



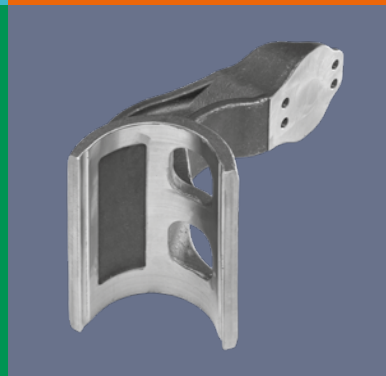
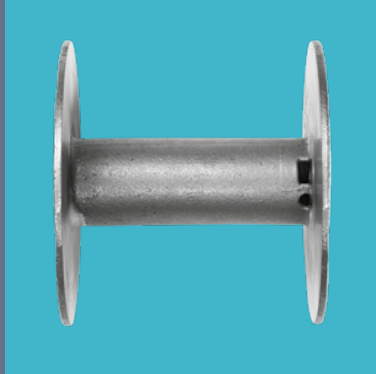
MÁS ALLÁ DE TODO LÍMITE DE FORMA

**FUNDICIÓN
A CERA PERDIDA**



REALIZACIÓN DE PIEZAS MECÁNICAS EN ACERO Y ALEACIONES DE GEOMETRÍA COMPLEJA A TRAVÉS DE LA FUNDICIÓN A CERA PERDIDA.

Se trata de un proceso de fusión para la producción de **piezas mecánicas con formas, cavidades y socavaduras complejas**, que no pueden ser producidas por otros procesos tecnológicos como la forja en frío, la forja en caliente, u otras técnicas de conformado, excepto mediante la soldadura de varias piezas. Esto hace de la fundición a la cera perdida un proceso eficiente y flexible, **adecuado para diversas aplicaciones industriales.**



VENTAJAS TÉCNICAS Y ECONÓMICAS

1

La primera ventaja de la técnica de fundición a la cera perdida es la posibilidad de **crear geometrías complejas a partir de una única microfusión monolítica**, eliminando así algunos procesos posteriores (por ejemplo, la soldadura). **El acabado de la superficie es mucho más homogéneo** comparado con otros métodos de producción industrial y la rugosidad es baja (sin necesidad de tener que emplear los sistemas del chorro de arena o del microchorro de arena). **Los bordes y las aristas son más precisos, redondeados y homogéneos** incluso en comparación con otras técnicas de fundición (concha/cáscara/arena). en la fase de diseño, se pueden dar **formas y geometrías más “modernas y complejas”**, y estéticamente más “atractivas y afiladas”, favoreciendo el **diseño del producto**.

2

La segunda ventaja de la técnica de fundición a la cera perdida es que **las tolerancias de fundición alcanzables son bastante estrechas y repetibles**. Esto permite reducir o eliminar el posterior mecanizado con la consiguiente reducción de los costes de producción.

3

Otra ventaja puramente económica es el **bajo coste de los moldes**. Esto permite la **producción de pequeñas cantidades**, ya que el coste de los equipos a amortizar es bajo.

4

Los tipos de aleaciones que se pueden utilizar son infinitos: desde el acero S235, hasta el C45, aceros aleados al cromo o molibdeno, aceros inoxidables, etc.

CONTROL DE LOS PRODUCTOS

El sistema de gestión de calidad de VIPA ha sido diseñado para responder a las necesidades de los clientes y aumentar su satisfacción a través de un riguroso control de producto, a través de un laboratorio de última generación con 11 máquinas y personal cualificado.



SECTORES DE APLICACIÓN



AUTOMOCIÓN



**FABRICACIÓN DE
BOMBAS, TURBINAS,
VÁLVULAS**



**INDUSTRIA DE
LA MÁQUINA
HERRAMIENTA**



**MÁQUINAS
AUTOMÁTICAS Y
AUTOMATIZACIONES**



**MAQUINARIA
Y EQUIPO
AGRÍCOLA**



**INDUSTRIA
ELECTROMECÁNICA**



**MAQUINARIA
ALIMENTARIA**



**INDUSTRIA DE
ACCESORIOS
MARINOS**



**COMPONENTES
MECÁNICOS
DE PRECISIÓN**



**INSTRUMENTOS
Y EQUIPOS
BIOMÉDICOS**



**INDUSTRIA
AEROSPAZIAL**

REQUERIMIENTOS



PETICION DEL CLIENTE ACOMPAÑADA POR:

- **Dibujo técnico** en formato **2D** (PDF o DWG) o **3D** (STP, DXF, IGS, etc.), especificación del tipo de **material**, **tratamientos térmicos** y **acabado superficial**.
- **Cantidad**
- Método de **producción** actual y **coste de compra** actual.

TIEMPOS



TIEMPOS APROXIMADOS DE PRODUCCIÓN:

- Producción de las **muestras** después de la confirmación del pedido: de **60 a 120 días** aproximadamente
- Entrega del pedido después de la aprobación de las muestras por parte del cliente: aproximadamente **120 días**.

CALIDAD



CONTROL DE LA CALIDAD EN VIPA:

- Departamento técnico con **personal calificado**
- Laboratorio de calidad equipado para **controles dimensionales**, control de la **dureza superficial** de los materiales, análisis de la **composición química** de los materiales, análisis de los **recubrimientos superficiales**.



VIPA Hispania S.L
C/Cami de la Caseta 16
08185 Lliça de Vall (Barcelona) España
Tel. +34938436549 – Fax +3493843908
www.vipafasteners.com
info@es.vipafasteners.com

