

AL-DA^{tec}

Werkzeugbau GmbH



*Produzione e riparazione di
Viti, cilindri e puntali*

AL-DA TEC Werkzeugbau GmbH è leader nella **produzione** e nella **riparazione** di viti, cilindri e puntali per macchine a iniezione plastica ed estrusori plastici e alimentari.

La nostra filosofia produttiva pone al centro la cura e la soddisfazione del cliente.

Per questo dopo **40 anni** di attività, caratterizzati da una continua ricerca di nuovi materiali e dallo sviluppo di tecnologie sempre più moderne, siamo i leader nel settore e possiamo coprire le richieste dei nostri clienti a 360°.

Punto di forza della nostra attività è la versatilità dell'offerta, che sfugge alla 'standardizzazione', per andare incontro il più possibile alle esigenze del cliente e che è resa possibile dal contatto diretto e immediato con le parti tecniche e produttive dell'azienda e dalla presenza di uno staff giovane e dinamico.

AL-DA TEC Werkzeugbau GmbH con il suo **stabilimento produttivo in Italia**, a pochi km da Milano e dai principali aeroporti del Nord, è leader nel settore **dal 1975** nella produzione e nella riparazione di viti (**lunghezza massima 5 metri**), cilindri (**diametro massimo 220mm**) e puntali per macchine a iniezione plastica ed estrusori plastici e alimentari.

PROFILO AZIENDALE





PRODUZIONE

La **costruzione** della vite può essere effettuata **a campione** o **su disegno** ed in diversi **materiali**, con la possibilità di richiedere modifiche del **profilo** in base al tipo di materiale che si dovrà utilizzare.

RIGENERAZIONE

Al momento del ricevimento della Vite usurata vengono effettuate le seguenti verifiche dimensionali e strutturali:

- ⇒ verifica del diametro della cresta
- ⇒ condizioni del filetto puntale
- ⇒ condizioni dell'aggancio in macchina
- ⇒ stato di usura del nocciolo e diametro di accoppiamento della ralla

Lo scopo di tali verifiche è quello di valutare gli interventi da compiere al fine di riportarne la funzionalità al livello originale, intervenendo sulle parti che si sono usurate, rovinare o rotte durante il suo utilizzo..

Il ripristino del diametro originale, condizione essenziale per riportare la capacità di trasporto del materiale ai livelli originali, avviene mediante il riporto di materiale di saldatura sulla cresta con l'utilizzo di macchine automatiche che assicurano un riporto omogeneo e l'assenza di soffiature.

Seguono la rettifica e la lucidatura finale, particolarmente curata con una rugosità finale inferiore a 0,06RA.

Per la revisione della vite i materiali proposti sono diversi e la scelta avviene sempre in accordo con le esigenze del cliente nell'ottica di garantire le condizioni di lavoro ottimali.

CILINDRI



PRODUZIONE

La **costruzione** del cilindro può essere effettuata **a campione**, o **su disegno** in diversi **materiali**: dallo standard Nitrurato, al materiale temprato (per i cilindri di piccole dimensioni), fino al bimetallico, dalla durata nettamente superiore, indispensabile a coloro che trasformano materiali ad elevata abrasione e corrosione.

RIPARAZIONE

La riparazione del cilindro dipende dal materiale di costruzione.

Cilindri in acciaio nitrurato o temperato: Il cilindro verrà riportato alle sue funzionalità iniziali ripristinando la corretta tolleranza fra il cilindro stesso, vite e valvola per una resa ottimale nello stampaggio.

Imbussolatura: L'imbussolatura (parziale o totale) viene effettuata unicamente in X155CrV121. Viene proposto al cliente anche l'alternativa per la fornitura dello stesso nuovo in materiale standard nitrurato e in bimetallo antiusura e corrosione.

Cilindri bimetallici: Nel caso in cui il cilindro usurato sia in materiale bimetallico, l'unica revisione possibile è quella della maggiorazione dell'alesaggio interno in abbinamento alla revisione o alla fornitura della vite e di una serie di valvole (intercambiabili con le originali) a misura del cilindro. La fattibilità di questo tipo di revisione è determinata dal tipo di materiale che si dovrà a trasformare.

