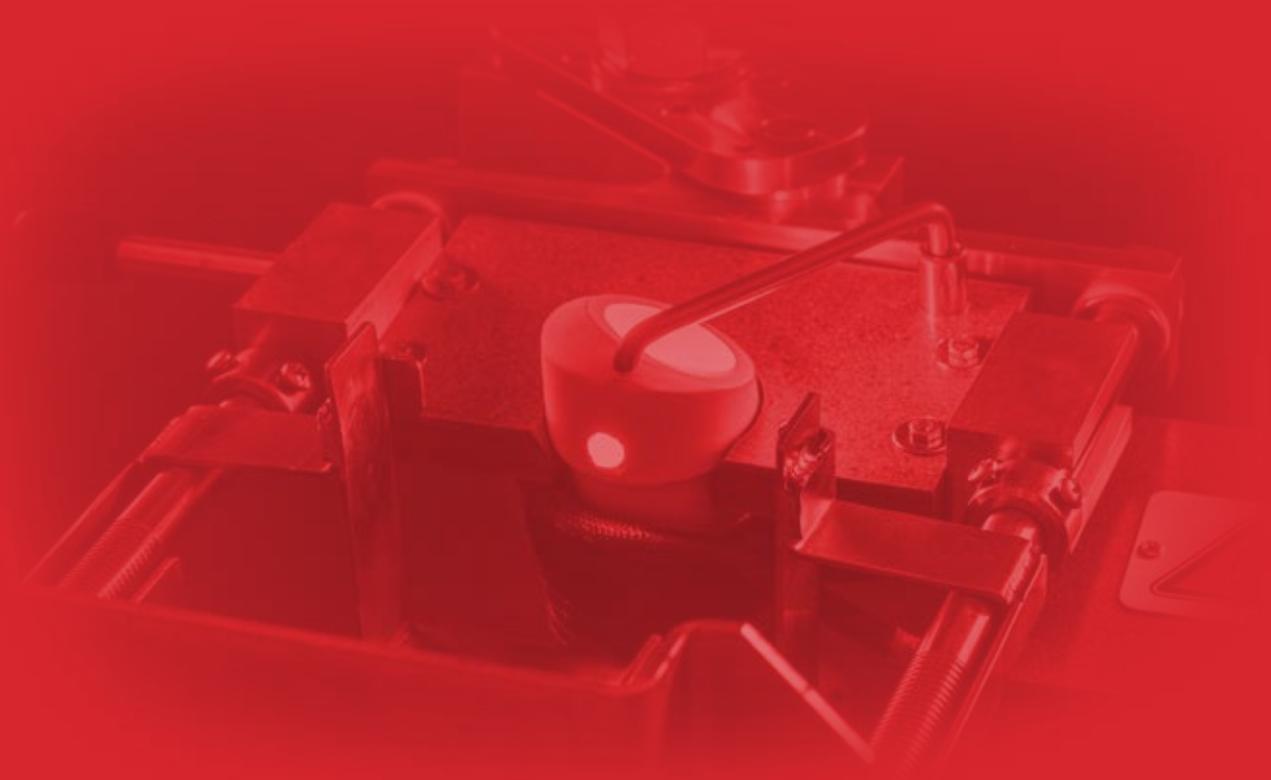




Innovate. Cast. Create.



GALLONI

MADE IN ITALY





Company

Founded in 1948, ASEG Galloni was the world's first company to manufacture equipment for electronic induction melting. Over the years, it has continued to develop innovative technological solutions for metal melting processes, earning the company several official recognitions. The global reputation achieved by ASEG Galloni is the result of meticulous research and development efforts, with a focus on achieving excellent physical and mechanical quality in castings. Since 2022, ASEG Galloni has become part of the Elettrolaser group, providing not only a new commercial boost but also ensuring technological advancements through Elettrolaser's strong expertise in electronics.

