

Fallstudie: RAKU-TOOL® WB-1222 Blockmaterial

Herstellung eines zweiteiligen Kernkastens



Kunde:

Schirm Modellbau GmbH & Co. KG, Stuttgart / Deutschland

Zielvorgabe / Anwendung:

Herstellung eines Kernkastens zur Produktion einer Zylinderkopfhabe

Herstellungsprozess - Kernkasten:

- > Fräsen der Kernkastenteile aus Blockmaterial RAKU-TOOL® WB-1222
- > Nachbearbeitung des Kernkastens
- > Einsetzen der Luftdüsen
- > Probeinsatz

RAMPF Tooling Solutions Produkt:

Die klassische Platte RAKU-TOOL® WB-1222

- > Einfach und schnell zu bearbeiten, da sehr gut fräsbar
- > Gute Abrasionsbeständigkeit: > 15.000 Abformungen
- > Leistungsfähig, – gute Wärmeformbeständigkeit sowie Schlag- und Kantenfestigkeit
- > Reinigung mit Trockeneis
- > Kompatibilität mit branchenüblichen Lacken und Trennmitteln
- > Seit 1993 am Markt

Wesentliche Vorteile:

- > Schnelle Herstellung des Kernkastens durch direktes CNC-Fräsen
- > Nur geringe Handhabung von Flüssigchemikalien (Klebstoff)
- > Änderungen einfach und schnell umsetzbar
- > Kostenersparnis im Vergleich zu Metall- oder Frontguss-Kernkasten

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.