

Stampa 3D e fresatura per gli stampi

Processo integrato e automatizzato per la produzione di parti e componenti di stampi per macchine ad iniezione.

27 maggio 2016 07:07

Per la costruzione di stampi destinati a presse ad iniezione, il costruttore statunitense di macchine utensili Sodick ha pensato di combinare la sinterizzazione laser di polveri metalliche con la fresatura ad alta velocità per combinare i pregi delle due tecnologie.



Il centro di lavoro automatico OPM 250L, distribuito in Italia da R.F. Celada, gestisce ogni fase di produzione, partendo dalla progettazione per arrivare al componente finito, garantendo finiture di elevata precisione.



All'interno della macchina, in un'unica fase, la polvere metallica viene distribuita uniformemente sul piano di lavoro, quindi scansionata con un fascio laser Yb in fibra che la fonde e la solidifica nei punti voluti. Contestualmente, un utensile rotante esegue la finitura mediante fresatura ad alta velocità, ottenendo componenti finiti o particolari di stampi che non richiedono ulteriori lavorazioni in uscita dalla macchina.