

konstruiert, dass, wenn das Gussstück erkaltete und sich zusammenzog, eine derartige Zusammenziehung Platz greifen konnte, ohne dass sich ein solcher Widerstand an dem Kerne äußerte, um diesen zu zerbrechen oder anderweitig zu beschädigen. Mit der vorliegenden Erfindung wird eine einfache und billige, gasfreie und poröse Mischung besonders zum Zwecke der Herstellung von Kernen für Gießformen geschaffen, deren Bestandteile immer von neuem ohne wesentliche Verschlechterung wieder benutzt werden können und welche derart ist, dass sie durch Erhitzung getrocknet oder in Gebrauchsform gebracht sowie andererseits durch Anwendung von Wasser leicht und vollkommen zerteilt werden kann. Die neue Mischung besteht aus Sand und Borax etwa in folgendem Verhältnisse: Sand 95%, Borax 5%. Diese Verhältniszahlen können je nach dem Charakter des verwendeten Sandes, der Art des zu gießenden Metalles und dem gewünschten Härtegrade der Mischung verändert werden. Der Sand kann rein oder mit Formlehm oder dgl. vermischt sein. Die Bestandteile der Mischung werden zuerst durch Rühren oder auf ähnliche Art durcheinander gemischt und sodann mit Wasser oder einer anderen geeigneten Flüssigkeit angerührt, bis die erforderliche Konsistenz zum Formen erzielt ist. Sie wird sodann in die gewünschte Form kompakter Vollkörper

gebracht im wesentlichen in derselben Weise, wie Formen oder Kerne zur Zeit hergestellt werden und wird dann durch Erhitzen in einem Ofen oder, indem sie anderweitig einer hinreichenden Hitze unterworfen wird, getrocknet oder gehärtet. Aus diesem Verfahren erhält man die Masse in porösem Formzustande; dieselbe gibt keinen Anlass zur Gasentwicklung und Blasenbildung beim Eingießen des geschmolzenen Metalles; infolgedessen ist auf die Gefahr des Gasentweichens wenig oder gar keine Rücksicht zu nehmen und es entfällt die Notwendigkeit der Anordnung von Luftdurchlässen. Wenn das Gussstück erkaltet, so gestattet die Masse ein hinreichendes Zusammendrücken, um eine schädliche Beeinflussung des Gussstückes zu vermeiden. Aus der vorliegenden Masse hergestellte Kerne können mit der Hälfte derjenigen Hitze getrocknet werden, welche zum Trocknen der aus der zur Zeit allgemein üblichen Masse hergestellten erforderlich ist und nach dem Gebrauche können solche Kerne durch Anwendung von Wasser oder sonst einer geeigneten Flüssigkeit zerteilt und der Sand in seinen ursprünglichen Zustand gebracht und immer wieder von neuem gebraucht werden, ohne dass ein Sichten nötig ist, um verbrannte Teilchen von Kernmasse oder Klumpen von erdigem Materiale zu beseitigen, wie es jetzt der Fall ist.

Nachweisung über die Gewinnung von Mineralkohlen (nebst Briketts und Koks) im September 1907.

(Zusammengestellt im k. k. Ackerbauministerium.)

	Rohkohle (Gesamtförderung) q	Briketts q	Koks q
A. Steinkohlen:			
1. Ostrau-Karwiner Revier	6 041 726	16 082	1 463 680
2. Rossitz-Oslawaner Revier	359 278	63 000	33 496
3. Mittelböhmisches Revier (Kladno)	2 342 643	438	—
4. Westböhmisches Revier (Pilsen)	1 133 979	30 303	24 000
5. Schatzlar-Schwadowitzer Revier	347 372	—	8 490
6. Galizien	1 070 293	—	—
7. Die übrigen Bergbaue	77 745	300	—
Zusammen Steinkohle	11 373 036	110 123	1 529 666
Im Vormonat	11 800 579	116 286	1 567 210
Vom 1. Jänner bis	—	—	—
B. Braunkohlen:			
	Rohkohle (Gesamtförderung) q	Briketts q	Koks (Kaumzeit, Kreide u. dgl.)
1. Brüx-Teplitz-Komotauer Revier	14 820 234	9 871	31 466
2. Falkenau-Elbogen-Karlsbader Revier	3 125 165	132 140	—
3. Wolfsegg-Thomasroither Revier	343 556	—	—
4. Leobner und Fohnsdorfer Revier	805 711	—	—
5. Voitsberg-Köflacher Revier	666 051	—	—
6. Trifail-Sagorer Revier	746 350	—	—
7. Istrien und Dalmatien	190 600	—	—
8. Galizien	14 783	—	—
9. Die übrigen Bergbaue der Sudetenländer	248 999	—	—
10. Die übrigen Bergbaue der Alpenländer	608 452	8 186	—
Zusammen Braunkohle	21 569 901	150 197	31 466
Im Vormonat	21 808 042	113 169	31 924
Vom 1. Jänner bis	—	—	—
Kohle überhaupt	32 942 937	260 320	1 561 132
Im Vormonat	33 608 621	229 455	1 599 134
Vom 1. Jänner bis	—	—	—