

warm, en schielyck dick werdt, zo dat die onbequaam tot gieten is. Daarom, moet die zo ras, in de vorm werden gegooten, als ze maar wel beslaagen is. De Vormen moeten altoorens de Pleyster beslaagen werdt, met haare Pot-aarde randen omvangen zyn, en met een Penseel, zo zafte Veer heel wel, overal bestreeken, op dat de ingegooten Pleyster, daar niet aan kan blyven heghen. Hier toe neemt men ordinaar Brandewyn, ook wel Bóomoly, (of oly van Olyven) deze doet wel lossen, maar de Pleyster kryght daar wat een geele huydt af, die door het leggen in lauw waater, wel weer wat kan werden benoomen. De Pleyster dus op, of in de Vorm gegooten zynde, begint aanstonds hardt te werden, en zal in minder, als een half uur, steen hardt zyn, en bequaam, om uyt de Vorm te neemen, het welck men tot gerustheydt boven op kan probeeren, daar hardt zynde, zo is die van binnen ook hardt, en dus goedt.

*Maniere om hol te Gieten, van Goud,
Zilver, of eenige hardt smeltende
Metalen.*

T Ot het hol gieten van hardt smeltende Metaalen, het zy de gestalte eens Mensch, Beest, of wat magh werden gedaght; is 't nodigh, goede en teegens het

M

vier

vier bestaande Vormen te maaken. Hier toe neemt men ordinaar 2 deelen Pleyster, en een deel roode Bolus, of heele fyne gemalen, of gestampde roode steen, welke Bolus of steen, harder en minnagieuger in dit gebruyck is; Dit werdt te zaamen met waater beslaagen, zo als by 't Pleyster gieten gezeght is, dogh dicker alzo de Bolus weynigh dydt.

Ik stel dan, te moeten gieten, een ronden bol, die van binnen hol, en op een gestelde zwaarte (sirka) moet zyn, hoe groot het ook zou moogen weezen, zo leght men dat Model op de helft in Pot-aardt, voorts maakt men een schuttingh, (ook van Pot-aardt,) zo hoog, dat die 1 à 2 vinger breedt boven de kruyn van die bloote helft des Bols staat. En zo wydt; dat die op de vlakke Pot-aardt needergezet zynde, rondtom, ook zo ver van de zelve af staat. Voorts sineert men die te zaamenkomst (der Pot-aardt,) met een natte vinger wel vast en dicht toe. En de Bol met oly gesmeert zynde, zo werdt, de beslaagene Pleyster en Bolus, daar opgegooten. Men laat het styf werden (dogh dit eyft wat meerder tyd als Pleyster alleen) dan neemt men de Pot-aardt daar af, en keert de Bol en Pleyster, te zaamen het onderste booven, maakt de bloote helft des Bols schoon, en weer een Pot-aarden schutting, rondtom en zo hoog boven de Bol, als de eer-

eerste is geweest, voorts weer met oly gestreken, de Pleyster daar opgegooten, zo is die vorm dus ver gemaakt, wel hardt geworden zynde, neemt men de Pleyster van malkander, en 't Model daar uyt. Snydt in beyde de helften, recht teegens malkander, een hoekje of stuckje uyt, (het welck men de monde noemt,) en groot, of kleyn, na de gelegentheydt des werckx werdt gemaakt, dan beyde die helften met touwtjes wel vast op malkander gebonden. Zo werdt (die gesineert zynde, met Brandewyn) het Giet was daar ingegooten, heel vol zynde, laat men die een weynigje stilstaan, dan het Was weer schielyck uytgegooten, zo blyft rondtom die Vorm Was zitten, daarom werdt het gewoogen, alvoorens dat in de Vorm, werdt gegooten, zo als het uytgegootene ook weer gewoogen werdt, om te weeten, hoe veel in de Vorm is blyven zitten; dat weetende; zo gift men ordinaar teegen 1 lo. Was, 10 lo. Zilver; dat is, zo daar 1 lo. Was in de Vorm is gebleeven, dan werdt 10 lo. Zilver vereyft, om die plaats vol te gieten, lus maakt men ook giffingh, of de dichte van 't Was genoegh is; om het Zilver door lie zelfde plaats te doen loopen. Als mede toe zwaar, het te gietene stuck (sirk) zal weegen. Bevonden werdende dat het Was niet dick genoegh is, zo moet daar noch eens (op voorschreeven wys) werden

