

tet, und für den jetzigen Bedarf der Hohofenguß völlig hinreichend.

Zu weiterer Beredlung der Roheisengänse sind vorhanden: 6 Frischfeuer mit Stabhämmern und 2 Zainhämmer, nebst den oben schon erwähnten Werkstädten. Beym Frischen hat man die böhmische Anlaufmethode eingeführt. Der Abgang dabey beträgt 24 vom Hundert. Vier Frischfeuer mit ihren 3 Etr. schweren, dazu gehörigen Schwanzhämmern, die in eisernen Hammergerüsten liegen, sind in einer gemeinschaftlichen Hütte befindlich. Sie werden durch ein hölzernes Cylindergebläse, bestehend aus 3 Cylindern und einem Regulator, von derselben Construction, wie die beym Hohofen befindlichen, mit dem nöthigen Winde versehen. Vor den beyden andern Frischfeuern liegen noch Spizbalgen.

Was die Förmerey und Gießerey anlangt, so hat man besonders Lehm- und Sandguß. So wie man aber überhaupt, bey der Eisengießerey im Allgemeinen, bemerkt, daß die alte, schwerfällige Lehmgießerey immer mehr und mehr von den weit compendiösern Sandguß verdrängt wird; so verhält es sich auch hier, auf diesen so vortreflich administrirten Werke. Man sieht schon viele Sachen in Sand gießen, die man sonst für nicht anders, als im Lehmguß, ausführbar hielt. So gießt man z. B. hier Röhren von sehr schwachem Caliber, bis zu  $\frac{1}{2}$  Zoll, in Sand, den man mit etwas Lehmzusatz fetter macht. Die Formen zu den Röhren von schwächern Caliber sind aus Zinn, die zu den stärkern aus Eisen angefertigt. Sie bestehen aus zwey Hälften nach dem Längendurchschnitt durch die Achse. Erst wird in der zusammengefügten Röhre der Kern von Sand eingestoßen, und dann die ganze Röhre