

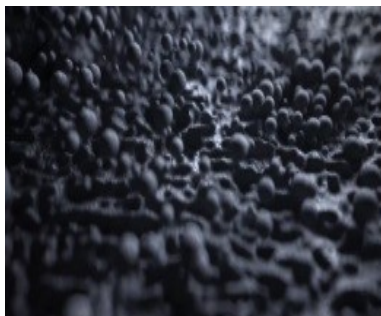


#### **Wdrożenie nowego materiału do wykonywania wkładek/rdzeni z chłodzeniem konformalnym**

Nowe materiały do druku w dużej mierze przyspieszają rozwój produktów. Radomskie Centrum Innowacji i Technologii przeprowadziło testy niestosowanego dotąd gatunku stali narzędziowej w produkcji wkładek do form z chłodzeniem konformalnym. Stop charakteryzuje się dobrymi właściwościami mechanicznymi i dużą odpornością na korozję. Zostało to potwierdzone badaniami realizowanymi na Akademii Górniczo-Hutniczej w Krakowie. Materiał oferowany jest przez producenta drukarek w technologii SLM - Concept Laser.

#### **Elektrochemiczne wytrawianie jako innowacyjna forma obróbki kanałów chłodzących**

Radomskie Centrum Innowacji i Technologii wydrukowało wkładkę do formy wtryskowej z zaprojektowanymi kanałami o różnej średnicy. Skonstruowany przez inżynierów RCIT element został poddany specjalistycznej obróbce zwanej elektrochemicznym wytrawianiem. Badanie miało na celu ulepszenie jakości powierzchni kanałów chłodzących, by te były relatywnie gładkie. RCIT udoskonala elementy do form z chłodzeniem konformalnym, aby móc sprostać oczekiwaniom wymagających klientów. Efekt włożonej pracy zapowiada się obiecująco. Wkrótce zostanie zbadana chropowatość kanałów. Tymczasem wizualna ocena eksperymentu potwierdza, że metoda w znacznym stopniu poprawiła jakość powierzchni kanałów konformalnych.



#### **Efektywne czyszczenie kanałów konformalnych**

Zatykanie się elementów z kanałami chłodzącymi jest jedną z największych bolączek dla pracowników z utrzymania ruchu. Oferowane przez RCIT produkty na pozór mogą wydawać się zdecydowanie trudniejsze do wyczyszczenia w przypadku zatkania niżeli elementy formujące z tradycyjnymi kanałami, ale nic bardziej mylnego. Na ratunek przychodzi urządzenie udrażniające kanały zarówno tworzone w konwencjonalnej metodzie jak i przyrostowej. Jego konstrukcja pozwala na impulsowe tłoczenie medium czyszczącego stosując jednocześnie duże ciśnienie oraz odpowiednią temperaturę. Warto zaznaczyć, że nie ma potrzeby rozbierania całej formy wtryskowej ponieważ w mało skomplikowany sposób podłączymy aparaturę do zamieszczonej we wtryskarce formy wtryskowej.

