STAMMGESTELLE „MADE BY CRONER“
EINE INOVATIVE LÖSUNG –

Hauseigene Stammaufbauten verschiedenster Größen ermöglichen eine kostengünstige und schnelle Umsetzung ihrer Wünsche.
Stammaufbauten wurden speziell für Kleinserien- Versuchs und Prototypen Werkzeuge entwickelt.
Es sind 40-70% Kostenersparung gegenüber herkömmlichen Spritzguß-werkzeugen möglich.
Die Werkzeugbauzeiten lassen sich so wesentlich verkürzen.
Ebenso können mit Stammgestellen die Lagerkosten reduziert werden.

Alberndorf 4 . 91623 Sachsen
Telefon 0981/650 50 69 – 0
Telefax 0981/650 50 69 – 69
info@croner-formenbau.de
www.croner-formenbau.de

Zahlung: netto Kasse nach Rechnungserhalt. Die Ware bleibt bis zur vollständigen Bezahlung unser Eigentum.

Bankverbindungen:
Gewerbebank Ansbach BLZ 765 600 60 Kto. Nr. 28 746
Sparkasse Ansbach BLZ 765 500 00 Kto. Nr. 285 940
Geschäftsführer: Wolfgang Croner
Sitz Sachsen,
Registergericht Ansbach
HRB 2506
USt-IdNr.:
DE 228061328
Steuer-Nr.:
203/168/03203

Vorteile

- spezial Stammaufbau zum Umbau der Formeinsätze in der Maschine
- flexible Gestaltungsmöglichkeiten der Kühlung
- einfache Fertigung der Einsätze (kein Einpassen nötig)
- kostengünstige Materialauswahl (Halbzeug für AW-Halteplatte)
- WZ kann sehr schnell „außer Mitte“ aufgespannt werden
- kleine Lagerhaltung
- bessere Änderungsmöglichkeiten (nicht so eingeengt wie in konventionellen Werkzeugen)
- Materialwahl entscheidet über die Standzeit des WZ (z.B. Alumium F53 für Prototypenteile oder Stahl SP300 nitriert für Kleinserienteile)

Nachteile

- ungeeignet für mechanisch aufwendige Werkzeuge.
  z.B. - Schrägschieber
  - komplexe Schieber
  - 3-Platten Entformung
  - Hydraulikschieber

