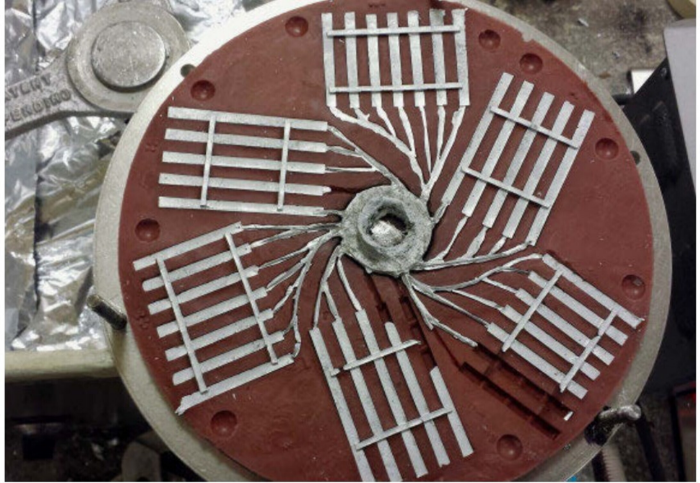


zentrale Öffnung der rotierenden Zentrifuge, wo es dann wegen der Zentrifugalkräfte seinen Weg nach aussen, das heisst durch das Kanalsystem in die Formhöhlräume sucht. Bereits zwei Minuten später ist das Metall vollkommen erstarrt und die Rotation der Zentrifuge kann gestoppt werden. Die beiden Teile der Silikonform werden getrennt und wir können unsere Gussstücke befreien und die Verbindungsstege abtrennen. Nun ist der Moment gekommen, wo wir die Früchte eines relativ langen Arbeitsprozesses beurteilen können. Im positiven Fall wird sich hier auch das schöne Gefühl einstellen, ein hochgestecktes Ziel erreicht zu haben.

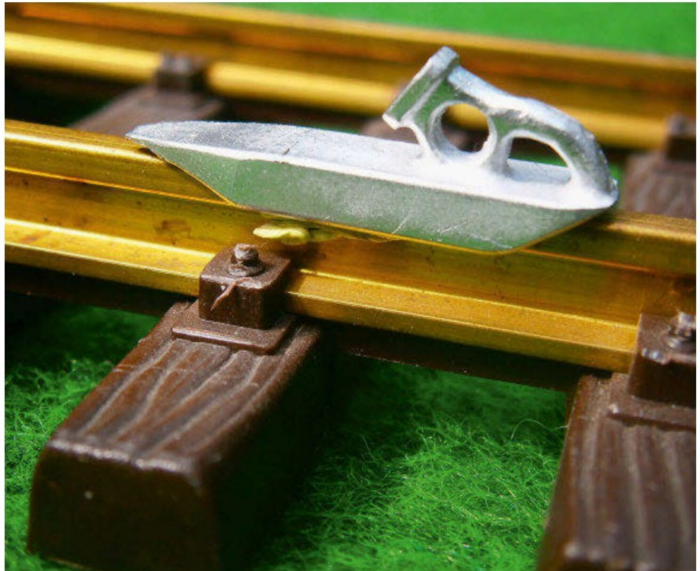
Natürlich haben wir in den meisten Fällen noch nicht das endgültig erforderliche Teil vor uns. Häufig beginnt nach dem Giessvorgang eine mehr oder weniger umfangreiche Phase der Bearbeitung. Es braucht beispielsweise relativ wenig Arbeit, bis die Verteilventile auf die Rohre oder der Hemmschuh aufs Gleisprofil exakt passen. Vor allem dann, wenn dem Guss ein sorgfältiger Formenbau vorausging.

Beispiel Lokräder

Dann gibt es aber auch Anwendungen, die mehr Arbeit einfordern. Ein klassisches Beispiel für solche Gussstücke im Modelleisenbahnbau sind Lokomotivräder. Hier stehen umfangreiche und vor allem sehr exakte Dreharbeiten auf dem Programm. Vor allem für qualitativ hochstehende Räder, wo man dem Weissmetallkern eine Stahlbandage verpassen wird, ist einiges an feinmechanischem Können gefragt, bis nach



Spannend ist immer der Moment des Öffnens der Form. Es gibt immer wieder fehlerhafte Abgüsse.



Je sorgfältiger die Form gemacht wurde, desto weniger Nacharbeit benötigt das Gussteil.



Diese Radkerne wurden bereits exakt abgedreht und werden nun lackiert.



Der Kleenexstreifen sorgt für Abstand zum aufzuklebenden Radreifen.