

TURNARE PRINTR-UN SINGUR CANAL (TIJA)

FAZA 1

PREGĂTIREA CHIUVEȚEI ȘI PREÎNCĂLZIREA

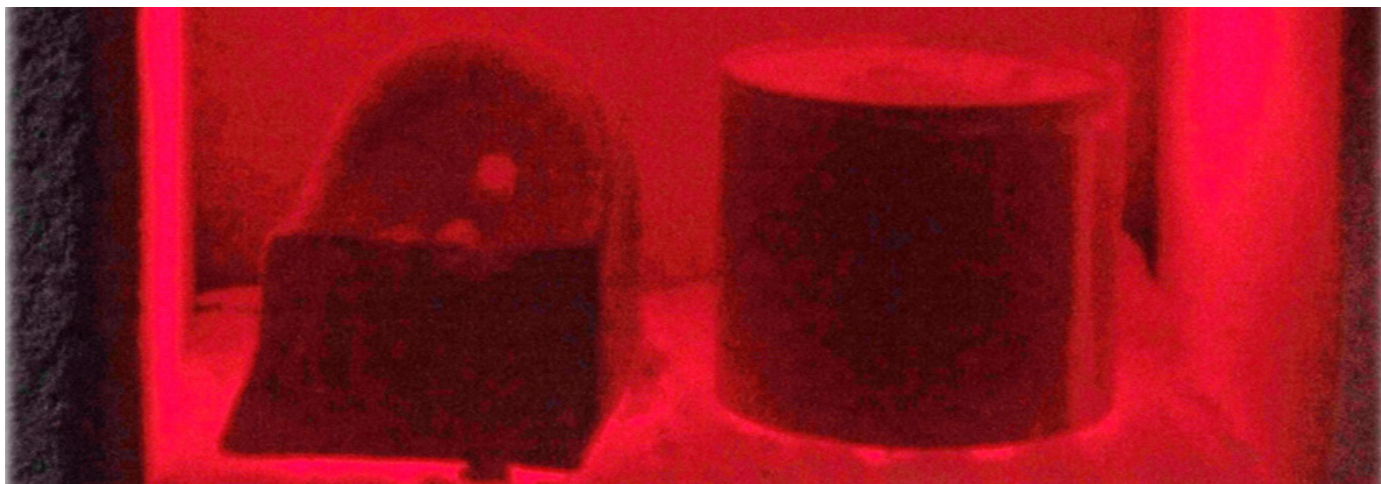
CHIUVEȚA: indiferent dacă se folosește expansiune liberă sau controlată, se obțin aceleași rezultate, adică nu sunt contraindicații în succesul turnării cu o singură tija.

PREÎNCĂLZIRE: Temperatura maximă recomandată 850 ° (se recomandă introducerea creuzetului cu aliaj în cuptor), timpul de menținere a temperaturii este foarte important

TURNARE NORMALĂ (fără overcast) 30 de minute pentru ringul nr. 3 - 45 de minute pentru ringul nr. 6

TURNARE CU OVERCASTING 60 de minute pentru ringul nr. 3 - 90 de minute pentru ringul nr. 6

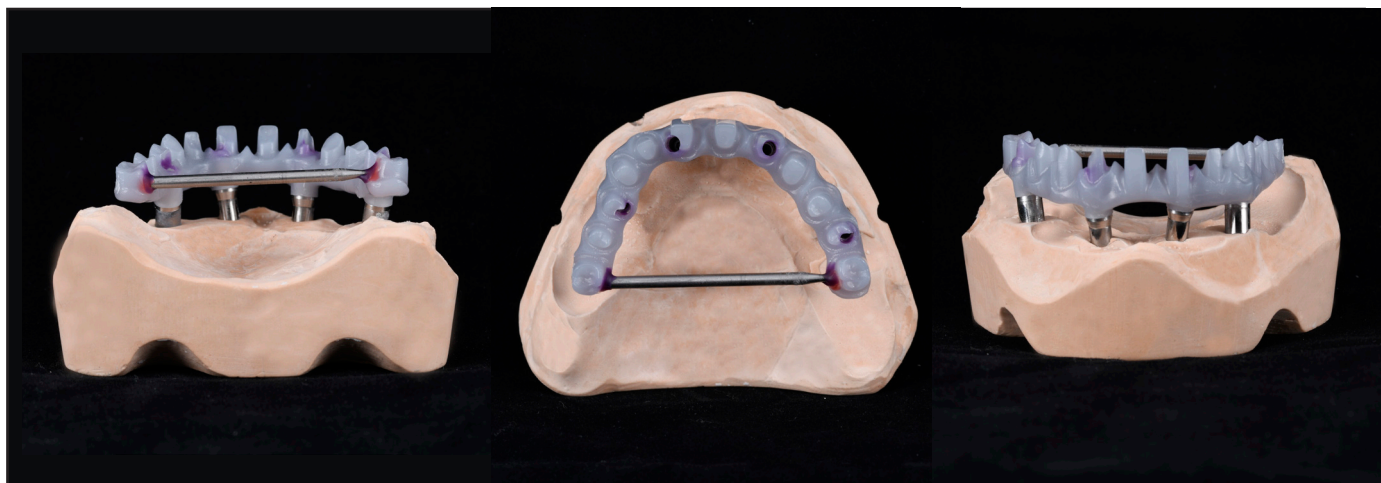
Să deschidem o mică paranteză pentru cei care folosesc masa de ambalat rapidă, recomandarea este să nu așteptați mai mult de 20 de minute de la începutul malaxării pentru a introduce chiuveta în cuptorul de preîncălzire.