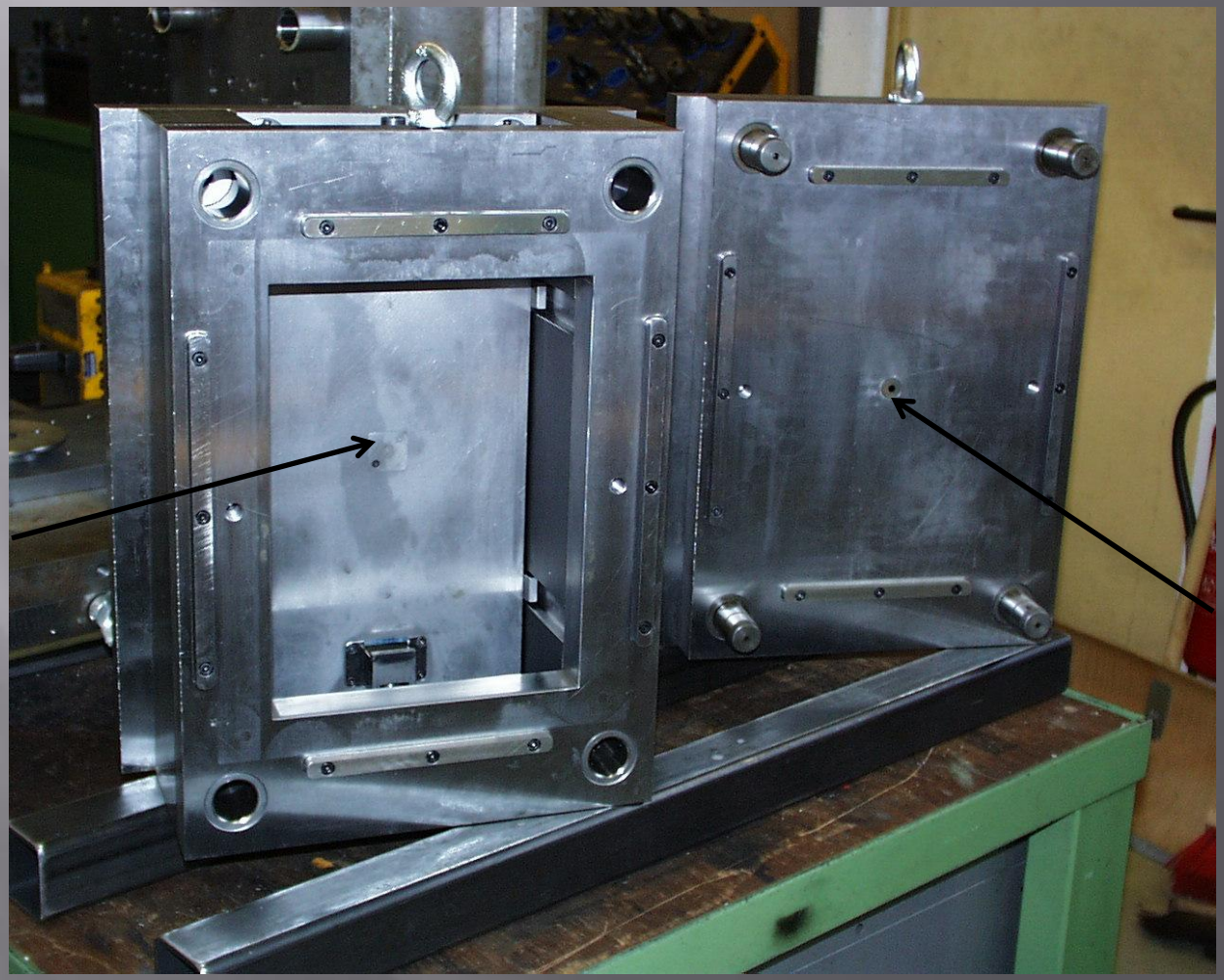
- in der Standartversion kein Heisskanal möglich

Einsatzgrößen

Die Stammgestelle gibt es für folgende Einsatzgrößen:

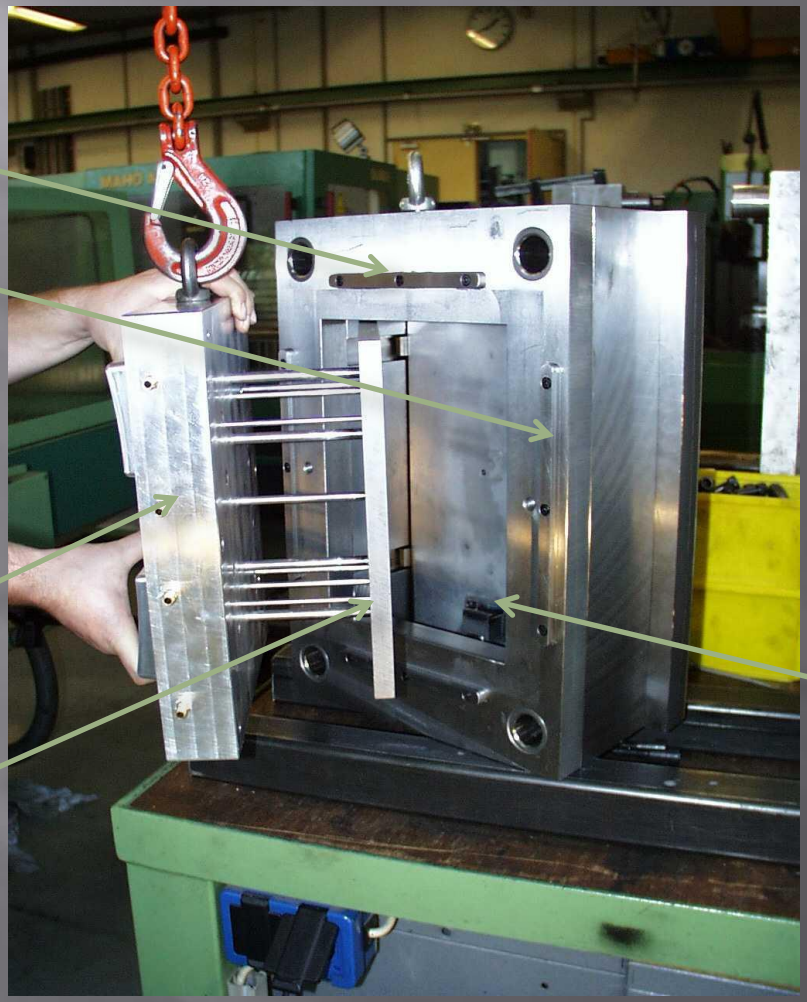
- 196 x 346
- 220 x 140
- 300 x 360
- 346 x 546
- 360 x 1160
- 546 x 546