Azienda

Nata nel 1948 la ASEG Galloni è stata la prima azienda al mondo a realizzare macchinari per la fusione elettronica ad induzione. Negli anni ha continuato a sviluppare soluzioni tecnologiche innovative per i processi di fusione dei metalli che hanno assicurato all'azienda l'ottenimento di diversi riconoscimenti ufficiali. La fama di livello mondiale ottenuta dalla ASEG Galloni è frutto quindi di un attento lavoro di ricerca e sviluppo che pone il massimo dell'attenzione all'ottenimento di un'eccellente qualità fisicomeccanica delle fusioni. Dal 2022 la ASEG Galloni è entrata a far parte del gruppo Elettrolaser, questo non solo ha dato un nuovo impulso commerciale ma ha anche assicurato perfezionamento tecnologico grazie al forte know how di Elettrolaser sull'elettronica.



Facts & Numbers

7000 square meters of facility
 1 research area
 1 demonstration center for jewelry microfusion for learning courses
 21,000 customers in 45 countries worldwide
 Over 5,000 Galloni foundries for dental use in Germany alone
 Export index equal to 90% of production
 Global sales and customer support network

Fatti e Numeri

7000 mq di stabilimento
 1 area ricerca
 1 centro dimostrativo di microfusione orafa per corsi di apprendimento
 21.000 clienti in 45 paesi nel mondo
 Oltre 5.000 fonditrici Galloni per uso dentale solo in Germania
 Indice di esportazione pari all'90% della produzione
 Rete globale di vendita e assistenza clienti

Pressovac Series

Serie Pressovac



How it works?

The machinery of the PRESSOVAC series offers a fully automatic melting and casting system, designed for laboratories seeking absolute perfection in the results of the casting process.

For the operator, it is sufficient to place the metal in the crucible, position the cylinder, and start the machine to initiate the entirely automatic operating cycle. Initially, a high vacuum is created before melting, followed by the introduction of helium gas, which, due to its characteristics, contributes to cleaning both the cylinders from wax residues and the metal during melting. This gas is essential for obtaining extremely thin pieces with perfectly smooth surfaces. The low-frequency pulse system raises the metal to the casting temperature and keeps it uniformly melted.

Temperature control is ensured by an optical pyrometer for temperatures up to 2100°C (suitable for platinum and steel) and immersion with a type "S" thermocouple up to 1450°C (suitable for gold, silver, and bronze) inside the graphite crucible. At this point, by pressing a button, the entire crucible/cylinder system automatically rotates 90°, and the metal, once cast uniformly and controlled in the cylinder, is automatically pressurized at 3 bar with Argon gas.

This high and rapid pressurization is essential to achieve complete and homogeneous filling, especially for metals with a narrow melting range and fast solidification. The result is a dense, compact, and capillary distributed casting capable of ensuring consistently perfect results.

Come funziona?

I macchinari della serie PRESSOVAC offrono un sistema di fusione e colata completamente automatico, sono stati studiati per tutti quei laboratori che cercano nel risultato della fusione la perfezione assoluta.

All'operatore basterà inserire il metallo nel crogiolo, posizionare il cilindro ed avviare la macchina per dare inizio al ciclo di funzionamento interamente automatico. Si crea inizialmente un alto vuoto prima della fusione, seguito dall'immissione di gas elio che, grazie alle sue caratteristiche, contribuisce alla pulizia sia dei cilindri dai residui di cera che del metallo durante la fusione. Questo gas è indispensabile per ottenere pezzi estremamente sottili con superfici perfettamente lisce. Il sistema ad impulsi a bassa frequenza porta il metallo alla temperatura di colata ed lo mantiene omogeneamente fuso. Il controllo della temperatura è garantito da un pirometro ottico per temperature fino a 2100°C (adatto per platino e acciaio) e ad immersione con termocoppia tipo "S" sino a 1450°C (adatto per oro, argento e bronzo) all'interno del crogiolo di grafite. A questo punto, premendo un pulsante, l'intero sistema crogiolo/cilindro ruota automaticamente di 90° ed il metallo, una volta colato in modo omogeneo e controllato nel cilindro, viene automaticamente pressurizzato a 3 bar con gas Argon. Questa alta e veloce pressurizzazione è indispensabile per ottenere un riempimento completo ed omogeneo, specialmente per quei metalli che hanno un stretto intervallo di fusione e una solidificazione veloce. Ne risulterà così una fusione densa, compatta e capillarmente distribuita capace di garantire risultati sempre perfetti.

