

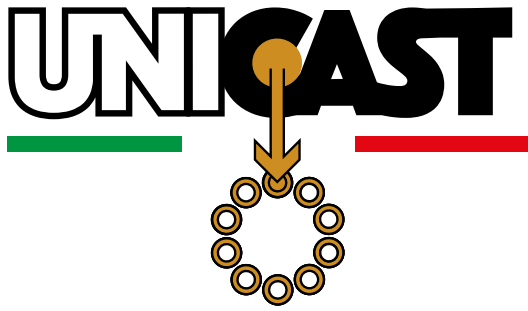


**FONDITRICE SOTTOVUOTO**  
**CON PRESSIONE A INIEZIONE SINGOLA**  
**BREVETTATA**

**VACUUM PRESSURE CASTING**  
**WITH SINGLE INJECTION SYSTEM**  
**PATENTED**

**NIC**





## **FONDITRICE SOTTOVUOTO CON PRESSIONE A INIEZIONE SINGOLA**

BREVETTATA

**GRAZIE ALL'ELIMINAZIONE DEL PIANTONE  
CENTRALE POSSIAMO INTRODURVI I  
PRINCIPALI VANTAGGI DI NIC:**

1. Riduzione dal 30% al 50% nell'utilizzo di metallo prezioso e relative leghe.
2. Minor scarto di materiale con risparmio dei costi di affinazione.
3. Maggior velocità nella preparazione dei cilindri non essendo più necessaria la preparazione dell'albero in cera.
4. Riduzione degli effetti negativi derivati dalle turbolenze grazie alla minor massa di metallo prezioso iniettato.
5. Ottimizzazione delle temperature di fusione con conseguente riduzione della porosità.
6. Riduzione dei problemi derivanti dal ritiro del metallo prezioso nel raffreddamento.
7. Facilità di fusione con modelli di prototipazione in resina.
8. Possibilità di fondere diverse tipologie di metallo prezioso nello stesso cilindro.
9. Ottima capacità produttiva grazie ai bassi tempi di iniezione, circa 20 secondi.
10. Attraverso l'utilizzo dell'apposito stampo in grafite è possibile produrre lingotti e lastre.

LA MACCHINA É CERTIFICATA 4.0 READY



## **VACUUM PRESSURE CASTING WITH SINGLE INJECTION SYSTEM**

PATENTED

**THANKS TO THE ELIMINATION OF CENTRAL  
SPRUE WE CAN INTRODUCE YOU THE MAIN  
ADVANTAGES OF NIC:**

1. *Reduction from 30% to 50% in the use of precious metal and alloys.*
2. *Less material waste by the reduction of refining costs.*
3. *Quicker preparation of the cylinder avoiding the preparation of the wax tree.*
4. *Reduction of the negative effects of turbulences by controlled injections of precious metals.*
5. *Optimization of melting temperatures resulting in a reduction of porosity.*
6. *Reduction of precious metals shrinkage problems during cooling process.*
7. *Easy of melting with resin prototyping models.*
8. *Possibility to melt different types of precious metals in the same cylinder.*
9. *Excellent production capacity due to low injection time, around 20 seconds.*
10. *By the use of the appropriate mould, it is possible to produce ingots and plates.*

