

Hot Chamber

Warmkammer

MADE IN ITALY



Hot Chamber

Warmkammer

MADE IN ITALY

Für Shinozuka 150 ton
For Shinozuka 150 ton



Für Hishinuma 150 ton
For Hishinuma 150 ton



Vari modelli
Different model



*Produced using forged hot working steel as W.1.2343 (H11)
Forging solution comes to get gooseneck high performance and properties as:*

- long life time
- good mechanical properties
- good ware resistance
- good corrosion resistance
- thermal stress resistance
- possibility for several refurbishing due to above good mechanical properties

Sleeve, made with same steel W.1.2343 (H11), heat treated and nitrated, is hot fitted to the gooseneck

Available for different hot chamber machines model, even European or others.

Sistema Easy Flow
Easy Flow System



I Sifoni sono ricavati completamente da una barra forgiata di acciaio per lavorazione a caldo W nr. 1.2343 (H 11).

La scelta dell'acciaio forgiato è finalizzata ad ottenere le migliori prestazioni in termini di:

- affidabilità di durata nel tempo
- le migliori caratteristiche meccaniche per il tipo di acciaio
- buona resistenza all'usura
- buona resistenza alla corrosione
- ottima resistenza alla fatica termica,
- possibilità di eseguire molteplici revisioni, proprio per le elevate caratteristiche meccaniche dell'acciaio forgiato.

Le camicie, costruite in acciaio per lavorazione a caldo W nr. 1.2343 (H 11) temprato rinvenuto e nitrato, vengono calettate a caldo nel corpo sifone.

I sifoni sono disponibili per qualsiasi modello di macchina a camera calda, qualunque sia la sua provenienza costruttiva.

Il flusso della zama deve avvenire il più possibile senza turbolenza, causata dai molteplici cambiamenti di direzione e di sezione dei canali del sifone.

Per ridurre al minimo questi fenomeni, che producono ossidi ed inglobamento di aria nel pezzo pressocolato, i sifoni sono stati appositamente progettati, rimodellando le sezioni, gli angoli di curvatura ed i raccordi con il canale della prolunga e della camicia. Il risultato è il SIFONE EASY FLOW

Inoltre l'assenza del tappo sul fondo del corpo sifone assicura la perfetta tenuta durante l'iniezione.

Zinc flow through the gooseneck channel should be as much as possible without turbulence, generate normally by different flow direction and different section.

To reduce this problem that cause porosity inside final part, has been developed a special design with results EASY FLOW SYSTEM

Without the bottom plug, injection pressure is perfectly guaranteed.

Prima
Before

Nel 2007 la Brondolin S.p.A. ha realizzato una linea produttiva dedicata alla manutenzione del sifone, operazione molto importante per allungarne la vita. Questa operazione è stata industrializzata ed eseguita in processo semiautomatico per garantire l'efficacia del risultato.

Una corretta manutenzione prevede le seguenti fasi:

- pulitura in acido
- rimozione della camicia usurata
- apertura del canale di alimentazione
- rimozione delle eventuali resistenze elettriche
- levigatura della sede della camicia
- ripristino dei tappi di chiusura
- ricostruzione del cono attacco prolunga
- calettamento a caldo della nuova camicia
- sabbiatura
- protezione antiruggine

Queste operazioni, condotte in modo corretto, permettono l'utilizzo del sifone per molti anni.

During 2007 Brondolin S.p.A. set up a special gooseneck refurbishing production line, very important service for longer life time. This operation was industrialized with semi automatic process, to guarantee the final results.

A correct refurbishing process need following steps:

- acid cleaning
- remove old sleeve
- open long channel
- remove heating system
- honing gooseneck sleeve seat
- new plug
- new nozzle cone
- new sleeve
- shot blasting
- rust protection

All these operation well done, increase gooseneck life time.

Pulitura in acido
Acid cleanImpianto di sabbiatura
Shot blasting unit

La fase di sabbiatura consente di rimuovere i residui della la pulitura in acido. All'interno della sabbiatrice il sifone viene fatto ruotare per raggiungere ogni suo angolo. Il tempo ciclo è in funzione delle dimensioni del sifone.

I sifoni vengono sabbiati singolarmente.

Shot blasting remove eventual zinc residual elements. Inside shot blasting machine, gooseneck rotate to be cleaned in all parts. Cycle time depend by gooseneck dimension.

Every cycle include one gooseneck.

Il risultato ottenuto
dopo la sabbiatura
è perfetto

*After shot blasting
final results
is perfect*

Sifone sabbiato
Gooseneck after shot blastingStock camicie
Sleeve stock

Anelli
RingsPistoni
Plungers

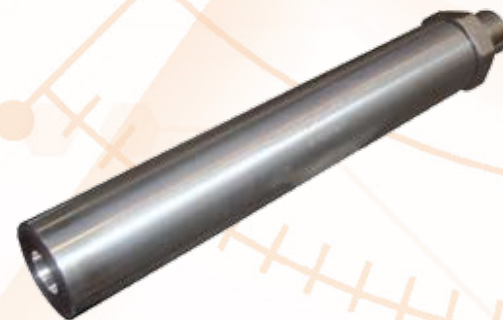
Il Pistone, gli Anelli elastici, la Prolunga ed il Punta-
lino (ugello) sono piccoli elementi ma la loro funzio-
nalità è molto importante per la qualità del prodotto
pressocolato.

Sono questi i ricambi più frequenti nel processo di
pressocolata in camera calda (C.C.) per cui la scelta
del materiale e il suo trattamento termico sono
determinanti per la loro affidabilità e durata.

L'elevata qualità della struttura dell'acciaio, da noi
utilizzato, ed il trattamento termico, fatto interna-
mente e mirato all'utilizzo degli utensili stessi,
garantiscono la loro efficienza e durata in esercizio.

*Plunger, ring, nozzle and tip, are small parts but very
important for final cast quality part.
Ordinary spare parts, where material and heat treat-
ment are very important for life time and their ap-
plication.*

*Our high steel quality combine with our special heat
treatment, guarantee efficiency during production
process.*

Puntalini
TipsProlunga
NozzleBefore
FrüherAfter
Später

Reparatur der Gießbehälter

Gute Reparaturen sind wichtig für eine lange
Lebensdauer.

Die komplette Überholung beinhaltet:

Reinigung im Salzbad

Honen auf den neuen Kolbendurchmesser

Öffnung des Gießkanals

Einbau neuer Gießkanalstopfen

Erneuerung des Konussitzes (durch einen speziellen
Schweißprozess)

Nitrierung

Strahlen

Refurbishing

Proper refurbishing is a very important process
for a long operational lifetime.

A complete refurbishing process includes:

Cleaning in acid bath

Honing to new plunger diameter

Opening long channel

New safety plugs

Recondition cone (nozzle taper) with special welding
process

Nitriding process

Shot blasting



BRONDOLIN S.r.l.

📍 Via Bonicalza, 142 - 21012 Cassano Magnago (VA)

☎ +39 0331 203427 📠 +39 0331 205978

✉ info@brondolin.it 🌐 www.brondolin.it

