

alsdann Gips gegossen, und wenn derselbe erhärtet, der Thon mit Zerstörung seiner Gestalt herausgeschafft. Der erhärtete Gips liefert die sogenannte verlorene Form, welche man im Innern mit Del bestreicht und von Neuem Gips hineingießt.

Ist auch dieser erhärtet, so wird die verlorene Form zerschlagen, und man hat nun den frühern Gegenstand in Gips, in welchem Materiale ihm noch nachgeholfen werden kann.

Werden nun mehrere Exemplare verlangt, so ist es nöthig, über das eine eine Form zu machen, die sich abnehmen und für das fernere Gießen zusammensetzen läßt. Diese Form heißt eine ächte.

Für ihre Anfertigung wird das Modell mit Del bestrichen und darüber die Form aus so vielen Theilen zusammengesetzt, daß jeder einem Stücke der Oberfläche angehört, welches entweder eben oder hohl, oder mit solchen Erhöhungen versehen ist, die das Abnehmen des Formtheils nicht behindern. Die einzelnen Theile grenzen daher auf den zumeist erhöhten Stellen der Oberfläche in Linien an einander, welche man Nähte nennt.

In jeden einzelnen Theil der Form wird, wenn er noch weich ist, auf der Rückseite eine kleine Drahtöse eingedrückt, mit welcher er, sowohl von dem Modelle, als später von dem abgegossenen Gegenstande genommen werden kann. Um die einzelnen Theile zu vereinen, macht man bei jedem fertigen auf der Nahtfläche einige Einschnitte, in welche sich die weiche Masse der zunächst liegenden Theile drückt; auch wird über mehrere wieder Gips gegossen, bis man alle in einer oder in einigen großen Schalen vereint, welche man die Mutter der Form nennt.

In entgegengesetzter Reihenfolge, wie die Formtheile auf das Modell gebracht wurden, werden sie von demselben abgenommen und zusammengesetzt, um, nachdem auch sie mit Del bestrichen wurden, den Guß darin zu bewirken.

Ist dieses geschehen, so wird die Form abermals abgenommen und zusammengesetzt, bis die nöthige Anzahl der zu gießenden Exemplare gefertigt ist.

Bei Gegenständen, die aus Metall in ächter Form gegossen werden, wird die Form nach dem Erkalten des Metalles zerstört, wie denn überhaupt das Verfahren von dem hier beschriebenen etwas verschieden ist, wovon man ungefähre Kenntniß durch das, was in dem Artikel Glockenform gesagt ist, nehmen kann.

**Formen der Ziegel**, s. Streichen der Ziegel.

**Formscheibe.** Eine horizontale Scheibe, die in eine drehende Bewegung gesetzt wird, um mittelst derselben runde Gegenstände zu formen. hauptsächlich bedient sich der Töpfer der Formscheibe.

**Formstein.** Ein Ziegelstein, dem eine andre Form, als die parallelepipedische, gegeben ist. Sie werden hauptsächlich zu Gesimsen verwendet.

**Forst**, wird häufig für First (s. d. A.) gebraucht. Die mit Forst zusammengesetzten Worte, als Forstbalken, Forstbohle, Forstziegel, siehe unter Firstbalken, Firstbohle, Firstziegel.

**Fortlaufende Dachlücken** sind mehrere an einander gereihte Dachlücken, welche beinahe oder die ganze Länge des Daches einnehmen, um durch sie einen stärkeren Luftzug auf Böden, die solches erfordern, zu bewirken. Man errichtet bei ihrer Construction auf der schrägen Dachfläche eine lothrechte Wand, in welcher sich zwischen je zwei Stielen ein Fenster, also Fenster neben Fenster, befindet, und auf deren Rahm Aufschiebflinge aufgeklaubt sind, die sich an die Dachfläche wieder anlehnen.

**Fortsatz**, für Verlängerungen mancher Art, so wird bisweilen ein Lappen an einem Gegenstande ein Fortsatz genannt.

Viele andere mit fort zusammengesetzte Wörter, als: Fortschaffen, Fortschaukeln, Fortfeilen, Forthobeln, Fortwalzen, Fortziehen u. s. w., erklären sich von selbst, indem die vorgesetzte Sylbe eine weitere Bewegung, oder die Bewegung von einem Orte hinweg, andeutet.

**Fournir.** Ein dünnes Brett von feinem Holze, mit welchem eine Tischlerarbeit überzogen wird, um ihr ein gefälliges Ansehn zu geben.

Die Fournire werden auf Maschinen oder Mühlen geschnitten, die in ihrem Hauptprinzip den Sägemühlen gleich kommen, aber von einer feineren Construction sind, da oft aus einem, einen Zoll starken, Brette 10—14 Fournire geschnitten werden.

**Fourniren.** Ein Holz mit einem dünnen Brette, welches aus feinem Holze gefertigt ist, überziehen.

Hierbei ist wie beim Leimen zu berücksichtigen, daß alle Theile vor dem Fourniren gehörig erwärmt sein müssen. Blindholz sowohl als Fournir werden mit Leim bestrichen, und zwischen Unterlagen mit Schraubzwingen an einander geschoben.

Das Fourniren wird besonders schwierig, wenn das Blindholz eine runde Form hat, wie solche an Möbeln, die mit Gliederungen versehen sind, wohl