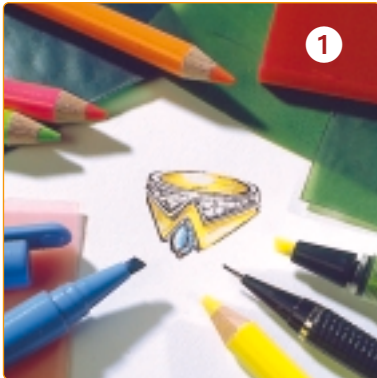


Modellazione cera

Wax modelling

Modelage de cire



1

1 - Si realizza il disegno da cui verrà sviluppato il modello in cera per la microfusione



2

2 - Servendosi di un archetto e di un'apposita sega per cera il modellista taglia da un tubo di cera preformato l'anello di base. Per ridurre drasticamente i tempi di produzione dei modelli senza che essi perdano la plasticità tipica della lavorazione manuale la MDM offre ora un nuovo Super kit per la lavorazione della cera in tubi .

3 - L'anello di base viene poi modellato con vari utensili. Nella foto uno dei vari apparecchi saldacera tra quelli offerti dalla MDM.

4 - Una volta terminato, il modello viene accuratamente rifinito. In questo momento l'operatore sta utilizzando una fresa per cera. In questa fase è importante non dimenticare che ogni minimo dettaglio creato sul modello verrà poi riprodotto nell'oggetto in metallo. Un modello accuratamente finito riduce al minimo le operazioni di lucidatura dell'oggetto fuso e, di conseguenza, lo scarto di metallo prezioso.

5 - Il modello è pronto. Dopo essere stato pulito accuratamente in modo da rimuovere ogni traccia di impurità potrà essere utilizzato per preparare direttamente la matrice con una gomma siliconica liquida a freddo, oppure per essere fuso in un metallo non nobile che costituirà il modello per la produzione della matrice in gomma vulcanizzata.

1 - The basic drawing for the wax model

2 - Using a special saw-blade for wax mounted on a frame, the modelmaker first cuts the basic ring from a pre-formed wax tube. In order to cut down the working time involved in model making, MDM offers a new Superkit to machine to size and final use the pre-formed wax tubes.

3 - The basic ring is now being further modelled by means of various tools. The picture shows one of the most useful and versatile among those offered by MDM : the modelling wax welder with three different spatula tips.

4 - The wax master must be accurately and precisely finished in all details. We emphasize reminding that every minimum detail of the master will then be reproduced in the metal piece. Perfectly and accurately finished master model reduces the working time in finishing the cast piece, thus saving time and loss of precious metal. The picture shows the model maker using a special milling burr for wax.

5 - The wax model is ready. Clean it carefully to remove all impurities. Now you can produce a rubber mold by using a liquid cold-curing silicone rubber, or a low melting metal model to vulcanize a rubber mold in the traditional way.



3

1 - On réalise le dessin à partir duquel sera développé le modèle en cire pour la micro-fusion.

2 - A l'aide d'un bocfil et d'une scie à cire le modelleur découpe, à partir d'un tube à chandelle de cire, l'anneau de base. Pour réduire drastiquement le temps d'exécution des modèles sans pour cela qu'ils perdent la typique plasticité du travail manuel, MDM offre dorénavant un nouveau Super Kit pour le modelage de cire en tubes.

3 - L'anneau de base sera ensuite modelé à l'aide de différents outils. Sur la photo ci-contre, vous pouvez voir différents appareils de soudure de cire, parmi lesquels ceux proposés par MDM.

4 - Une fois terminé, le modèle devra soigneusement être fini. A ce moment-là l'opérateur se sert d'une fraise à cire. Il est important pendant cette phase de ne pas oublier que le moindre détail présent sur le modèle sera par la suite fidèlement reproduit sur l'objet en métal. L'obtention d'un modèle parfaitement fini réduira remarquablement les opérations de lissage de l'objet fondu et par conséquent les pertes de métal précieux.



4



5

5 - Le modèle est prêt. Après avoir subi un nettoyage soigneux, de façon à éliminer toute trace d'impuretés, il pourra directement être utilisé pour préparer la matrice en caoutchouc de silicone liquide à froid ou bien être fondu dans un métal commun qui constituera le modèle pour la production de la matrice en caoutchouc vulcanisé.