

kessel c mit der Spritzdüse angeordnet. Der Kolben für die Spritzpumpe sitzt an dem Hebel d und drückt durch die überaus kräftige Feder e, das Metall in den Zylinder und damit in die Form. Mittels der Handkurbel f wird die Maschine in Bewegung gesetzt, indem die an der Kurbel f befestigte Kurbelwelle einmal die Form öffnet durch Heben und Senken des Bügels g, zum anderen einen Mechanismus betätigt, der auch die andere Formenhälfte nach vorn ausschwingen läßt. Ein auf der Kurbelwelle weiter befindliches Nockenrad betätigt den Kolbenhebel, und ist der mechanische Gang der Maschine folgender

Der Hebel g senkt sich und schließt die Form. Die gesamte Form wird durch Hebel h an die Spritzdüse gedrückt. Das Nockenrad

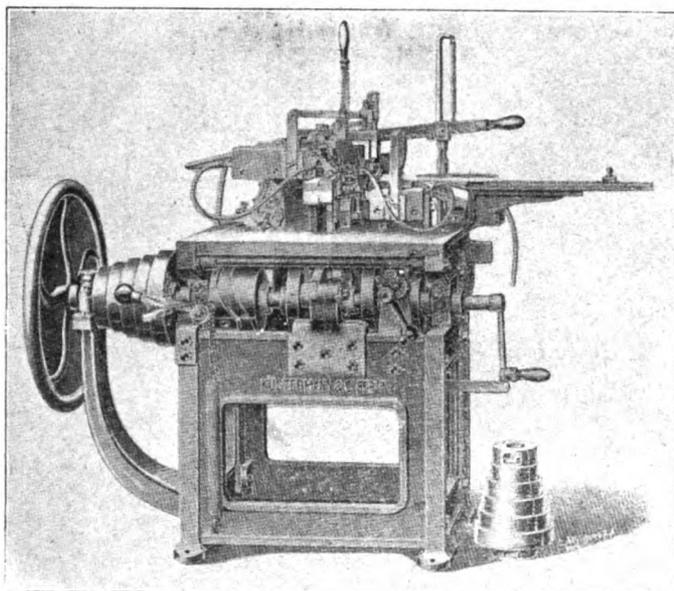


Abb. 4.

löst die Feder c aus, und der Kolben zuckt in den Zylinder, das in dem Zylinder eingepreßte Metall wird durch einen engen Kanal durch die Spritzdüse in die Form gepreßt und erstarrt dort im Moment des Ausfüllens.

Die Form öffnet sich, und ein Ausräumer stößt den fertigen Preßling aus. Darauf folgt der nächste Arbeitsgang.

Für größere Betriebe, die für eine umfangreichere Herstellung für Typen für Buchdruck angewiesen sind, sind die folgenden Maschinen als diejenigen anzusehen, die nur noch hierfür in Betracht kommen. Es ist dies zunächst eine komplette Gießmaschine nach dem System Fouché, Abb. 4.