

Sorgfältig wird das Harz auf die Knetmasse mit den Urmodellen aufgebracht.



Hier kommt noch eine Aluplatte drauf und dann kann das Harz aushärten.

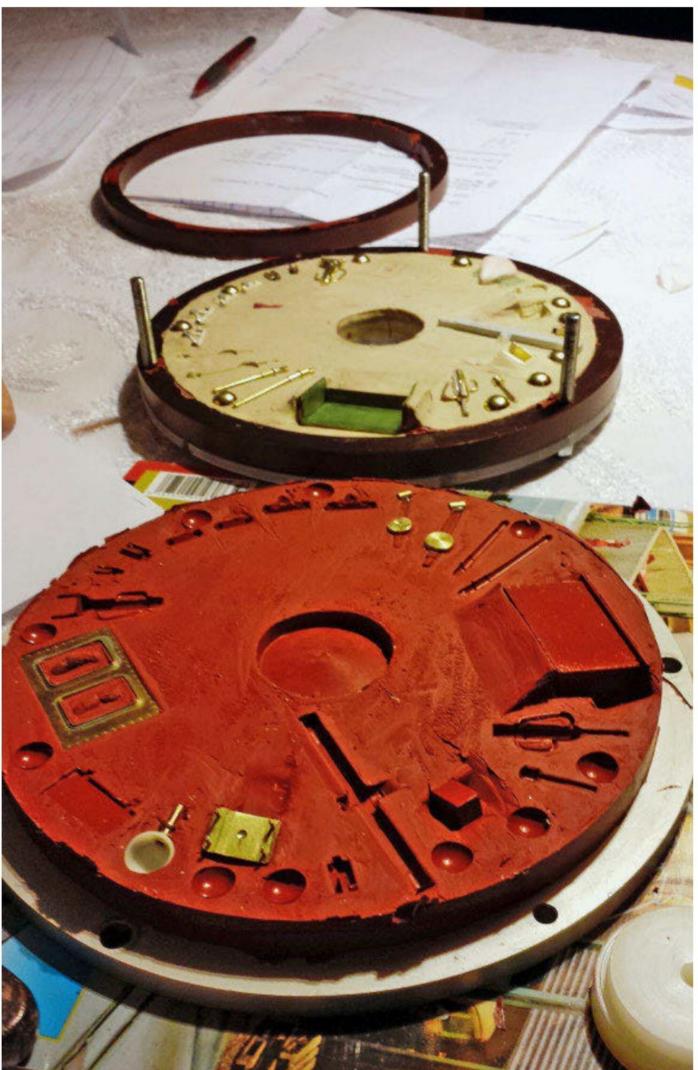
wie die Balance gefunden werden zwischen möglichst dünnen Kanaleintritten und sicherer Luftentweichung. Man wird hier ohne erste Gusstests nicht auskommen. Logischerweise startet man beim Ausschneiden der Kanäle bei «zu klein» und arbeitet sich dann zum etwas grösseren Optimum vor.

Man sieht, die Herstellung einer Form erfordert eine Vielzahl von Operationen und damit entsprechend viel Zeit. Deshalb steht jeweils die Frage im Raum, für welche und wie viele Teile sich dieser Aufwand lohnt. Im Allgemeinen gilt sicher einmal, je grösser die Anzahl der Teile, desto sinnvoller ist das Giessen. Es spielen aber auch noch andere Kriterien mit. So kann beispielsweise der feinmechanische Aufwand zur Herstellung eines Stückes sehr aufwändig sein und so kann hier auch bei nur kleiner Auflage der Schleuderguss eine Alternative darstellen.

Als weiteres Kriterium spricht für die Gusstechnik die absolute Formgleichheit. Gerade dann, wenn gleiche Details mehrfach und relativ nahe zusammen auftreten, können bereits kleinste Ungleichheiten die Freude beim Betrachten deutlich mindern. Beispiele sind hier Radsatzlager, Laternern, Türgriffe und vieles mehr.

Zur Wahl des Metalls

Das beim Schleuderguss in Silikonformen am häufigsten verwendete Material für Modellbahnteile ist Weissmetall. Innerhalb



Formhälfte 1 wird mit den Urmodellen bestückt, für die andere Hälfte wiederholt sich nun der Vorgang.



Ein Vorteil der Technik ist absolute Formgleichheit.