

Processo e Tecnica Stampaggio Pressofusione

Modulo 1 Processo stampaggio alluminio

Processo di pressofusione
Materie prime: alluminio e sue leghe
Presse: camera fredda e camera calda
Altri processi: semisolido e thixomolding
Tecniche e strumenti: diagramma PQ2
Utilizzo del sottovuoto

Modulo 2 Processo di iniezione

Processo di iniezione
Sistema pistone/contenitore/stampo/moltiplicatore
Misurazione di movimento, velocità e pressione
Curve di iniezione e relazione con la qualità dei getti
Iniezione closed loop (Realtime)
Esempi concreti e verifiche di dati reali a bordo macchina

Modulo 3 Controllo del processo di iniezione

Parametri di controllo: velocità 1^a e 2^a fase, all'attacco di colata
Start 2^a fase, moltiplicazione, pressione specifica sul metallo, grippaggio pistone, riempimento cavità, etc.
Tolleranze di lavoro
Analisi statistica (SPC): report e certificazione del processo per uso interno e verso clienti
Esempi concreti e procedure di controllo applicabili
Verifiche a bordo macchina

Modulo 4 Manutenzione delle presse (ordinaria, straordinaria e preventiva)

Parametri di controllo
Tecniche e strumenti per il controllo manutentivo
Utilizzo pratico termocamera ad infrarossi

Modulo 5 Controllo qualità e difetti

Difettologia
Classificazione dei difetti/non conformità in pressofusione
Metallurgia: strumentazione per controllo lega e prodotti per migliorare gli aspetti metallurgici

Durata corso: 2 o 3 giorni

Fornitura di tutto il materiale in formato digitale

Consegna di attestato finale di frequenza del corso