

MPC = Metal Part Casting

LEGHE BASSOFONDENTI

Alluminio

Zama

Ottone

**Processo sottovuoto con modello a perdere.
Conferisce precisione e finitura simile alla pressofusione**

CERA

da stampo silconico

- *Ottima finitura superficiale*
- *Produzioni 5/60 pezzi*



*Realizzazione stampo
Immissione di polvere sotto vuoto
gesso(70%) / ceramica(30%).*

CICLO PRODUTTIVO:

Modello a perdere



Albero cera

POLISTIRENE

- *Maggiore precisione dimensionale*
- *Realizzazione di forme complesse non sfornate*
- *Produzioni 1/5 pezzi*



Creazione stampo



Cottura stampo evacuazione cera

Caratteristiche



*Colata sottovuoto
Lega metallica*



Raffreddamento e distruzione stampo

Leghe utilizzate – caratteristiche meccaniche

	Modulo elastico Mpa	Carico di rottura Mpa	Allungamento %
EN43100-AISi10Mg	60900	98	0,6
EN43100-AISi10Mg	60800	118	0,9
EN46100 (motori)	73200	65	n.d.
A357 (aeronautico)	75900	125	0,8

Nota: i risultati sono relativi al materiale così colato, senza trattamenti



Distacco pezzi fusi dal "grappolo"

Dimensione max. utile crogiuolo di colata metalli	Diametro 600 mm x h. 750 mm
Capacità max. crogiuolo	11 lt
Volume utile dei pezzi in funzione delle geometrie (escluso i canali di colata)	5 lt (14-15kg Al)
Numero max. stampate ottenibili dallo stampo siliconico per le cere.	100 stampate.
Grado di finitura superficiale delle fusioni	Come pressofusione.
Tolleranze dimensionali delle fusioni	Da +/- 0,10 mm a +/- 0,7 %
Tempi di consegna	Prime fusioni 2-3 settimane