

Bei genauer Verfolgung der einzelnen Arbeiten während des Formens verschiedenartigster Gegenstände wird man finden, dafs die für letztgenannte Arbeiten nöthige Zeit diejenige Zeit bei weitem überwiegt, welche für alle übrigen der hier genannten Arbeiten zusammengenommen gebraucht wird. Es liegt daher nahe, so weit man bei dem Formen an die Unterstützung der Hand denkt, das Ausheben der Modelle u. s. w. zuerst ins Auge zu fassen. Man findet bald, dafs durch vollkommen richtiges Ausheben ein Ausbessern der Form überhaupt überflüssig gemacht wird.

Die erste mir bekannte dahin gerichtete Vervollkommnung der Formgeräthe befindet sich an einem viertheiligen Formkasten für ein bauchförmiges Gefäfs, welcher 1831/32 für die technologische Sammlung der hannoverschen Hochschule beschafft worden ist. Fig. 2 Taf. 2 ist ein Grundriß des zweitheiligen Mitteltheiles dieses Kastens. *A* bezeichnet das Topfmodell, *B* die beiden Kastenhälften, welche in der Richtung *CC* zerlegt sind und mittels Einfallhaken zusammengehalten werden. Links und rechts von der Ebene *CC* sind nun an die Kastenwandungen dünne Bleche *D* geschraubt, welche sich dicht an das Modell schmiegen. Zieht man nun — nach Lösen der Einfallhaken — die beiden Kastentheile *B* nach links bezieh. rechts fort, so wird der Sand derselben von dem Modell abgelöst, ohne jedes Abbröckeln der Sandränder, wenn auch diese nicht vorher durch Netzen fester gemacht worden sind und keine besondere Sorgfalt beim Abziehen der Kastentheile angewendet wurde. Der Umstand, dafs die Bleche *D* auch während des Giefsens an ihrem Orte vorhanden sind, so dafs die betreffende Gufsath ziemlich kräftig ausgefallen sein wird, dürfte namentlich Veranlassung gegeben haben zu der thatsächlich seltenen Anwendung dieser sonst recht zweckmäfsigen Einrichtung. — Ich erwähne dieselbe, da der ihr zu Grunde liegende Gedanke später in vervollkommneter Gestalt fruchtbar gemacht worden ist, ja charakteristisch ist für eine Formmaschinenklasse.

Schon im Anfange der 40er Jahre, bezieh. im J. 1841, wurde in der Giefserei der „Rothe-Hütte“ a. Harz (nach privaten Mittheilungen) Modellplatten-Formerei und zwar anscheinend durch den jetzigen Leiter dieses fiscalischen Werkes, Hrn. Bergrath *Jahn*, eingeführt. Ich bin, nach vergeblichen Versuchen, eine ältere Anwendung der sogen. Modellplatten aufzufinden, zu der Ueberzeugung gekommen, dafs hier die Geburtsstätte des genannten Formverfahrens ist. In Deutschland war dasselbe vorher nicht bekannt; *James Warren* verwendet bei dem am 1. August 1846 in England patentirten Formverfahren für Schrauben (vgl. 1847 105 * 249) zwar eine Formplatte, kannte jedoch am 4. August 1841, als derselbe das erste Patent für die Schraubenformerei nahm, die Formplatte noch nicht und *Guettier* gedenkt der Formplatte in seinem i. J. 1844 erschienenen Werke „*De la fonderie*“ mit keiner Silbe.

Hr. Bergrath *Jahn* hatte die Güte, mir einige Modellplatten aus jener Zeit zuzusenden; eine derselben ist in Fig. 3 und 4 Taf. 2 durch zwei