

Gänge ist, dürfte es vielleicht gelingen, deren Brauchbarkeit für den entsprechenden Zweck in genauen Zahlenwerthen kennen zu lernen.

Es erscheint kaum wahrscheinlich, daß die betreffenden Techniker fernerhin diese Metalllegirung mit unverhältnißmäßig hohen Kosten von dem Auslande beziehen werden, da, wie ich gezeigt habe, dieselbe um den vierten Theil des bisherigen Preises entweder ganz leicht von jedem selbst dargestellt oder von Metallgießern auf Bestellung angefertigt werden kann.

## M i s c e l l e n .

### Bemerkungen über einige Eisengießereien in Birmingham.

Der königl. preuß. Hütteninspector Stenz zu Torgelow sagt hierüber in der preussischen Zeitschrift für das Berg-, Hütten- und Salinenwesen, 1855, 1. Lief., Nachstehendes:

Die London-works, den Hrn. Henderson, Fox und Comp. gehörig, haben sich durch die Lieferung der Eisenconstructions für das Industrieausstellungsgebäude in London, die sich durch besondere Haltbarkeit und Zierlichkeit auszeichneten, sehr vortheilhaft bekannt gemacht und die dadurch allgemein hervorgerufene gute Meinung durch alle ihre Arbeiten, so wie durch ihre Einrichtungen, ihre Formerei und Schmiederei, und ihre Hülfsmaschinen bestätigt.

Die Gießerei besteht aus einigen Flammöfen und zwei großen und einem kleinen Cupolofen, letztere mit einer Form von etwa 9 Zoll Durchmesser, und einem fast gar nicht gepreßten Winde, der durch einen Ventilator erzeugt wird. Formsand, der in Quetschmaschinen zubereitete Lehm und die in beiden hergestellten Gußwaaren, die außer in Maschinentheilen und Baugußwaaren, auch in Kaminen und andern Gegenständen zum häuslichen Gebrauch bestehen, sind sehr gut. Die Kamine werden auf einer einfachen Drehvorrichtung mit Steinen ausgeschliffen; eben so geschieht dieß Abschleifen bei Säulenöfen und andern runden Gegenständen.

Die Anfertigung von Geschirren hat hier, wie in andern Hütten und Gießereien, in neuerer Zeit bedeutend abgenommen, indem selbst die emaillirten und verzinnnten Gußeisengeschirre durch die Blechgeschirre aus dem Gebrauch verdrängt sind, welche letztere größere Haltbarkeit mit bedeutend geringerem Gewicht verbinden.

Ein großer Krahn bewegt sich in Eisenbahnen über die ganze Hütte, während zugleich kleinere Krähne in hinreichender Anzahl vorhanden sind, um sowohl die schweren, großen Formkasten, als die für große Stücke oft angewendeten großen Gießpfannen mit Leichtigkeit zu bewegen.

Unter den Hülfsmaschinen zeichnet sich eine Drehbank mit 18 Fuß großer Scheibe aus; außerdem sind Drehbänke von jeder Gattung vorhanden, so auch eine einfache Maschine zum Falten des Eisen- und Zinkbleches zur Dachdeckung.

Bei andern Maschinen wird häufig die directe Wirkung des Wasserdruckes einer hydraulischen Presse angewendet. So werden die Radfelgen zu Eisenbahnwagenrädern mit Wasserdruck, der auf zwei Keile einwirkt, gleichmäßig gebogen, um in die Sandformen für die gußeisernen Naben eingelegt zu werden.

Es war unmöglich in der, als beste Gießerei für Hartwalzen berühmten Atlas-foundry Zutritt zu erlangen, und auch in der, dem Rufe nach zweiten Hartwalzen-Gießerei:

der Gießerei von Georg Jones, wurde diese Fabrication als ein Geheimniß betrachtet. Namentlich war es die Construction eines Flammofens mit doppeltem Gewölbe, der zum Einschmelzen des Roheisens diente, den man sorgfältig