Stammgestell ohne Einsätze



Stammgestell - AS

Einsatz Montage - AS



Zentrierung für Konturplatte

Konturplatte AS

Auswerferpaket

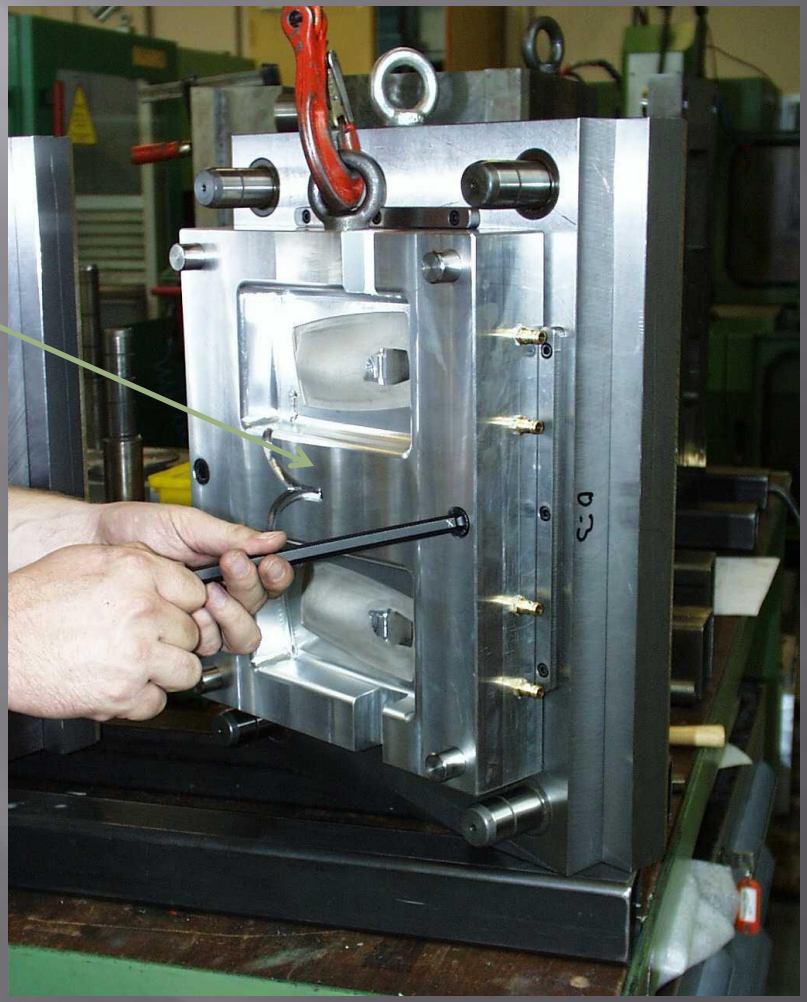
