

Guida all'installazione di inserti HYTAC

Materiali termoplastici innovativi per la termoformatura

CGP Europe raccomanda l'uso di inserti sottoposti a incollaggio per maggiore facilità di fissaggio dello stampo ad una struttura base di supporto. Seguendo le linee guida elencate qui di seguito si potrà migliorare la qualità superficiale dello stampo finito e garantire costanza nelle prestazioni dello stampo stesso.

Le presenti linee guida sono state stabilite impiegando inserti rigati in alluminio CMT. Qualora venissero utilizzati inserti alternativi, occorre eseguire la misurazione della profondità per garantire che l'installazione sia a livello con la superficie dello stampo e il calcolo del gioco del diametro interno in modo da garantire un'adeguata forza di legame dell'inserto alla parete dello stampo.

1. NON UTILIZZARE REFRIGERANTE. Il refrigerante influirebbe negativamente sulla forza del legame adesivo.
2. Lavorare con la fresa frontale la superficie inferiore dello stampo.
3. Per inserti con misure USA con filettatura interna da 1/4-20 (numero di parte CGP "INSERT STD THREAD")
 - a. Praticare un foro di diametro 0,3125" con una profondità di 0,750" nei punti di inserimento degli inserti.
 - b. Tagliare un foro dal diametro di 0,500" con una fresa frontale di finitura ad una profondità di 0,490" nei punti di inserimento degli inserti.
4. Per inserti dalle dimensioni metriche decimali con filettatura interna da 6 mm (numero di parte CGP "INSERT METRIC THREAD")
 - a. Praticare un foro dal diametro di 8 mm ed una profondità di 19 mm nei punti di inserimento degli inserti.
 - b. Tagliare un foro dal diametro di 12 mm con una fresa frontale di finitura ad una profondità di 11,75 mm nei punti di inserimento degli inserti.
5. Avvitare una vite al lato segnato dell'inserto per facilitare l'applicazione dell'adesivo e l'inserimento nel foro.
6. Applicare Loctite 495 (adesivo istantaneo cianoacrilato, www.loctite.com) alla superficie esterna dell'inserto.
7. Spingere immediatamente l'inserto fino in fondo al foro con il segno rivolto verso l'alto/l'esterno e assicurarsi che sia in fondo al foro. L'adesivo inizierà a fare effetto entro 5 - 15 secondi dall'applicazione dell'inserto.
8. Rimuovere la vite.
9. Ripetere le fasi da 5 a 8 per tutti gli inserti.
10. Lavorare con la fresa frontale la parte inferiore dello stampo assicurandosi che l'inserto e il fondo dello stampo siano a livello.
11. **FATTORI CHIAVE PER IL SUCCESSO** di questo semplice procedimento comprendono l'eliminazione del refrigerante durante il taglio (per un adeguato legame dell'adesivo) e la lavorazione con fresa frontale del fondo dello stampo dopo l'inserimento dell'inserto (per garantire la creazione di una superficie a livello dello stampo rispetto alla base). I test di estrazione eseguiti a 24 ore di distanza sono illustrati nello schema a destra.

