

Art fetten Sande, oder sogenannter Masse. Die Formkästen (Tab. 20. Fig. 2, A B C) a a bestehen aus 2 eisernen Rahmen, welche 2 Fuß lang, $\frac{3}{4}$ Fuß breit und 3 Zoll hoch sind, und bey dem Gusse durch Schrauben zusammengehalten werden. In einer solchen Vorrichtung lassen sich etliche 30, 40 und mehr Fingerhüte auf einmal abgießen. Zuerst werden die Kerne aus dem beschriebenen Sande in einer Form geschlagen, und in jeden noch ein kleiner eiserner Nagel mit einbefestigt. Hierauf legt man, der Länge des ganzen Formkastens nach, zwey Stäbe mit ein, an deren beyden Seiten die Fingerhutformen angefügt werden. Diese Stäbe bilden die Eingüsse b und durch kleine, mit einem feinen Messer gemachte Querschnitte c werden diese Hauptkanäle mit je zwey Fingerhutformen, zu beyden Seiten derselben verbunden. Die bey dem Einschneiden der Querschnitte c entstandenen Spähne werden durch Daraufblasen mit einem etwas starken Handblasenbalge weggeschafft, dann die ganze Form noch mit ein wenig Mehl überpudert, beyde Theile derselben über einander zusammengelegt, und nun das geschmolzene Messing eingegossen. Auf ähnliche Art formt und gießt man auch grössere und kleinere Ringe zu den Vorhängen ab.

Die durchs Gießen erhaltenen rohen Fingerhüte, die an zwey Stäben, nach der Figur der Form, zusammenhängen, und einzeln davon abgebrochen werden müssen, dreht man nun von innen und außen ab. Es geschieht dieß auf mehrern Maschinen, welche aber alle am Ende darauf hinaus laufen, daß eine horizontale Achse von Eisen, mittelst eines Rades und eines Mechanismus, der im untern Stockwerke der Fabrik durchs Wasser getrieben wird, sich um ihre Achse bewegt; kurz: eine Wasserdrehbank. Soll der Fingerhut nun von innen abgedreht wer-