

MACCHINA PER FUSIONE - MGF22

MELTING MACHINE - MGF22

IT

Questa macchina è stata specificatamente studiata nel processo produttivo di fusione delle leghe preziose. La particolare caratteristica di caricamento dei cilindri, la separata gestione delle pressioni nella camera di fusione superiore e la camera dello stampo inferiore, offre al cliente la possibilità di raggiungere fusioni di particolari molto sottili fino a 13/10 di spessore e con superfici lucide e ben rifinite.

CARATTERISTICHE:

- alimentazione 230V trifase or 380-400V trifase
- potenza generatore 5 KW or 10 KW
- temperatura massima di 1300 °C
- pompa del vuoto di 25 m3/h
- gestione di 2 differenti pressioni, sia negative che positive
- pressione positiva fino a 200 mbar e negativa fino a -990 mbar nella camera superiore di fusione
- pressione positiva fino a 200 mbar e negativa fino a -990 mbar nella camera inferiore dello stampo
- dimensioni massime cilindro-stampo D=120 mm altezza H=250mm
- tempo di sostituzione crogiolo-otturatore inferiore a 3 minuti
- tempi di ciclo fusione dai 4 ai 5 minuti
- i cicli di fusione sono controllati tramite un panel touch, e il software è completo di :
 - a) possibilità di programmare fino a 50 tipi di fusioni
 - b) gestione della miscelazione della lega durante la fusione.
 - c) gestione del pressurizzazione della camera superiore dopo aver caricato il materiale
 - d) memorizzazione dei dati di fusione
 - e) esportazione con collegamento ethernet dei dati di fusione.

EN

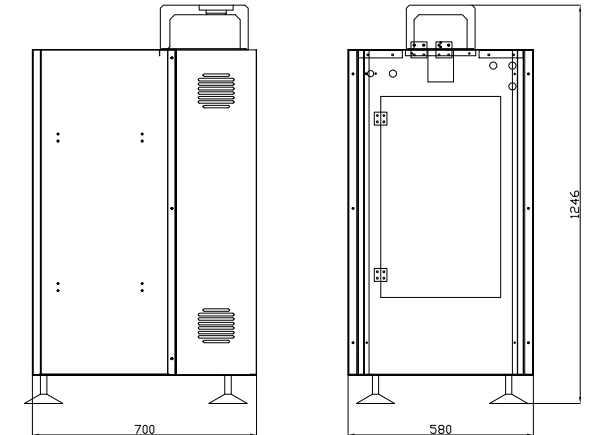
This machine was specifically studied to be used with precious and non precious alloys for jewellery. The particular features of the flask loading, the separate pressure management of the melting chamber and flask chamber, allow the customer to produce very thin wall thickness Jewellery with a smooth surface and a good finish.

FEATURES :

- AC line 3 phases 230 V or 380/400 V
- Induction power 5 KW or 10 KW
- Maximum temperature 1300 °C
- Vacuum pump 25 m3/h
- Management of 2 different pressures, positive and negative
- positive pressure up to 200 mbar and negative up to -990 mbar In the upper chamber (crucible chamber)
- positive pressure up to 200 mbar and negative up to -990 mbar In the lower chamber (flask chamber)
- Flangeless flask : max 120mm Diam. X 250mm h (perforated or unperforated)
- Less than 3 minutes to replace crucible and stopper
- Casting cycle time between 4 and 5 minutes.
- The casting cycle are controlled by a touch screen, and the software is complete with:
 - a) Multiple programs. 50 programmable cycles
 - b) Management of the mixing of the alloy during the cast
 - c) Management of the pressurisation of the upper chamber after the load of the alloy
 - d) storage of casting data
 - e) casting data export with ethernet connection.

MACCHINA PER FUSIONE - MGF22

MELTING MACHINE - MGF22



MODEL	CRUCIBLE CAPACITY		POWER	DIMENSION in Cm			WEIGHT
		Kg		A	B	H	
MGF - 22	10 kg	gold	10	58	70	123	190
	3-5 kg	gold	5	58	70	123	190