

IT

Questo forno è stato specificatamente studiato per la ricottura dei gessi nel processo produttivo di fusione delle leghe preziose. La particolare progettazione, le speciali caratteristiche costruttive e lo sperimentato ciclo di lavoro, ne fanno uno strumento innovativo e preciso, che offre al cliente la possibilità di raggiungere gli obiettivi sotto descritti:

- assoluta omogeneità nella temperatura interna, che determina un notevole miglioramento nella cottura dei gessi, con una temperatura massima di 850 °C, a richiesta fino a 1000 °C.
- agevolazione nell'inserimento dei cilindri-stampi, facilità nella pulizia interna.
- processo di cottura controllato tramite un panel touch, completo di:
 - a) nr. 50 programmi di cottura
 - b) curve di cottura fino a 20 step.
 - c) gestione del posizionamento di carico e scarico cilindri-stampi
 - d) start con temporizzatore
 - e) memorizzazione curve cottura
 - f) esportazione dati cottura
- gestione dell'apertura e chiusura del camino in automatico durante il ciclo di cottura
- gestione di una resistenza nel tubo di scolaggio cera, che evita il formarsi di tappi

Optional:

- gestione di inserimento dell'aria per aumentare la combustione, ottimo per la lavorazione delle cere
- gestione di un raffreddamento forzato per diminuire il tempo di raffreddamento.

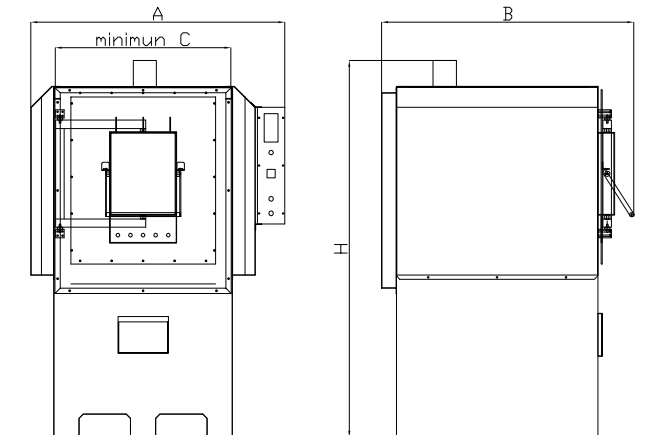
EN

This oven has been specially designed for the burn out process of the invested flasks in the lost wax casting of precious alloys. The special design, the special construction features and tried working cycle make it an innovative and accurate instrument. That gives the customer the opportunity to achieve these objectives:

- homogeneity of internal temperature which brings about a considerable improvement in the burning of the flasks with a maximum temperature of 850 °C. 1000 °C upon request.
- facilitation in inserting mold. Easy access for internal cleaning.
- burning process controlled by a touch screen complete of:
 - a) 50 burning programs
 - b) burning curves up to 20 steps
 - c) positioning management of loading and unloading of flasks
 - d) starting with timer
 - e) storing burning curves
 - f) export of burning data
- Automatic management of opening and closing the chimney during the cycle
- management of a resistance in the wax drainage pipe that avoids the obstruction

Optional:

- management of air injection for increasing carbon oxidation, good for wax and resins
- forced cooling management to drop the waiting time.



MODEL	CAPACITY	POWER	DIMENSION in Cm				WEIGHT	SUPPORT
			A	B	H	C		
NAC-6-ST	6 cylinders	4,5	57 x 75 x 88	-	-	-	130	static
NAC-9-ST*	9 cylinders	5	71 x 81 x 95	-	-	-	180	static
NAC-460	11 cylinders	7	113 x 119 x 183	74	-	-	330	rotative
NAC-560	20 cylinders	10	127 x 126 x 183	87	-	-	530	rotative
NAC-650	30 cylinders	12	141 x 146 x 189	111	-	-	720	rotative
NAC-750	38 cylinders	15	153 x 146 x 189	111	-	-	760	rotative
NAC-16-ST	16 cylinders	10	101 x 119 x 183	74	-	-	290	static
NAC-20-ST	20 cylinders	12	115 x 126 x 183	87	-	-	480	static
NAC-30-ST	30 cylinders	15	141 x 146 x 189	111	-	-	690	static
NAC-50-ST	50 cylinders	20	141 x 146 x 189	111	-	-	710	static

Notes: dimension CYLINDERS Diameter 100 mm height = 300 mm
 * NAC-9-ST cylinders up to a maximum height of 250 mm allowed