- **Acciaio nitrurato 60 HRC – 41CrAlMo7:** E' un acciaio bonificato, contenente elementi di lega quali Alluminio, Cromo, Molibdeno, i quali durante il trattamento termico (Nitrurazione), formano nitruri particolarmente tenaci, che raggiungono durezza intorno ai 1050 HV. Questo materiale viene consigliato a chi non ha particolari problemi di usura e corrosione. (VITI E CILINDRI)
- **Acciaio temprato a cuore 58-60 HRC – X155CrMoV121:** La caratteristica di questo acciaio da tempra è quella di possedere un'alta percentuale di Cromo, che ne determina una buona tenacità e un'elevata resistenza all'usura. Questo materiale viene consigliato a chi ha notevoli problemi di usura. Durata: 2-3 volte lo standard nitrurato. (VITI E CILINDRI)
- **Acciaio temprato a cuore 60-62 HRC – Isotrix:** La caratteristica di questo acciaio da tempra è quella di avere un'elevata percentuale di Cromo, Tungsteno e Vanadio che ne determina un' altissima resistenza all'usura e alla corrosione. Queste sue eccezionali caratteristiche permettono di ottenere un prodotto di durata nettamente superiore rispetto ad una vite di plastificazione costruita in X155CrMoV121. Durata: 4-5 volte lo standard nitrurato (SOLAMENTE VITI)
- **Acciaio con trattamento CLIN-NIVE 1200 Vichers – X155CrMoV121:** CLIN-NIVE è un trattamento termico in esclusiva per l'Italia (per il settore dello stampaggio di materie plastiche) che consente di aumentare le capacità performanti della vite sia a livello di abrasione che di corrosione, senza incidere eccessivamente sul costo. Tempi di consegna: a partire da 6 settimane (SOLAMENTE VITI)
- **Acciai sinterizzati:** Le viti in acciaio sinterizzato completano la nostra gamma di produzione. Tali materiali scelti in base alle caratteristiche del prodotto da trasformare, garantiscono una **durata della vite pari a 12 volte** quella delle viti in acciaio nitrurato. (SOLAMENTE VITI)
- **Bimetallo antiusura e anticorrosione 62-69 HRC:** Sono cilindri rivestiti internamente di uno stato duro, dello spessore di 5mm circa, altamente resistente all'usura e alla corrosione, che raggiunge una durezza di circa 65 HRC. Questo tipo di materiale viene indicato a chi ha grossi problemi di usura e corrosione. Tempo minimo di consegna: 7-10 settimane – Durata: 4-5 volte lo standard nitrurato (SOLAMENTE CILINDRI).

TABELLA DEI RIPORTI

Riporto	Durezza	Resistenza all'abrasione (1-5)	Resistenza alla corrosione (1-5)
Stellite Gr.1	50-55 HRC	4	3
Stellite Gr.12	45-48 HRC	3	3
Castotig 5	58-62 HRC	5	3
Base Nikel 56	52-55 HRC	4	5

GRUPPI P.V.R.

AL-DA^{tec}
Werkzeugbau GmbH

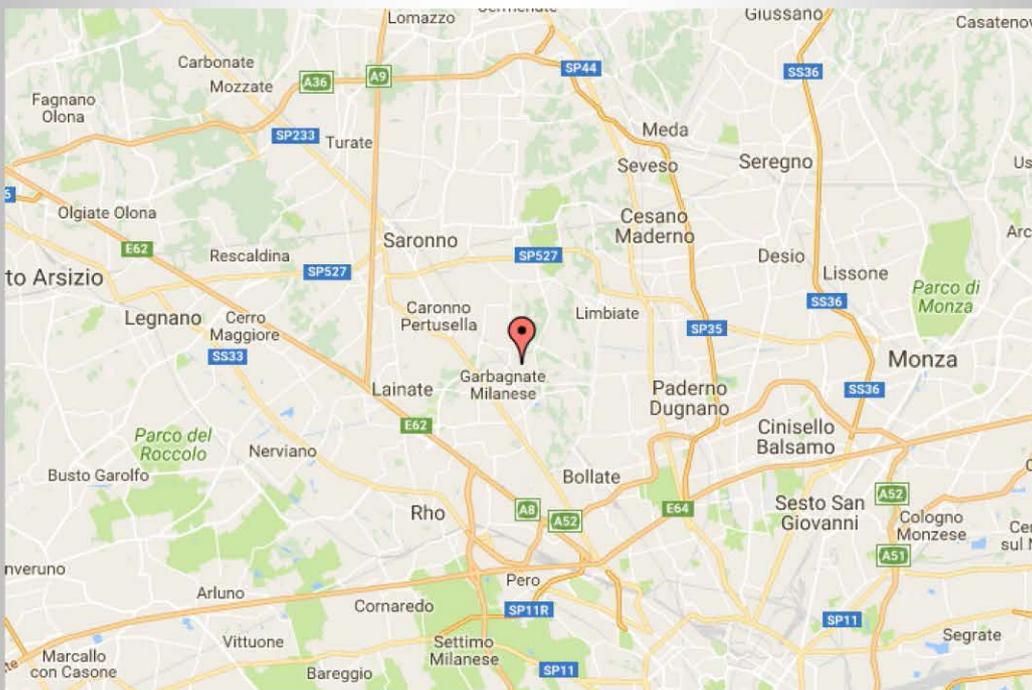


Presso il nostro magazzino sono disponibili gruppi puntale (P.V.R.) per le marche più diffuse in Italia e in Europa, con la possibilità comunque di fornire a campione o disegno, gruppi di ogni genere.

Tutti i nostri P.V.R. sono costruiti con il Puntale riportato in metallo duro, Valvola e Ralla in X155Cr-MoV121 temprato.

AL-DA^{tec}

Werkzeugbau GmbH



AL-DA TEC Werkzeugbau GmbH

Sede Legale:

Albin-Egger Strasse, 12
A-9900 Lienz – Austria
VAT n.: ATU69517016
Register number: FN431442z

Unità Produttiva:

Via delle Brughiere, 16
20024 Garbagnate Milanese (MI) – Italy
Tel: +39 02 9953444
Fax: +39 02 99025464