zwei auf dem Wagengestelle befestigten Wagenfedern ruht und durch 4 Eckstifte vertikal geführt wird. Unter dem Tische  $B_1$  sind in der Mitte 2 Schrauben  $u$  angeordnet, welche durch ein Querhaupt  $u_1$  verbunden sind. Dicht über letzterem ist an einer Welle  $u_2$  ein Vieleck angebracht. Wird nun  $u_2$  durch eine aufgesteckte Kurbel gedreht, so findet eine geringe Auf- und Abbewegung der Tischplatte  $B_1$ , so oft die Ecken des Vieleckes das Querhaupt berühren und wieder verlassen, statt. Es soll nun die Form durch die hierbei zwischen sie und das Modell tretende Luft etwas vergrößert und die etwa losgerissenen Theilchen der Form wieder angedrückt werden, so daß dieselbe später unverletzt von der Modellplatte herabgelassen werden kann.

Als ferneres Mittel, die Adhäsion zwischen Modell und Form aufzuheben, schlagen die Erfinder den elektrischen Strom in der Weise vor, daß sie die Modellplatte isoliren und durch diese und die Form gleichnamige elektrische Ströme senden. Da diese sich abstossen, so soll hierdurch eine leichte Trennung der beiden Theile bewerkstelligt werden.

Der Wendeapparat, welcher mit dem Modellplattenlager  $Q$  in Verbindung steht, ist in 2 Wangenstücken  $C_1$  gelagert, welche an je 2 Säulen  $M$  auf und ab beweglich sind. Zwei Schrauben  $C_3$  für jede Wange, welche an den Prefsdeckelwiderlagern  $C_4$  ihre Führung haben, bilden die verstellbaren Ruhepunkte für den Wendeapparat in der Höhenlage. Der Apparat wird mittels des Rades  $i$  gewendet, welches in seinen zwei um  $180^\circ$  gegen einander verdrehten Lagen durch eine Klinke festgestellt wird. Da die Lage der Modellplatte zur Drehzapfenmitte in vertikaler Richtung je nach der Kastenhöhe verschieden sein muß, so ist das Modellplattenlager  $Q$  und das Drehzapfenlager  $i_1$  durch die Stellschrauben  $i_2$  mit einander verbunden. Auf den Drehzapfen  $i_3$  sitzen außerhalb der Lager  $i_1$  die verstellbaren Kettenrollen  $i_4$ , welche in Ketten liegen, deren Enden über vier andere feste Rollen  $f_1$  gelegt und mit Gewichten  $f_2$  belastet sind; letztere gleichen das Gewicht des Wendeapparates und der Modellplatte aus. Neben der Gewichtsausgleichung hat die letztere Vorrichtung noch den Zweck, auch Kästen von größerer Höhe als der halben Hubhöhe des Prefsstisches formen und pressen zu können. Man muß in diesem Falle bei der Wendung des Apparates die Rollen  $i_4$  fest mit der Achse  $i_3$  verbinden. Dadurch steigen die Rollen bei der Drehung des Rades  $i$  an den Ketten nach der Seite, wohin gewendet wird, in die Höhe, bis das Rad  $i$  durch die erwähnte Klinke festgehalten wird. Der Apparat steht alsdann in wagerechter Stellung mit dem Kasten nach unten fest und kann daher nun bequem abgefangen werden.

Der Prefsrahmen  $D$  aus Flacheisen ist bei  $q$  mit einem Bügel  $D_2$  beweglich verbunden, der bei  $q_1$  drehbar an einem Quertheile befestigt ist, welches in Führungen des Tragstückes  $D_3$  gleitet. Am vorderen Ende besitzt der Bügel  $D_2$  das Abstreichmesser  $q_2$  zum Abstreichen des überschüssigen Sandes von dem gepressten Formkasten. Der in einem