

VANTAGGI DELL'UTILIZZO DELLE TECNOLOGIE DEL GRUPPO RIVI NELLA COSTRUZIONE DI STAMPI IN ALLUMINIO

Nella nostra cinquantennale esperienza abbiamo avuto modo di verificare i rilevanti miglioramenti di prestazione e diminuzione costi, mettendo in produzione stampi costruiti in alluminio e concepiti per utilizzare le Tecnologie RIVI per la iniezione di manufatti con caratteristiche dinamico-meccaniche, tecnico-fisiche ed estetiche di assoluto rilievo e, dall'altra, i sistemi di indurimento della lega di alluminio attraverso la tecnologia di ossidazione anodica THA.

Per una ampia trattazione della tecnologia RIVI e della Tecnologia THA consigliamo di consultare il nostro sito www.serviziosrl.cloud, da cui è possibile scaricare la relativa documentazione.

Ci preme comunque sottolineare alcuni fondamentali vantaggi della Tecnologia RIVI, quali ad esempio notevoli benefici nella riduzione dei tempi di stampaggio, l'utilizzazione di presse di minor tonnellaggio, la riduzione dei punti di iniezione materiale plastico e del consumo energetico, ecc.

Si deve comunque sempre tener presente che sia il particolare da stampare che lo stampo dovranno essere ottimizzati per ottenere i risultati attesi.

Qui si riportano alcuni esempi "di successo" ottenuti attraverso l'impiego delle tecnologie suddette

1) CARRELLO SPESA SUPERMERCATO



Stampi del cesto di 160 litri e 210 litri. Materiale plastico "policarbonato".

Stampo con maschio in alluminio lega 7000 trattato con THA in produzione da 9 anni. Un solo punto iniezione materiale (con stampaggio tradizionale 8 punti) e due punti iniezione Gas. Pressa utilizzata da 800 ton.

Stampo del carrello in produzione da 9 anni. Materiale plastico “poliammide 35 fibra vetro”. Maschi in alluminio lega 7000 trattato con THA. Un punto di iniezione materiale plastico (stampaggio tradizionale con 4 punti) e due punti iniezione gas.

2) PALLET 800 x 1200

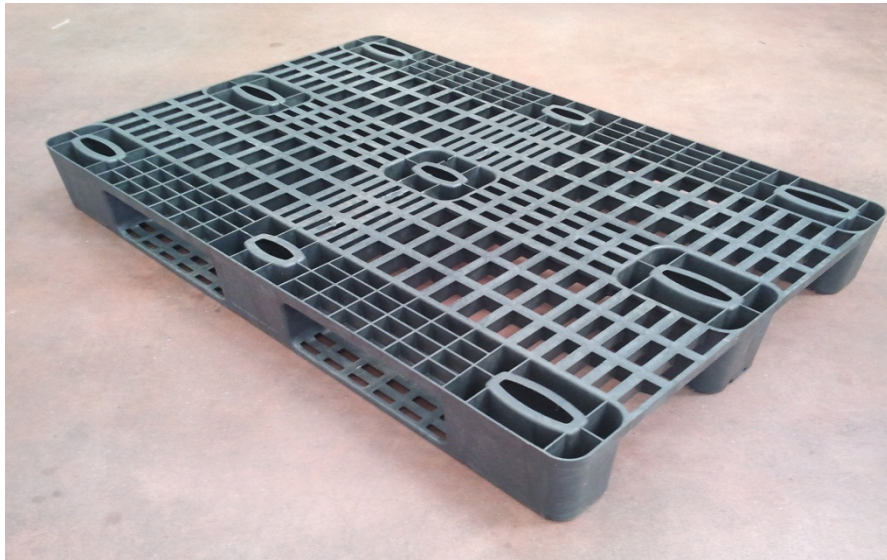


Foto del pallet da 800x1200 in produzione da 6 anni. Stampo con maschi in alluminio lega 7000 trattato con **THA**. Materiale plastico :10 kg di miscela di poliolefine recuperata dalla raccolta differenziata. Quattro punti iniezione materiale contro i 9 o 12 dello stampaggio tradizionale e quattro ugelli iniezione gas. Certificazione di tenute di: 1300Kg dinamico e 5000Kg statico. Pressa utilizzata da 1400 ton ridotta a 1000 ton.

3) PRIMA E DOPO IL TRATTAMENTO CON THA



ALCUNI ESEMPI DI PARTI DI STAMPO REALIZZATE	
PRIMA DEL TRATTAMENTO	DOPO IL TRATTAMENTO circa 55 micron
	

Foto del particolare in alluminio prima e dopo il trattamento col THA in sostituzione del rame – berillio. Lo scambio termico migliorato del 30% senza bisogno di distaccante. In produzione dal 2009.

