

Inhalt

I	Hydraulische Binder im Gießereibetrieb	7
	Formsandfragen allgemeiner Art	7
	Hydraulische Binder	8
	Entwicklung der Formpraxis mit hydraulischen Bindern	9
	Quarzsand	11
	Die verschiedenen Formmethoden mit hydraulischen Bindern	16
II	Das Schlackensand-Formverfahren	18
	Kupolofenschlacke	18
	Braunkohlen-Filterasche	22
III	Grundsätzliches und Entwicklung	23
IV	Formanfertigung — Grundbegriffe	28
	Sandaufbereitung	28
	Sandmischung	30
	Modelle	32
	Das Anlegen des Schlackensandes an die Modelle	33
	Das Stampfen der Formen	33
	Luftstechen und Gasentweichung	34
	Herausziehen der Modelle aus der Form	38
	Das Schwärzen	40
	Formstifte und Kernstützen	42
	Das Gießen	44
	Das Ausleeren	46
	Das Putzen der Gußstücke	47
V	Formpraxis	47
	Schlackensandformen mit Füllsand-Hinterstampfung	47
	Schlackensandformen mit Quarzsand-Hinterfüllung	59
	Schlackensandformen mit Abdeckkernen	63
	Schlackensand-Kernformverfahren	92
VI	Kernanfertigung mit Schlackensand	106
VII	Wirtschaftlichkeit des Verfahrens	113
	Materialeinsparungen	114
	Einsparungen durch Ausschußverminderung	116
	Senkung der Produktivkosten	117
	Senkung der unproduktiven Kosten	119