



#your **steel** partner

BONCATO

ACCIAI SPECIALI



CUTLERY

COLD & PM Tool Steel

STAMPI PER IL SETTORE POSATERIA

Le posate sono qualcosa che le persone usano in tutto il mondo per mangiare il loro cibo, ma il processo alla base della creazione di posate non è qualcosa di cui si discute comunemente.

L'evoluzione delle posate, tuttavia, rende la lettura affascinante. Dal passaggio dall'argento all'acciaio inossidabile come materiale primario e al processo di produzione stesso, ecco alcuni fatti sul processo alla base della produzione di posate.

Alcuni materiali sono considerati più igienici, di conseguenza, l'argento era una scelta popolare da utilizzare nella produzione di posate, poi, a causa dei prezzi, le posate iniziarono a essere prodotte con altri materiali rivestite però da uno strato d'argento, che ha mantenuto basso il costo facendo sì che rimanesse comunque igienico. Dal 1970 incomincia ad essere utilizzato l'acciaio inossidabile, era altrettanto igienico, più robusto e con un retrogusto migliore.

Il primo passo nella produzione di posate è quello di utilizzare fogli in acciaio inossidabile ricavandoli da rotoli o bobine. Dopo questo, i pezzi vengono tagliati in pezzi più piccoli e quindi regolati per renderli del giusto spessore. Questi sono passaggi importanti, poiché lo spessore del metallo può cambiare il modo in cui la macchina trancia l'acciaio inossidabile quando si utilizza il taglio laser in acciaio inossidabile.



Se il metallo è troppo spesso, questo può causare danni. Per evitare ciò, il metallo viene srotolato nella forma che si adatta al design e alla macchina. Una volta fatto questo, i pezzi vengono messi nella pressa, che conferisce loro, attraverso uno stampo, la loro forma unica.

Il passaggio finale consiste nel dare ad ogni tipo di posata i dettagli che le rendono uniche. Ai coltelli vengono dati i loro manici cavi prendendo due pezzi di metallo separati e legandoli insieme usando uno strumento di saldatura e quindi lucidando la cucitura. I cucchiaini vengono creati utilizzando una pressa per dare loro la forma concava voluta. Anche le forchette usano una pressa, ma il contorno è diverso da quello del cucchiaino. Poiché i denti sono collegati nel design originale, devono anche essere separati; c'è un pezzo speciale che li tiene separati fino a quando il metallo non si è raffreddato in posizione, questo verrà rimosso in seguito. Nei cucchiaini, il modello di manico viene realizzato prima che si formi la parte concava, ma in coltelli e forchette, la decorazione del manico è un passo successivo. L'ultimo processo di produzione dopo la finitura della posata è la sua lucidatura.

In questo particolare tipo di applicazione meccanica vengono normalmente utilizzate tipologie di acciai speciali convenzionali come **1.2767 CS** e **X825 SE ESU Rifuso**, prodotti che hanno per caratteristiche una grande tenacità e ottima resistenza alla compressione ed alla scheggiatura.

Altre tipologie di acciai che possiedono queste caratteristiche, ma che per il loro speciale modo di produzione ne aumentano e ne esaltano ancora di più i benefici dal punto di vista meccanico e di prestazione, sono gli acciai prodotti in Metallurgia delle Polveri **MICROPOWDER PM-HIP** e **TCP Top Clean Powder**.



STAMPI PER IL SETTORE POSATERIA

MICROPOWDER

PM Z91

PM Z11

PM X49

PM XM4

ALSO
TCP

PM X23

ALSO
TCP

PM H830

STEEL EVOLUTION

X825 SE

COLD STEEL

1.2767

#your **steel** partner

