

Fallstudie: RAKU[®] TOOL WB-1258 Blockmaterial

Herstellung eines mehrteiligen Kernkastens.



Das Ziel

Herstellung eines mehrteiligen Kernkastens zur Fertigung eines Zylinderkurbelgehäuses

Der Prozess

1. Fräsen der Kernkastenteile aus Blockmaterial RAKU[®] TOOL WB-1258
2. Nachbearbeitung des Kernkastens
3. Einsetzen der Schlitzdüsen
4. Probeeinsatz

Kunde

Fronberg Guss GmbH, Schwandorf, Deutschland

Formverfahren: Cold-Box

Formanlage bzw. Kernschießmaschine:

63 L halbautomatisierte Kernschießmaschine

RAKU[®] TOOL WB-1258

- Hervorragende Abrasionsbeständigkeit
- Hohe Schlagfestigkeit
- Hohe Kantenfestigkeit
- Sehr gute Fräsbearbeitung
- Sehr gute Chemikalienbeständigkeit

Wesentliche Vorteile:

- Schnelle Herstellung des Kernkastens durch direktes CNC Fräsen
- Änderungen einfach und schnell umsetzbar
- Kostenersparnis im Vergleich zu Kernkasten aus Metall oder Frontgussverfahren

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.

RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 8–10 | 72661 Grafenberg | Deutschland

T +49.7123.9342-1600

E tooling.solutions@rampf-group.com

www.rampf-group.com