

ausgestattet, welche an der Uebergangsstelle zur Flansche kegelförmig abgeschragt ist. Auf den cylindrischen Rohrkern  $O$  (Fig. 6) ist ein Kernring  $b$  geschoben von gleichem Durchmesser und gleicher Abschrägung, aber geringerer Dicke. Der Kernring  $b$  ist an seiner dem Rohrkörper zugekehrten Seite so gestaltet, daß er als Formwandung für die zu gießende Flansche dient. Außerdem hat der Kernring Löcher von gleichem Durchmesser und gleicher Kreiseintheilung wie die in der Flansche einzugießenden Schraubenlöcher.

Nachdem das Rohrmodell, wie üblich, im getheilten Formkasten abgeformt ist, erhält dieser vor der Rohrform einen freien Raum in der Gestalt der cylindrischen Verstärkung  $a$ . Es wird nun in den Unterkasten der Rohrkern mit Kernring eingebracht und letzterer auf dem ersteren bis zur Formwand vorgeschoben und gegen diese festgedrückt. In die Löcher des Kernringes sind zuvor die zur Herstellung der Schraubenlöcher in den Flanschen dienenden Kernstäbe  $c$  eingeführt; diese werden dann so weit vorgeschoben, daß sie fest an der Flanschenwandung der Form anliegen. Der Kernring dient in dieser Weise als Lehre für die richtige Einbringung der Schraubenlöcherkerne und zugleich als Auflager für dieselben. Hierauf wird der im Unterkasten vor dem Kernringe verbliebene Raum mit Formsand ausgefüllt und hinterstampft, dann der Oberkasten aufgelegt und durch die in demselben ausgesparte obere Oeffnung  $o$  auch hier der Raum vor dem Kernringe angefüllt und hinterstampft. Wenn nöthig, werden zuvor die Schraubenlöcherkerne im oberen Theile des Kernringes nochmals gegen die Formwand festgedrückt. Die Form ist alsdann für den Guß fertig.

Sollen Flanschen mit Schraubenlöchern nach der gleichen Lehre geliefert werden, so ist eine besondere Vorkehrung nöthig, um die auf den Rohrkern aufzuschiebenden Kernringe stets mit einander genau übereinstimmend zu fertigen. Zu diesem Zwecke ist zur Herstellung des Kernringes ein Kernkasten von folgender Gestalt vorgesehen. Die Form des Kernringes ist in einem Holzklotze  $k$  ausgedreht (Fig. 8 und 9 Taf. 2), welcher in seinem Boden mit den Schraubenlöchern entsprechenden Bohrungen  $m$  versehen ist. Der so gestaltete Kernkasten besitzt einen am zweckmäßigsten aus sternförmig gestellten Latten zusammengesetzten Deckel  $l$  (Fig. 8), welcher gleichfalls mit Bohrungen  $n$ , entsprechend den beabsichtigten Schraubenlöchern, versehen ist. Wird nun dieser Deckel in richtiger Lage zur Form im Kernkasten auf diesen aufgelegt, so müssen die Löcher in beiden genau in einer Achse liegen. Es bedarf jetzt nur der Einführung cylindrischer Stäbe  $s$  von gegebenem Durchmesser in die gegenüber stehenden Löcher des Kernkastens und Deckels vor dem Einstampfen der Kernmasse, um einen Kernring mit richtigen Löchern zu erhalten. Damit bei jedesmaliger Herstellung eines Kernringes der Deckel die gleiche Lage zum Kasten erhält, sind an ersterem Dübel  $p$  angebracht, welche in entsprechende Aussparungen am letzteren eingreifen.