ingegooten, tot zo lang dat men zig van de dichte verzekert houdt, maar te dick zynde, moet het Was uit de Vorm 'werden genomen, en weer van nieuws gegooten. Dan van des Was dikten verzeekert zynde, zo boort men gaatjes door en door de Vorm, steekt daar in sterke Yferdraaden, of wel van 't zelve Metaal, daar varf gegooten staat te werden, (dog Yfer is het zekerkt.) zo veel als men oordeelt tot het houden des kerns nodig te zyn, voorts giet men van de zelfde stof, daar de buytenste Vorm van gegooten is, deze binnenste holligheyt ook vol, (dit noemt men de kern.) Die ook hard geworden zynde, dan legt men die geheele Vorm op 't vier, laat het was, dat tusschen de kerren en Vorm sit, langzaam weer door de mond uitloopen, en vervolglyk heel uitbranden, zo dat de Vorm zafjes gloeidt, dan laat die weer koud werden, blaast met een handtblaasbalk, en het veegen van zafte veeren, of pensfeelen, het verbrande was, so schoon uit de Vorm, als moogelyk is, voorts' daar wat Quikzilver ingegooten, dat wel daar in omgehutfelt, op dat alle vuiligheid daar schoon uit koomt, dan de mont zo geprepareerd dat men het Zilver daar stout ik kan gieten, zo is die Vorm ten vollen gereed.

Zo het de gelegentheid des werks kan toelaaten dat men de Vorm (na dat het was daar is uitgebrandt, losmaakt, en alle vuiligheyt

ligheyd daar schoon uit kan veegen, dat is het beste, om dat men dan verzeekert is, dezelve schoon te zyn, daar men anders voor vreeft, om dat alle vuiligheidt in 't gegootene Zilver putten veroorzaakt.

Als zulken Vorm zal werden afgegooten, zo zet men die wel vast gepakt in droog Bruffels of ander zand, om dat de hitte, of zwaarte, van het ingegooten Zilver, die niet zal doen wyken, of van malkanderen barften, en het Zilver daar door loopen.

Het Zilver daar ingegooten zynde, laat dat kout werden. Men maakt de Vorm voorzigtig los, alzo die somtydts, nog wel eens kan werden gebruykt, als 't werk niet heel net behoeft te weesen, zo als die tot Lood, of Tin, dikwils gedaan werden.

Deze bol, of klod, zo gegooten zynde, zidt de kerren daar binnen in, die noodzaakelyk (zo 't gegootene Zilver is) daar weer uit moet, dan maakt men op de eene, of andere bequaamen plaats, een gat, en boort of stoot die stukkent, op dat die daar zo uit kan vallen, dog zelden loopt zulken gegooten stik, zo dicht, of daar blyft opening genoeg, om de kerren door te kunnen uitdoen, daar men naderhand stukjes in justeert, als meede in die gaatjes, daar de Yfere roeden hebben gezeeten, en dit wel gedaan zynde, kan nooit werden gezien.

Op deeze manier kan men alderhande

foort van Vormen maaken, en alle ronde lichaamen gieten.

Van Kres schoonmaaken, met de daar toe vereyste Instrumenten.

HEt is een bekende zaak, dat geen Munt-Mr. nog Goud of Zilver-Smidt, kan werken zonder eenig Goud of Zilver te verliezen, hoe nauw acht de Mr. ook op zyn werk kooft te geven. Eerst zo blyft by het smelten altoos iets in de kroefen hangen, ook hebben die wel onzichtbare gaatjes, daar 't Goud, of Zilver onder 't smelten intreekt, (het welk tuffen Mr. en Knecht wel disput heeft veroorzaakt,) voorts werd verlooren door het vylen, gernerkt geen vel, of laarde, zo dicht is, of daar valt ter eeniger tyd iets deur, en dan nog door de hedendaagse mode, van 't flypen, met puym of andere fteenen. Om dat verlorene alles (zo veel mogelyk is) weer te vinden, daar leid een Mr. zeer veel aangeleegen, daarom zal ik den Leezer, het geen ik daar van onderonden heb meede deelen.

Op de munten hebben veele voor gebruik de Laveur, of Kres, door smelten schoon te maaken, het welk geschiedt, in een expresse daar toegemaakte Oven, by de hoogduitsen Saiger oven, en in ons Neerlandt, Steekoven genaamt, de welke over al by de smelthutten gebruikt werden. Zulke oven-