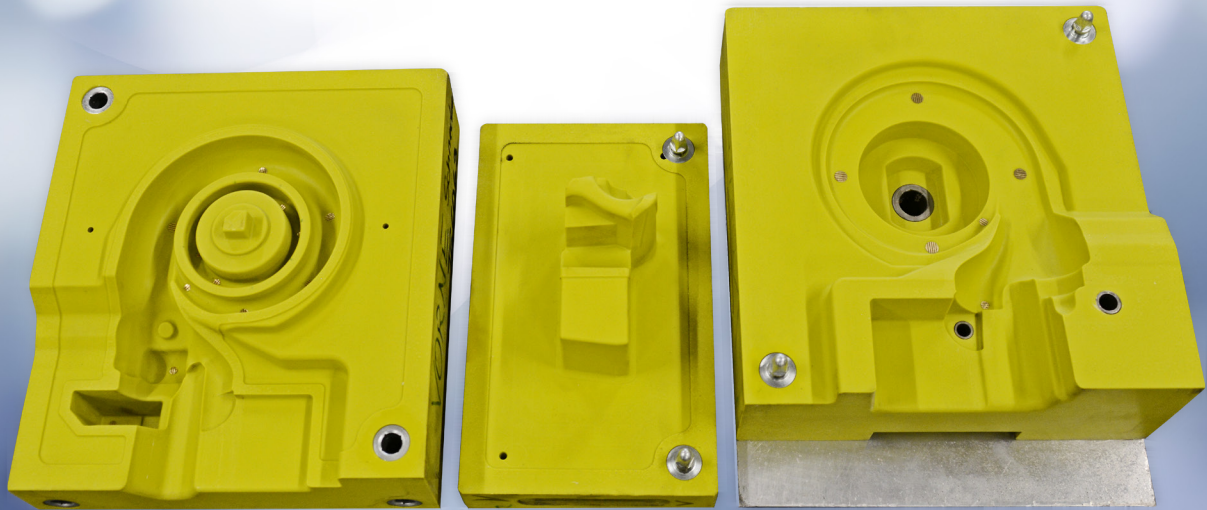


Herstellung eines dreiteiligen Kernkastens

RAKU® TOOL WB-1404 Werkzeug-Blockmaterial



Fallstudie



Das Ziel

Herstellung eines dreiteiligen Kernkastens zur Fertigung eines Turbinengehäuses



Der Prozess

1. Fräsen der Kernkastenteile aus Blockmaterial RAKU® TOOL WB-1404
2. Nachbearbeitung des Kernkastens
3. Einsetzen der Luftdüsen
4. Probeinsatz



Kunde

GF Casting Solutions Herzogenburg Iron GmbH,
Österreich

RAKU® TOOL WB-1404

- Einfach und schnell zu bearbeiten, da sehr gut fräsbar
- Gute Styrol- und Aminbeständigkeit
- Geringer Finish Aufwand – da dichte, homogene und glatte Oberfläche, polierbar
- Dimensionsstabil, dank niedrigem Wärmeausdehnungskoeffizient
- Gute Abrasionsbeständigkeit, > 10.000 Abformungen
- Kompatibilität mit branchenüblichen Lacken und Trennmitteln

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 oder Frontguss-Modellplatte

RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 8–10 | 72661 Grafenberg | Germany
T +49.7123.9342-1600 | E tooling.solutions@rampf-group.com

www.rampf-group.com

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.