



RIGENERAZIONI VITI E IBUSSOLATURA CILINDRI

L'esperienza della **Dega** nella manutenzione di viti e cilindri per termoplastico e termoidurente ci pone all'avanguardia nella rigenerazione di viti e nell'imbuissatura delle camere di plastificazione.

L'uso di acciai selezionati, la tecnologia, l'impiego di macchine a controllo elettronico, ci permettono di arrivare a ottimi risultati nella precisione e nella durata.

Il nostro sistema di ricostruzione cilindri, realizzato con l'uso di bussole inserite nelle cavità di plastificazione, permettono di riportare la stessa al diametro nominale.

Le nostre bussole sono di due tipi:

Bussole nitrurate BN in acciaio bonificato e nitrurato per cilindri a bassa incidenza di usura, (cilindri nuovi che si sono usurati in 3 o 4 anni).

Bussole speciali BS in acciaio antiabrasivo per cilindri con alta incidenza di usura per la lavorazione di materiali con cariche di additivi abrasivi (cilindri nuovi che si sono usurati in 6 – 9 mesi).

Con questo tipo di bussole la durata media viene prolungata del 60-80%.

L'inserimento delle bussole scaldando il cilindro e raffreddando le bussole, la differenza di temperatura modifica i diametri, permettendo l'inserimento, ad accoppiamento zero, bloccando in modo definitivo le bussole al cilindro.

La rigenerazione delle viti viene eseguita con riporto di materiale autotemperante sulla coclea usurata. La nostra esperienza sconsiglia, il riporto sulla vite di materiale estremamente duro, perché se la vite non si consuma provoca una rapida usura del cilindro; essendo il costo di rigenerazione del cilindro più elevato di quello della vite si ha un costo finale maggiore.

A richiesta siamo comunque in grado di eseguire riporti in stellite o altro materiale sulla vite e di fornire viti e cilindri nuovi anche in bimetallo.



SCREWS RETREATING AND PUTTING THE ROLL IN BOX

Dega experience in the maintenance of screws and rolls for thermoplastic and thermohardening put us in the forefront in the retreating of screws and in the putting in box of plasticizing chambers.

The use of selected steels, technology, the use of electronic control machines, allow us to obtain very good results in precision and duration.

Our system of roll reconstruction, realized with the use of bushings inserted in the plasticizing cavity, allows to put it back to its nominal diameter.

We have two kind of bushings:

BN nitrated bushings in treated and nitrated steel for rolls with a low wear and tear incidence (new rolls which wore up in 3 or 4 years)

BS Special bushings in anti-abrasive steel for rolls with high wear and tear incidence for the working of materials with abrasive additive charges (new rolls which wore up in 6-9 months)

With this kind of bushings the medium duration is lengthened of about 60/80%.

The insertion of the bushings is effected warming the roll and cooling the bushings, the difference in temperature modify the diameters, allowing perfectly the insertion, blocking in a definitive way the bushings to the roll.

The retreating of screws is executed bringing back the auto-tempered material on the wore screw. Our experience advises against the bringing back on the screw of very hard material because if the screw doesn't wear out, it causes a rapid wear and tear of the roll; the retreating cost of the roll is more expensive than the screw one and in this way the final cost would be greater.

On request we are able to execute bringing back in stellite or other material on the screw.

