

2526
GALLONI

The future belongs to those who have a great story

MADE IN ITALY

MULTIPLE JECT



Fonditrice ad alta produttività'

Il catalogo di ASEG GALLONI si arricchisce della fonditrice per microfusione MULTIPLE JECT, realizzata per operatori che fondono rilevanti quantità di uno stesso metallo e poterlo colare in modo continuativo in diversi cilindri.

La fusione è attuata dall'induzione elettronica, marchio di fabbrica tecnologico di ASEG GALLONI che, prima al mondo, l'ha applicata nelle fonditrici per orafi e laboratori dentali.

I riferimenti funzionali, che hanno orientato la progettazione della MULTIPLE JECT, si riassumono in un ciclo di fusione di quantitativi elevati, combinato a un versamento frazionato in numerosi stampi, con lo scopo di ridurre i tempi delle fasi antecedenti e successive la fusione.

Caricato il metallo nel capiente crogiolo (3500 cc), l'emissione di potenza avviene linearmente e la temperatura è controllata da una termocoppia posizionata al centro della massa di metallo; raggiunta la temperatura impostata per la fusione, il processo è stabilizzato a questo valore; attraverso un oblò l'operatore controlla la colata di metallo attivando con un pulsante il sollevamento dello stopper per il riempimento del cilindro sottostante. Prima della colata e per un tempo determinato dall'operatore, si crea il vuoto nel cilindro per eliminare i gas; durante il processo fusorio è possibile l'aggiunta di gas inerte.

L'avvicinarsi rapido del posizionamento della camera del cilindro sotto al crogiolo avviene mediante cuscinetti che scorrono su una rotaia.

High productivity casting machine

ASEG GALLONI enhances his product portfolio with the casting machine MULTIPLE JECT suitable for a considerable quantity of a same metal to be casted in a continuous way into flasks, one after the other.

The process is by electronic induction, the technological trademark of ASEG GALLONI, who was first in the world to apply it for jewellery and dental laboratories applications.

The engineering office had the input to design a unit where the casting cycle combines high capacity with the possibility to fill several flasks of different sizes, achieving the purpose by reducing the steps upstream and downstream the melting phase.

After manually loading the metal into the capacious crucible (3500 cc), the power output is proportionally controlled and the temperature is maintained by a thermocouple inserted in the centre of the molten metal. When the set casting temperature is attained, the process is stabilized at this figure.

Through a porthole the operator checks the casting and by a pushbutton lifts the stopper so the metal pours into the underlying flask. When full, flask is removed and another one is placed into the chamber and so on.

Before pouring and for a time set by the operator, vacuum is created to eliminate gas from the flask. During the melting and pouring cycle an inert gas flow is possible on top of the crucible.

The flask chamber is easily moved back and forth via a rail which makes a quick alternate of the flasks under the crucible.

TECHNICAL FEATURES / CARATTERISTICHE TECNICHE

ELECTRICAL / ALIMENTAZIONE	threephase 400 V – 50/60 Hz – 20 kW
CRUCIBLE / CROGIOLO	graphite, 3500 cc volume
FLASKS / CILINDRI	Ø 120 – 400 mm, h 120 – 500 mm
CASTING CAPACITY / CAPACITÀ FUSIONE	brass 2 – 25 kg, silver 2.5 – 30 kg / aluminium 0.7 – 8 kg
CASTING TEMPERATURE/ TEMPERATURA FUSIONE	max. 1200°C (2192°F)
COOLING LIQUID/ LIQUIDO RAFFREDDAMENTO	water 3 litres/minute at 3 bar
OVERALL DIMENSIONS AND WEIGHT/ DIMENSIONE PESO	720 x 1750 x h 1800 mm, 580 kg

In compliance with CE regulation – Warranty 12 months only if Galloni original consumables are used



Since 1957
The technology in the
investment casting

ASEG
GALLONI

...there's no better way to cast!

ASEG GALLONI S.P.A.
Via Don Luigi Sturzo, 20 - 20078
San Colombano al Lambro (MI) - Italy
T. +39 0371 200233 / F. +39 0371 898705
info@galloni-aseg.com
www.galloni-aseg.com