

Ueber Neuerungen in der Gießerei.

(Patentklasse 31. Fortsetzung des Berichtes Bd. 253 S. 363.)

Mit Abbildungen auf Tafel 2.

Heinr. Krigar in Hannover (*D. R. P. Nr. 29 925 vom 6. Mai 1884) hat eine *Misch- und Mahlmaschine für Formsand* angegeben, die im Wesentlichen die Einrichtung der *Carr'schen Schleudermühle* (1871 201 *387) besitzt, welche letztere nicht nur zum Zerkleinern von Erzen u. dgl. dient, sondern auch schon längere Zeit von *Sebold und Neff* in Durlach für Gießereizwecke ausgeführt wird (vgl. Uebersicht 1884 252 *453). Bei *Krigar* findet sich eine feste Scheibe *c* mit Schlagstiften *d*, welche in dem Gehäuse *a* befestigt ist, und eine auf der Welle *i* festgekeilte und mit dieser umlaufende Stiftscheibe *b*. Um nun ein Festsetzen des Sandes innerhalb der Maschine wirksam zu verhindern, ist um die Stiftscheiben herum ein Lederriemen *f* aufgehängt, dessen freie Beweglichkeit dadurch gesichert ist, daß durch das Rohr *e* Wind von etwa 400 bis 450^{mm} Wassersäule eingelassen und dadurch aller Sand hinausgeblasen wird. — Hiernach kann die beschriebene Maschine als eine um 90° verdrehte Anordnung der Maschine von *G. Schütze* (vgl. 1884 252 *453) betrachtet werden.

Um *gesunde*, blasenfreie, glattflächige und scharfkantige *Gufsstücke* zu erzielen, sucht *Ernst Webers* in Manchester (*D. R. P. Nr. 30 944 vom 10. Juli 1884) den oxydirenden Sauerstoff der Luft nicht allein aus den Hohlräumen der Form, sondern auch aus den Poren des Formsandes zu entfernen. Zu diesem Behufe wird der mit durchlöcherter Boden versehene Formkasten *A* (Fig. 1 Taf. 2) dicht auf den Kasten *B* aufgesetzt. In den kegelförmigen Ansatz desselben münden 2 Leitungen aus den Rohren *C* und *E*, durch welche dem Kasten heiße Druckluft bezieh. irgend ein brennbares, aber nicht oxydirendes Gas zugeführt wird. Die Gas-mischung ist dann unter dem Formkasten zu entzünden und wird durch die Form hindurch gedrückt, so daß nicht allein die Form ausgetrocknet und angewärmt, sondern auch die Luft aus ihren Poren ausgetrieben wird. Sind beide Formkastenhälften in dieser Weise vorbereitet, so setzt man sie über dem Kasten *B* zusammen, sperrt die Druckluft mittels des Ventiles *D* ab und läßt nur Gas allein in die Form eintreten. Ist letztere vollständig mit demselben angefüllt, so kann der Gufs beginnen.

R. W. Traylor in Richmond, Nordamerika (*D. R. P. Nr. 30 681 vom 9. September 1884) stellt *widerstandsfähige Formen aus unverbrennlichem Glimmer* her; dieselben sollen wiederholt benutzt werden können. Beide Formkastenhälften werden mit Glimmerblättern oder Glimmerstücken gefüllt, so daß die Fugen parallel den Längsseiten der Formkasten liegen. Diese Glimmerblätter werden nun stark zusammengedrückt, so daß geschmolzenes Metall in die Fugen nicht eindringen, wohl aber die Luft