PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

ПРОТОКОЛ ИСПОЛЬЗОВНИЯ ТЕХНИКИ ЛИТЬЯ ЧЕРЕЗ ОДИН ЛИТНИК

ПЕРВЫЙ ШАГ

ПОДГОТОВКА ЦИЛИНДРА И ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ

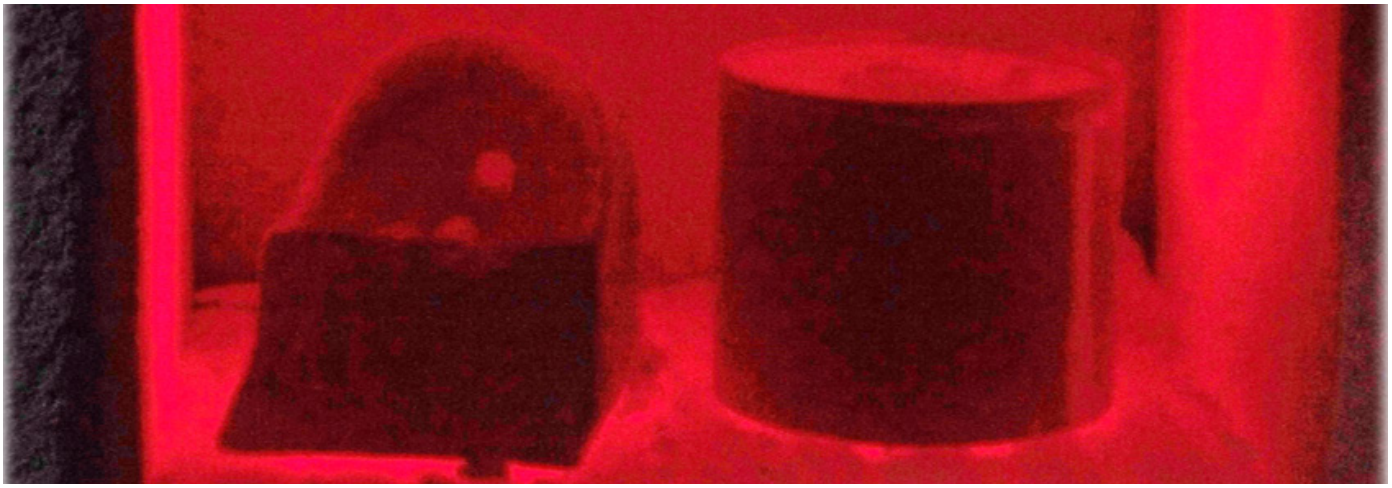
ЦИЛИНДР: независимо от того, используется ли свободное или контролируемое расширение, результаты получаются одинаковые, то есть нету противопоказаний в успехе литья через систему с одним литником.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ: Рекомендуемая максимальная температура 850° (рекомендуется вставить тигель со сплавом в печь).

Время выдержки при температуре очень важно.

- **ОБЫЧНОЕ ЛИТЬЕ** (без приливания) 30 минут для 3X - 45 минут для 6X
- **ЛИТЬЕ С ПРИЛИВАНИЕМ** 60 минут для 3X - 90 минут для 6X

Откроем небольшую скобку для тех, кто пользуется паковочной массой FAST, совет: не ждать более 20 минут от начала взмешивания до вставления цилиндра в печь предварительного нагрева.

