



IL NOSTRO NEMICO

TUTTI VORREMMO LO SCARTO ZERO

- C'è la necessità di avere prodotti sicuri e senza difetti
- Come coniugare la qualità dei prodotti siderurgici con le esigenze della meccanica fine? Dei montaggi robotizzati?
- Noi abbiamo applicato alle matasse una tecnologia già conosciuta. Ecco perché.

LA TRAFILATURA NON ELIMINA I DIFETTI SUPERFICIALI

- Li riduce in profondità, ma restano
- Non toglie le inclusioni sottopelle
- Non elimina la decarburazione



NONOSTANTE LE MIGLIORI TECNOLOGIE DI CONTROLLO



- Occorre considerare una difettosità media dello 1%
- Sia come profondità dei difetti
- Che come distribuzione nel quantitativo stampato

A 1100°C, A 360KM/H



- La vergella vibra nello strumento di controllo per una ampiezza di 0,06mm
- Questo è il massimo del controllo possibile per le cricche superficiali
- Sul diametro 5,5 mm lo 0,06 è più dello 1%...

CHI GARANTISCE DI PIÙ
NON HA I PIEDI PER TERRA

Meglio tenerne conto

STANCHI DI PAGARE AVVOCATI E LITIGARE CON
CLIENTI E FORNITORI

NEL 1996 ABBIAMO RIPRESO UNA TECNOLOGIA
CONOSCIUTA E LA ABBIAMO ADATTATA ALLE
ESIGENZE DELLA CLIENTELA:

LA PELATURA DA MATASSA A MATASSA

E abbiamo risolto qualche problema



COSA È LA PELATURA?



- È una rimozione della superficie per asportazione di truciolo
- È come una tornitura dove il pezzo resta fermo e girano gli utensili
- Nel nostro caso dopo la pelatura la matassa viene riavvolta

VANTAGGI

- Rimuove le cricche e le decarburazioni
- Le inclusioni sottopelle
- Le ovalizzazioni



SVANTAGGI

- Parte della vergella viene asportata e rottamata come trucioli
- Le velocità di lavoro sono basse: 5-30 mt/minuto
- I costi di lavorazione sono quindi più alti, ma i risultati sono garantiti

DATI QUALITATIVI



- Sui pezzi finiti dopo selezione totale si riscontrano:
- Difetti per lo 1% partendo da vergella non pelata
- Difetti per lo 0,02% partendo da matasse pelate

PER TORNARE AMICI

