



## CORSO DI PRESSOCOLATA ALLUMINIO ZINCO

**1.650,00€ 1.237,50€ Sconto Valido Fino al 23/12/2021**

**CORSO EROGABILE IN MODALITA' SMART TRAINING - lezioni live ON LINE O AULA FRONTALE**

Corso di Pressocolata Alluminio Zinco. Gli obiettivi del Corso di Pressocolata Alluminio Zinco sono: Aumentare le conoscenze del personale operativo del Reparto di Pressocolata

---

### INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

<b>Sede del Corso</b>	<a href="#">On Line</a>
<b>Data di Inizio</b>	<a href="#">24 Febbraio 2022</a>
<b>Durata del Corso</b>	<a href="#">40 Ore</a>
<b>Centro di Competenza</b>	<a href="#">Processi Produttivi e Progettazione</a>
<b>Area</b>	<a href="#">Pressocolata</a>
<b>Referente AQM</b>	<a href="#">Giulia Zanelli - 0309291782 - formazione@aqm.it</a>
<b>Note</b>	<a href="#">Calendario Didattico in Programmazione</a>
<b>Modalità Erogazione Corso</b>	<a href="#">100% Distance Learning</a>

## DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

### CORSO DI PRESSOCOLATA ALLUMINIO ZINCO

#### Obiettivi

Gli obiettivi del Corso di Pressocolata Alluminio Zinco sono:

- Aumentare le conoscenze del personale operativo del Reparto di Pressocolata.
- Rendere gli operatori competenti e consapevoli delle loro azioni durante il proprio lavoro.
- Creare in loro la curiosità per tutto quanto riguarda l'attività della fonderia.
- Imparare ad amare questo lavoro che tanto impegna, tanto affatica, ma tanto affascina.
- Informare gli operatori di altri reparti, come il Servizio Qualità o l'Ufficio Commerciale, delle esigenze del Processo della Pressocolata e della Fonderia in genere.

Spesso si crede che un particolare pressocolato sia una cosa semplice da ottenere, perché "ci pensa la pressa"; quindi è alla portata di tutti, di qualsiasi operatore senza la minima professionalità. Queste considerazioni sono dettate dalla scarsa conoscenza di questo processo.

#### Livello

Base

#### Programma

Introduzione alla Pressocolata.

- La tecnologia del processo

Considerazioni economiche sul processo

Leghe di Alluminio da Pressocolata

- Le leghe di alluminio: cenni sulla loro unificazione
- Tipi d'impiego e loro proprietà
- Influenza della struttura cristallina sulle caratteristiche meccaniche e di tenuta a pressione dei pezzi

Influenza delle modalità operative della pressocolata sull'integrità della lega

Fusione

- Forni fusori
- Forni di attesa
- Rivestimento refrattario dei forni: che cosa è e come conservarlo nel tempo
- Composizione chimica dei materiali refrattari
- Resistenza dei materiali refrattari all'attacco dell'alluminio e sue leghe
- Caratteristiche chimico-fisiche dell'alluminio
- Il processo fusorio
- Preparazione delle cariche di lega per i forni
- Reazioni delle leghe di alluminio all'umidità dell'aria
- Norme per la conduzione dei forni
- Temperatura di mantenimento della lega fusa
- Influenza degli ossidi inclusi nei pezzi pressocolati
- Sedimentazioni
- Trattamenti metallurgici di scorifica, depurazione e degasaggio della lega fusa.
- Costi di fusione

La Macchina da Pressocolata

- Principi di funzionamento
- Gruppo di chiusura della pressa

Il dispositivo di iniezione per macchine a camera fredda ed a camera calda

I fenomeni nella Pressocolata

- Elementi, materiali e grandezze fisiche presenti nel processo

Fenomeni che interferiscono nel processo

Cenni sulla Teoria della Pressocolata e sui criteri Generali per la Progettazione degli Stampi di Pressocolata per le Leghe di Alluminio Concetti di dimensionamento dello stampo

- Predisposizione dei canali e dell'attacco di colata
- Scelta degli acciai per le varie parti costituenti lo stampo
- Trattamenti termici delle parti dello stampo
- Trattamenti termici superficiali
  
- Il riempimento della Cavità dello Stampo
- Caratteristica del flusso di riempimento

Estrazione del Pezzo

La simulazione del Processo della Pressocolata su Personal Computer

- Il riempimento delle cavità stampo
- La distribuzione delle temperature
- Residui di gas nella figura

Distribuzione delle impurità

Utilizzo razionale delle Attrezzature

- Preriscaldamento dello stampo
- Raffreddamento dello stampo
- Termoregolazione dello stampo
- Avviamento dello stampo
- Parametri del processo

Regolazione della macchina

Applicazioni pratiche sui parametri di processo

Accessori del gruppo iniezione

- Contenitori a pressione del gruppo iniezione di macchine a camera fredda : importanza delle tolleranze e della temperatura d'esercizio
- Termoregolazione dei contenitori

Pistoni d'iniezione: tipi e caratteristiche

Lubrificazione dello stampo di pressocolata

- Scopo della lubrificazione
- Sistemi di lubrificazione

Caratteristiche dei lubrificanti per stampi

La qualità dei getti pressocolati

- Il controllo dei parametri di processo
- Il controllo del prodotto

L'autocontrollo durante la produzione: come e perché

La qualità dei getti pressocolati

- Caratteristica dei difetti più ricorrenti: tipo di difetto, cause e rimedi

Concetti base di un Sistema di Gestione per la Qualità secondo UNI EN ISO 9001

Esempi di applicazioni pratiche

A seconda delle necessità e delle richieste le ore dedicate alle applicazioni potrebbero anche aumentare riducendo altri argomenti, su esplicita condivisione della richiesta dei partecipanti

## **Destinatari**

Addetti alla fonderia, al controllo qualità. Responsabili della qualità e progettisti.

## **Modalità di Verifica Finale**

Test Scritto

### **Attestati e Certificazioni**

A coloro che frequenteranno almeno il 75% del monte ore previsto e che supereranno la verifica finale, verrà rilasciato un attestato di frequenza e/o di superamento verifica finale.

### **Docenza**

Diploma di Perito Industriale, lavora per molti anni in alcune aziende del bresciano e nel 1994 fonda la Società "AR Consult di Peli Aldo & C. Sas" dove si occupa di consulenza tecnica rivolta a Sistemi di Gestione per la Qualità aziendale ISO 9001:2008 e ISO/TS 16949, formazione del personale, organizzazione aziendale, impiantistica e logistica, progettazione di software. In particolare larga esperienze a competenza nell'area pressocolata dell'alluminio. E' anche Auditor qualificato per visite ispettive interne. Consulente in AQM dal 2007. Dal 2010 al 2014 è stato Membro nell'Associazione Italiana di Metallurgia.

[Scheda Corso - PDF](#)