



IC8/350 F400 PLC

Gruppo fusorio inietto-centrifugo a 8 stazioni per fusione di metallo in stampi di gomma siliconica.



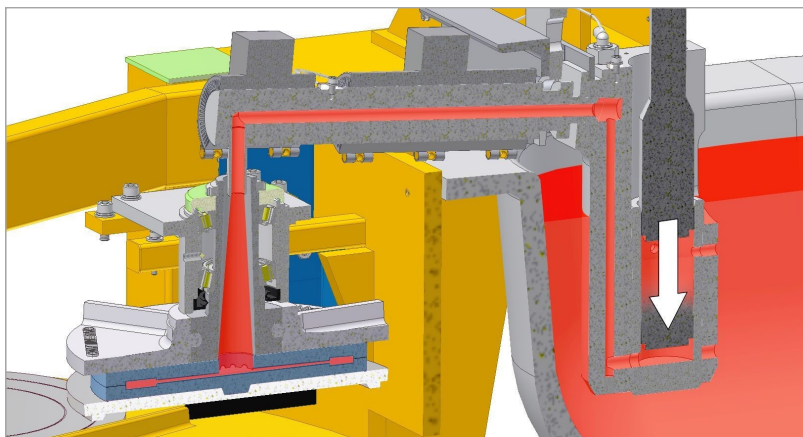
E' il più performante impianto per fusione centrifuga in gomma.

Rappresenta quanto di meglio possa essere impiegato per grandi produzioni, quanto a qualità delle fusioni, produttività e grado di automazione.



Il gruppo fusorio a iniezione di metallo **IC8/350 F400** è il più importante impianto per fusione centrifuga in stampi di gomma siliconica.

Grazie all'iniezione di metallo e alla tavola rotante con ben 8 stazioni porta-stampo, questo impianto rappresenta quanto di meglio possa essere impiegato per grandi produzioni, quanto a **qualità delle fusioni, produttività e grado di automazione**.



Tecnologia brevettata:

Iniezione di metallo

Lo speciale sistema di iniezione preleva il metallo fuso dal centro del crogiolo, dove le scorie sono assenti. Il metallo viene quindi **iniettato** nello stampo in rotazione velocemente e senza subire shock termici.

Quali sono i principali vantaggi

> 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 spinto nello stampo più velocemente per azione del pistone; inoltre percorre un condotto interamente riscaldato. La temperatura non si dissipa fino a quando il metallo non raggiunge lo stampo. Potrai quindi abbassare la temperatura di esercizio del crogiolo.

> Cicli di lavoro più rapidi

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'inferiore aggressione termica sulla superficie della gomma farà durare di più i tuoi stampi.





> Riduzione dei tempi morti del ciclo produttivo

Mediante un'interfaccia touch-screen potrai programmare diversi "menu" formati dai cinque parametri di lavoro:

- **Velocità di rotazione dello stampo**
- **Pressione da applicare allo stampo**
- **Tempo di centrifugazione (per il raffreddamento del metallo)**
- **Verso di rotazione**
- **Quantità di metallo iniettato**



Il gruppo fusorio così impostato è pronto per agire autonomamente, controllando ogni operazione del ciclo produttivo.

Scegliendo opportunamente tra i menu configurati in precedenza, verrà automaticamente avviato il programma di lavoro preimpostato che gestirà autonomamente tutti i parametri della colata.

Non dovrai far altro che rimuovere le fusioni dagli stampi, che ti verranno presentati sui piatti della capiente tavola ad otto stazioni

Specifiche tecniche

Stazioni disponibili	Nr.	8
Diametro massimo stampi	mm in	350 14
Capacità crogiolo	Litri Kg Zama	58,5 386
Potenza	kW	25
Tensione	V 3~	380
Frequenza	Hz	50/60
Ingombro	L cm	260
	P cm	141
	H cm	215
Peso	Kg	1400





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