

## LEZIONE 02- FASI DI PRODUZIONE

LEZIONI ONLINE

### Fasi



### Stampi



### Tempo



Le fasi che compongono il ciclo di lavorazione del prodotto rotostampato vengono svolte avvalendosi in maniera determinante dell'azione di uno o più operatori: in questo senso il rotomolding è una tecnologia con una forte componente di manualità. Il numero dei pezzi stampabili dipende dalla complessità del prodotto, dalle sue dimensioni e conseguentemente dal tempo necessario al carico/scarico dello stampo.

Lo stampo è sicuramente una delle attrezzature più importanti del processo di stampaggio rotazionale. La sua funzione principale è quella di definire la forma del pezzo da produrre.

Gli stampi utilizzati nel processo rotazionale sono cavi ed il materiale è a contatto con la parte interna dello stampo, e non è sottoposto a pressione, perciò lo stampo è solitamente costituito da un guscio cavo di lamiera d'acciaio (spess. 2 / 3 mm) oppure in alluminio (spess. 8 / 10 mm).

È formato da due o più parti, all'interno delle quali si viene a creare una zona vuota all'interno dello stampo che individua la sagoma del pezzo da realizzare. L'apertura, invece, consente l'estrazione del pezzo finito e il caricamento del polimero per un nuovo ciclo.

Per ridurre sensibilmente i tempi di lavorazione e, conseguentemente, aumentare i quantitativi di prodotti stampati generalmente si fa ricorso alla realizzazione di più stampi per lo stesso prodotto in maniera tale che sia possibile stampare simultaneamente più oggetti della stessa tipologia.