FAZA 2

CONTROLUL EXPANSIUNII

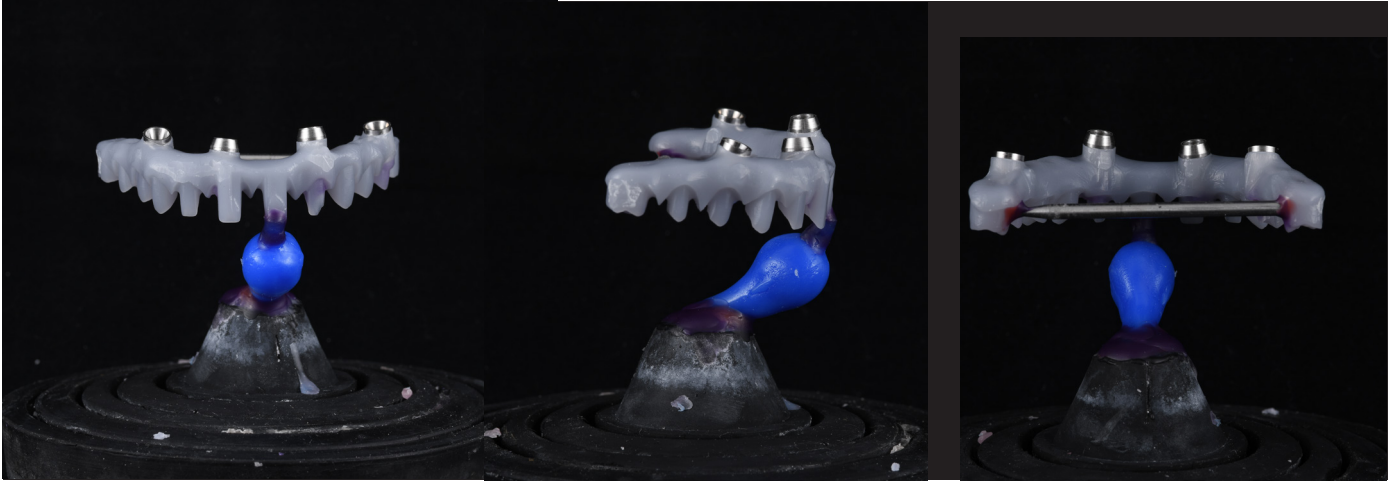
Cea mai importantă fază pentru obținerea unui produs excelent turnat prin sistemul unui singur canal, este cu siguranță DISPOZITIVUL DE STABILIZARE (prevenirea expansiunii), care nu este altceva decât o freza fără vârful său și poziționată în partea cea mai distală a celor două semiarcade.



Este important ca dispozitivul de stabilizare să fie realizat dintr-un material non-calcinabil, dar să fie făcut dintr-un material rigid și stabil la fel ca wolframul.

