



CX-MASTERFORM

**Das Kernformwerkzeug mit innovativem
Baukastenprinzip**

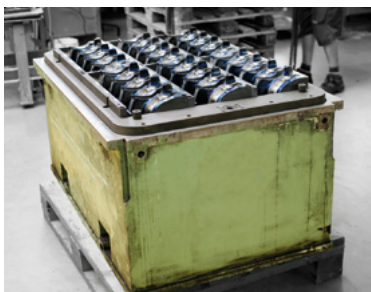


INNOVATION DURCH INTELLIGENTES DESIGN

- › Standardisierte Zuverlässigkeit
- › Hohe Präzision
- › Große Flexibilität
- › Intelligentes Baukastenprinzip

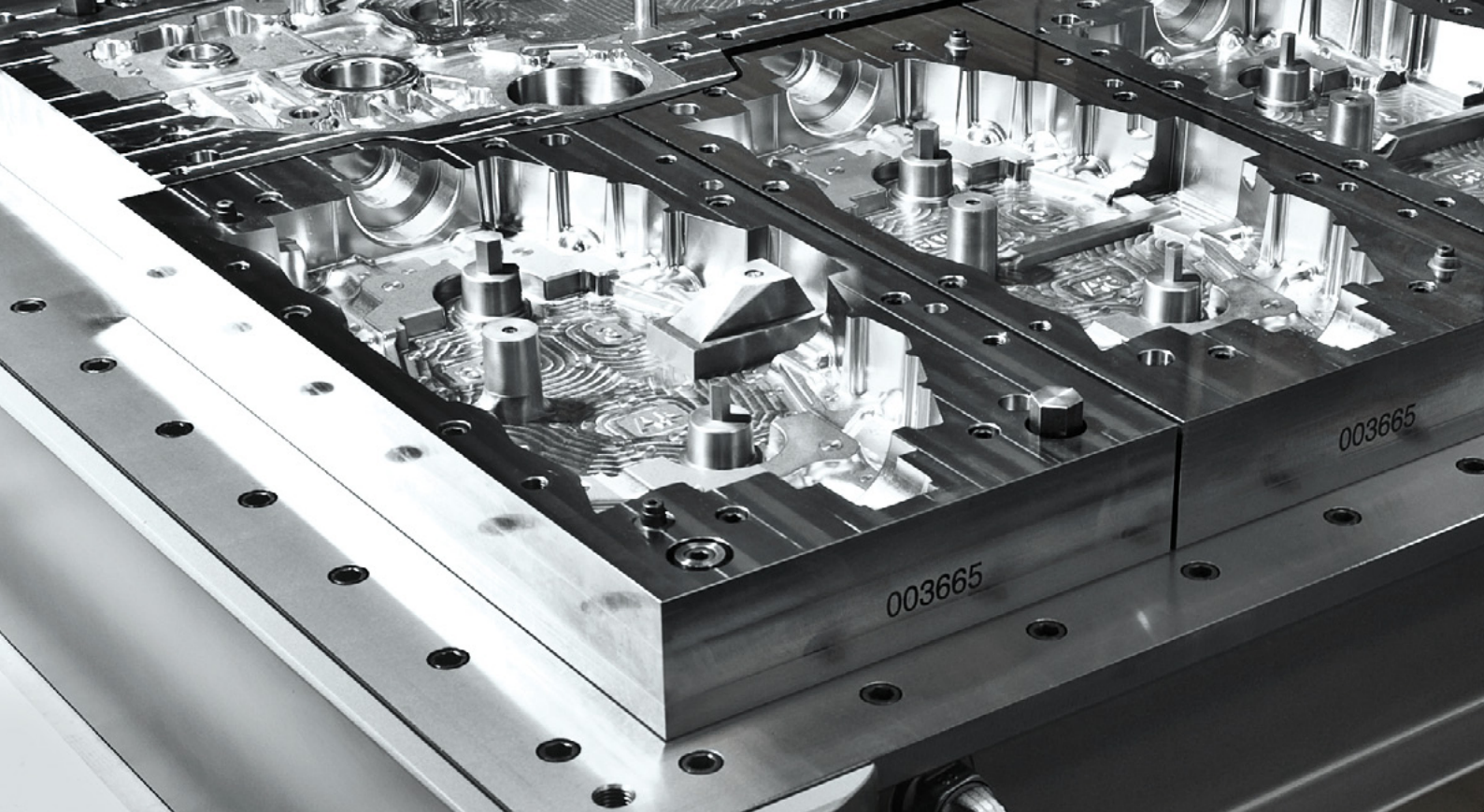


SONDERWERKZEUG

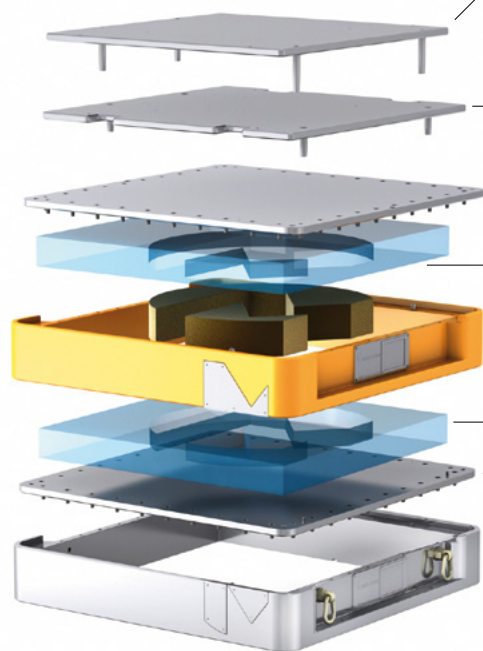


› Sonderwerkzeuge in anderen Größen und Bauarten mit Maschinenadaption sind ebenfalls möglich