Klemmung für Auswerferpaket

Einsatz Montage – AS

Verschraubung
der Konturplatte

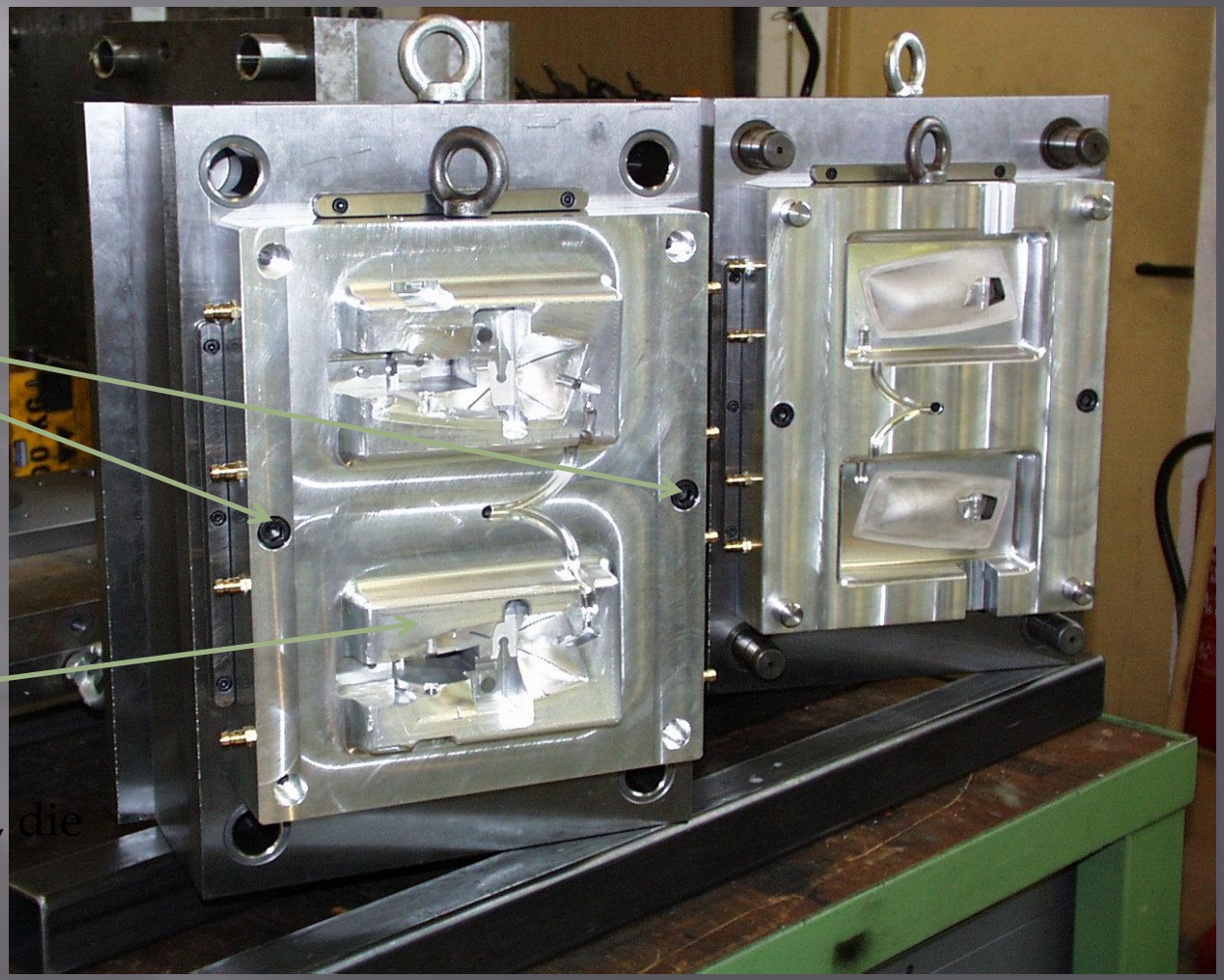
Einsatz Montage – DS

in den Einsatz DS
