Flowservice srl
Via XI Febbraio 53/A - 25067 Lumezzane S.A. (BS)
Tel. 030 8925649
www.flowservicesrl.com - simulazione@flowservicesrl.com

Check List ProCAST

Questionario propedeutico alla simulazione del processo di pressocolata - Alluminio

Si consiglia di completare, per quanto possibile, tutti i campi che seguono.

Una corretta e completa compilazione del presente foglio garantirà un miglior risultato dello studio effettuato, sia in termini di precisione della simulazione che di una successiva esposizione di eventuali problemi.

Inviare il presente documento compilato via e-mail a simulazione@flowservicesrl.com. I file di grandi dimensioni (geometrie, documentazione tecnica) possono essere inviati tramite WeTransfer o tramite l'area condivisa che vi indicheremo.

IMPORTANTE: Allegare il foglio dei dati tecnici della pressa ed il relativo nomogramma.

Allegare inoltre eventuali disegni e/o documentazione relativi all'individuazione di zone critiche per il manufatto.

Per qualsiasi chiarimento non esitate a contattarci.

1. Identificazione

Azienda

Persona di riferimento: Nome | Telefono | E-Mail

Nome Pezzo | N° pezzi previsti/prodotti

Peso o Volume (indicare unità di misura):

Getto Completo | Solo Pezzo | Pezzo+Fagioli

2. Definizione dei parametri di processo

Materiale: Sigla | Temperatura della lega nel forno a bordo macchina [°C]

Φ Pistone [mm] | Corsa MAX (A) [mm] | Sporgenza MAX pistone (B) [mm]

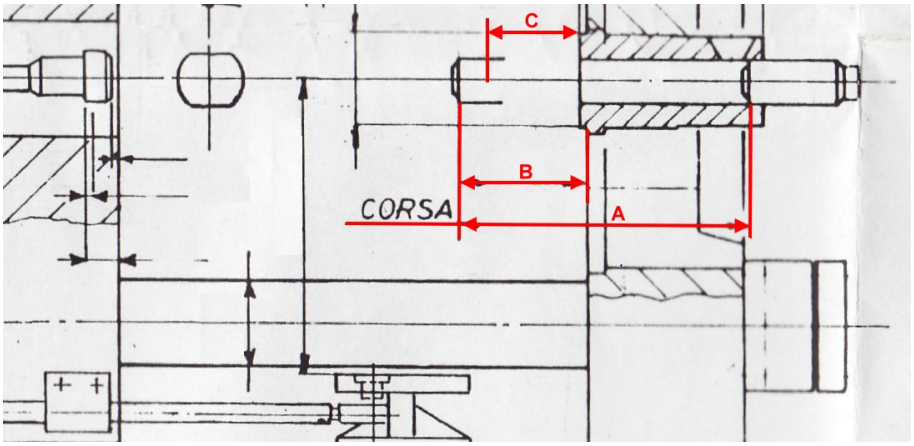
Tonnellaggio | Distanza Controcolata-Piano fisso (C) [mm] | Tempo versamento [sec]

Nr. Impronte

Sottovuoto:

☐ Usato ☐ Non usato ☐ Predisposto

Flowservice srl
Via XI Febbraio 53/A - 25067 Lumezzane S.A. (BS)
Tel. 030 8925649
www.flowservicesrl.com - simulazione@flowservicesrl.com



Riferimento per le quote A (corsa max), B (sporgenza max pistone) e C (distanza controcolata-piano fisso).

3. Informazioni aggiuntive

Stato del progetto:

☐ esiste già uno stampo simile ☐ nuovo stampo ☐ stampo esistente con problemi ☐ altro

Caratteristiche del pezzo finito:

☐ ottima qualità estetica ☐ assenza di porosità ☐ media qualità tra porosità ed estetica

Temperatura dello stampo:

☐ Termoregolazione ad olio ☐ Raffreddamento ad acqua ☐ Temperatura non regolata

Se possibile, indicare la temperatura media dello stampo [°C]

Sistema di carica del metallo:

☐ alimentazione diretta (striko) ☐ macchine di tipo cartesiano ☐ macchine di tipo rotativo

La pressa consente di realizzare una prima fase con velocità regolata?

☐ Sì ☐ No

Se sì, che tipo di profilo in velocità posso utilizzare (rampa; gradini; etc..)?

Note (uso del pezzo finito; zone critiche; lavorazioni dopo lo stampaggio; etc…)

Flowservice srl
Via XI Febbraio 53/A - 25067 Lumezzane S.A. (BS)
Tel. 030 8925649
www.flowservicesrl.com - simulazione@flowservicesrl.com

4. Approfondimenti (facoltativi)

Lega: designazione EN

Trattamento termico successivo:

☐ Sì ☐ No

Analisi richieste (sono possibili più scelte):

☐ riempimento ☐ solidificazione ☐ porosità ☐ attacchi di colata ☐ camera di colata

☐ regime termico dello stampo

Profilo di iniezione:

Velocità 1ª fase [m/s] | Velocità 2ª fase [m/s] | Punto di commutazione [mm] | Pressione di moltiplicazione [bar]

Termoregolazione:

Numero circuiti | Temperatura fluido [°C] | Tempo spruzzatura distaccante [s]

Requisiti di qualità (sono possibili più scelte):

☐ tenuta a pressione ☐ controllo radiografico ☐ zone da lavorare di macchina

Classe di porosità ammessa

File 3D disponibili (sono possibili più scelte):

☐ STEP ☐ Parasolid ☐ IGES ☐ altro

Il file comprende il sistema di alimentazione?

☐ Sì ☐ No

Il file comprende i circuiti di condizionamento?

☐ Sì ☐ No

Altro formato (specificare) | Data indicativa entro cui servono i risultati