FEATURES AND BENEFITS

- Solid water-cooled melting chamber
- Automatic pouring
- Fast pressurization up to 3 bar, ensuring low melting temperatures of both the metal and the cylinder



CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Solida camera di fusione raffreddata ad acqua
- Versamento automatico
- Veloce pressurizzazione fino a 3 bar, che garantisce basse temperature di fusione del metallo e cilindro

Pressovac Series

Serie Pressovac



Pressovac Dual Pyrometer



Pressovac Max



Pressovac Max XL



CASTING KIT KIT DI FUSIONE

Pressovac Dual Pyrometer



Au Kit



Pt/Pd/Steel Kit

Pressovac Max



Au Kit



Pt Kit



Steel/Pd Kit



Steel/Pd Kit (Large)

Pressovac Max XL



Au Kit



Pt Kit



Pd/Steel Kit

Power supply / Alimentazione

singlephase 230 V 50/60 Hz - 3.5 kW
monofase 230 V 50/60 Hz - 3.5 kW

threephase 230/400/415 V 50/60 Hz - 6 kW
trifase 230/400/415 V 50/60 Hz - 6 kW

threephase 230/400/415 V 50/60 Hz - 10 kW
trifase 230/400/415 V 50/60 Hz - 10 kW

Flasks / Cilindri

from 70 to 90 mm Ø, up to 90 mm H
diam. da 70 a 90 mm, altezza fino 90 mm

from 70 to 100 mm Ø, up to 150 mm H
diam. da 70 a 100 mm, altezza fino 150 mm

from 100 to 150 mm Ø, from 120 to 250 mm H
diam. da 100 a 150 mm, altezza da 120 a 250 mm

Compressed air / Aria compressa

-0,5 +3 bar

-0,5 / +3 bar

-0,5 +3 bar

Gas / Gas

Helium, Argon, Nitrogen

Elio, Argon, Nitrogeno

External vacuum pump /
Pompa vuoto esterna

8 m³/h - 0.5 mbar

8 m³/h - 0.5 mbar

60 m³/h - 0.5 mbar

Max crucible capacity /
Capacità massima crogiolo

240 gr Au 18 kt; 200 gr Ag 925;
90 gr Steel / Acciaio; 110gr PT

800 gr Au 18 kt; 600 gr Ag 925;
250 gr Pt; 450 gr Steel / Acciaio

1 kg Steel / Acciaio

Dimensions & weight /
Dimensioni e peso

mm 600 x 500 x 580 h.- 90 kg

mm 680 x 490 x 1200 h. - 160 kg

mm 1000 x 700 x 1250 h. - 330 kg

G-Series

Serie G



The smartest and most innovative casting technology

The Galloni Series "G" casting machines are the most innovative among the latest generation machines for vacuum casting with pressure currently available on the global market. The operation is guided step by step throughout the entire melting process, eliminating any margin of error for the operator. Power and frequency outputs are automatically adjusted regardless of the type and quantity of alloy used. Once the machine is started, a total vacuum is created in the chamber and the cylinder, followed by the introduction of inert gas into the chamber to generate a protective atmosphere. Simultaneously, a negative pressure is maintained in the cylinder. The melting point is then reached without being exceeded, and the metal mixing occurs continuously and completely. The metal is then poured into the cylinder, and the entire chamber is immediately pressurized to 3 bars with Argon or Nitrogen gas. The pressure applied to the molten metal compresses it inside the mold. The result is a very smooth surface due to the vacuum effect and a dense and well-compacted casting thanks to the "overpressure," benefiting both the thin and more massive parts inside the mold.

