

D'un simple coup d'oeil:

- Idéale pour des fontes uniques et des petites séries
- Besoin infime en matière – l'équivalent d'un dé à coudre
- Un générateur de 3,5 kW autorisant une montée de température pour les fontes d'acier et de platine
- A partir de la maquette, grâce à un temps de cuisson très court des cylindres, on obtient très rapidement la pièce finie
- Grande facilité d'utilisation



Caractéristiques techniques de la MC15

- Puissance et alimentation électrique...3.5 kW/230 V
- Température maxi.....2000 °C
- Capacité..... 90 g Au18 ct/65 g acier/150 g Pt
- Pour des cylindres jusqu'à..... Ø 30/50/65/80 mm H: 80mm
- Protection gazeuse
- Alimentation.....230 V monophasé, eau, protection gazeuse argon ou azote
- Fonction automatique du vide en surpression
- Poids.....27 kg


INDUTHERM
Erwärmungsanlagen GmbH

Indutherm Erwärmungsanlagen GmbH
Brettener Straße 32 · D-75045 Walzbachtal-Wössingen · Germany
Tél. +49 (0) 72 03/92 18-0 · Fax: +49 (0) 72 03/92 18-70
email: info@indutherm.de
www.indutherm.de
Research partner in several European CRAFT Projects



Graphites & Produits Industriels
157, Avenue B. Buyer · 69005 Lyon
Tél. (33) 04 78 25 06 52
Fax (33) 04 78 36 94 59
email: gpi.ottmann@wanadoo.fr



Dans 2 jours commence la foire, les derniers modèles sont terminés, mais uniquement en cire. **Le fondeur dit « désolé, pas de chance**, à cause du temps de cuisson des cylindres, on ne tient pas les délais », ou encore « avec cet alliage qui manque, peut-être dans 15 jours ». Et le petit morceau de platine, les éléments de collier en 7 couleurs différentes et la commande spéciale en or rouge, tout cela seulement dans 2 ou 3 semaines? **Simplement on devrait pouvoir fondre tout cela soi-même...**

Comme neige au soleil

Car maintenant il existe une machine à fondre avec laquelle on peut faire des fontes excellentes de pièces uniques ou de petites séries très simplement et rapidement. Cette machine a été conçue spécialement pour le travail du fondeur, du designer et des maquettistes. Son prix est si intéressant et elle est tellement rentable, que très vite elle est amortie : **c'est la nouvelle mini fondeuse MC15 d'INDUTHERM.**



La MC 15 d'INDUTHERM,
Grâce à elle, vous êtes plus
rapide, elle vous aide dans la
réalisation de vos projets.

De nos différentes expériences aussi bien avec les bijoutiers qu'avec les fondeurs à façon et les designers, il ressort que chez beaucoup de bijoutiers on préférerait faire soi-même les premières fontes des nouvelles maquettes, modèles de foire, semi-produits, etc. D'autre part, chez les fondeurs professionnels, les délais d'exécution et l'immobilisation de la matière à fondre sont de première importance.

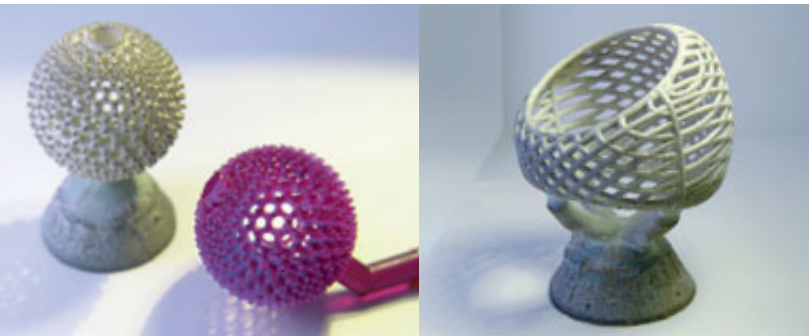
De nombreux bijoutiers et créateurs ont renoncé à réaliser leurs maquettes du fait qu'ils ne possédaient pas leurs propres ateliers de fonte.

