

# HIGH PRESSURE CASTING **HPC SYSTEM**



STAMPI PER COLAGGIO IN ALTA  
PRESSIONE

*HIGH PRESSURE CASTING MOULDS*

# STAMPI IN RESINA PER COLAGGIO IN ALTA PRESSIONE

## HIGH PRESSURE CASTING RESIN MOULDS

I filtri in resina microporosa costituiscono il componente fondamentale per il corretto funzionamento della linea di presso-colaggio.

L'esperienza acquisita dai tecnici GAROLL nella costruzione e nell'utilizzo di questi stampi ci consente di garantirne il funzionamento per un minimo di 20.000 colate.

Gli stampi sono inoltre forniti completi dei dispositivi per la realizzazione di tutte le forature del pezzo: fissaggi a parete, pilette, anche il foro del troppo pieno nei lavabi e la predisposizione per la rubinetteria nei bidet vengono realizzati dallo stampo tramite dispositivi telescopici a funzionamento automatico.

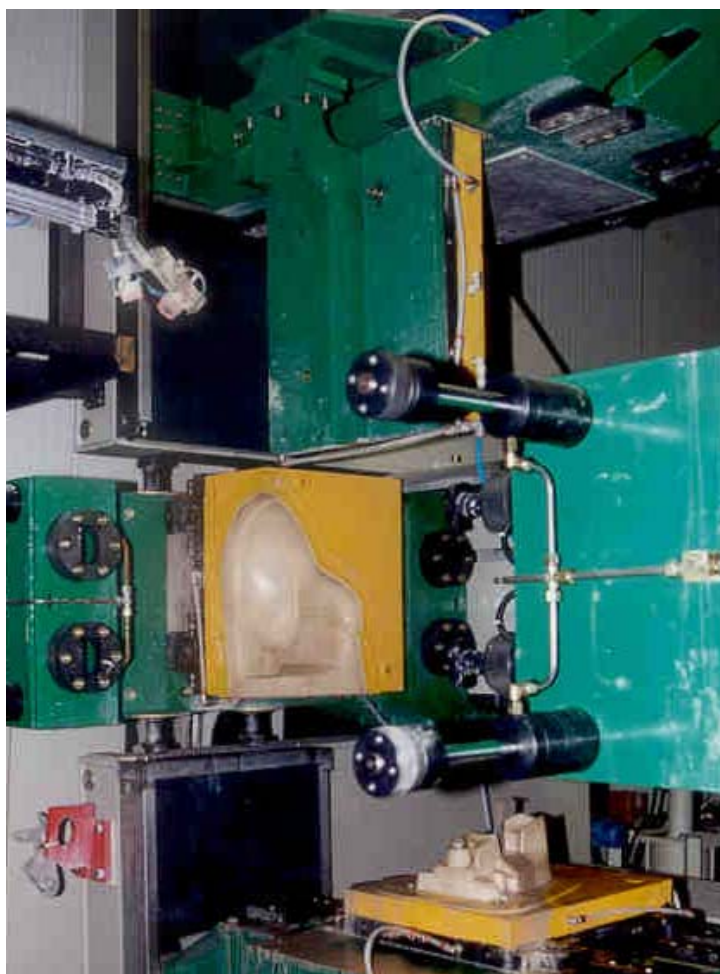
Sono disponibili stampi a cavità singola e multipla per la produzione di bidet, vasi tassellati e a brida aperta in 4 o 5 parti, vasi a brida riportata in 7 parti (5 parti per lo stampo del vaso e 2 parti per quello della brida), lavabi da appoggio o da incasso, colonne, cassette, coperchi, accessori e qualunque altro prodotto che possa essere realizzato con stampi in 2 parti.

