

Bonomi Acciai

BWA

ACCORGIMENTI PRELIMINARI

PER LO STAMPISTA

ACCORGIMENTI PRELIMINARI PER LO STAMPISTA

Si ritiene interessante sottolineare l'importanza di certi aspetti che lo stampista dovrebbe considerare prima di inviare al trattamento termico un componente meccanico, al fine di **evitare di incorrere in spiacevoli inconvenienti**, quali deformazioni e cricche.

Vengono di seguito elencati i più importanti accorgimenti da considerare:

- Spigoli vivi
- Saldature
- Fresature a terrazza
- Testimoni del grezzo di forgiatura
- Lavorazione per elettroerosione
- Fori di raffreddamento
- Fori ravvicinati

ACCORGIMENTI PRELIMINARI PER LO STAMPISTA

SPIGOLI VIVI

Al fine di evitare che fungano da zona preferenziale per l'innesco delle cricche, è bene non lasciare spigoli vivi, ma raggiare e/o smussare, ove possibile.



ACCORGIMENTI PRELIMINARI PER LO STAMPISTA

SALDATURE

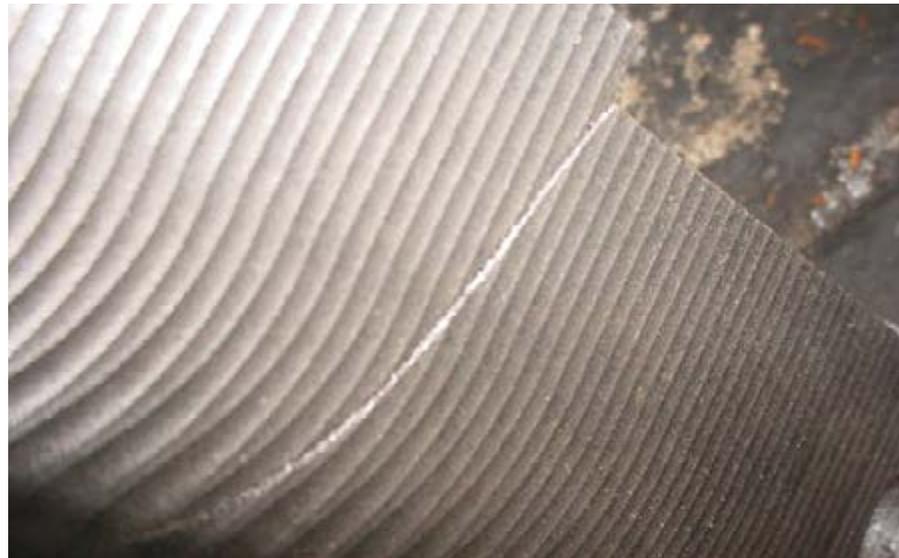
Le zone saldate in uno stampo possono racchiudere difetti (piccole soffiature, microcricche) possibili costituenti di innesco di rotture. Si suggerisce di indicare quali sono le parti saldate e di richiedere un controllo con i liquidi penetranti prima di eseguire il trattamento termico di tempra.



ACCORGIMENTI PRELIMINARI PER LO STAMPISTA

FRESATURE A TERRAZZA

Se possibile, non eseguire fresature a terrazza le quali lasciano scalini di lavorazione a spigolo vivo tra un piano e un altro, in quanto sono possibili inneschi di cricche.



ACCORGIMENTI PRELIMINARI PER LO STAMPISTA

TESTIMONI DEL GREZZO DI FORGIATURA

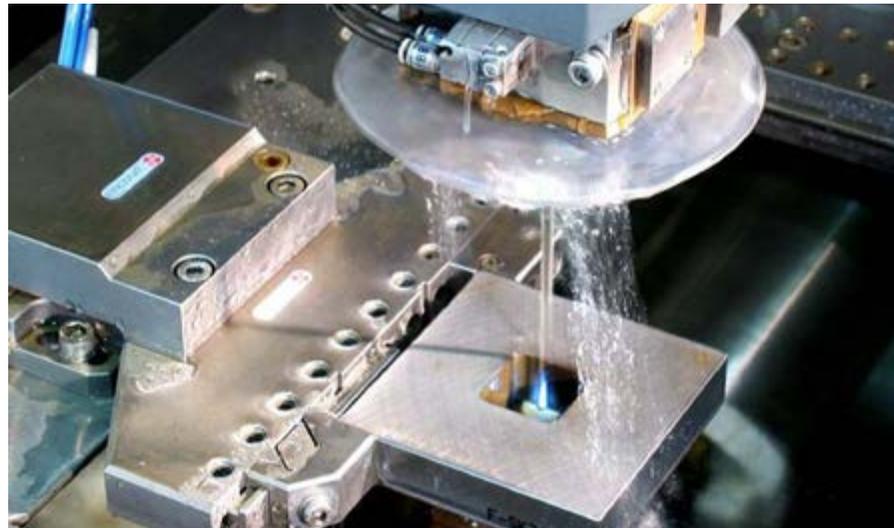
Si raccomanda di non lasciare porzioni di superficie ancora appartenenti al blocco solo forgiato, ma di lavorare tutte le superfici asportando il corretto da tutte le superfici. I testimoni di forgiatura infatti contengono difetti a caldo sulle "croste" e anomalie strutturali che, anche in questo caso, possono essere innesco dei problemi illustrati.



