

in den Sand geformt, und am Ende dieses Reistens (Mafselgrabens) eine eiserne, cylindrische Rinne, mit einem winkelrecht nach unten gebogenen Knie, womit sie in die obere Oeffnung der Form hineinhängt, angelegt. Eine so gegossene Kanne wiegt, nach Beschaffenheit der Umstände, 1500, 2000, 3000 bis 3400 Amsterdamer Pfund. Die Bombenkessel und Mortiers werden ebenfalls auf dieselbe Art, so wie auch die Pavetten zu den Mortiers in einem, aus zwey Hälften bestehenden eisernen Kasten geformt, und gegossen. Um die gegossenen Stücke bequem aus der Gießerey in die andern Werkstätte transportiren zu können, ist ein eiserner Schienenweg angelegt.

Zum Mahlen des fetten, lehmigten Formsandes hat man hier eine eigene Vorrichtung, die ich auch deshalb, und weil sie weiter unten noch einmal vorkommt, etwas genauer beschreiben will. Auf einem großen, in der Hüttensohle eingelassenen, horizontal liegenden Bodenstein a (vergl. Tab. 23. Fig. 1., A B und C) und zwar im Mittelpunkte desselben, ist eine stehende Welle b eingelassen, die oben und unten in Zapfen geht, und so leicht um ihre Achse bewegt werden kann, welches auch, vermittelst eines daran befestigten doppelten Hebelarmes c, durch Menschen, oder Thierkraft geschieht. Etwas unter diesem erstern, etwa zwey Fuß vom Bodensteine entfernt, ist ein zweyter dergleichen, jedoch kürzerer doppelter Hebelarm d durch die Welle befestigt, dessen beyde Enden f in eiserne Achsen auslaufen. An jede dieser Achsen ist ein in seinem Mittelpunkte mit einer eisernen Büchse versehener, auf seiner hohen Kante, oder Peripherie stehender, großer Mühlstein g angesteckt, so daß sich beyde, wenn die stehende Welle umbewegt wird, um ihre Achse drehen, und indem sie wechselseitig über den Bodenstein weglaufen, den