

wieder gefüllt werden, müssen sie durch aufgespritztes Wasser gekühlt und von neuem mit Überzug versehen werden; zweckmäßig benutzt man dazu eine dünne Aufschlämmung des Überzugsmittels in Wasser, die mittels Düse dagegen gespritzt wird, wobei das Wasser verdampft und gleichzeitig zur Kühlung dient.

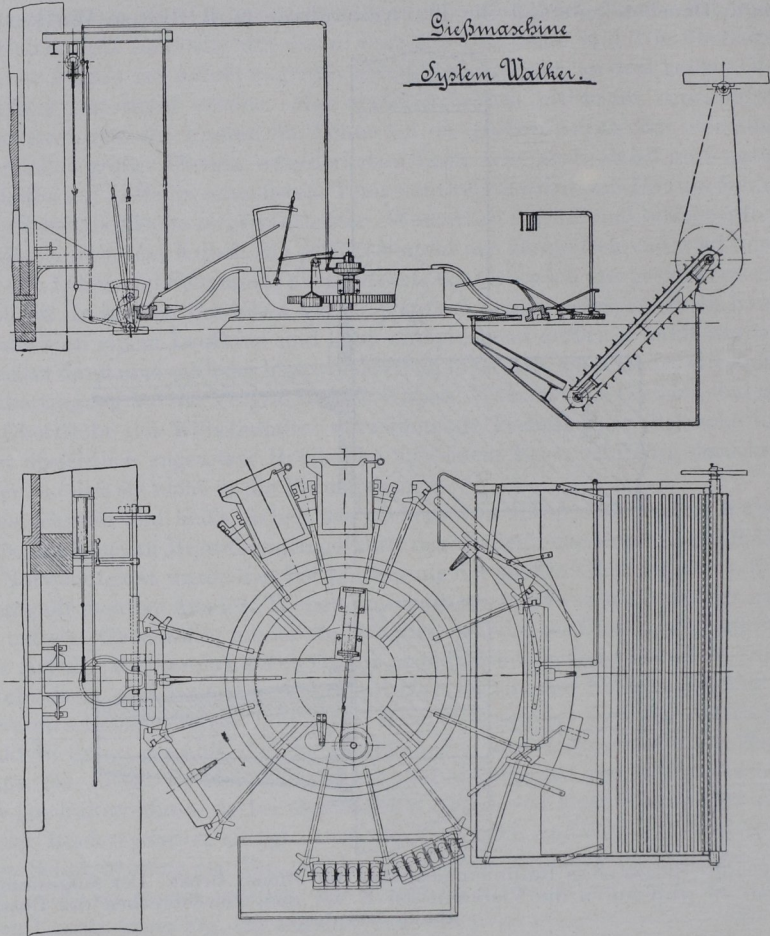


Fig. 131a. Walkersche Gießmaschine. (Aus Borchers, Kupfer.) Das links aus dem Ofen auslaufende Kupfer fließt durch einen Zwischenkübel in die an der Peripherie des Gießtisches befestigten Formen, wird aus diesen automatisch in die rechts befindliche Wassergrube entleert und dem Elevator zugeführt, welcher die fertigen Gußstücke in Transportwagen austrägt.

Beim Gießen mittels Kübeln oder von Hand sind die Formen stationär; ihre Entleerung erfolgt dann bei Anoden mittels Laufkranes, bei Walzplatten und -zylindern durch Abheben der Kokille und bei Blöcken (wire bars und Blöckchen) durch Umkippen der Form.