

IT NEWS - Novembre/3

(2004)

EUROMOLD 2004

Dal 1 al 4 dicembre 2004, presso il quartiere fieristico di Francoforte, si svolgerà l'edizione 2004 di Euromold, appuntamento di altissimo rilievo per tutti gli operatori del settore ed in generale per tutte le aziende che si occupano di sviluppo di nuovi prodotti. Questa fiera, la cui prima edizione risale al 1994, è costantemente cresciuta sia in termini di importanza che di numero di visitatori (quasi 60.000 nell'edizione 2003). Ad Euromold 2004 prenderanno parte oltre 1500 espositori con un'offerta che spazierà dal mondo degli stampisti e dei prototipi fino alle macchine utensili; Euromold è in sintesi una fiera in grado di fornire una panoramica completa dello stato dell'arte del settore in cui si espone tutta la filiera dello sviluppo prodotto.

Le numerose iniziative complementari prevedono un ricco programma di conferenze riguardanti rapid prototyping, virtual reality, simulazione, visualizzazione e costruzione aerospaziale.

(Tratto da Progettare, Numero 283, Novembre 2004)

Per ulteriori informazioni:

<http://www.ilb2b.it/progettare/detalle.asp?id=20041110025&ricerca=13>

<http://www.euromold.com/english>

RIVESTIMENTI ANTIUSURA E ANTICORROSIONE

Numerosi componenti industriali, oltre a presentare buone caratteristiche in termini di resistenza all'usura, devono spesso garantire un'elevata resistenza alla corrosione, che può essere causata da un impiego di tali componenti in ambienti aggressivi. L'utilizzo di rivestimenti in cui si abbinano metalli e polimeri, eventualmente realizzando un doppio strato di copertura permette di ottenere elevati gradi di resistenza all'usura e alla corrosione. Tra i rivestimenti più diffusi si possono menzionare: la deposizione di nichel con particelle di Ptfе, l'impiego di particelle di bronzo in una matrice di Ptfе, l'utilizzo di rivestimenti costituiti da fosfato di zinco oppure da fosfato di zinco con uno strato superficiale di bisolfuro di molibdeno (MoS₂).

Il link segnalato di seguito rimanda ad un articolo pubblicato sulla rivista Progettare e analizza aspetti positivi e punti critici delle tecniche di rivestimento menzionate.

(Tratto da Progettare, Numero 283, Novembre 2004)

Per ulteriori informazioni:

<http://www.ilb2b.it/progettare/detalle.asp?id=20041110026&ricerca=13>

ACCELERARE I CICLI DI SGROSSATURA

Durante i processi di lavorazione dei metalli che prevedono la rimozione di grandi quantità di materiale, l'impostazione di determinati parametri di avanzamento e di taglio (per quanto ottimizzati) non è sufficiente a produrre livelli di prestazione ottimali. Questo fenomeno risulta particolarmente rilevante quando per esempio si effettuano operazioni di sgrossatura su pezzi ottenuti per fusione; in questo caso infatti, le superfici irregolari fanno sì che l'utensile non sia impegnato sempre allo stesso modo. Con l'intento di risolvere questo problema è stata messa a punto una soluzione adattativa in grado di modificare la velocità di avanzamento degli assi in funzione del carico misurato al mandrino.

Questo dispositivo di controllo può essere applicato a fresatrici e a torni a controllo numerico senza apportare modifiche sostanziali alla macchina e permette di ridurre i tempi ciclo fino al 40%, garantendo quindi una maggiore durata utensile e permettendo una protezione della macchina dai sovraccarichi.

(Tratto da Rivista di Meccanica Oggi, Numero 81, Novembre 2004)

Per ulteriori informazioni:

<http://www.ilb2b.it/rmo/detalle.asp?id=20041110032&ricerca=13>

Ing. Marco Vanzi
Servizio Innovazione Tecnologica
Unione degli Industriali della Provincia di Bergamo