

Die Umschau

auf dem Gebiete des Zoll- und Steuer-Wesens

Erscheint monatlich einmal.

Preis
jährlich 4,50 M.
einschließlich Postgebühr.

Man abonniert bei allen Post-
Anstalten (Nr. 5231 des Post-
Zeits.-Preis-Verz.) oder bei
der Redaktion.

Fachschrift für Zoll- u. Steuerbeamte.

**Auskunftsblatt für Handel, Expedition, Gewerbe und
Industrie in Zoll- und Steuerfragen.**

Anzeigen

kosten 15 Pf. die vier-spaltige
Petitzelle oder deren Raum.

Bei Wiederholungen
billiger.

Redaktion: Rügenwalde
a. d. Ostsee.

August-Nummer.

Rügenwalde, August 1885.

Vierter Jahrgang.

Inhalt:

Zolltechnische Unterscheidungsmerkmale für die Waaren-Abfertigung [Fortsetzung] (S. 109). Eine offene Frage (S. 112). Zur Geschäftssprache (S. 112). Zoll- und Steuertechnisches: Festsetzung, Erhebung und Controlirung der Zölle und Steuern: Abänderung des Hand.-Vertrags mit Spanien (S. 112). Abfertigung des Kandiszuckers zum Ausgange (S. 113). Desgl. des Rohzuckers in Säcken (S. 113). Massengüter (S. 113). Neue Tarafsätze (S. 113). Handels-Vertrag mit Spanien, ministerielle Bestimmungen (S. 114). Entziehung der Abgaben; Reichsgerichts-Erf. vom 16. April c., Wechselstempelsteuer betr. (S. 115). Wirtschaftliches: Ueberblick über die Industrie. Aus dem Bericht der Handelskammer zu Leipzig per 1884 (S. 116). Verkehr mit dem Ausland: Zollgesetzliche und tarifariische Abänderungs-Bestimmungen in der Schweiz, Rußland, Italien, Vereinigten Staaten und Rumänien (S. 117). Verschiedenes: Ueber Bistritzen-Eisen (S. 119). Neue Bücher, Personal-Nachrichten, Anzeigen. Beilage: Erläuterungen zum neuen schweiz. Tarif.

**Nachdruck unserer Original-Artikel ist, soweit derselbe im einzelnen Fall nicht ganz unter-
sagt wird, nur unter Quellenangabe gestattet.**

Zolltechnische Unterscheidungsmerkmale für die Waarenabfertigung.

(Fortsetzung.)

Herstellungs- und weitere Zubereitungsarten,*)

Kennzeichen für die zollamtliche Behandlung.

Die Kunst, die für den Guß nöthigen Formen herzustellen, nennt man Formerei. Zu diesem Ende bedient man sich der feuerfesten Stoffe, des Sandes, des Lehms und des Gußeisens und unterscheidet hiernach a) Sandguß, b) Lehmguß und c) Schalenguß.

a) Sandguß ist entweder Herdguß oder Kastenguß.

Der Herdguß liefert einfache, vorzüglich flache Stücke, die meist auf einer Seite eine ganz ebene oder mit bestimmten Unrissen versehene Oberfläche haben müssen (Platten, Ofenroste). Da die Modelle in die Sandfläche eingedrückt werden, so müssen sie verjüngt, d. h. ihre Seitenflächen oder Ränder nach unten und einwärts schräg sein, um das Ausheben zu gestatten. Die fertigen Gegenstände zeigen daher nicht auf allen Seiten die Gußform oder die Spuren vom Formfande und an der beim Gießen vom Formfande nicht eingeschlossenen breiteren Seite abgestumpfte Kanten.

Der Kastenguß dient zu Gegenständen, welche auf allen Seiten eine bestimmte Begrenzung haben müssen, z. B. Gefäße, Defen, Wasserleitungsröhren. Die Formkasten oder Läden, in welchen der Formsand eingeschlossen ist, sind meist offene viereckige hölzerne oder gußeiserne Rahmen, deren 2 bis 3 auf einander gesetzt werden. Die Gegenstände, bei denen die Gußform auf allen Seiten abgedrückt erscheint, sind entweder hohl, wie Röhren, Kessel, Töpfe, oder massiv, wie Gitterwerke, Kugeln, Säulen.

Zum Gießen von Gegenständen mit gewundenen Verzierungen (Ornamenten) oder hervorragenden Theilen und zarter Oberfläche wendet man anstatt des mageren Sandes fetten, mit Lehm oder Thon vermischten Sand, die sogenannte Masse, an. Das Formen und Gießen geschieht jedoch wie beim Sandguß in Kästen. In Masse werden namentlich fei-

nere Gegenstände, als: Defen, Leuchter, Fensterbeschläge, Schreibzeuge, Ringe, Armbänder, kleinere Büsten, Vasen und Figuren hergestellt.

b) Der Lehmguß wird nur selten zu massiven Gegenständen, vielmehr zu ganz großen Gefäßen (Kesseln) angewendet, zu welchen man entweder keine hinlänglich großen Formkasten hat, um sie in Sand zu formen, oder bei denen, da sie nur einmal abgegossen werden sollen, die Anschaffung eines metallenen oder hölzernen Modells zu kostspielig sein würde. Die Lehmformerei bedarf eines solchen Modells und Formkastens nicht, da der Lehm Bindekraft genug hat, um nach dem Trocknen für sich selbst zu stehen. Zu jeder Lehmform für einen hohlen Gegenstand müssen drei Haupttheile, der Kern, das Hemd und der Mantel gebildet werden. Zum Lehmguß gehört auch der sogenannte Kunstguß, d. h. die Verfertigung gußeiserner Monumente, Büsten, Figuren, Vasen. Bei Gegenständen, welche in größerer Zahl, also fabrikmäßig darzustellen sind, z. B. kleinere Figuren, Vasen, pflegt man jedoch zum Sandguß (in Masse) zu greifen und dergleichen Gegenstände auch ohne Gußnaht anzufertigen.

c) Der Schalenguß (der Guß mit Anwendung gußeiserner Formen, Schalen, Kapseln) wird hauptsächlich nur für solche Gegenstände verwendet, bei welchen eine bedeutende Härte erforderlich ist, z. B. Kanonenkugeln, Zahnräder für Walzwerke, Kreuzungsstücke (Herzstücke) für Eisenbahngleise etc.

In mehrtheiligen gußeisernen Formen stellt man auch Kunstartikel, z. B. Statuetten, her.

Die meisten Eisengüsse sind so, wie sie aus der Form kommen, fertig, nachdem nur die Angüsse und die Gießzapfen noch heiß abgeschlagen und deren Spuren, sowie die Gußnähte beseitigt und mit harten gußeisernen Feilen abgeseilt oder auf dem Schleifstein abgeschliffen sind.

Den gröberen Gegenständen aus Eisenguß läßt man die schwarz- oder bläulichgraue Farbe, welche sie vom Guß aus haben, feinere werden geschwärzt, entweder durch wiederholtes Anrühren über Kienholzfeuer und Reiben mit einer steifen Bürste oder durch Bestreichen mit Lein- oder Rußöl, Erhitzen oder Bürsten. Auch Leinölfirnis, mit Kienruß und etwas Indigo versetzt, wird angewendet. Manche Gegenstände werden abgeschliffen, abgeseilt etc., fein verzierte Ge-

*) Vergl. Karl Karmarsch, Handbuch der mechanischen Technologie, Hannover 1875. Merck's Waarenlexikon, Leipzig 1882.