

Sistema di condizionamento stampi INTEGRAT 4D della GWK

Circuito di raffreddamento ravvicinato al profilo del pezzo = Ridurre i costi

Per assicurarsi una posizione leader duratura a livello tecnologico rispetto alla concorrenza internazionale, è necessario disporre di una tecnologia molto avanzata per la produzione di pezzi in plastica.

Un ruolo determinante viene svolto dalla componente più importante nella catena del processo produttivo – lo stampaggio ad iniezione.

Il condizionamento e raffreddamento hanno un influsso decisivo sulla qualità dei pezzi stampati e sul tempo di ciclo, di conseguenza sulla convenienza economica della produzione.

Importanti caratteristiche dei pezzi stampati, come :

- **la resistenza meccanica**
- **la finitura superficiale**
- **la precisione dimensionale**
- **la deformazione**

sono determinate dalla qualità del condizionamento dello stampo.

I circuiti di condizionamento tradizionali presentano limiti imposti dalla tradizionale tecnica di foratura, non sono sempre in grado di soddisfare oggi le esigenze in tutti i settori dello stampaggio. La procedura utilizzata dalla **GWK** per eseguire i canali di raffreddamento ravvicinati alle cavità nei tasselli dello stampo, Vi rende capaci di esaudire le richieste del mercato per quanto concerne il miglioramento **del tempo ciclo e della qualità**.

Oltre alle più moderne attrezzature di produzione, contiamo anche su collaboratori qualificati e specializzati nella produzione di stampi e su ingegneri esperti ed altamente preparati nel settore della tecnica di stampaggio ad iniezione delle materie plastiche. Questo team sviluppa e produce **gli inserti di stampi con condizionamenti ravvicinati alle cavità** - sempre con il più stretto accordo diretto con i costruttori di stampi.

Lo scambio termico ottimale nello stampo ad iniezione è il primo criterio che deve essere realizzato. Un profilo della temperatura omogeneo su tutta la superficie del pezzo stampato è necessario per ottenere un risultato termico ottimale. I canali di raffreddamento devono essere predisposti nello stampo in modo tale da soddisfare a questa esigenza.

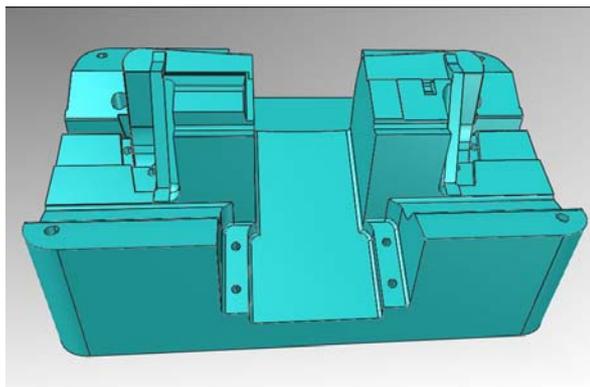
In pratica però si dimostra spesso difficile sistemare i canali di raffreddamento con la convenzionale tecnica di foratura, come risulterebbe necessario per motivi termici.

Un metodo sicuro e provato per l'aumento della produttività è la realizzazione di canali di condizionamento ravvicinati alle cavità **con il Sistema GWK Integrat 4D**.

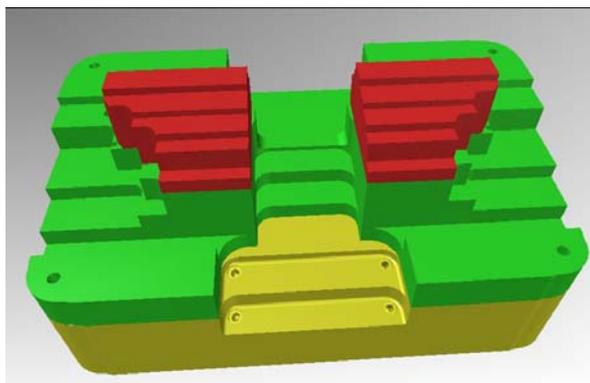
Una tecnologia innovativa che si differenzia dalla tradizionale tecnica di foratura.

