

HiCAST

HF-Vakuum-Druckguss-Gerät



HiCAST ist völlig anders als bisher bekannte Gießgeräte. Das Schmelzen der Legierung basiert auf einem völlig neuartigen Konzept. Die Wasserkühlung dieses Hochfrequenz-Gießgeräts erfolgt über ein geschlossenes System, das aus dem integrierten 4-Litertank versorgt wird. Die Legierung wird direkt in einem Teil der Muffel geschmolzen und gegossen – separate Schmelzriegel sind passé!

Ebenso überflüssig sind Metall-Muffelringe inklusive Fließeinlage zur Expansionssteuerung der Einbettmasse, wodurch das Ausbetten des Gussobjektes wesentlich erleichtert wird.

Aufwendiges Glasieren des Schmelzriegels entfällt, da der selbst hergestellte Tiegel zusammen mit der Muffel ausgebettet wird. Kein Starkstromanschluss, kein Wasseranschluss, keine aufwendigen Tiegelkosten. Alles Highlights unserer HiCAST.

Ein kompaktes, kleines Kraftpaket von geringem Gewicht, das in jedem Labor seinen Stammplatz findet!

Unser Demofilm wird diese Angaben bestätigen. Fordern Sie ihn unverbindlich an unter Freecall: 0800 13 58 950.

Technische Daten	
Spannung	220/230 V 50 Hz 3000 VA
Überspannungsschutz	13 A
Druck-/Pressluft	4 bis 4,5 bar
Sicherheitsventil Druckluft	11 bar
Ausgangsleistung Pumpe	0,6 l/min
Schutztemperatur des Kühlwassers	60 C°
Überhitzungsschutz der Spule	90 C°
Zeitschutz (Automatischer Schmelzstop)	4 min
Maximale Anzahl an Gießvorgängen (danach Pause von 1 Stunde)	6

HiCAST 90 HF-Vakuum-Druckguss-Gerät 7797 3 002 11.600,00 €

Technische Daten	
Ausgangsleistung – während des Schmelzvorgangs regelbar	max. 2,3 kW
Arbeitsfrequenz der Induktionsspule	110 bis 150 kHz
Dauer bis Vakuum erreicht ist (80 kPa)	ca. 30 s
Schmelzzeit	30 - 120 s
Muffelgröße	1/3/6/9/ Modellguss
Mindestlegierungsmenge	2 g
Maximale Legierungsmenge	90 g
Größe des Gießgerätes (H/B/T)	360 x 300 x 370 mm
Gewicht	ca. 20 kg
Wassertank	ca. 4 l
Schutzklasse	IP 30

Der Gießvorgang der HiCAST geht einfach schnell:

- Heiße Muffel aus dem Vorwärmofen holen und direkt mit der zu vergießenden Legierung bestücken.
- Auf die Plattform des Schmelzkammerlifts stellen.
- Start drücken, Muffel fährt aufwärts.
- Nach dem Schließen wird automatisch Vakuum gezogen und der Schmelzvorgang beginnt.
- Blick auf die Schmelze, um den richtigen Gießzeitpunkt zu bestimmen.
- „Casting“-Taste betätigen. Druckluft presst die Schmelze in die Muffel.
- Der Präzisionsguss ist fertig! Der Lift fährt nach unten.

Durch dieses einmalige Gießprinzip konnte die HiCAST angenehm klein und kompakt konstruiert werden. Die Wasserkühlung läuft über einen eingebauten Tank, so dass nur eine Wechselstrom-Steckdose und ein Pressluftanschluss von 4 bis 6 bar zum Anschluß des Gerätes notwendig sind.

Einweisung, Aufstellung und After-Sales-Service bieten Ihnen unsere Gerätespezialisten – kontaktieren Sie uns! Sie erreichen uns unter unserer kostenfreien Hotline: 0800 13 58 950.