ist die Düsenbohrung
bereits eingebracht



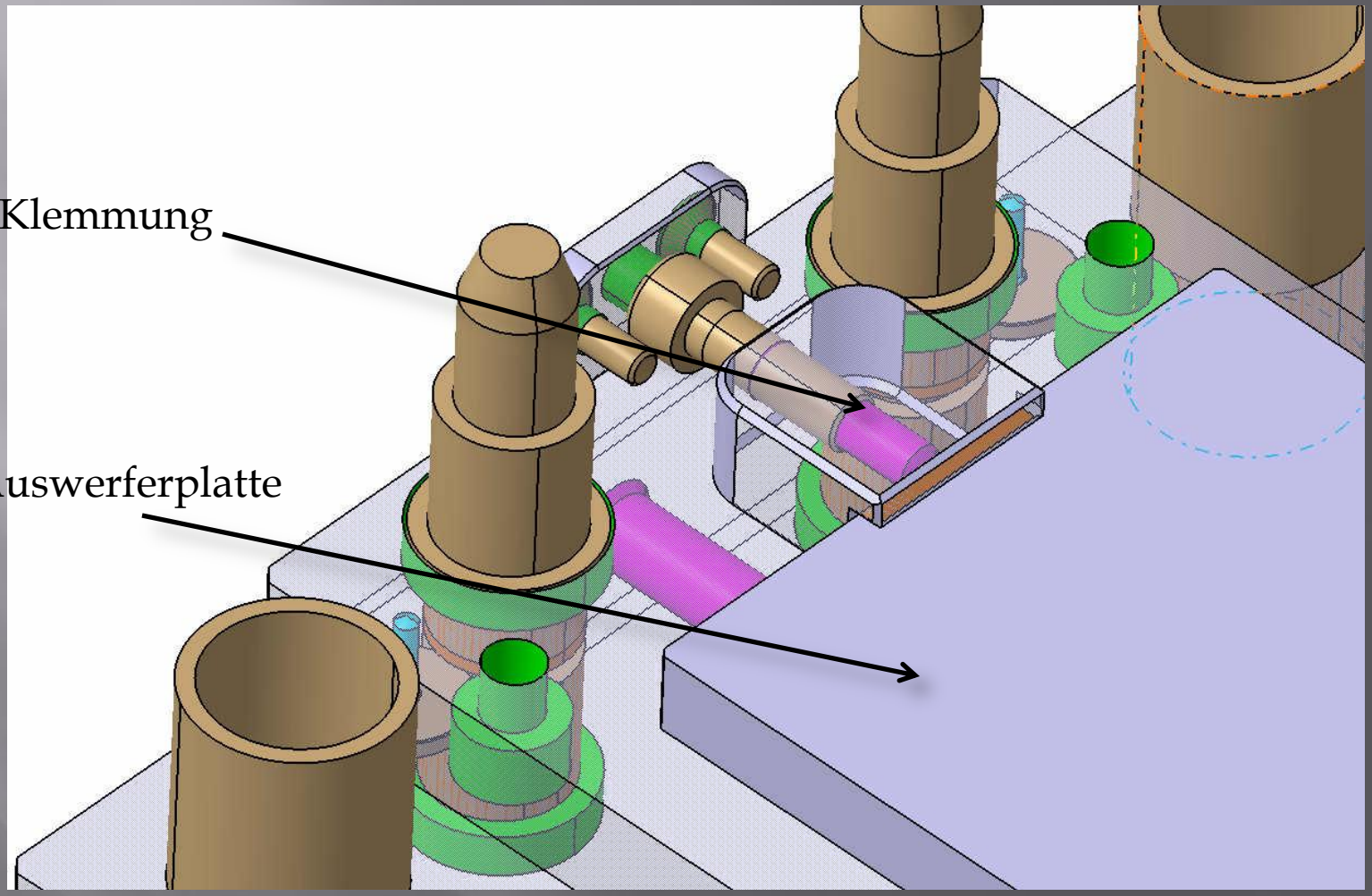
Zentrierung

die Formhälften werden über Zentriereinheiten vorzentriert