### CARATTERISTICHE DELLO STAMPO

- Struttura porosa in grado di garantire ottime prestazioni nel colaggio ad alta pressione di sanitari ottenuti per vuotatura o a spessore obbligato.
- Alta resistenza meccanica che ne consente l'utilizzo in alta pressione (fino a 18bar).
- Piani di chiusura appositamente progettati per assicurare ottima tenuta dello stampo (anche se molto complesso) e bave ridottissime.
- Circuito interno di collegamento per la distribuzione dell'aria e dell'acqua dalla macchina di pressocolaggio alla superficie di formazione del pezzo. Tale circuito è realizzato in modo tale da garantire una uniforme distribuzione dell'aria di distacco su tutta la superficie di formazione del pezzo consentendo un distacco sicuro e senza deformazioni.
- Gli stampi, dopo il loro colaggio, sono lavorati alla macchina utensile in modo da ottenere dimensioni esterne esatte con tolleranze ristrettissime. Ciò garantisce l'intercambiabilità degli stampi sulla macchina velocizzando di conseguenza anche le fasi di cambio stampi.
- Piastre anodizzate in alluminio ANTI-CORRODAL spianate e lavorate alla macchina utensile che realizzano il collettore di collegamento con la macchina. Le piastre possono venire riutilizzate per la costruzione dello stampo sostitutivo.
- Verniciatura delle superfici passive con materiale isolante



Stampo in resina a 4 cavità per cassette a spessore obbligato  
installato su HPC-201/170  
*Resin mould with 4 cavities for solid cast WC-Tank  
installed on HPC-201/170*



Stampo in resina in 4 parti per vaso sospeso installato su HPC-401  
*4-Parts resin mould for wall-hang WC installed on HPC-401*



The resin moulds are the key to the successful operation of the pressure casting plant.

The experience of GAROLL technicians in the design, construction and utilization of those moulds, allows us to guarantee the operation for a minimum of 20.000 casts. Furthermore the moulds are equipped with all the automatic devices for all the punching of the piece: wall fixing holes, outlet and even the overflow hole is obtained by means a fully automatic telescopic device.

Single and multi cavity moulds are available for the production of lavatory basins, counter tops, pedestals, tanks, lids, accessories and any product which can be produced from two piece moulds.

#### **MOULD FEATURES**

- Porous structure able to guarantee excellent performances in the high pressure casting of sanitary wares in solid and hollow cast.
- High mechanical strength for the application in the high pressure casting (up to 18 bar)
- Closing surfaces specifically designed to guarantee excellent mould seal (even if very complex) and very small



seams..

- Internal distribution chain for water and air from the pressure casting machine to the mould internal surface. This circuit is carried out in such a way as to guarantee an uniform distribution of the piece detaching airall over the piece forming surface ensuring secure detachment without any deformation
- Resin moulds, after their casting, are machined in order to obtain exact external dimensions with restricted tolerances. That ensures the moulds interchangeability, speeding up the mould changing operation
- ANTI-CORRODAL anodized and machined aluminum plates which represent the connection manifold with the pressure casting machine. Those aluminum plates can be reutilize for the construction of the substitutive mould.
- Inactive surfaces painting with insulating material.

# HIGH PRESSURE CASTING HPC SYSTEM

## CICLO DI PRODUZIONE DEGLI STAMPI

La GAROLL progetta e costruisce gli stampi in resina, da installare sulle sue linee HPC, all'interno di un modernissimo reparto realizzato presso la sede di Travagliato (Brescia).

Attrezzature automatizzate consentono ai tecnici Garoll di controllare il processo produttivo degli stampi, garantendo un alto livello qualitativo e la costanza delle caratteristiche chimico-fisiche di ogni parte dello stampo.

## MOULD PRODUCTION CYCLE

*GAROLL designs and produces resin moulds, which will be installed on HPC pressure casting machines, in a new department at the main building in Travagliato (Brescia).*

*Thanks to automated equipment, Garoll technicians can control the mould production process, ensuring high quality level and constancy of the chemical and physical characteristics of every part of the mould.*



Stampo in resina in 7 parti per vaso a brida riportata installato su HPC-601/7  
7 parts resin mould for stick on rim WC installed on HPC-601/7 pressure casting unit

