

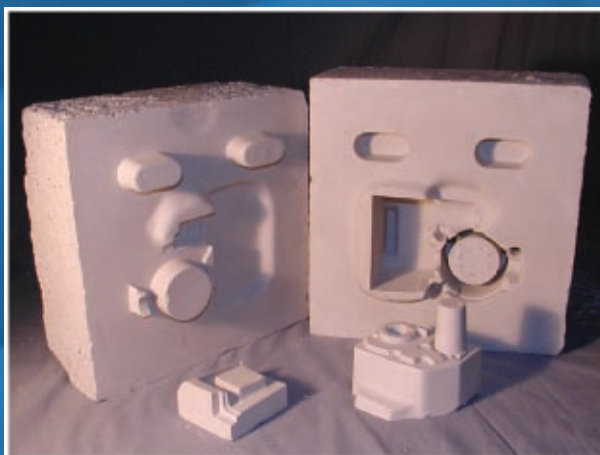
El proceso Tempocast - Colando en 3-4 semanas

Comparable a la colada bajo presión

Utilizando el exclusivo método Tempocast, es posible obtener piezas grandes o pequeñas y complejas, coladas en magnesio, aluminio y zinc en sólo 3-4 semanas. La calidad de la colada es comparable a la obtenida por colada bajo presión. Por lo que las piezas se pueden usar como prototipos antes de hacer el molde para colada bajo presión, pero también se pueden realizar pequeñas series o piezas piloto.

Tempocast - el principio

Dos negativos de molde en plaster, forman la cavidad en la que se vierte el metal fundido. Usando varios insertos también de plaster, se pueden colar piezas muy complejas en aluminio, magnesio y zinc.



Recepción de datos - servicio 24 horas

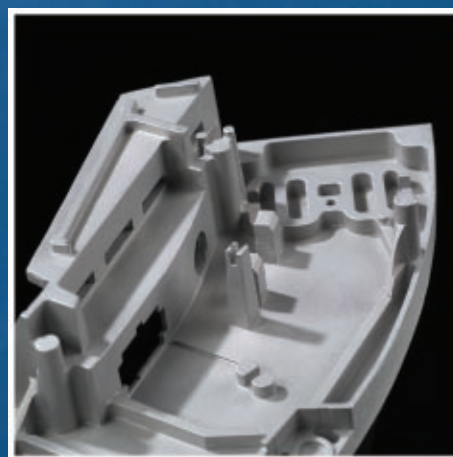
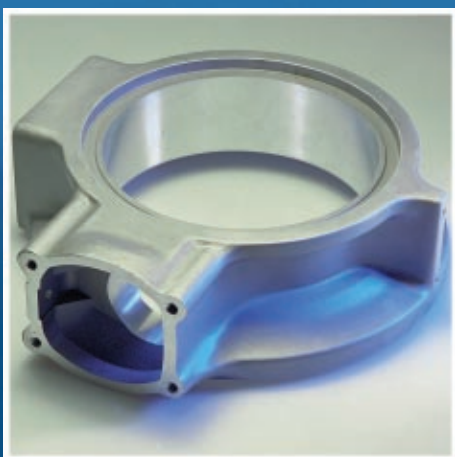
Envíe sus peticiones y recibirá una oferta sin compromiso, el siguiente día laboral. Puede enviar ficheros en los siguientes formatos:

Ficheros 3D

IGES
STEP
Catia Export
STL
VDA-FS

Ficheros 2D

DXF
DWG
PDF



Head office

Temponik A/S

Raevevej 3 - 7800 Skive - Denmark

Phone: +45 9752 7911 - Fax: +45 9752 8390

Email: sales@temponik.com / www.temponik.com

Representado en España por

FRATER AGUILAR, S.L.

c/ Muro 21, 1º 47004 VALLADOLID

Tel. 650 461 191 Fax. 983 440 514

Email: comercial@frateraguilar.com / www.frateraguilar.com

El proceso Tempocast - Las ventajas

Plazos cortos

Las primeras coladas están listas para enviar en 3-4 semanas laborables a partir de la recepción de ficheros.

Tolerancias y Acabado Superficial

Las características del utillaje de producción, hecho de suave goma permite obtener piezas con tolerancias y acabado superficial similar al obtenido mediante procesos de colada bajo presión.

Propiedades del Plaster

- Garantiza piezas complejas y con espesores finos

Se importa un plaster muy especial desde USA y se añaden unos aditivos obteniendo así un molde plaster de excelentes propiedades. Gracias a estas, se consiguen piezas complejas con paredes finas, hasta 1 mm e inferiores.