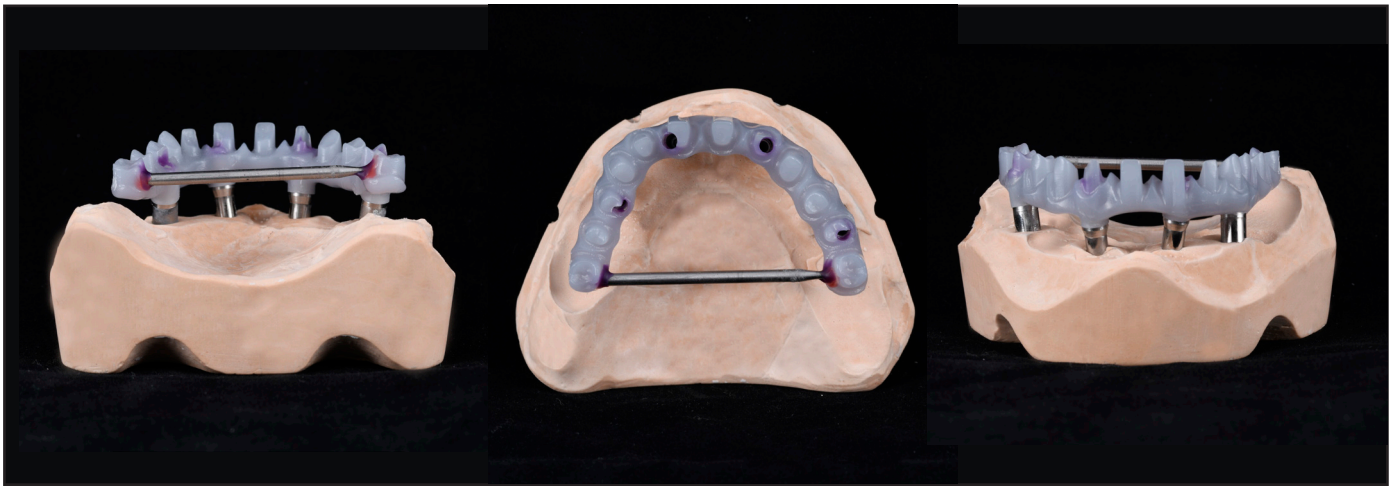


ВТОРОЙ ШАГ

ЛИТНИКОВАЯ СИСТЕМА

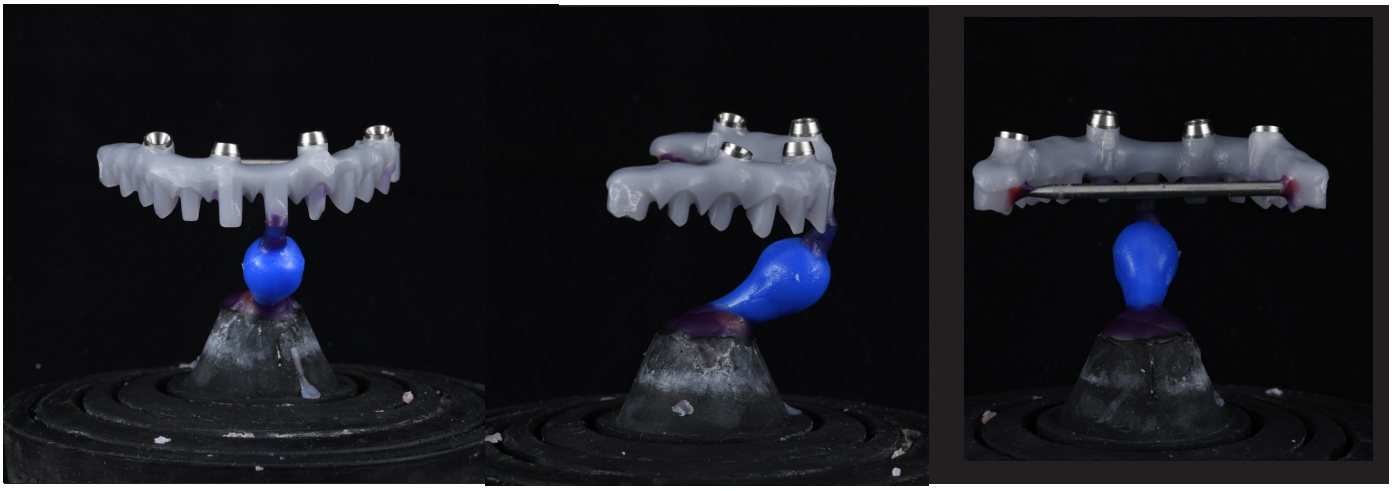
Самым важным этапом для получения отличного продукта, произведенного с помощью литья с одним литником, безусловно, является УСТРОЙСТВО СТАБИЛИЗАЦИИ, которое представляет собой не что иное, как фреза без наконечника, расположенная в самой дистальной части двух полудуг.