Una speciale tecnica di produzione permette di realizzare i canali quasi "sullo spigolo" e grazie ad un insieme di ponti si evitano estrattori ed altri componenti, riuscendo così ad apportare nello stampo **una superficie di scambio termico in media tre volte superiore** rispetto alla tecnica di foratura convenzionale.

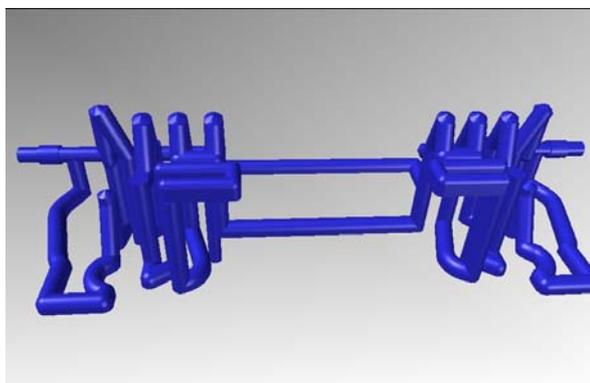
I dati 3D del tassello figura



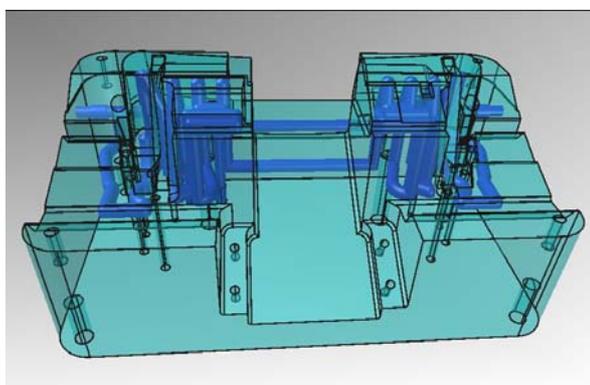
La scomposizione del tassello



Il circuito di raffreddamento



Parte stampante con integrato
il circuito di raffreddamento.



NUOVA TECNICA srl

Via Amundsen 7 – 20148 MILANO Tel. 0039-02-48.70.59.79 - 40.07.03.49 Fax 0039-02-40.09.20.38

E-Mail nuovatecnica@nuovatecnica.it
Part. IVA e Codice Fiscale 04448780157

Speciale rivestimento anticorrosione della GWK ,

garantisce la protezione contro la corrosione per i canali di raffreddamento negli stampi ad iniezione.

La corrosione nei canali di raffreddamento degli stampi ad iniezione porta, come è ben noto, alla riduzione della produttività dovuta a conseguenti riparazioni, perdite, scarsa qualità dei pezzi stampati, tempi di raffreddamento e quindi tempi ciclo più lunghi, come pure costosi danni allo stampo.

Basandosi sulla tecnologia aerospaziale, la GWK ha sviluppato un **rivestimento speciale** completamente innovativo per proteggere i canali di raffreddamento contro gli attacchi specifici della corrosione.

Dopo l'assemblaggio, i canali di raffreddamento degli inserti vengono lavati con uno speciale fluido neutro. Successivamente sul pezzo viene eseguito un trattamento termico estremamente preciso basato su un metodo particolarmente innovativo con una temperatura non superiore ai 190°C.

Dopo questo trattamento le superfici dei canali è protetta contro gli attacchi della corrosione.

Questo speciale rivestimento può essere anche adattato agli stampi con raffreddamenti convenzionali e "puliti" (questi devono essere riscaldati fino a 190 °C) .

Questa protezione resiste a temperature fino a 250°C.

Lo spessore dello strato protettivo dei canali è ca. 3 - 5 µm e non funziona da isolante.

La protezione contro la corrosione può essere applicata a tutte le superfici in acciaio e prive di lubrificanti.

In questo modo anche gli inserti forati tradizionalmente possono essere sottoposti a questo nuovo speciale trattamento di rivestimento.

Il tempo richiesto per il rivestimento dipende dalla quantità e dimensione dei pezzi da proteggere ed è ca. di 2 fino a 4 giorni lavorativi + trasporto.

Non esitate a contattarci in caso di qualsiasi domanda in merito.