ACCORGIMENTI PRELIMINARI PER LO STAMPISTA LAVORAZIONE PER ELETTROEROSIONE

L'effetto di questo tipo di lavorazione genera una coltre bianca disuniforme caratterizzata da microdifetti che possono poi venire evidenziati dal trattamento termico sotto forma di cricche e fratture.

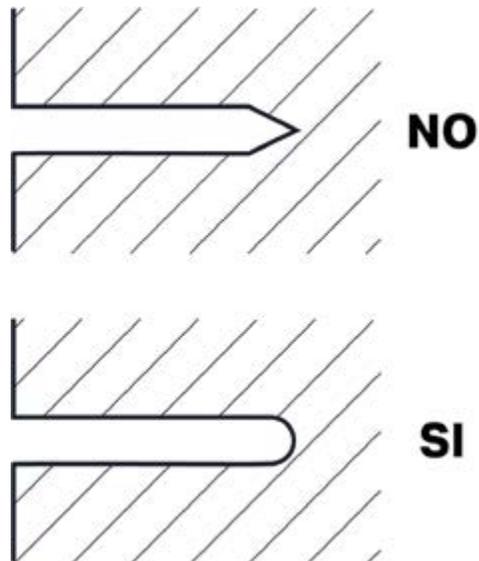
Si raccomanda quindi di lucidare le aree elettroerose e di richiedere il controllo con i liquidi penetranti prima e dopo il trattamento di tempra per controllare la condizione del materiale sia nella parte elettroerosata sia nelle regioni limitrofe.



ACCORGIMENTI PRELIMINARI PER LO STAMPISTA

FORI DI RAFFREDDAMENTO

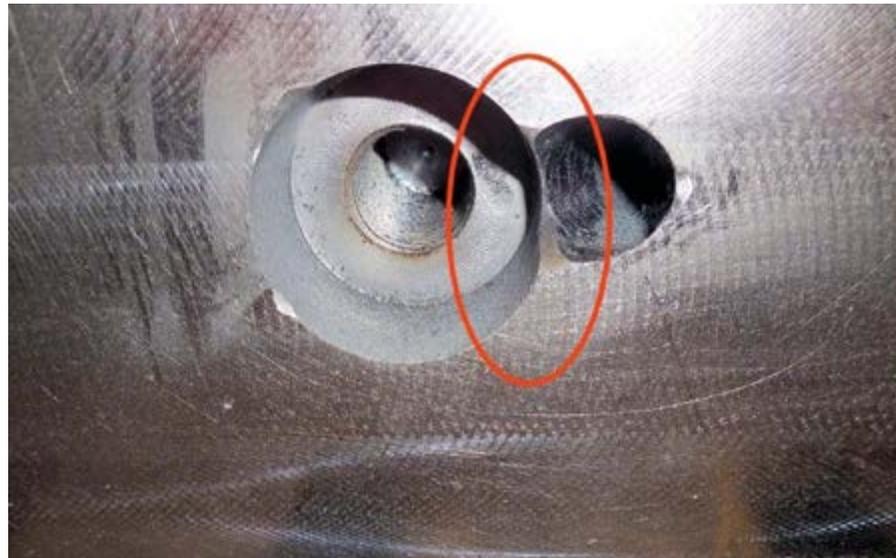
Al fine di evitare che fungano da zona preferenziale per l'innesco delle cricche, è bene che il fondo dei fori di raffreddamento sia arrotondato e non presenti una forma a "punta".



ACCORGIMENTI PRELIMINARI PER LO STAMPISTA

FORI RAVVICINATI

È bene che i fori di condizionamento dello stampo presenti nella matrice prima dell'invio al trattamento termico non siano troppo ravvicinati. Ciò per evitare eccessivi scompensi di spessore tra il lembo di separazione dei fori e le zone limitrofe che, in fase di tempra, avrebbero un raffreddamento decisamente diverso andando a costituire una chiara fonte di innesco delle cricche.



Bonomi Acciai
BIA

Grazie per l'attenzione

WWW.BONOMIACCIAI.IT

PARTNER ITALIANO DI