Важно, чтобы стабилизирующее устройство было изготовлено из не литьевого материала, а из жесткого и стабильного материала, как вольфрам.



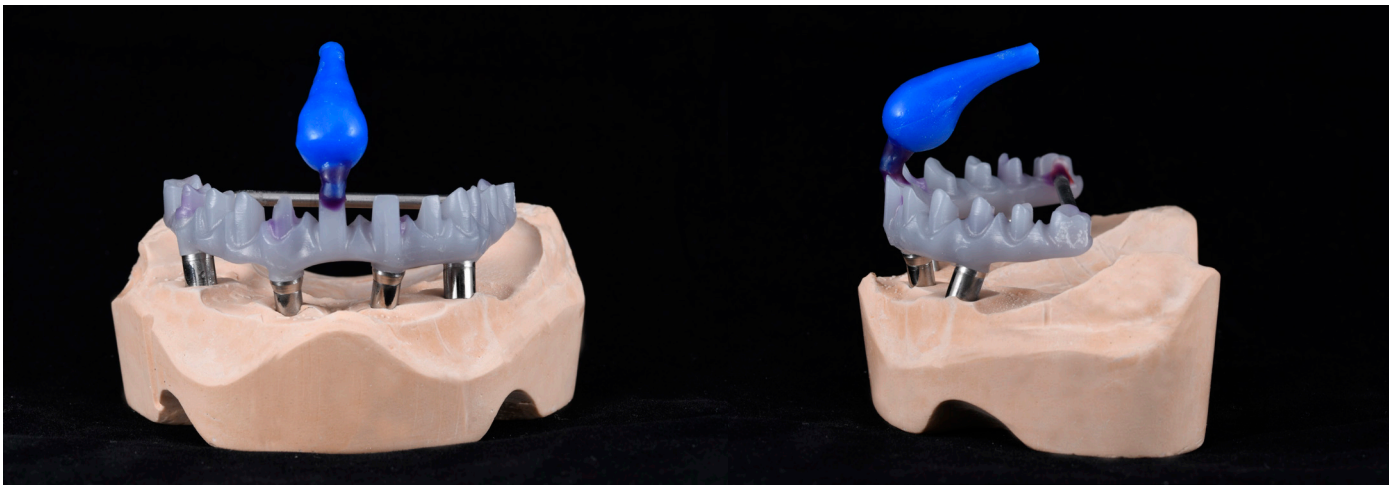
ПРИМЕНЕНИЕ ЛИТЬЕВОГО КАНАЛА или лучше называемое в нашем случае **ГРУША** или **РЕЗЕРВУАР**

Очень важно расположить резервуар (живот груши) на расстоянии 8 мм от модели; чтобы дистанцировать грушу можно использовать небольшой канал диаметром 3 мм.



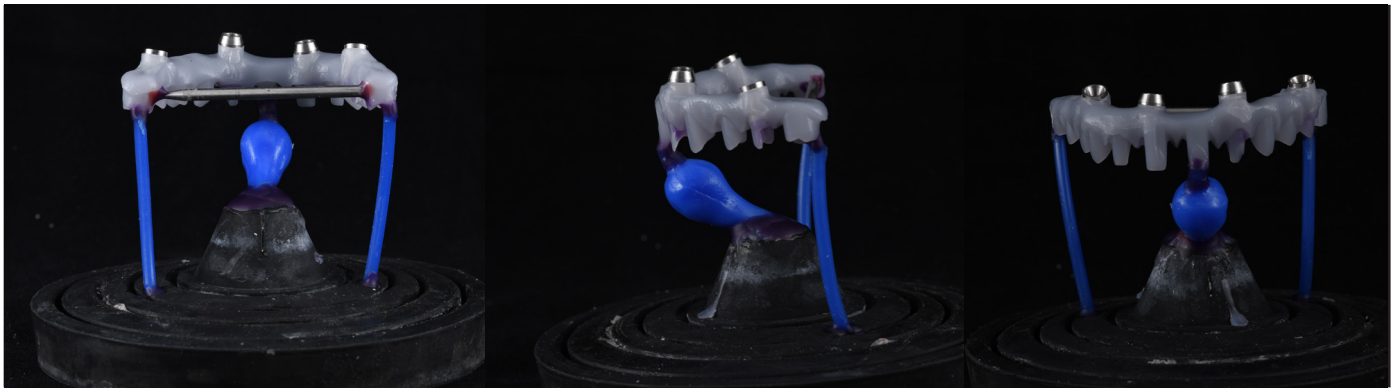
Поставить литник предпочтительно на резцовом крае основного элемента, если его нет, можно разместить литник на промежуточном элементе. В обоих случаях в непосредственной близости от центра структуры.