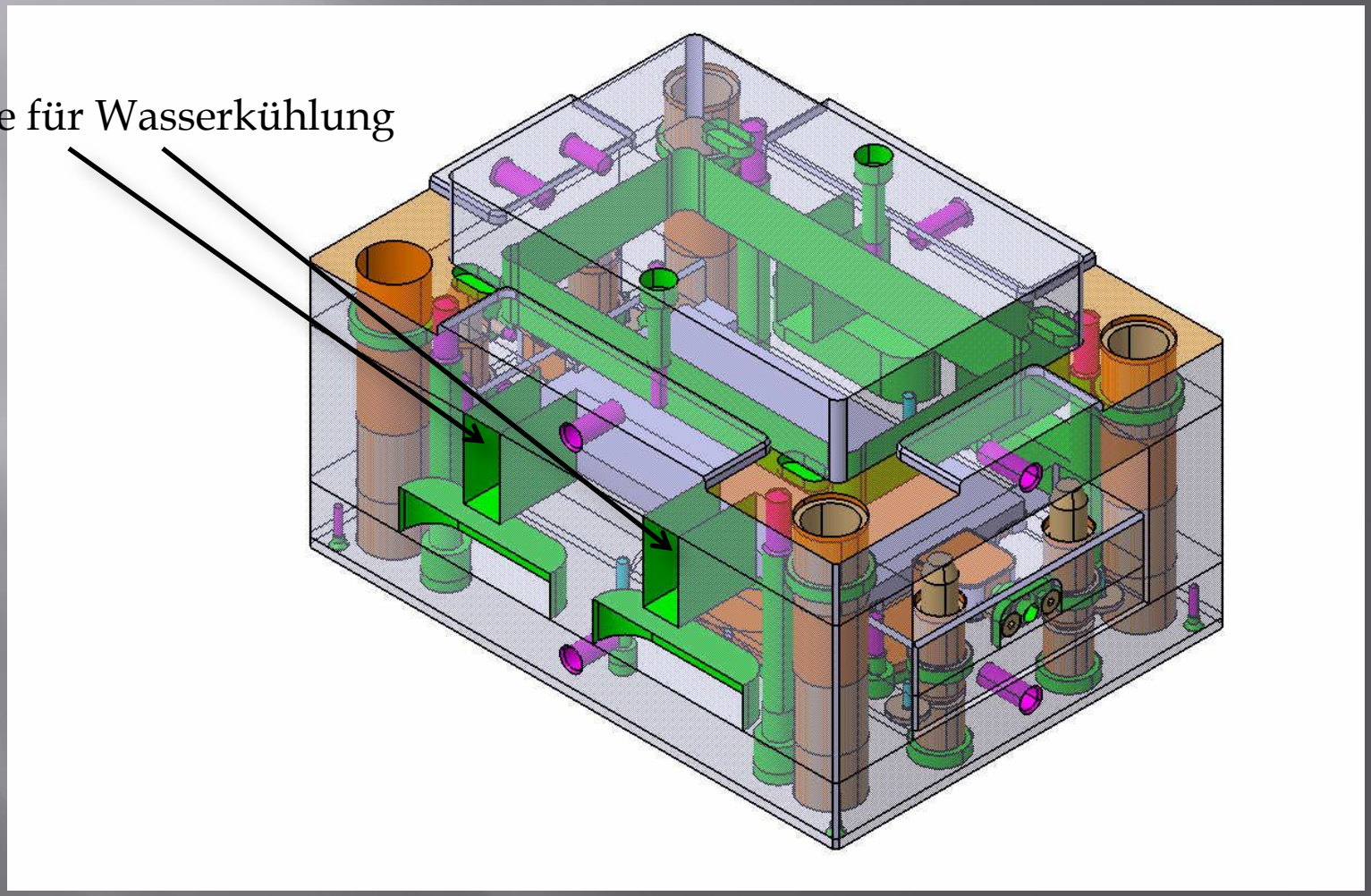


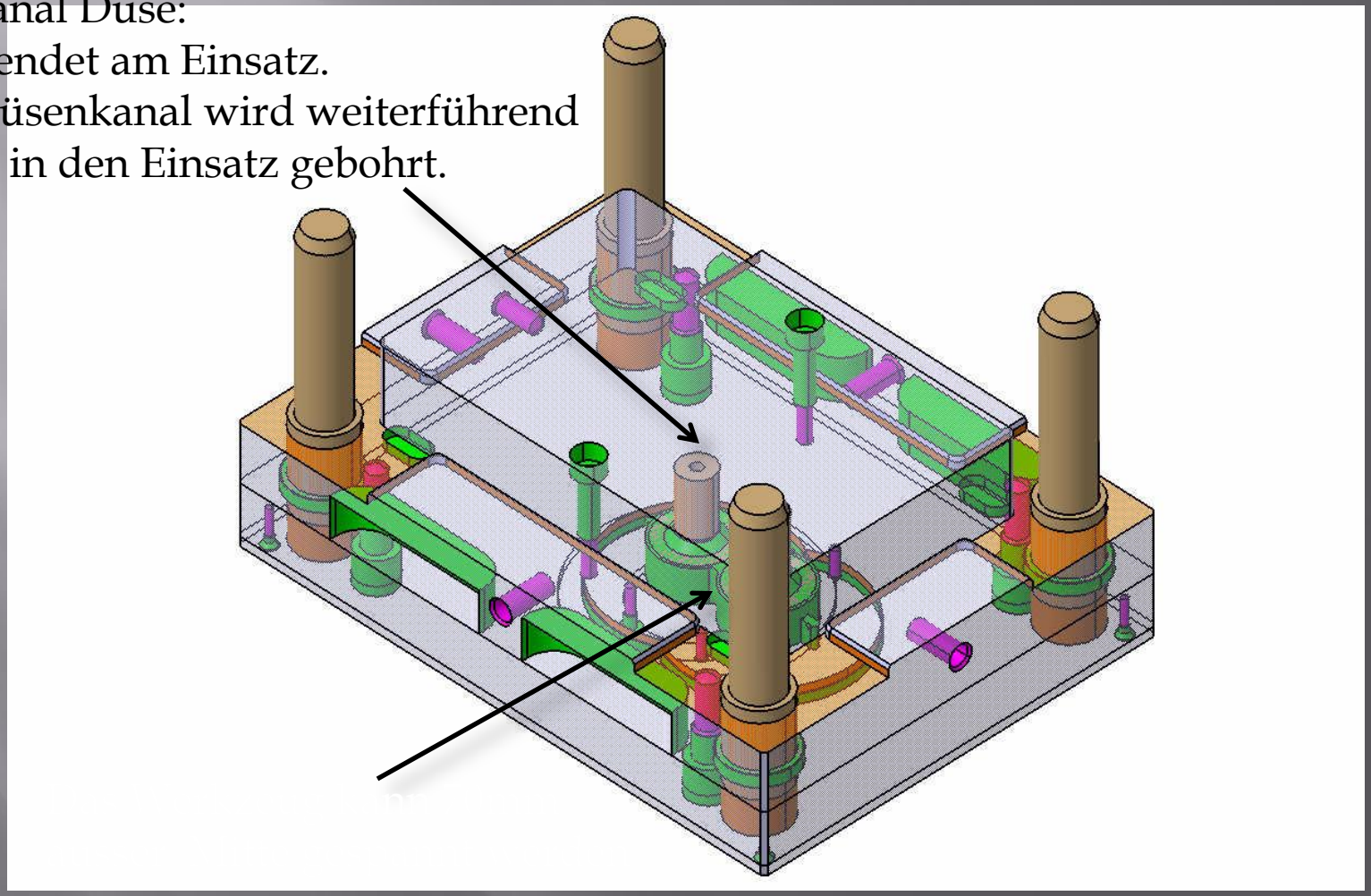
die Feinzentrierung erfolgt über Tuschierungen, die zusammen mit der Kontur gefräst werden

Klemmung der Auswerferplatte



Grundgestell AS



Grundgestell DS

Kaltkanal Düse:
diese endet am Einsatz.
Der Düsenkanal wird weiterführend direkt in den Einsatz gebohrt.