

LEZIONE 05 - PLANARITÀ E RITIRI

Piano



Ritiro



Con la tecnica dello stampaggio rotazionale può risultare difficile garantire un'assoluta planarità di pannelli relativamente estesi.

Uno dei difetti più comuni di planarità è il cosiddetto spanciamento, definibile come un'ampia deformazione in senso concavo o convesso delle pareti del pezzo. La presenza di spigoli vivi o di raggi di curvatura molto piccoli aumenta in genere la deformazione di spanciamento; tale fenomeno può essere eliminato aumentando il raggio di curvatura.

Una forma particolare di deformazione superficiale è il risucchio che si presenta come piccola depressione localizzata in una zona circoscritta. Tale risucchio si verifica nelle zone di sovraccumulo di materiale ed è causato dal ritiro in fase di solidificazione.