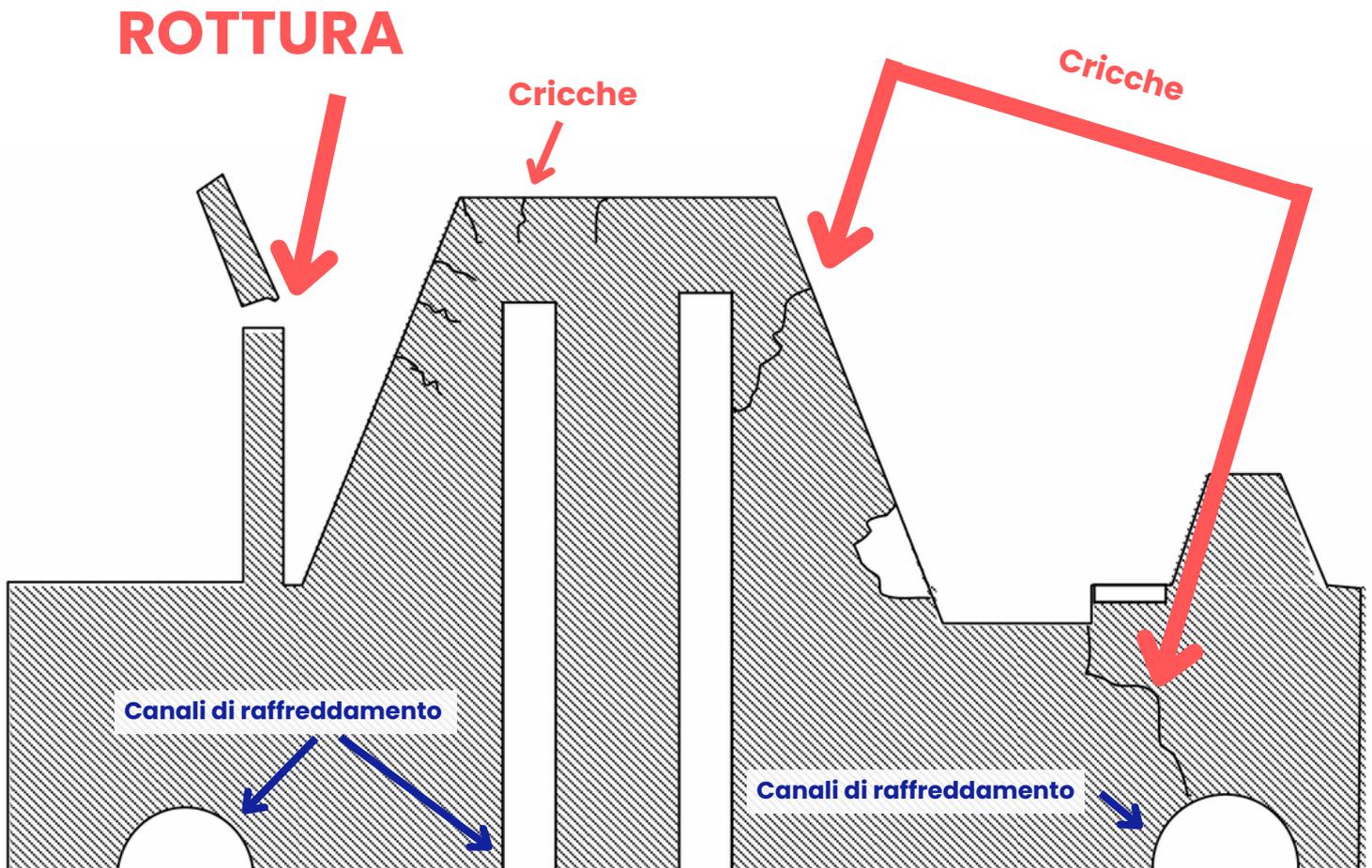


COME SI FORMA UNA CRICCA DA FATICA TERMICA

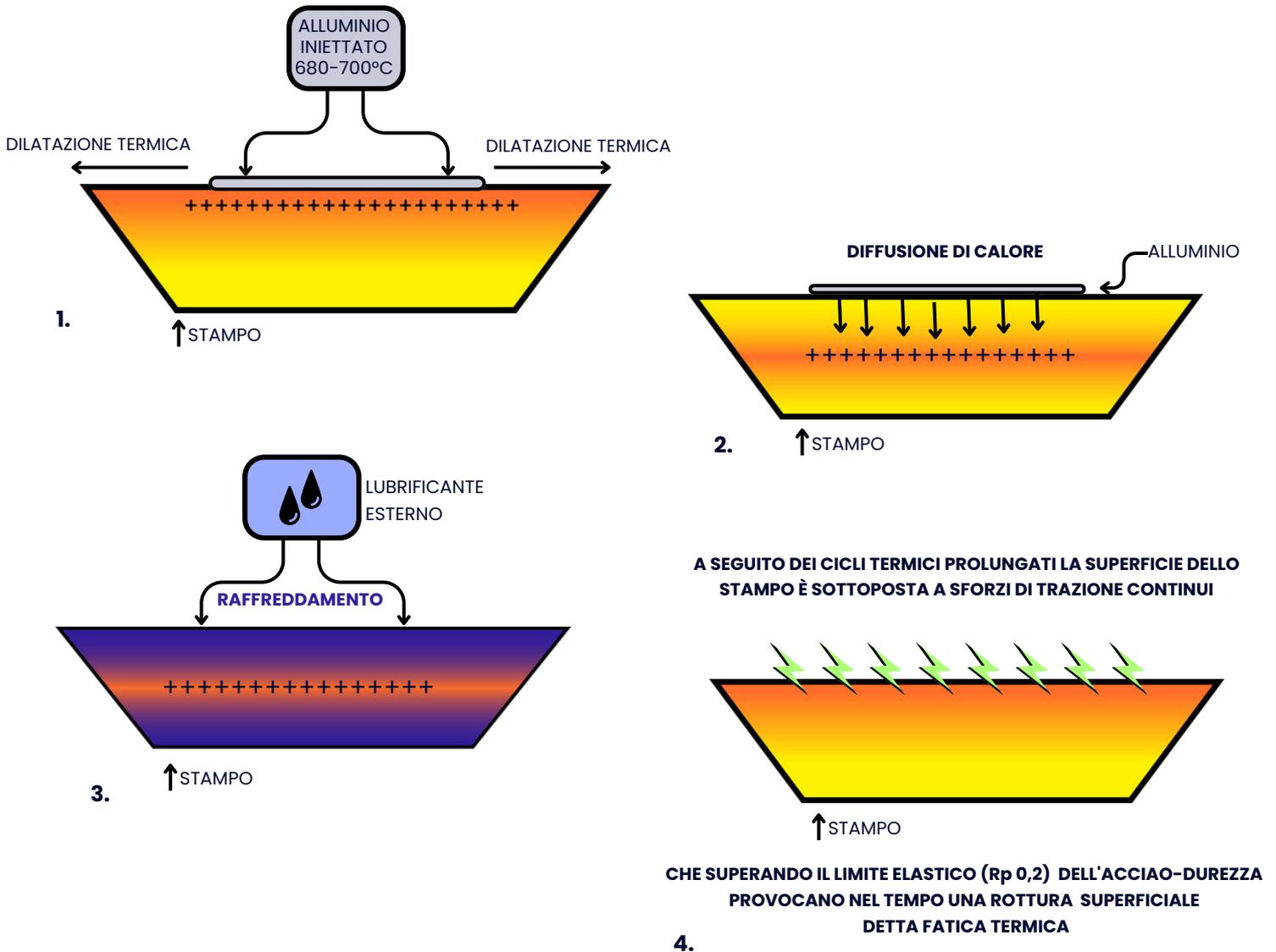


AUMENTO DELLA TEMPERATURA SULLA SUPERFICIE DELLO STAMPO IN FUNZIONE DELLA VELOCITÀ DELL'ALLUMINIO PRESSOFUSO

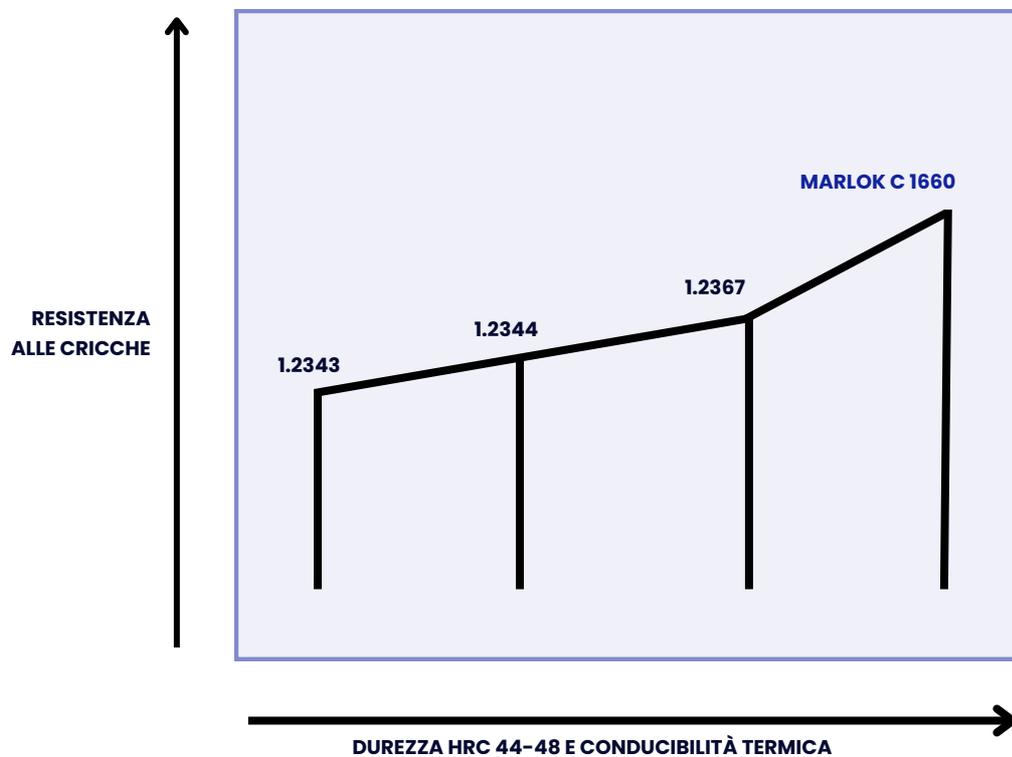
40- 50 METRI/SECONDO	AUMENTO DI TEMPERATURA DI	10-15°C
60 metri/secondo	Aumento di temperatura di	20°C
120 metri/secondo	Aumento di temperatura di	50°C

Maggiore è la velocità di iniezione e maggiore dovrà essere la resistenza a caldo del materiale dello stampo, quindi la scelta di elementi di lega nell'acciaio è di vitale importanza.

COME SI FORMA UNA CRICCA DA FATICA TERMICA



ACCIAI



DUREZZA