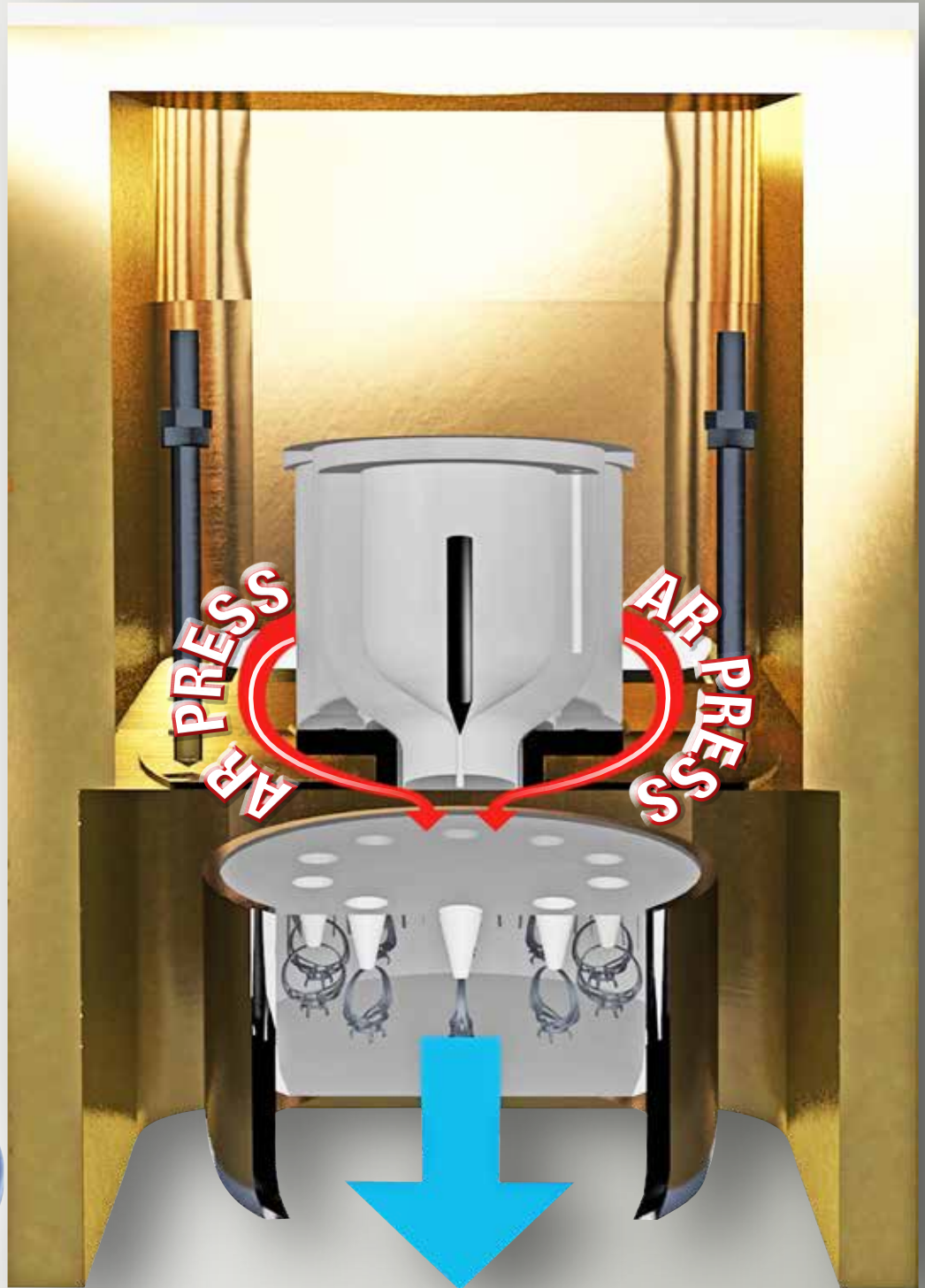
THE MACHINE IS CERTIFIED 4.0 READY



OLD SYSTEM



NEW SYSTEM



**ACUVA**

# FONDITRICE SOTTOVUOTO CON PRESSIONE A INIEZIONE SINGOLA BREVETTATA

## VACUUM PRESSURE CASTING WITH SINGLE INJECTION SYSTEM PATENTED



# NIC



Modello		<b>NIC 5KW</b>
Descrizione		Fonditrice sottovuoto con pressione a iniezione singola
Gas Utilizzato		Argon
Memoria Programmi		10 Memorie
Fusione		Fusione ad Induzione
Oscillatore	Kw	5
Dimensione Cilindro	mm	145 x 150 x 70-80-100
Capacità Crogiolo	CC	240
Capacità Massima	Kg	AU Kg 1,5 AG 925 Kg 0,800
Temperatura	°C	K-Type 1200
wMassima	°C	R-Type 1450
Alimentazione	V	220 V Trifase 50/60 Hz 5 KW
Peso Netto	Kg	200
Dimensioni	cm	62 x 60 x 125 h



Model		<b>NIC 5KW</b>
Description		Vacuum Pressure Casting System Single Shot
Replacing Gas		Argon
Program Memory		10 Memories
Heating		Induction Heating
Oscillator	Kw	5
Flask Dimension	mm	145 x 150 x 70-80-100
Crucible Capacity	CC	240
Max Capacity Casting	Kg	AU Kg 1,5 AG 925 Kg 0,800
Max. Temperature	°C	K-Type 1200
	°C	R-Type 1450
Power Source	V	220 v 3 Phases 50/60 Hz 5 KW
Net Weight	Kg	200
Dimensions	cm	62 x 60 x 125 h



CORSO NOVARA, 171/B  
27029 VIGEVANO ( PV ) IT

Ph. +39 3425902057

Amministrazione, e-mail: [nik@unicastsrl.com](mailto:nik@unicastsrl.com)

[www.unicastsrl.com](http://www.unicastsrl.com)