4) PARTICOLARI DI FONDO STAMPO DI CONTENITORI

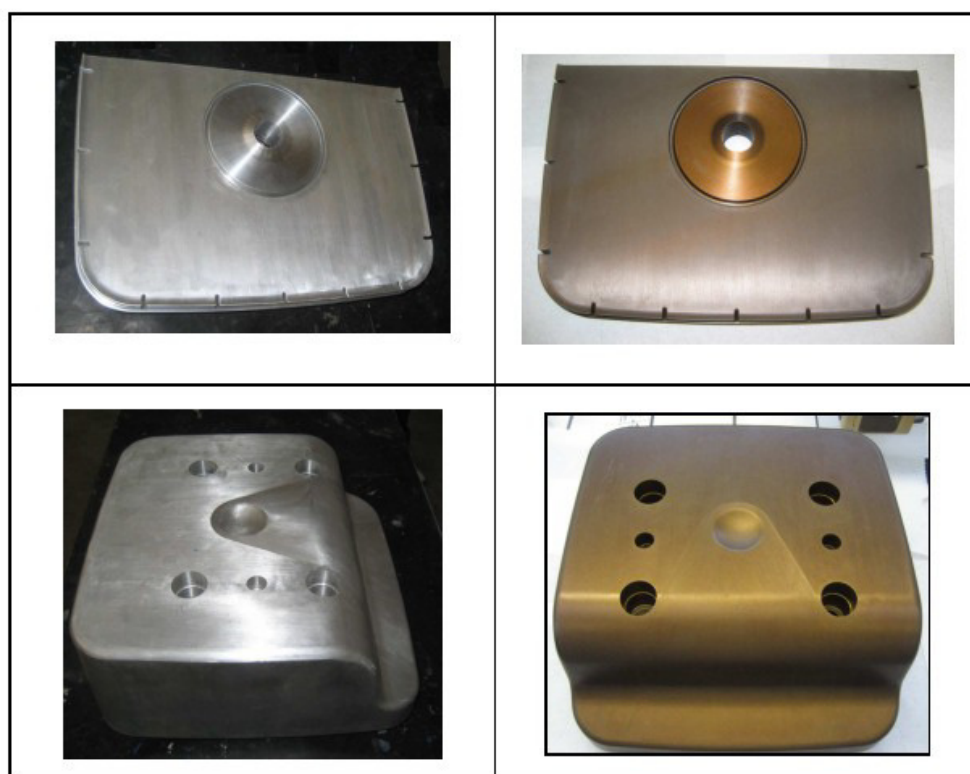


Foto immagine due di particolari di fondo stampo di contenitori. L'alluminio lega 7000 trattato con **THA** in sostituzione del rame berillio con miglioramento tempo ciclo rispetto stampo similare del 25%. In produzione dal 2008

5) PARTICOLARI DI STAMPI

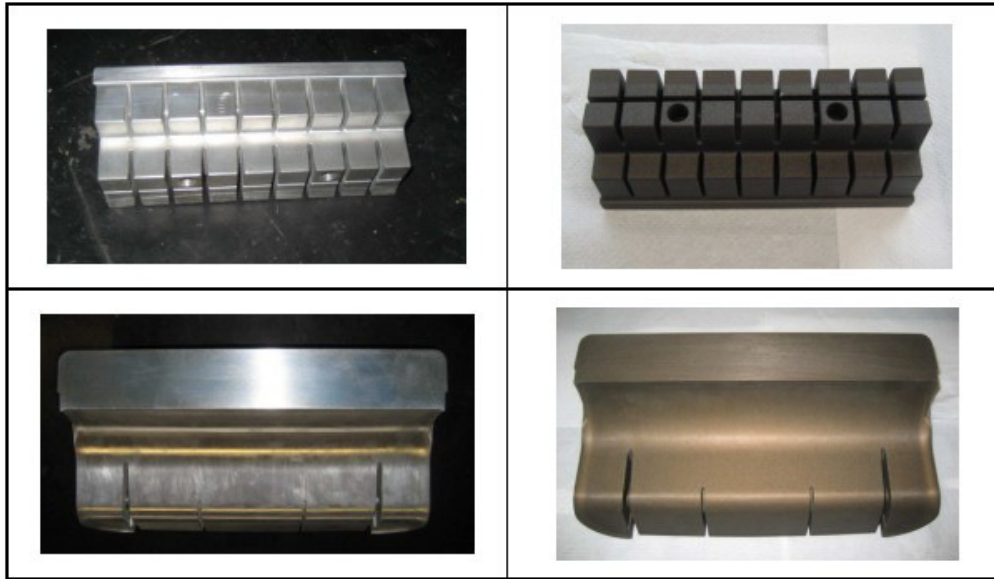


Immagine di particolari di stampi costruiti in alluminio trattato con THA visti prima e dopo il trattamento in produzione dal 2009.

In conclusione riteniamo di poter affermare che l'impiego degli stampi in alluminio studiati per l'utilizzazione della Tecnologia RIVI combinata con le tecniche di indurimento, come appunto la THA, consente come detto in prefazione, di ottenere significativi vantaggi sia sotto il profilo della performance del manufatto che sotto il profilo dell'abbattimento dei costi di produzione.

La buona conducibilità termica dell'alluminio, ci permette di ottimizzare il condizionamento dello stampo e pertanto possiamo ridurre i punti iniezione riducendo le pelli fredde e le linee di giunzione in quanto il materiale plastico può muoversi senza bisogno di pressione se non quella necessaria per vincere gli attriti di scorrimento sempreché, sullo stampo, siano presenti adeguati sfoghi d'aria che permetteranno di non forzare l'uscita dell'aria dall'interno dell'impronta. Le "TECNOLOGIE RIVI" faranno poi in modo di ottenere la compattazione del pezzo agendo direttamente all'interno dello stampo.