

I N H A L T

Erster Teil FORMEN

A. Formen von Hand im Kasten

I. Formen mit ungeteilten Modellen.....	1
a) Eine Platte wird geformt	1
b) Eine Lagerschale wird geformt.....	12
c) Ein Kolben wird geformt.....	18
II. Formen mit geteilten Modellen	22
a) Das Aufbereiten des Formsandes	22
b) Ein Lagerbock wird geformt.....	24
c) Ein Handrad wird geformt (dreiteilig)	26
III. Formen mit Modellen und Kernen	30
a) Ein Augenlager wird geformt	30
b) Eine Seilrolle wird geformt	37
c) Formen der gleichen Seilrolle mit in der Form angefertigtem Kern	44
d) Ein Exzenterbügel wird geformt	45

B. Formen im Herd

I. Nach Modell formen	48
a) Eine Herdplatte wird geformt	49
II. Nach Zeichnung formen	50
a) Ein Kerneisen wird geformt	50
b) Eine Drehplatte wird geformt.....	51

C. Formen im Boden

a) Eine Gurttrommel wird geformt	54
b) Ein Reitstock wird geformt.....	59

D. Formen mit Dreh- und Ziehlehren (Schablonieren)

a) Ein gewölbter Deckel wird geformt	62
b) Eine Riemenscheibe wird geformt	64
c) Ein Zahnkranz wird geformt	66

E. Formen mit Maschinen

I. Formen auf der Abhebeformmaschine	70
a) Laufrollen werden geformt	71
II. Formen auf der Wendeformmaschine	74
a) Lagerfüße werden geformt	75
III. Formen auf Durchzugformmaschinen	77
a) Roststäbe werden geformt	78
IV. Formen auf Rüttelformmaschinen	81
a) Ein Getriebekasten wird geformt	82
V. Formen auf der kastenlosen Formmaschine	84
a) Ein Lagergehäuse wird geformt	85
VI. Formen auf Sonderformmaschinen	88
a) Ein Zahnrad wird geformt	88

F. Formen der Kerne

I. Anfertigen der Kerne von Hand	92
a) Ein runder Kern wird von Hand geformt	92
b) Ein profilierter Kern wird geformt	95
II. Anfertigen der Kerne auf Maschinen	96
a) Ein runder Kern wird auf der Schneckenformmaschine geformt	96
b) Ein profilierter Kern wird geblasen	97
III. Anfertigen der Kerne mit Erstarrungsöl	98
a) Ein Getriebekastenkern wird aus Erstarrungssand geformt ...	99
b) Ein Drehbankbettkern wird aus Stampfsand geformt	100

G. Formen mit Lehm

I. Formen mit Lehren	102
a) Ein kegeliges Rohrstück wird geformt	102
b) Ein Säurekessel wird geformt	106
c) Eine zweiteilige Ventilatorhaube wird geformt	109
II. Formen mit dem Ziehbrett	111
a) Ein Abzweigrohr wird geformt	111

Zweiter Teil GIESSEN

A. Gießen von Grauguß

I. Gießen von Werkstücken normaler Werkstoffgüte	113
a) Ein Walzenkörper wird gegossen	114
b) Ein Lagerschild wird gegossen	122
c) Ein Abzweigrohr wird gegossen	127
d) Eine Riemenscheibe wird gegossen	130
II. Gießen von Werkstücken höherer Werkstoffgüte	131
a) Ein Drehbankbett wird gegossen	132
b) Ein zweiteiliges Dampfturbinengehäuse wird gegossen	139

B. Gießen und Tempern von Temperroßguß

a) Verschlußdeckel werden aus Temperguß GTW-35 hergestellt .	144
b) Ein Motorengewehäuse wird aus GTS-38 gegossen	148

C. Gießen von Stahlguß

a) Ein Schräglager wird aus GS-38 gegossen	149
b) Ein Maschinenständer wird aus Siemens-Martin-Stahlguß (GS-45) gegossen	153
c) Ein Einlaufstück wird aus Elektrostahlguß gegossen	155

D. Gießen von Metallguß

I. Gießen in Sandformen	159
a) Eine Lagerbuchse wird aus Bleizinnbronze 13 gegossen	159
b) Ein Schneckenradkranz wird gegossen	164
II. Gießen in Dauerformen	165

E. Gießen von Leichtmetallguß

a) Ein Gehäuse wird aus Aluminium-Gußlegierung gegossen	167
b) Ein Tragstütze wird aus Elektron gegossen	173

Sachweiser	177
------------------	-----

Hinweise auf DIN-Normen in diesem Werk entsprechen dem Stande der Normung bei Abschluß des Manuskriptes. Maßgebend sind die jeweils neuesten Ausgaben der Normblätter des DNA im Format A 4, die durch die Beuth-Vertrieb G. m. b. H., Berlin W 15 und Köln, zu beziehen sind.