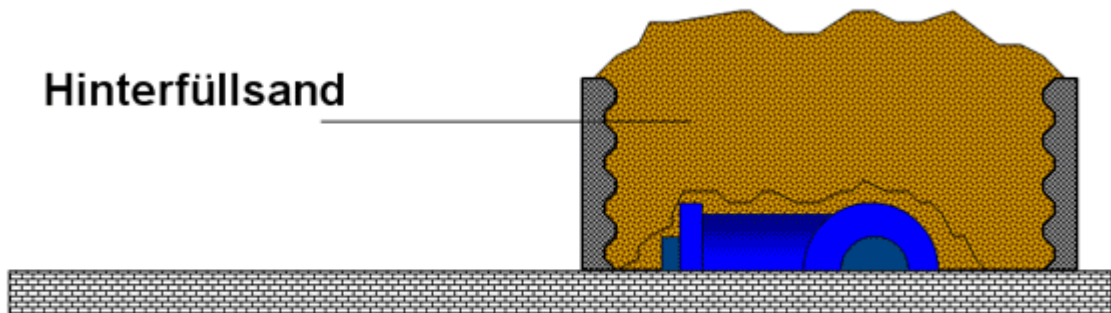


[Drucken](#)

Aluminium-Sandguss

Beim Sandguss (Animation) werden Modelle und Kernkästen verwendet, die wiederholt benutzbar sind. Die Formen und Kerne aus Formsand (Gießereisand) sind dagegen nur einmal verwendbar. Man unterscheidet verschiedene Formstoffbindertypen (Grünsand, chemisch gebundener Sand u.a.).

Formverfahren – Sandguss - Handformen Modellunterteil im Formkasten einformen



Nach der Art und Weise der Modellabformung ist zu unterscheiden zwischen Handformung (manuelles Ausformen), Maschinenformung (Formfertigung mit Formmaschinen, wobei die Formverdichtung durch Rütteln und Pressen erfolgt) und Anlagenformung (Formenfertigung unter Verwendung von Furanharzsand - einem chemisch gebundenen Sand).

Sandkerne werden mittels Schießen bzw. CO₂-Wasserglas-Verfahren hergestellt.



Gussstücke von 10 g bis zu 350 kg (Kastengröße bis 2,5 x 2,0 m) können bei Formguß Dresden in beliebiger Stückzahl - von der Einzelfertigung bis zur Grosserie - im Sandguss hergestellt werden.

Firma : Formguß Dresden GmbH
Straße : Mügelner Straße 18
Plz / Dresden : 01237 / Dresden

Telefon : +49 351 / 28 28 5 0
Fax : +49 / 351 28 28 5 20

E-Mail : info@formguss-dresden.de
Internet : www.formguss-dresden.de

Geschäftsführer : Dipl.-Ing. Gerd Göttermann