

WaxCere

Thursday, January 25, 2001

<http://www.emaht.com/index.php/servizi/wax/>

The Wax Room unit is provided with rash of automatic injection machines for the check of the thermo-fluid parameters during the injection process in aluminium / steel dies for the production of wax products.

The process variables are continuously checked to ensure the injection process repeatability in terms of high quality of the wax product.

In EMA a wide range of wax products could be realized, starting from weight of few grams up to 5 kg and lengths from 100 mm up to 800.

The wax products so realized are then kneaded in a finishing line made by stands equipped with tools necessary for the preparation and the finish of the components. Gradually the products follow other kind of checks: dimensional (CMM, gauge by ultrasonic machines in case of cores), visual inspection and x-ray (to verify the core integrity in case of).

The components are then assembled in a variable number, according to the type and to the dimension of the specific assembly.

The environmental conditions of the area are continuously checked and monitored, to ensure always the same job conditions in terms of temperature and humidity, to guarantee the dimensional stability of the wax products. Il reparto CERE (WAX ROOM) è dotato di una serie di presse ad iniezione automatiche per il controllo dei parametri termo/fluido dinamici durante il processo di iniezione in stampi di alluminio/acciaio per la realizzazione dei prodotti in cera.

Le variabili di processo sono soggette a controllo continuo allo scopo di garantire la ripetibilità del processo di iniezione in termini di alta qualità del prodotto in cera.

Un'ampia gamma di prodotti in cera può essere realizzata in EMA con pesi a partire da pochi grammi fino a 5 kg e con lunghezze da 100 ad 800 mm. I pezzi in cera così realizzati vengono poi lavorati su una linea di rifinitura composta da banchetti equipaggiati con attrezzature necessarie alla preparazione e rifinitura del componente; i pezzi vengono poi sottoposti ad una serie di controlli di natura dimensionale (CMM, spessori di parete con macchine ad ultrasuoni in caso di presenza di anima), ispezione visiva e raggi-X; quest'ultimo in caso di presenza di anima ceramica all'interno per verificarne l'integrità. I particolari vengono poi assemblati in numero variabile in base alla tipologia e dimensione su specifici grappoli.

Le condizioni ambientali del reparto sono soggette a controllo e monitoraggio allo scopo di garantire sempre le stesse condizioni di lavoro in termini di Temperatura ed Umidità Relativa per assicurare la stabilità dimensionale dei pezzi in cera.

Copyright - Emaht