De ce fait, avec la MC 15 on a conçu une petite fonderie complète avec son équipement optionnel. Celle-ci est d'une utilisation rapide, simple, à usage multiple.

Rapidité: Grâce aux petits cylindres vous ne devez plus compter 14 à 18h pour leur cuisson, mais déjà après environ 3h de cuisson vous pouvez débiter votre fonte. La fonte elle-même est une question de minutes.

Simplicité: Nous avons automatisé toutes les opérations préparatoires pour faciliter votre travail. Tout fonctionne de telle sorte que chaque opérateur parvienne à des résultats remarquables après une brève formation.

Multiplicité: Grâce à la puissance du générateur de la MC 15 vous pouvez travailler tous les métaux y compris l'acier et le platine. Des pièces uniques, des petites séries ou aussi des semi-produits comme le fil, les supports de bagues, les plaques etc., ou des alliages





spécifiques sont réalisés en «un tour de main». Vous pouvez aussi bien fondre des pièces minuscules que de très gros bijoux.

Qualité: La technologie de l'induction prend en compte le brassage de la matière à fondre, la fonction vide/surpression réduit l'oxydation, optimise le remplissage du moule et minimise les inclusions d'air.

Economie: Peu de matière à fondre, juste la quantité nécessaire à votre pièce et à son alimentation. Pour cette raison vous pouvez travailler avec de très petites quantités de métal, facteur très important dans le domaine des métaux précieux.

Totalité: Pour vous familiariser dans le monde de la fonte, nous vous offrons l'équipement complet et nécessaire à cette opération. Vous possédez alors un atelier de fonte complet sur 2 m² dans votre propre atelier.



Avec l'INDUTHERM MC 15 et son équipement, vous avez un atelier de fonte complet sur 2m² !

FONDRE EN UN «TOUR DE MAIN»



Dans la mélangeuse sous vide le revêtement est exactement dosé et remué de sorte qu'il n'y ait pas de grumeau.

Sur la plaque du vibreur, le cylindre est rempli avec le revêtement. Les inclusions d'air dans le revêtement sont éliminées par la vibration.

Dans le four de cuisson, la cire est fondue et le cylindre est chauffé pendant 1 à 3 h selon le revêtement utilisé.

On remplit le creuset avec le métal. On appuie une fois sur la touche «start», le début de la chauffe commence.

Caractéristiques techniques de la mélangeuse sous vide un bol de mixer de 500 ccm avec une vitesse réglable 2 sens de rotation minuterie

Caractéristiques techniques du plateau vibreur diamètre 160 mm 2 vitesses de vibration

*Caractéristiques techniques du four de cuisson
Température maxi 1100° C
Présélection de température
Isolation de grande qualité
Dimensions intérieures du four: 228x165x228 (h) mm*

*Caractéristiques techniques de la mini machine à fondre MC 15
Puissance et alimentation électrique: 3,5kW/230 V
Température maxi env. 2000° C
Capacité du creuset: 90gr Au18 ct
Poids: 27 kg*



...et sur www.indutherm.de vous avez une vidéo sur laquelle vous voyez tout le processus de la fonte avec la MC 15

On sort du four de cuisson le cylindre avec son moule et on le place dans la chambre de fonte. On ferme le couvercle, avec une 2ème pression sur la touche «start» le vide commence, 1 à 2 minutes plus tard la matière est complètement fondue...

...vient ensuite la rotation géniale: par un pivotement de 90° de l'ensemble de la fondeuse on coule le métal dans le cylindre. On peut contrôler le processus par la vitre. Pour optimiser le remplissage du moule, la MC 15 se met automatiquement en surpression après la rotation.

La fonte est finie!
Plonger le cylindre dans l'eau froide, le revêtement du moule se détache de la fonte. Des restes éventuels de revêtement seront éliminés avec la sableuse.

Caractéristiques techniques

Cabine à jet de sable

Air comprimé: 270 l/mn pour 10 bar

150 l/mn pour 5 bar

Raccordement pour l'aspiration

Interrupteur de pied pour le réglage de la pression