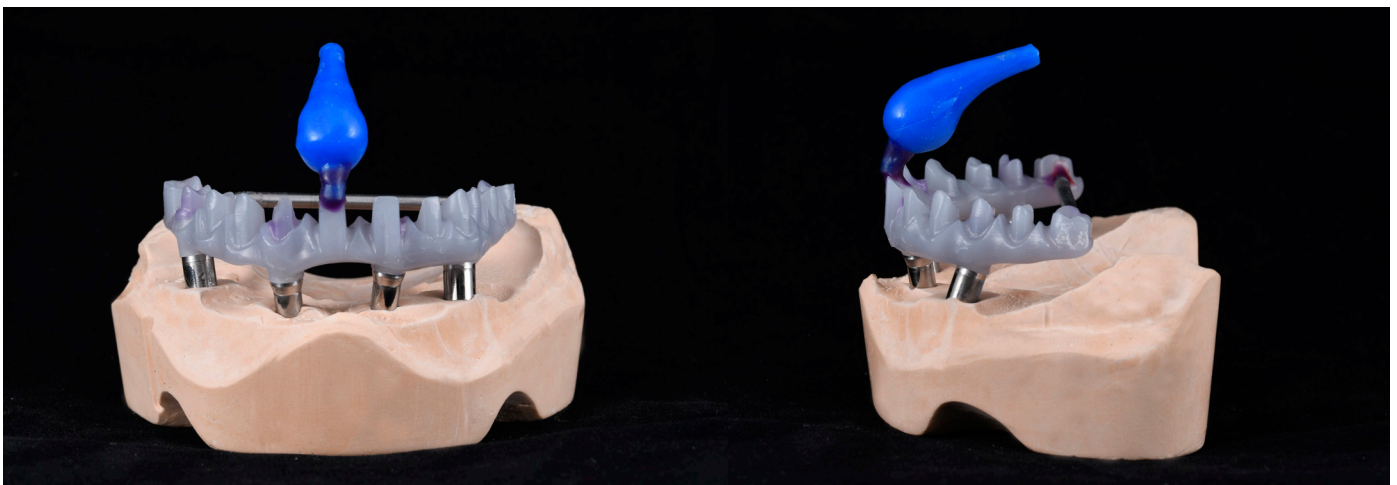
APLICAREA CANALULUI DE TURNARE sau mai bine numit în cazul nostru **REZERVOR**

Este foarte important să poziționați partea rezervorului (burta geamandurii) la 8 mm față de model, pentru spațierea geamandurii putem folosi o tija subtire cu un diametru de 3mm.



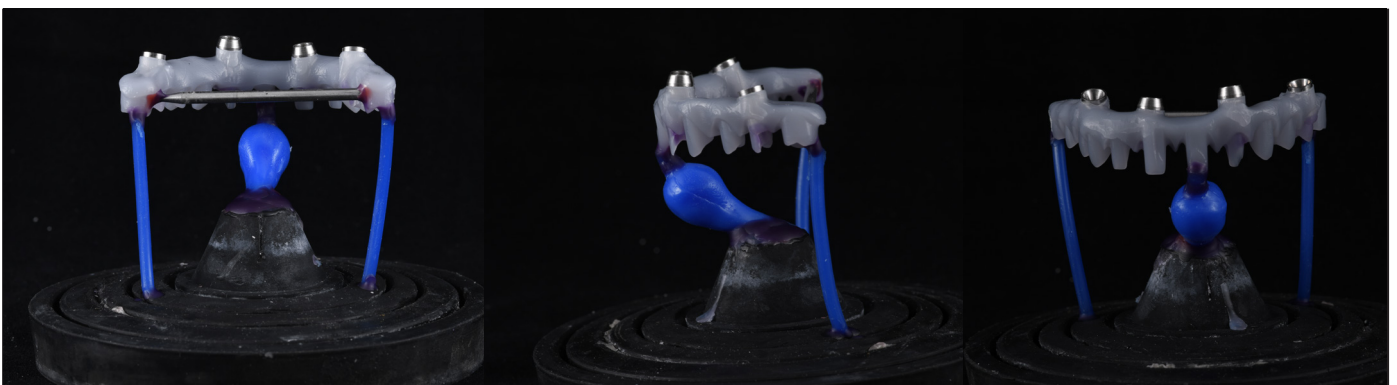
Aplicați tija, de preferat pe marginea incizală a elementului stalp, dacă nu există poate fi plasat și pe un element intermediar. În ambele cazuri în vecinătatea centrului lucrării.

Este important să poziționați modelul la o înclinare de 45 de grade față de plan.



RADIATORI ȘI VENTILAȚII

În partea cea mai distală, puneți niste tije de 2,5mm care se sprijină direct pe con.



Este posibilă utilizarea radiatoarelor în părțile mai groase și a firelor mici de ceară în părțile mai subțiri.

TURNARE

TIPURI DE TURNARE

TURNARE CU FLACARA DESCHSA: pentru cei care folosesc flacăra este recomandabil să se utilizeze un amestec de gaz propan și oxigen (gaz propan 1bar / oxigen 2,5bar)

TURNARE PRIN INDUCȚIE SAU SUB PRESIUNE: respectați indicațiile instrucțiunilor de folosire ale aliajului și setați temperatura corectă de turnare.



Lucrările și protocolul efectuate de T.D. Adriano Richelli

MESA ITALIA srl

Via dell'Artigianato 37 - 25039 Travagliato (BS) - Italy
Tel. +39 030 6863251 - east-europe@mesaitalia.it - www.mesaitalia.it