

STAMPI CLASSIFICAZIONI

STAMPI CLASSIFICAZIONI

SPECIFICHE	CLASSI				NOTE
	A-SUP	A	B	C	
MATERIALI IMPIEGATI					
FUSIONI LEGHE BASSO FONDENTI			*	***	ESS.KAYEM O CAEXITE T.F.400°
LEGHE LEGGERE DA BLOCCO		*	***	**	ES ERGAL AVIONAL
LEGHE LEGGERE +C45	*	*	**	*	PORTASTAMPO + MATRICI
ACCIAIO C45	*	**	*	*	PER STAMPI STANDARD
ACCIAIO C45 +P20 (IMPAX)	**	***	*	*	PER STAMPI DI BUONA QUALITA
ACCIAIO C45 +P20+ACC.SINTERIZZATI+ACCIAI DA TT +CUBE2+OTTONE+FIBRE ISOLAN	***	*			STAMPI PER ALTO NUMERO DI CICLI
SISTEMI DI INIEZIONE					
CANALE CON BUSSOLA DIRETTA SU PEZZO			*	***	Non sempre è possibile realizzare dei canali puntiformi
CANALE DI COLATA A MATAROZZA STANDARD		*	***	**	specialmente in pezzi molto spessi, o di materiale
CANALE DI COLATA CON MATAROZZA SOMMERSA (puntiforme)		*	**	*	termoplastico cristallino.
CANALE DI COLATA IN TERZA PIASTRA (puntiforme)	*	**	**	*	Si può pregiudicare la qualità del prodotto finito.
CANALE CALDO SEMPLICE O MULTIPLO (puntiforme)	*	**	*		
PIASTRA RISCALDATA E TERMOSTATATA	**	***	*		(deformazioni-soffiature)
UGELLI CALDI A CHIUSURA PROGRESSIVA CON COMANDO IDRAULICO	***	*			
SISTEMI DI TERMOSTATAZIONE (condizionamento)					
ARIA			*	***	
ACQUA DIRETTA DA PRESSA			***	**	Non sempre è possibile realizzare uno stampo
ACQUA CON VALVOLA TERMOSTATICA		*	**	*	di bassa categoria senza una termostatazione,
RESISTENZE ELETTRICHE + ACQUA	*	**	**	*	per certi materiali se non si mantengono i valori TEMP.
OLIO DIELETTRICO CONTROLLATO A DISTANZA	*	**	*		ottimali si ottengono dei prodotti finiti con
OLIO + ACQUA CON SENSORI DI CONTROLLO ZONALI	**	***			(scarse caratteristiche meccaniche)
COME PRECEDENTE MA CON RIPORTI IN CUBE2 O TUBI CON GAS A CONDENSAZIONE	***	*			
PARTI DI SCORRIMENTO					
PUNZONI ESPULSORI COLONNE TIPO P (un solo diametro)				***	
COLONNE BUSSOLE E PARTI DI SCORRIMENTO IN ACCIAIO		*	***	**	
COLONNE BUSSOLE CARRELLI CON PARTI DI SCORRIMENTO RIPORTATE	*	**	**	*	
CARRELLI CON PARTI SCORRIMENTO ANTIFRIZIONE E CONI DI BLOCCAGGIO RIPO.TE	**	***	*		
COME SOPRA MA CON MOVIMENTAZIONI OLEODINAMICHE CONTROLLATE DA SENSO	***				
TRATTAMENTI TERMICI					
SOLO NORMALIZZATI				***	E' normalmente impossibile utilizzare dei
NORMALIZZATI +NITRURAZIONI PARTI DI SCORRIMENTO	*	**	***	**	T.T. su materiali non specifici per tale scopo
NORMAL. + NITRUR. + MATRICI TEMPRATE	**	***	**	*	
NORMAL + NITRUR + MATRICI +MASCHI TEMPRATI + RIVESTIMENTI TITANIO	***				
FINITURE SUPERFICIALI					
GREZZO DI MACCHINA UTENSILE				***	PEZZO DA EDILIZIA
MATRICE E MASCHIO LISCIATI A MANO				***	PEZZO TECNICO
MASCHIO LISCIATO E MATRICE FINITA DI E.EROSIONE	*	*	***	**	SCATOLE PER ELETTRONICA
MATRICI IN NIKEL MASCHI LUCIDI	**	**	**	**	LENTI E BIGOTTERIA
MATRICI E MASCHI LAPPATI	**	***	*	*	PEZZI MOLTO ESTETICI ELETRDOMESTICI
MATRICI FOTOINCISE MASCHI LUCIDATI	***				PEZZI ESTETICI DI: AUTO, COMPUTER, ARREDAMENTI, ECC.:
MATRICI E MASCHI LUCIDATI RIPORTATI IN CROMO DURO E RILUCIDATI A SPECCHIO	***				ANTIUSURA PER FIBRE DI VETRO E SIMILI
PROGETTO STAMPO					
SOLO SCHIZZO O MODELLO APPROSSIMATIVO				***	
MODELLO DA MODELLERIA IN LEGNO				***	
DISEGNO TECNICO DEL PEZZO E STAMPO A CAD 2D	*	*	***	**	
DISEGNO 3D PEZZO E STAMPO 2D	*	*	**	**	
DISEGNO PEZZO SOLIDO3D E STAMPO 2D	**	**	*	*	
DISEGNO PEZZO 3D STAMPO 3D	**	***	*	*	

CAE ANALISI FLUSSO - PEZZO 3D- DISEGNO STAMPO CON PARTICOLARI IN SOLIDO	***				
ANNOTAZIONI GENERALI SUL PROSPETTO					
PROBABILITA CHE SI ABBAIA LA SPECIFICA INDICATA					
CELLA VUOTA = NESSUNA POSSIBILITA					CON QUESTO PROSPETTO NON SI INTENDE ESCLUDERE LA POSSIBILITA DI REALIZZARE SU DI UN PARTICOLARE STAMPO DI BASSA CLASSE ACCORGIMENTI INDICATI PER CLASSI SUPERIORI, E VICEVERSA.
CELLA CON 1 STELLA poco probabile	*				SI INTENDE SOLO PRESENTARE AL CLIENTE UN PROSPETTO INDICATIVO CHE SERVA A CAPIRE LE GRANDI DIFFERENZE DI PREZZO POSSIBILI FRA I PROGETTI
CELLA CON 2 STELLE probabile	**				
CELLA CON 3 STELLE indispensabile	***				SERVE ANCHE AL PROGETTISTA ESTIMATORE PER REDARRE UN' OFFERTA CHE SIA IL PIU CONSONA POSSIBILE ALLE ESIGENZE DEL CLIENTE.