Важно держать модель под углом 45 градусов по отношению к плоскости.



РАДИАТОРЫ И ГАЗООТВОДЫ

В наиболее дистальной части поместите штифты в 2,5 мм, которые опираются непосредственно на конус.



Можно использовать радиаторы в более толстых частях и мелкие восковые штифты в более тонких частях.

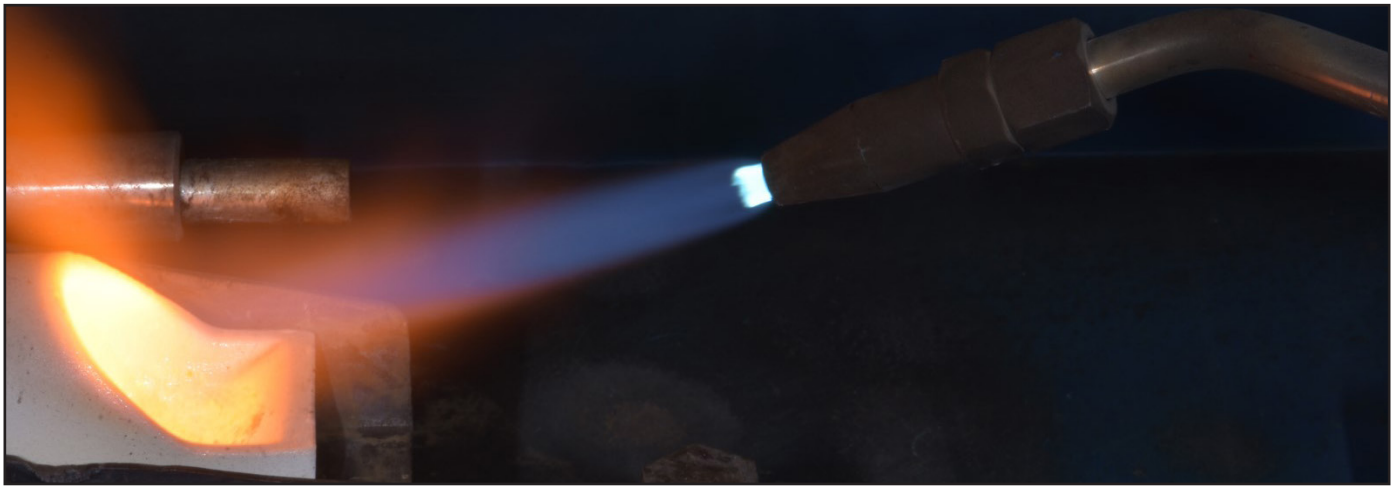
ТРЕТИЙ ШАГ

ЛИТЬЁ

ТИП ЛИТЬЯ

ЛИТЬЕ ОТКРЫТЫМ ПЛАМЕНЕМ: для тех, кто использует пламя, рекомендуется использовать смесь газа пропана и кислорода (пропан 1 бар / кислород 2,5 бар).

ЛИТЬЁ ИНДУКЦИОННОЕ ИЛИ ПОД ДАВЛЕНИЕМ: соблюдайте указания инструкции по эксплуатации сплава и установите правильную температуру литья.



Работы и протокол, выполнены зубным техником Адриано Рикелли

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