

Fallstudie: RAKU[®] TOOL WB-1000 Blockmaterial

Herstellung eines zweiteiligen Kernkastens.



Bilder direkt nach Fräsbearbeitung

Das Ziel

Herstellung eines zweiteiligen Kernkastens zur Fertigung eines LKW-Getriebes.

Der Prozess

1. Fräsen der Kernkastenteile aus Blockmaterial RAKU[®] TOOL WB-1000
2. Nachbearbeitung des Kernkastens
3. Einsetzen der Schlitzdüsen
4. Probeeinsatz

Kunde

Slévárna Kuřim, a.s., Kuřim, Tschechien

Formverfahren: Cold-Box

RAKU[®] TOOL WB-1000

- Einfach und schnell zu fräsen
- Dimensionsstabil, niedriger linearer Wärmeausdehnungskoeffizient
- Gute Kantenfestigkeit
- Ausreichende Abrasionsbeständigkeit

Wesentliche Vorteile:

- Schnelle Herstellung des Kernkastens durch direktes CNC Fräsen
- Änderungen einfach und schnell umsetzbar

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