La tecnologia ad otturazione servo controllata di HRSflow conquista i clienti:   
oltre 1000 sistemi venduti nel mondo

**

*Lanciato nel 2013, il sistema ad otturazione servo controllata sviluppato da HRSflow ha superato oggi i 1000 sistemi venduti. © HRSflow*

San Polo di Piave/Italia, Marzo 2021 – La precisione e l’affidabilità della tecnologia HRSflow - azienda nota da anni per le elevate performance dei suoi canali caldi in diversi settori applicativi – conquistano un numero sempre maggiore di stampisti. Lanciato per la prima volta alla fiera K 2013, il sistema ad otturazione servo controllata ha rappresentato per l’azienda un potente driver di crescita portando HRSflow a diventare il primo fornitore di camere calde al mondo nel settore automotive. Oggi, il numero di soluzioni vendute ha superato la soglia dei 1000 sistemi. L’ampia gamma di applicazioni possibili, spazia dal mercato dell’auto - come la fanaleria, interior, exterior, sottocofano e la crescente domanda di soluzioni per i nuovi veicoli elettrici – ai settori come la logistica, il casalingo, i beni bianchi e il giardinaggio.

In un’ottica di continuo sviluppo, HRSflow ha lanciato recentemente il nuovo FLEXflow Evo: l’ultima generazione della tecnologia servo assistita caratterizzata da un ingombro ridotto (scavo) nello stampo grazie al suo design ottimizzato. Inoltre, la pressione e la portata del flusso possono essere regolate in modo ancora più semplice grazie alla flessibilità del sistema di controllo. Ciò che rimane invariata è l’eccellente finitura estetica della superficie del pezzo finito, anche in applicazioni complesse quali la retro iniezione su film.

Per quanto riguarda la riduzione dei costi legati agli stampi famiglia, l'impiego del sistema FLEXflow Evo fornisce particolari vantaggi tra cui la possibilità di produrre parti differenti in una sola stampata. Per evidenziare le potenzialità di questa tecnologia, HRSflow ha messo a disposizione dei propri clienti uno stampo famiglia per lo stampaggio in tempo reale di un pannello porta del settore automotive. Malgrado le diverse dimensioni delle parti stampate, grazie al sistema ad otturazione servo controllata, il processo di riempimento può essere perfettamente bilanciato e la deformazione ampiamente controllata; un aspetto che ha da sempre rappresentato una problematica per gli stampi famiglia. Allo stesso tempo, la tecnologia FLEXflow Evo consente di impostare la portata del flusso in modo indipendente e preciso per ciascuna cavità prevenendo così la formazione di bave e problemi legati all’eccessivo riempimento. HRSflow da sempre mette a disposizione dei suoi clienti i tre stampi dimostrativi per prove stampo, test dei materiali e training presso il quartier generale di San Polo di Piave (Italia) e negli stabilimenti produttivi ad Hangzhou (Cina) e in Grand Rapids (Michigan, USA).

Maurizio Bazzo, Presidente di HRSflow, commenta: “Oggi il settore automotive sta attraversando una fase di transizione verso una nuova direzione: complessità del design, sviluppo delle nuove e-car, pesi ridotti e una guida sempre più digitalizzata. Allo stesso tempo i Tier1 e gli OEM stanno cercando di trovare delle soluzioni per ottimizzare i costi complessivi. Per ottenere delle parti stampate di nuova generazione e ridurre gli scarti, il mercato avrà sempre più bisogno di un controllo flessibile del flusso per l’ottimizzazione delle parti stampate. HRSflow è pronta per affrontare questa sfida.”

**HRSflow** (www.hrsflow.com) è una divisione del gruppo INglass S.p.A di San Polo di Piave/ Italia, specializzata nello sviluppo e produzione di sistemi a canale caldo per lo stampaggio ad iniezione. Con circa 1.000 dipendenti, HRSflow è presente a livello mondiale in tutti i mercati più importanti. L’azienda attualmente produce i propri sistemi a canale caldo nella sede centrale in Italia, nello stabilimento inaugurato nel 2009 a Hangzhou in Cina e dal 2015 è operativo un terzo impianto produttivo a Grand Rapids in Michigan, USA.

Per maggiori informazioni si prega di contattare:

**HRSflow,** Via Piave 4, 31020 San Polo di Piave (TV), Italy

Phone: +39 0422 750 111, Email: info@hrsflow.com, www.hrsflow.com

Erica Gaggiato, Communication Dept.

Phone: +39 0422 750 120, Email: erica.gaggiato@inglass.it

Chiara Montagner, Marketing Dept.

Phone: +39 0422 750 127, Email: chiara.montagner@inglass.it

Contatti redazionali:

Dr.-Ing. Jörg Wolters, Konsens PR GmbH & Co. KG,

Im Kühlen Grund 10, D-64823 Groß-Umstadt, Germany – www.konsens.de

Tel.: +49 6078 9363 0, E-Mail: [mail@konsens.de](mailto:mail@konsens.de)

*I comunicati stampa di HRSflow con i testi in formato Word e le immagini ad alta risoluzione sono disponibili al sito:* [*https://www.konsens.de/hrsflow*](https://www.konsens.de/hrsflow)