

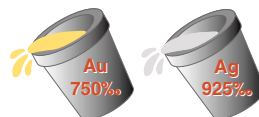
**Forno per colata continua**  
Melting furnace for continuous casting  
Four pour coulée continue

MDM FCC 10



**Dimensioni**  
Dimensions  
Dimensions

| mm            | L    | P   | H    |
|---------------|------|-----|------|
| <b>FCC 10</b> | 1120 | 880 | 1280 |



|                  | <b>FCC 10**</b> |
|------------------|-----------------|
| <b>Au (750‰)</b> | 10 kg           |
| <b>Ag (925‰)</b> | 6,5 kg          |



|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| <b>Modello / Model / Modèle</b>                          | <b>FCC 10</b>                   |
| <b>Articolo / Item / Article</b>                         | <b>F405100</b>                  |
| <b>Sezioni ottenibili **</b>                             | <b>∅ 8 mm - 78 x 8 mm (max)</b> |
| Available cross-section** / Sections réalisables **      |                                 |
| <b>Richiesta acqua raffreddamento</b>                    | <b>15 l/min - 1 bar min</b>     |
| Cooling water request / Demande d'eau de refroidissement |                                 |
| <b>Potenza assorbita</b>                                 | <b>10 kVAR (max)</b>            |
| Absorbed power / Puissance absorbée                      |                                 |
| <b>Tensione *</b>  | <b>400V ~3, 50-60 Hz</b>        |
| Voltage*/ Tension*                                       |                                 |
| <b>Peso / Weight / Poids</b>                             | <b>580 kg</b>                   |

\* Altre tensioni su richiesta  
\* Other voltages available on request / \*\*Autres tensions pouvant être fournies sur demande

**Accessori / Accessories / Accessoires**

|   |                |
|---|----------------|
| <b>Crogiolo / Crucible / Creuset</b>  | <b>F405810</b> |
| <b>Trafila ** / Die ** / Filière **</b>   | <b>F405811</b> |
| <b>Resistenze (nr.6) / Resistors (no.6) / Résistances (nr.6)</b>                        | <b>F405812</b> |
| <b>Serbatoio acqua 300 litri / 300 litres water tanks / Réservoirs d'eau 300 litres</b> | <b>F163100</b> |
| <b>Serbatoio acqua 500 litri / 500 litres water tanks / Réservoirs d'eau 500 litres</b> | <b>F165100</b> |
| <b>Gruppo di refrigerazione / Cooling unit / Réfrigérateurs pour l'eau</b>              | <b>F170200</b> |

\*\* In sede ordine specificare la forma (tondo o lastra) e le dimensioni della trafila  
\*\* Point out die shape (plate or bar) and size  
\*\* A la commande spécifier la forme (ronde ou plaque) et les dimensions de la filière

## MDM FCC 10

### Forno per colata continua

Melting furnace for continuous casting

Four pour coulée continue

Il forno a colata continua MDM é del tipo con caricamento del metallo nella parte superiore della macchina ed uscita rettilinea orizzontale della lastra o della barra senza effettuare curvature del lavorato a differenza dei forni a colata continua verticali.

Struttura in robusta carpenteria metallica, con ingombri estremamente contenuti, che alloggia il forno a resistenze elettriche realizzato con refrattari alluminosi antiacidi e refrattari isolanti, il gruppo alimentazione e trasformatore del forno, il gruppo motorizzato di estrazione barra o filo, il circuito idraulico di raffreddamento (richiede l'allacciamento alla rete idrica o impianto di raffreddamento).

Il forno utilizza resistenze elettriche in carburo di Silicio per la fusione e il riscaldamento della trafilatura di estrazione.

Il controllo di temperatura viene rilevato sia nella camera del forno fusorio, sia nella trafilatura di estrazione (tramite termocoppie in Platino e Rhodio), in maniera da calibrare esattamente il passaggio dallo stato liquido allo stato solido del metallo, tramite una regolazione adeguata d'acqua di raffreddamento alla trafilatura.

L'estrazione della barra fusa é agevolata da un piccolo laminatoio motorizzato con possibilità di regolazione di velocità di avanzamento.

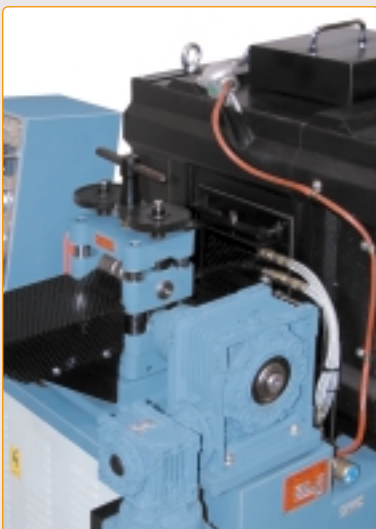
Il funzionamento del forno é controllato da un quadro di comando a bordo macchina, dotato di controlli digitali e governato da un microprocessore.



The MDM continuous casting furnace uses a top charging system for the metal and a rectilinear horizontal exit for the sheet or bar that does not bend the worked piece, unlike vertical continuous casting furnaces.

The sturdy, compact metal frame houses the electric resistance furnace is lined with anti-acid aluminous and insulating refractory materials. It has a power unit and transformer, a motorized bar or wire extruder, and a hydraulic cooling system (requires hookup to the water line or cooling system). The furnace uses silicon electrical resistances for the casting phase and for heating the extruder. The temperature in the casting chamber and in the extruder is controlled by platinum and rhodium thermocouples that precisely gauge the passage of the metal from a liquid to the solid state by adequately regulating the cooling water in the extruder.

Extraction of the cast bar is facilitated by a small motorized rolling mill with adjustable speed. A digital control panel on the machine is run by a microprocessor.



Le four à coulée continue MDM est du type avec chargement du métal dans la partie supérieure de la machine et sortie rectiligne horizontale de la plaque ou de la barre sans effectuer de courbures du produit fini contrairement aux fours à coulée continue verticaux.

Structure en charpenterie métallique robuste avec des encombrements extrêmement faibles qui comprend le four à résistances électriques réalisé avec des réfractaires alumineux antiacides réfractaires et isolants, le groupe d'alimentation et transformateur du four, le groupe motorisé d'extraction de barre et de fil, le circuit hydraulique de refroidissement (cela requiert le branchement au réseau hydrique ou installation de refroidissement).

Le four utilise des résistances électriques en carbure de silicium pour la fusion et le réchauffement de la filière.

On mesure la température aussi bien dans la chambre du four à fusion que dans la filière (par l'intermédiaire du thermocouple platine et rhodium), de façon à calibrer exactement le passage de l'état liquide à l'état solide du métal, par un réglage adéquat de l'eau de refroidissement à la filière.

L'extraction de la barre liquéfiée est facilitée par un petit laminoin motorisé avec possibilité de régler la vitesse. Le fonctionnement du four est contrôlé par un tableau de commande au bord de la machine, doté de contrôles numériques et régi par un microprocesseur.