

Erfunden. Perfektioniert.

Das RAKU-TOOL® Dreikomponenten-Frontguss-System



Zielvorgabe / Anwendung:

Herstellung von Kernkästen für Mittel- und Großserien

Herstellungsprozess - Kernkasten (rechte Seite):

- > Kernseele, gefräst aus RAKU-TOOL® MB-0670
- > Trägerkörper des Kernkastens mit einem Offset von -5 mm in Aluminium gefräst
- > Montage Kernseele sowie Trägerkörper und Vorbereitung des Frontguss mit RAKU-TOOL® PC-3458 / PH-3958
- > Entformen, Nachbearbeitung und Montage des Kernkastens
- > Einsatz



RAMPF Tooling Solutions Produkte:

RAKU-TOOL® PC-3458 / PH-3958

- > Das Original: "orange" und höchst abrasionsbeständig
- > Einsetzbar direkt am Folgetag
- > Einziges System mit 95 °C Wärmeformbeständigkeit (HDT-B)
- > Handverguss bis ca. 25 kg
- > Mehr als 170.000 Abformungen in der Praxis

RAKU-TOOL® PC-3459 / PH-3958

- > Das Bewährte: "beige"
- > Einsetzbar nach 5 7 Tagen RT-Härtung
- > Wärmeformbeständigkeit (HDT-B) 65 °C
- > Handverguss bis ca. 110 kg
- > Mehr als 80.000 Abformungen in der Praxis

Wesentliche Vorteile:

- > Geeignet für Großserien
- > Sehr hohe Dimensionsstabilität und Maßhaltigkeit der Gießereieinrichtung (Metallhinterbau)
- > Hohe Abformstückzahlen dank sehr hoher Abrasionsbeständigkeit
- > Bei der Verschleißgrenze kann nur die Frontgussschicht erneuert werden (Kostensenkung für die Instandsetzung)
- > Sehr gute Chemikalienbeständigkeit, kein Aufquellverhalten
- > Keine / geringe Sandanhaftung

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen erfolgen auf Grund jahrelanger Erfahrung und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand von Wissenschaft und Praxis. Sie sind jedoch unverbindlich und entbinden den Käufer nicht von Eignungsprüfungen. Ein vertragliches Rechtsverhältnis besteht dadurch nicht, auch nicht in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.