



IC2/400 F300

Gruppo fusorio inietto-centrifugo a due stazioni per fusione di metallo in stampi di gomma siliconica.



Il gruppo fusorio a iniezione di metallo **IC2/400 F300** garantisce un notevole grado di automazione e una **qualità eccezionale delle fusioni**.

E' dotato di un esclusivo sistema brevettato progettato da Cabe, grazie al quale il metallo fuso viene **iniettato** nello stampo di gomma siliconica. Un pratico pannello touch screen permette di preimpostare i parametri per vari cicli di lavoro.

IC2/400 F300 PLC

La tavola a **due stazioni** (fig.1)
accelera il ciclo produttivo riducendone i
tempi morti.

I piatti ospitano **stampi fino a 400 mm
di diametro**: l'eccellente qualità
garantita dall'iniezione di metallo può così
essere impiegata per produrre soggetti di
dimensioni importanti.



Tavola a due stazioni (1)

Specifiche tecniche

Stazioni disponibili	Nr.	2
Diametro massimo stampi	mm	400
Capacità crogiolo	Litri Kg Zama	43 284
Potenza	kW	20
Tensione	V 3~	380
Frequenza	Hz	50/60
Ingombro	L cm P cm H cm	200 120 220
Peso	Kg	1200

> Qualità al top

La spinta meccanica del pistone agisce sul
metallo in modo diverso dalla colata
tradizionale per gravità.

Otterrai **fusioni più compatte e
superfici più belle.**

> Risparmio energetico

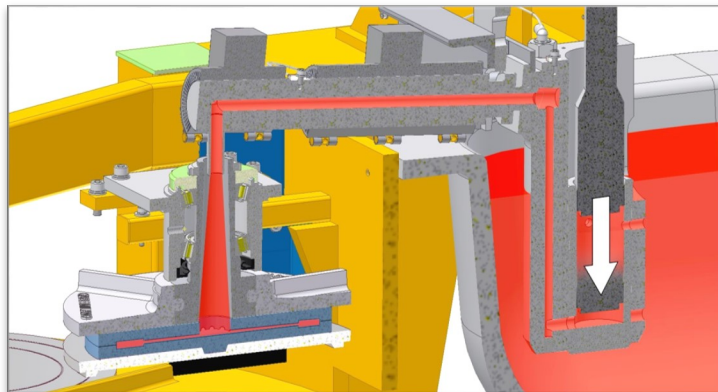
Il metallo è prelevato dal centro del
crogiolo (non dalla superficie) e spinto
nello stampo più velocemente per azione
del pistone e percorre un condotto
riscaldato. La temperatura non si dissipa
fino a quando il metallo non raggiunge lo
stampo. Potrai quindi **abbassare la
temperatura di esercizio del crogiolo.**

> Estrema riduzione dei tempi morti del ciclo produttivo

Usando un comodo **touch-screen** (*fig. 2*) potrai programmare diversi "menu" formati dai cinque principali parametri di lavoro, ovvero:

- **velocità di rotazione** dello stampo
- **tempo di centrifugazione** per il raffreddamento del metallo
- **Pressione da applicare allo stampo**
- **verso di rotazione**
- **quantità di metallo iniettato**

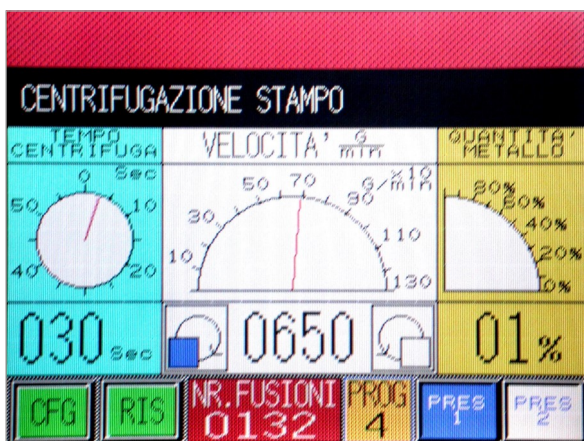
Ora il gruppo fusorio agirà autonomamente, controllando ogni operazione del ciclo produttivo. A te non resterà che selezionare di volta in volta i menu adeguati e rimuovere le fusioni dagli stampi, che ti verranno presentati alternativamente sui **due piatti** della tavola.



Sistema di iniezione brevettato progettato da Cabe (3)

> Cicli di lavoro più rapidi

Grazie al sistema di iniezione brevettato progettato da Cabe (*fig. 3*), i tempi di produzione si accorceranno sensibilmente: La spinta impressa dal pistone permetterà al metallo di riempire ogni parte delle impronte anche utilizzando meno fluido. Potrai tenere più bassa la temperatura del **metallo**, che dopo aver riempito lo stampo si raffredderà e **si solidificherà più velocemente**, riducendo il tempo di centrifugazione. Inoltre l'aggressione termica sulla superficie della gomma sarà inferiore e **i tuoi stampi dureranno di più**.



Touch-screen (2)



Nati nel 1969 a Milano siamo oggi uno dei poli mondiali di riferimento per la fusione centrifuga (spin casting) di leghe di zinco o stagno direttamente in matrici di gomma siliconica.

Progettiamo e spediamo in tutto il mondo:

- Impianti per produrre e decorare minuterie metalliche in lega di zinco o stagno
- Gomma siliconica per realizzare i migliori stampi per colata centrifuga

Con i nostri prodotti potrai:

- Riprodurre in metallo o resina innumerevoli articoli come fibbie, accessori moda, bottoni e molto altro
- Smaltare decorare i tuoi prodotti con colorate resine epossidiche, ottenendo svariati effetti grazie ai vari indurenti.



Cabe S.r.l.

Sede Operativa: Via Gallarate 48, 20019 Settimo Milanese (MI) Italia

Sede Legale: Via Milano 31, 20090 Cesano Boscone (MI) Italia

Tel: +39 02 4583341

Fax: +39 02 4503176

info@cabemilano.com

www.cabemilano.com