Aluminio, Magnesio o Zink ?

No es necesario elegir su opción por anticipado.

Puede no estar seguro entre aluminio, magnesio o zinc, cual es el adecuado para su producto - por que no prueba todos sin costes extra o mayor plazo de entrega?

Modificaciones de Utillajes

Al recibir los primeros prototipos, el cliente puede verificar el diseño y funcionalidad de las nuevas piezas. Pueden ser necesarios en ese momento algunos cambios. Para Temponik no hay problema para realizar ajustes e incluso cambios complejos en el utillaje.

Pequeñas Series

Existe la opción de producir series de 500-1000 piezas e incluso más.



Head office

Temponik A/S

Raevevej 3 - 7800 Skive - Denmark

Phone: +45 9752 7911 - Fax: +45 9752 8390

Email: sales@temponik.com / www.temponik.com

Representado en España por

FRATER AGUILAR, S.L.

c/ Muro 21, 1º 47004 VALLADOLID

Tel. 650 461 191 Fax. 983 440 514

Email: comercial@frateraguilar.com / www.frateraguilar.com

El proceso Tempocast - Especificaciones Técnicas

Tolerancias

Hasta 200 mm $\pm 0,25$ mm
200 mm a 225 mm $\pm 0,275$ mm
225 mm a 250 mm $\pm 0,3$ mm
250 mm a 275 mm $\pm 0,325$ mm
Cada 25 mm adicional $\pm 0,025$ mm

Acabado superficial

3.2 μm . o superior.

Planitud

0.025 mm. por 25 mm.
La planitud alcanzable varía en función de la configuración de la colada.

Espesores de pieza

1.0 mm. y superior.

Agujeros

Pequeños agujeros (hasta 5 mm) no pueden ser más profundos que el diámetro.
Los agujeros grandes pueden ser más profundos, pero se determinará unitariamente.

Angulos de desmoldeo

Un grado es lo ideal y simulará la versión de colada de la pieza. Cuanto mayor sea el desmoldeo, más simple la pieza, por lo tanto más económica.

Materiales

Aluminio AISi7Mg
Magnesio AZ91, AM50, AM60
Zinc ZA 8

Tratamiento térmico

T5
T6



Head office

Temponik A/S

Raevevej 3 - 7800 Skive - Denmark

Phone: +45 9752 7911 - Fax: +45 9752 8390

Email: sales@temponik.com / www.temponik.com

Representado en España por

FRATER AGUILAR, S.L.

c/ Muro 21, 1º 47004 VALLADOLID

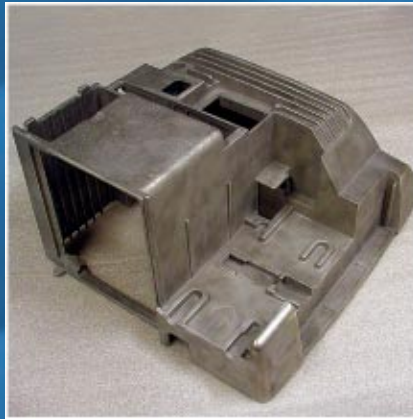
Tel. 650 461 191 Fax. 983 440 514

Email: comercial@frateraguilar.com / www.frateraguilar.com

El proceso Tempocast - Ejemplos



Cámara - AlSi7Mg
210 x 90 x 60 mm



Carcasa Electrónica - AZ91
320 x 290 x 172 mm



Carcasa Automóvil - AlSi7Mg
140 x 140 x 130 mm



Carcasa Electrónica - AlSi7Mg
220 x 190 x 45 mm



Cámara Infrarrojos - AlSi7Mg
197 x 122 x 85 mm



Proyector - AZ91
475 x 410 x 170 mm



Bracket - AM50
290 x 130 x 125 mm



Bracket - AM50
220 x 160 x 150 mm



Volante - AM50
370 x 370 x 110 mm

Head office Temponik A/S

Raevevej 3 - 7800 Skive - Denmark
Phone: +45 9752 7911 - Fax: +45 9752 8390
Email: sales@temponik.com / www.temponik.com

Representado en España por FRATER AGUILAR, S.L.

c/ Muro 21, 1º 47004 VALLADOLID
Tel. 650 461 191 Fax. 983 440 514
Email: comercial@frateraguilar.com / www.frateraguilar.com