

Литьевые вакуумные машины Kaya Cast, Китай

Качество литья, надёжность в эксплуатации, низкая цена

Вакуумный колпак на вибростоле



Kaya Cast HH-CM01

Литьевая камера

Артикул 13845



Для работы с этой машиной вам дополнительно потребуются прокалочная и плавильная печи

Kaya Cast HH-CM06 с плавильным модулем

Артикул 18040



Для работы с Kaya Cast HH-CM06 вам потребуется только прокалочная печь

Плавильный модуль машины Kaya Cast HH-CM06 позволяет плавить металлы вплоть до 1150 °С, объем графитового тигля, входящего в комплект, составляет примерно 150 см³. Для удобства работы с тиглем прилагаются термостойкие перчатки и щипцы для тигля.

Обе машины могут использоваться для вакуумного литья в перфорированные и неперфорированные опоки. В комплект поставки входит опока диаметром 90 и высотой 100 мм с фланцем и башмаком (см. фото). Для работы с опоками других размеров имеется набор переходных колец (сталь) и прокладок (силикон).

Технические характеристики литьевых машин		Kaya Cast / HH-CM01	Kaya Cast / HH-CM06 с плавильным модулем
Габаритные размеры с вакуумным колпаком		585 x 285 x 560 мм (ШxГxВ)	440 x 440 x 600 мм (ШxГxВ)
Размеры вакуумного колпака		высота 200 мм, Ø 240 мм	высота 250 мм, Ø 150 мм
Размеры вибростола		280 x 280 мм	200 x 200 мм
Производительность встроенного вакуумного насоса		2 л/сек	2 л/сек
Максимальная глубина вакуума		- 1 бар (100 кПа)	- 1 бар (100 кПа)
Вакуумметр		аналоговый	аналоговый
Установка / контроль температуры в плавильном модуле		-	цифровая
Электропитание		220 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц
Потребляемая мощность	вакуумный насос	400 Вт	400 Вт
	плавильный модуль	-	1500 Вт
Вес (нетто)		~ 39 кг	~ 40 кг
Артикул по каталогу "Сапфир"		13845	18040
Цена (на 1 декабря 2022 года)		75 000 руб.	85 000 руб.

Управление вакуумным насосом осуществляется с помощью трехпозиционного крана: "вакуум под колпаком" – "сброс вакуума" – "вакуум в литьевой камере". Включение в работу плавильного модуля (модель HH-CM06) – с помощью переключателя "вакуум/плавка".

Формовка опок проводится с двойным вакуумированием – сразу после приготовления формовочной смеси (примерно на 2 минуты) и после заливки смеси в опоку (тоже на 2 минуты). Для более эффективного удаления пузырьков воздуха из жидкой формовочной смеси предназначен пружинный вибростол, который по окончании вакуумирования смеси приводится в движение несколькими ударами рукой по углам этого стола. Затем проводится вытопка воска в прокалочной печи, и опока помещается в заливочную камеру. Непосредственно перед заливкой опоки расплавленным металлом проводится еще одно включение вакуумного насоса (на 1-2 минуты). **Результатом является очень хорошее качество получаемых отливок.**

[Посмотрите небольшое видео на YouTube о работе этих машин \(~ 10 мин.\)](#)

Подробные инструкции по эксплуатации на русском языке представлены на нашем сайте.



Ювелирный технопарк "Сапфир"
Москва, Кострома, Санкт-Петербург
www.sapphire.ru

[→ Перейти на сайт в раздел "Литьевые установки и аксессуары"](#)