

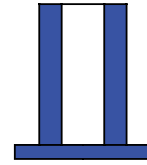
Sandguss – schematischer Ablauf



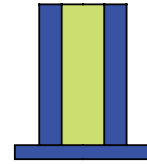
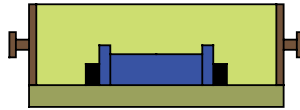
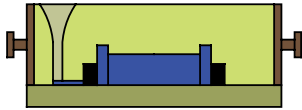
Modellplatte Oberkasten



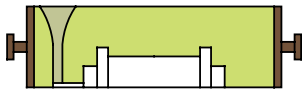
Modellplatte Unterkasten



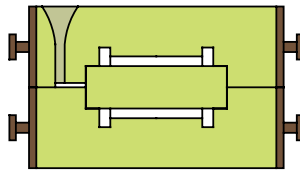
Kernkasten



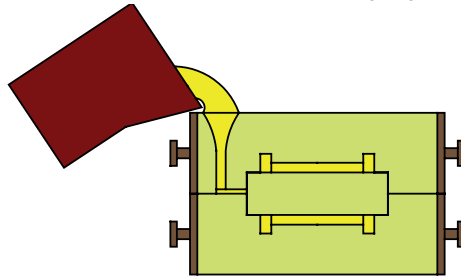
Oberkasten, Unterkasten und Kernkasten nach der Füllung mit Formsand



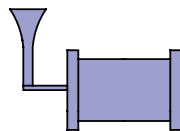
Formhälften und Kern nach dem Ausformen



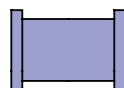
Gießbereite Form mit eingelegtem Kern



Abguss mit Stahlschmelze



Gussteil mit Eingustrichter vor dem Putzen



Fertiges Gussteil