Die CX-TOOLING hat ein innovatives Kernformwerkzeug zur automatisierten Herstellung von Sandkernen entwickelt, das in erster Linie für Motorenkomponenten wie Zylinderköpfe oder Kurbelgehäuse konzipiert ist. Durch Einschussdüsen wird das geschlossene Werkzeug mit Formsand befüllt, verdichtet und der so entstehende Sandkern ausgehärtet. Anschließend wird der Kern mit einer Hubbewegung aus dem Werkzeug gehoben. Neu ist unser Baukastenprinzip, bei dem sich die Kunden aus den Baureihen „Heavy“, „Medium“ und „Light“ ihr spezifisches Basiswerkzeug zusammenstellen können – in Abhängigkeit von den Leistungskennwerten Belastbarkeit, Bauraum, Gewicht, mögliche Werkzeuggröße und Lieferzeit.



WERKZEUGAUFBAU



Glattdruckplatte

Verdichtung des eingeschossenen Sandes durch aufgeschraubte Glattdrücker

Düsenplatte

Sandeinschuss durch aufgeschraubte Einschussdüsen

Trägerplatte oben

Aufnahmeplatte für die obere Gravurhälfte

Obere Gravurhälfte

Formrahmen oben

Aufnahme der oberen Trägerplatte sowie Dichtraum während der Begasung

Untere Gravurhälfte

Trägerplatte unten

Aufnahmeplatte für die untere Gravurhälfte

Formrahmen unten

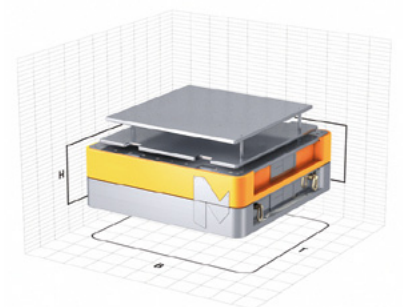
Aufnahme der unteren Trägerplatte

GRÖSSEN

Der modulare Aufbau bietet den Kunden klare Vorteile:

- › Festgelegte Konstruktionsstandards garantieren gleichbleibende und planbare Lieferzeiten
- › Der einfache Aufbau des Basis-Werkzeugs sorgt für hohe Präzision, Montagefreundlichkeit und sehr geringen Wartungsaufwand
- › Hochwertige Werkstoffe und die Standardisierung sichern höchste Qualität
- › Weitere Spezialität: Verringerung der Toleranzketten zwischen den Gravuren sorgen für sehr hohe Präzision am Endprodukt

Zudem lässt sich jedes Basiswerkzeug mit dem passenden Zubehör zur Adaption an unterschiedliche Kernschießmaschinen ausstatten – Bestandswerkzeuge sind ebenfalls nachrüstbar.



- › **Flexible Gestaltung:** Länge und Breite sind in Rastern von 100 mm, die Rahmenhöhe in Rastern von 20 mm, beginnend ab 150 mm lieferbar

TECHNISCHE DATEN DER BAUREIHEN

	BR heavy Grauguss	BR medium Stahl	BR light Aluminium
			
Leistungskennwerte			
⁽¹⁾ Max. statische Belastbarkeit ohne Zubehör	130 t	70 t	40 t
⁽²⁾ Max. Werkzeuggröße	□ 2000 mm	□ 1500 mm	□ 1000 mm
⁽¹⁾ Max. Bauraum	□ 1700 mm	□ 1400 mm	□ 850 mm
⁽³⁾ Lieferzeit	10 KW	8 KW	6 KW
⁽⁴⁾ Gewicht	ca. 5,3 t	ca. 3,2 t	ca. 2,2 t

⁽¹⁾ Bezogen auf max. Werkzeuggröße

⁽²⁾ Sondergrößen auf Anfrage

⁽³⁾ Für Basiswerkzeuge ohne Gravuren

⁽⁴⁾ Bei max. Werkzeuggröße und Basishöhe der Gravuren von 250 mm

★ Belastbarkeit

Die Werkzeuge werden nach Volumen und Anzahl der herzustellenden Kerne sowie der Schließkraft der Kernschießmaschine ausgelegt und ggf. mit Zubehör ergänzt.

★ Maximale Werkzeuggröße

Die maximal mögliche Werkzeuggröße hängt von der Rahmenvariante ab.

★ Bauraum

Die Außenmaße der Werkzeuge werden durch die Peripherie der Kernschießmaschine eingeschränkt. Der für die Gravuren zur Verfügung stehende Bauraum ergibt sich aus den Außenmaßen der Werkzeuge abzüglich der Rahmenstärke.

★ Lieferzeit

Aufgrund des Baukastenprinzips sind grundsätzlich kurze Lieferzeiten garantiert, die von der Rahmenvariante abhängen.

★ Gewicht

Das Gewicht der Werkzeuge kann je nach Gravurhöhe variieren. Gewichtsangaben sind auf eine durchschnittliche Gravurhöhe von 250 mm bezogen.



DIE CXGRUPPE

Technologien für
METALLGUSS

- ■ ■ ENTWICKLUNG
- ■ ■ PROTOTYPENBAU
- ■ ■ WERKZEUGBAU