

E. Breslauer in Berlin (*D. R. P. Nr. 30 821 vom 27. April 1884) wendet für die Modelle oder *Modellplatten Führungseinrichtungen* an, welche nicht in fester Verbindung mit dem Formkasten stehen. In Fig. 2 Taf. 2 sind die Führungsstifte *s* mit der Modellplatte fest verbunden, finden jedoch ihre Führung in besonderen Stücken *S* oder *S*₁, welche in die Formmasse mit eingestampft werden, um ein sicheres Ausheben des Modelles zu ermöglichen. Bei der Führung *S*₁ sind noch Hilfsmittel vorgesehen, um einem Herausreißen derselben aus der Formmasse in jedem Falle zu begegnen; dies kann erreicht werden durch eine Aussparung *A*, durch welche die Formmasse dringt, wie auch durch einen Anschlag *b*, welcher an dem Formkasten befestigt ist und in die Führung hineinreicht oder, an der Führung befestigt, am Formkasten seinen Anschlag findet. Solche Führungsstücke sind leicht sehr genau herzustellen und werden im Allgemeinen in der Formmasse bleiben, bis die Form nach dem Gusse zerstört wird, oder sie werden vorher herausgenommen, um sodann von Neuem Verwendung zu finden. Es ist noch hervorzuheben, daß die Führungsstücke im Besonderen für ein Nachdrücken des Modelles in die Form von Werth sind.

Den gleichen Erfolg erreicht man durch eine Anordnung der Führungen, wie sie in Fig. 3 gezeigt sind, woselbst die Stifte *s* nicht an der Platte oder dem Modelle befestigt, sondern mit Füßen verbunden sind. Diese Verbindung kann eine feste oder eine lösbare sein, so daß im letzteren Falle die Führungsstifte *s* vor dem Zusammenlegen der Formkasten aus ihren Füßen *S* oder *S*₁ entfernt werden können.

J. Brandt's Herstellung von Blechen und Folien mittels Pressen.

Mit Abbildungen auf Tafel 2.

Anstatt das Metall, Blei oder Zinn, in Blöcke zu gießen und dann bis auf die vorgeschriebene Dicke auszuwalzen, stellt *J. Brandt* in Berlin (*D. R. P. Kl. 7 Nr. 30 127 vom 24. Mai 1884) die Bleche durch Pressen von flüssigem Metall durch dem Querschnitte des Bleches entsprechende Mundstücke her (vgl. auch *Schnitzlein* bezieh. *Glaser* 1882 243 343. 246 * 344). Die betreffende Presse hat nach Fig. 16 und 17 Taf. 2 folgende Einrichtung: In einem aus 4 Platten *P* gebildeten Kasten von rechteckigem Querschnitt, dessen Wände durch schmiedeiserne Bänder zusammengehalten werden, gleitet dicht schließend eine Platte *O*, welche von den Kolben *K* der hydraulischen Pressen *H* getragen wird. Die obere Oeffnung des Kastens *P* verengt sich bis zu einem Spalte, dessen Breite und Länge durch die verschiebbaren Backen *B* auf einen beliebigen Querschnitt eingestellt werden kann. Bei Benutzung der Presse