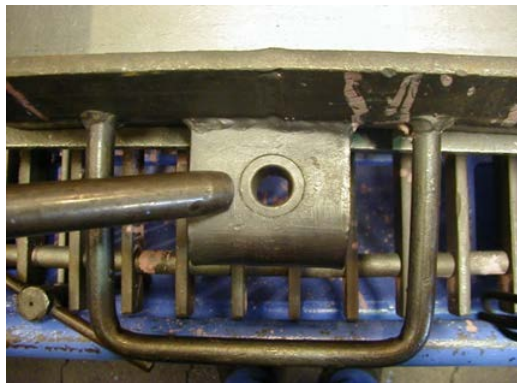
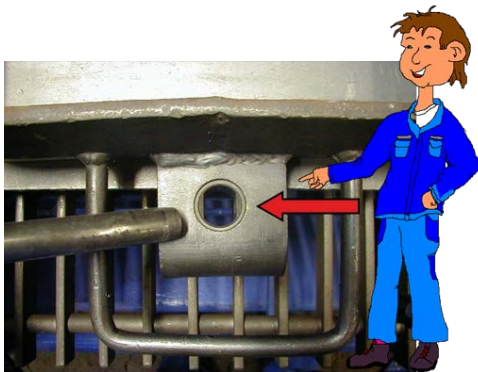


Anleitung zum Handformen für Auszubildende

Die Arbeitssicherheit ist immer einzuhalten:

- die Schutzbrille tragen.
- den Gehörschutz benutzen.
- Arbeitskleidung und Sicherheitsschuhe sind Pflicht!

Vorgehensweise:



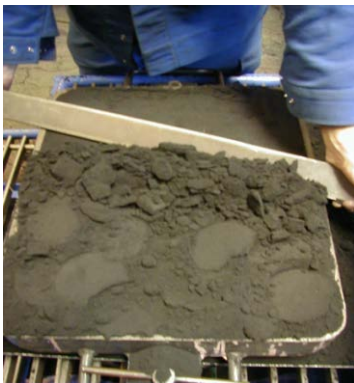
- Die Formplatte auf Formtisch auflegen.
- Den Formrahmen mit Führungsbüchse nach unten auf die Formplatte legen.
- Anschließend Stifte in die Kastenführungen stecken damit der Kasten gegen Verrutschen gesichert ist.



- Das Modell-Unterteil in die Anschnitte und Siphon-Unterteil einlegen.
- Die Anschnitte an das Modell anpassen; dabei genügend Abstand von den Modellen zum Rand halten und
- anschließend eine kleine Menge Graphit darüber stäuben.



- Eine gehäufte Schaufel Formsand auf die Modelle sieben und
- eine weitere Schaufel in den Formrahmen hinzugeben.
- Den Nassgussand gleichmäßig im Formrahmen verteilen und festdrücken.
- Bitte beachten: Den Sand immer vom Formrand zum Forminneren verdichten!
- Mit der schmalen Seite des Stampfers den Sand von außen nach innen verdichten.
- Schicht bis zur Formrahmenkante mit Sand auffüllen.
- Den Sand festdrücken und erneut mit der schmalen Seite von außen nach innen verdichten.
- Die letzte Schicht wird zuerst über den Kastenrand aufgehäuft und anschließend mit der flachen Seite des Stampfers von außen nach innen verdichtet.



- Den Unterkasten mit der Abziehstange eben ziehen.
- Den Formkasten wenden. Bei schweren Modellen die Formgrundplatte mit dem Formkasten wenden.
- Leeren Formrahmen mit den Führungsstiften auf das Unterteil setzen und dabei beachten: Langloch auf Langloch und Rundloch auf Rundloch!



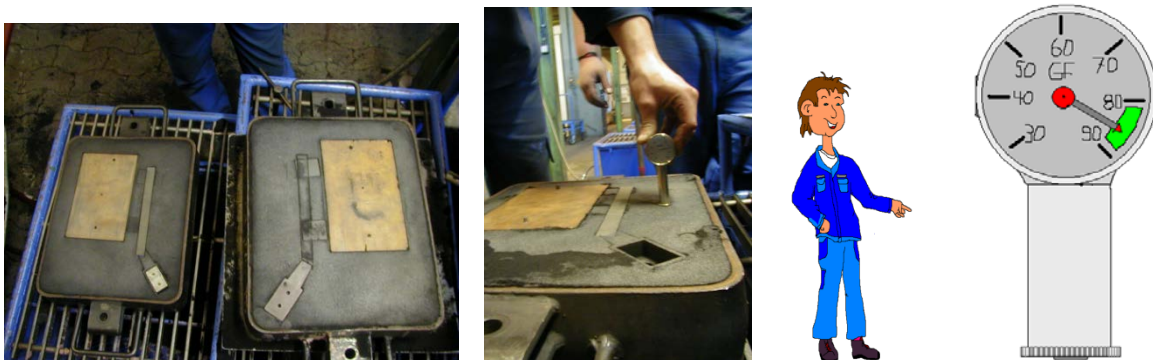
- Lauf und Siphonoberteil platzieren. Der Einguss wird auf das Siphonoberteil gesteckt. Wenn alle Modelle an ihrem Platz sind, werden diese mit Graphit bestäubt.



- Eine Schaufel Nassgussand über die Modelle sieben.
- Eine weitere Schaufel aufschütten, gleichmäßig verteilen und festdrücken. Der Einguss sollte extra festgedrückt werden.
- Den Formsand mit der schmalen Seite von außen nach innen verdichten. Um den Einguss herum sollte der Sand bei allen Schichten besonders gut verdichtet sein.



- Schicht bis zur Formrahmenkante mit Nassgussand auffüllen. Sand festdrücken und erneut mit der schmalen Seite von außen nach innen verdichten.
- Schicht wird wieder über den Kastenrand aufgehäuft und anschließend mit der flachen Seite des Stampfers von außen nach innen verdichtet. Überstehenden Sand mit der Abziehstange abziehen.



- Das Oberteil vorsichtig abheben und mit den Modellen nach oben absetzen. Die Sandverdichtung mit dem Georg-Fischer-Messgerät prüfen. Der Wert sollte bei ca. 85 GF liegen.



- Alle Modelle vorsichtig aus der Form heben. Wenn nötig die Modelle durch leichtes Klopfen mit einem Gummihammer vom Sand lösen.
- Die Kanten am Siphonoberteil mit dem Finger brechen. Die Verbindung vom Siphon zum Lauf schneiden.
- Die Kanten vom Anschnitt mit der Lanzette brechen.



- Das Keramiksieb einlegen und anschließend die komplette Form ausblasen.
- Zum Schluss die Führungsstifte in das Oberteil schieben und die Form vorsichtig schließen und die fertige Form zum Gießen bringen und in ein vorgefertigtes Sandbett setzen.
- Das Beschwergewicht auflegen aber Achtung: das Beschwergewicht nie direkt auf die Form legen und immer zwei Stücke Holz dazwischen legen.

Super ihr habt die erste Form hergestellt!