



1. Werkzeugvorbereitung



2. vom Ofen in den Transportbehälter gießen



3. Beginn Serienguss



4. Serienguss



4. Serienguss



5. Rohlinge nach dem Gießen (Roh)



6. Überschüsse trennen



7. Überschüsse getrennt



7. Gussteile werden gesäubert



8. Vorbereitung für Wärmebehandlung



9. Wärmebehandlung im einem Induktionsofen



10. Wasserbad (Vergüten)



11. Trennen und Schleifen nach dem Vergüten



12. Grobschleifen nach der Wärmebehandlung



13. QS - Erste Maßprüfung mit einer Schablone



14. Gerade biegen in der Presse



15. QS – zweite Maßprüfung mit der Schablone



16. Verpacken und Wiegen (Versandfertig)