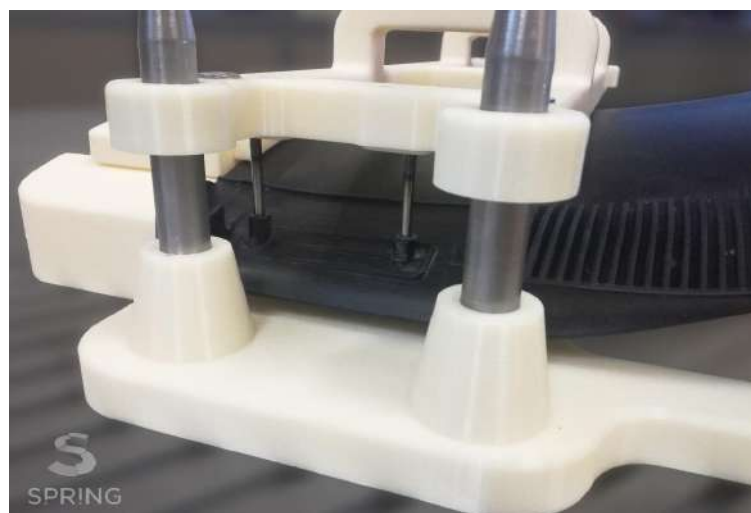


DIMA DI CONTROLLO IN ADDITIVE MANUFACTURING

In questo case study potrete vedere come abbiamo realizzato e ottimizzato una dima di controllo pronta per essere utilizzata nelle linee di produzione.



OBIETTIVI

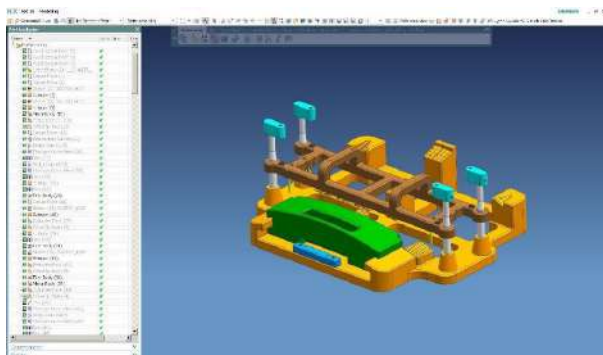
- Progettare e realizzare un'attrezzatura di controllo nel minor tempo possibile
- Ridurre il peso del manufatto per migliorare movimentazione e stoccaggio
- Riduzione di costi di produzione

RISULTATI RAGGIUNTI

	SOLUZIONE PRECEDENTE	SOLUZIONE SPRING	DIFFERENZA
PESO	9 kg	3 kg	-66%
LEAD TIME	8 giorni lavorativi	5 giorni lavorativi	-40%
COSTI	-	-	-35%

PROCESSO DI REALIZZAZIONE

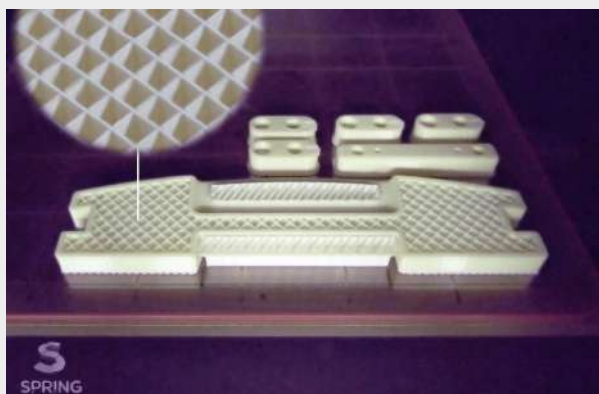
STEP 1 : REVERSE ENGINEERING E PROGETTAZIONE



Il processo di realizzazione inizia con l'attività di Reverse Engineering del particolare di produzione per acquisire i punti di controllo (profili di ingombro, curvatura, punti di fissaggio).

Successivamente il particolare è stato ingegnerizzato dal nostro staff tecnico.

STEP 3: PRODUZIONE DELLA DIMA DI CONTROLLO



La scelta di utilizzare il processo FDM e il materiale ASA garantisce un'ottima stabilità dimensionale, un'ottima resistenza alla torsione del pezzo, buona resistenza agli urti e ai raggi UV. I sistemi di produzione interni producono parti monolitiche fino a 900x600x900 mm.

La modalità di costruzione alleggerita, permette un risparmio di materiale (peso), tempo macchina con la conseguente ottimizzazione dei costi produttivi.

STEP 4: ASSEMBLAGGIO E CONTROLLO DIMENSIONALE

A seguito della produzione di tutte le parti a disegno abbiamo assemblato la dima con i normalizzati necessari (Colonne, Boccole, sistemi di fissaggio).

L'attrezzatura è stata certificata dimensionalmente tramite ispezione laser e successivamente collaudata.