

Manuale di Istruzioni per l'uso e la manutenzione
Operating instruction Manual
Instructions pour l'usage
di

Impianto combinato di fusione – colata sottovuoto – miscelazione gesso
Unit metal melting – vacuum casting – investment mixing
Unitè combine pour fonte – coulée sous vide – mélangeur sous vide

EASYCAST



Libretto d'uso e manutenzione

FRA

Le constructeur décline chaque responsabilité pour dommages éventuels à personnes, choses ou animaux dérivés d'un mauvais ou impropre usage de la machine.

Mettre toujours habillement quel gants, lunettes et masque.

Pas mettre jamais bagues, bracelets, montres, chaînettes ou n'importe quel autre matériel ou objet que peut rester attrapé pendant le travail ou que peut concourir à apporter danger pour l'opérateur, autres personnes, choses ou animaux de toute façon.

ENTRETIEN

Avant d'effectuer n'importe quelle opération disjoindre le creux d'alimentation.

Les opérations d'entretien sont: le contrôle périodique de la huile de la pompe du vide (voir ph.1 page 3 du manuel) et sa substitution après 500 heures et le contrôle du filtre posé à l'entrée de la pompe (ph. 2 page 3).

Pour le nettoyer dévisser la calotte de plastique, enlever le filtre cartouche et le souffler avec un compresseur. Si nécessaire, substituer ce filtre.

Périodiquement, avec une certaine fréquence, on conseille de dévisser les filtres sur la de base et sur le couvercle du mélangeur (ph. 3) et les plonger dans une solution d'eau et anticalcaire(es. eau + acide chlorhydrique/eau + vinaigre) ; rincer et les souffler avec air comprimé pour éliminer la craie imprégnée qui empêche la correcte formation du vide ; si nécessaire, substituer les filtres.

Périodiquement, après le lavage sous eau courante du mélangeur, on conseille le renverser et d'asperger sur le piston de fermeture un spray au silicone antiadhésif pour matières plastiques (es. fresil) pour éliminer des éventuelles frictions en lubrifiant les commandes d'ouverture et fermeture (ph 4).

USAGE

POUR LA FONTE:

- A. Tourner le déviateur (13) vers le bas et fermer le robinet (12) en position horizontale. Allumer la pompe du vide et contrôler le fonctionnement.
- B. Allumer le four (1) , puisser P et, avec les boutons augmenter ou diminuer, mettre en route le setpoint. Confirmer avec P. Quand la température est atteinte, insérer le métal.
- C. Placer toujours le chariot tout à l'extérieur, au fin que le creuset de sûreté (15) soit en correspondance du trou de colée du four.
- D. A temperature de fusion, ajuster le joint et insérer le cylindre. Allumer la pompe à vide (5). Contrôler avec l'instrument (4) le valeur max.
- E. Pousser le chariot jusqu'au fond, en arrivant au stop.
- F. Puisser le levier (10) pour bloquer la chambre du vide; puisser le levier (11) pour élever le stopper et couler le metal dans le cylindre.
- G. Maintenir allumée la pompe à vide pour 1 minut environ, pour permettre au metal de se consolider.
- H. Débloquent le levier (10), tirer le chariot , ouvrir la soupape (12) et extraire le cylindre.

POUR LE MELANGE:

- A. Tourner le déviateur (13) vers l'hauf et fermer le robinet (12) en position horizontale.
- B. Elever le moteur , débloquent le raccord rapide du vacuum et enlever le couvercle.
- C. Extraire les deux recipients et mettre le cylindre sur le plat base.

- D. En utilisant les tableaux, mettre eau et plâtre dans les exactes proportions dans le recipient supérieure.
- E. Re- fixer les recipients, le moteur et le raccord rapide du vide.
- F. Allumer le moteur (7) et le vacuum (5) en utilisant les deux vitesses (7a).
- G. Quand le revêtement est prêt, ouvrir la soupape (8). L'interrupteur (6) active la fonction vibration.
- H. Elever le moteur , débloquer le raccord rapide du vacuum et enlever le couvercle.
- I. Extraire les deux recipients, en faisant attention lorsqu'on déplace le cylindre.

ENG

WARNINGS:

Never wear rings, bracelets, watches or any other thing that may get caught during the work.

MAINTENANCE:

Before to start any operation, enable the feeding cable.

The maintenance operations are : after 500 hours control and substitution of the oil pump (see image 1 page 3 of this manual) and the control of the filter placed into the income of the pump (see image 2) . In order to clean up that filter, unscrew the plastic cap, remove the filter and blow it with a compressor. If necessary, replace it.

Periodically, with frequency, we suggest to unscrew the filters placed on the base and on the cover of the mixer (see photo 3) and to dip them into a solution made of water and softener (es. water + hydrochloric acid/water + vinegar); rinse well and blow with compressed air in order to eliminate the impregnated chalk that prevents the corrected formation of the vacuum; in case it is necessary, replace the filters.

Periodically, after the rinsing with running water of the mixing tank, we suggest to turn over it and to spray on closing piston an antiadhesive siliconic spray for plastics (for ex. fresil) in order to eliminate the eventual frictions lubricating the opening and closing controls (see photo 4)

OPERATING INSTRUCTIONS

CASTING PROCESS:

- A. Turn down the lever (13) and close the tap (12) into horizontal position. Switch on the vacuum pump and check the starting.
- B. Switch on the furnace (1) , push on P and, using the « up » and « down » buttons, fix the setpoint. Confirm pushing on P. When the temperature is reached, put down the metal.
- C. Always drag the cart outside, to have the safety crucible (15) in correspondance with the casting hole of the furnace.
- D. At casting temperature, fit the gasket seal and insert the cylinder. Start the vacuum pump (5). Check with the instrument (4) the maximum value.
- E. Pull the tray right to the end, reaching the stop.
- F. Push the lever (10) to lock the vacuum chamber; push the lever (11) for lift the stopper and drip the metal into the cilinder.
- G. Keep the vacuum pump turned on for 1 minute , to allow the metal to consolidate.
- H. Unlock the lever (10), pull the train , open the pipe for atmosphere restoring (12) and extract the cilinder

INVESTMENT MIXING:

- A. Turn up the vacuum switch (13) and close the pipe atmosphere restoring (12) in horizontal position
- B. Lift the motor, unlock the fast vacuum connection and pull out the cover.
- C. Extract the 2 tanks and put the cylinder on the base.
- D. Following the comparison table, put into the upper tank water and plaster with their right proportion.
- E. Re-fixe the tanks, the motor and the fast vacuum connection.
- F. Start the motor (7) and the vacuum (5) using the 2 speed regulator (7a).
- G. When the investment is ready, open the investment valve (8). The switch (6) activates the vibration.
- H. Lift the motor, unlock the fast vacuum connection and pull out the cover.
- I. Extract the 2 tanks, paying attention when You move the cylinder.