La più intelligente e innovativa tecnologia di fusione

Le fonditrici Galloni Serie "G" sono le più innovative fra le macchine di ultima generazione per la fusione in vuoto con pressione attualmente disponibili sul mercato mondiale. L'operatività è guidata passo a passo durante l'intero processo di fusione azzerando ogni margine d'errore per l'operatore e le erogazioni della potenza e della frequenza sono automaticamente regolate indipendentemente dal tipo e quantità di lega utilizzati. Una volta avviata la macchina si crea il vuoto totale nella camera e nel cilindro per poi immettere gas inerte nella prima per generare un'atmosfera protettiva lasciando invece nel cilindro una pressione negativa. Il punto di fusione viene quindi raggiunto senza essere superato ed il mescolamento del metallo avviene in modo continuo e completo. Il metallo viene poi versato nel cilindro e l'intera camera è immediatamente pressurizzata a 3 bar con gas Argon o Azoto. La pressione che viene applicata sul metallo fuso lo comprime all'interno della forma. Ne risulta una superficie molto liscia grazie all'effetto del vuoto ed una fusione densa e ben compatta grazie alla "sovra pressione" di cui beneficiano sia le parti sottili che quelle più massicce all'interno della forma.

FEATURES AND BENEFITS

- Computer controlled power output
- Fast cycle
- Easy metal loading into the crucible
- Mechanical connection of vacuum
- Sliding crucible chamber cover
- Computer-guided step-by-step operations

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Potenza in uscita controllata dal computer
- Ciclo rapido
- Facile caricamento del metallo nel crogiolo
- Connessione meccanica del vuoto
- Coperchio scorrevole della camera del crogiolo
- Operazioni guidate passo a passo dal computer



G-Series

Serie G



OPTIONALS ACCESSORI

G1 Ultimate



G3 Ultimate



G5



Power supply / Alimentazione

Threephase 230/400V ±10% - 50/60Hz - 7 kW / Trifase 230/400V ±10% - 50/60Hz - 7 kW

Threephase 230/400V ±10% - 50/60Hz - 10 kW / Trifase 230/400V ±10% - 50/60Hz - 10 kW

Threephase 230/400V ±10% - 50/60 Hz - 10 kW / Trifase 230/400V ±10% - 50/60Hz - 10 kW

Inert gas / Gas inerti

Helium, Argon, Nitrogen
Elio, Argon, Nitrogeno

Compressed air / Aria Compressa

-0,5 / +3 bar

External vacuum pump / Pompa vuoto esterna

45 m³ / h

Flangeless flasks / Cilindri senza flangia

max mm150 diam. x mm300 h max / diametro max 150mm x h max 300 mm

max mm150 ø x mm300 h max / diametro max 150 mm x h max 300 mm

max mm200 ø x mm400 h max / diametro max 200 mm x h max 400 mm

Max crucible capacity / Capacità massima crogiolo

240 cc (1400 gr Au 18 kt, 1200 gr Ag 925, 700 gr CuZn, 700 gr Cu, 300gr Al)

240 cc (2200 gr Au 18 kt, 2000 gr Ag 925, 700 gr CuZn, 1200 gr Cu, 400 gr Al)

470 cc (4000 gr Au 18 kt, 3500 gr Ag 925) *larger crucible 1000 cc available for bronze, brass, aluminium

Dimensions & weight / Dimensioni e peso

mm 750 x 650 x 1200 h - kg 210

mm 750 x 650 x 1200 h - kg 222

mm 780 x 750 x 1300 h - kg 375



Graining unit / Granulatore

Fitted on the left bar produces high quality casting grain in gold and silver alloys undervacuum. Comes with stainless steel basket grain recover and graphite crucible.

Fissato sulla barra sinistra produce graniglia di leghe d'oro e d'argento sotto vuoto di alta qualità. Completo di cestello in acciaio inox e crogiolo in grafite pura.



Water refrigerator / Refrigeratore d'acqua

The use of water for industrial cooling purposes becomes more and more difficult each day and it becomes impossible when water is not available. The main advantages of water refrigerator are:

- complete elimination of water consumption
- permanent cleanliness of circulating water with maximum performance of equipment.

L'utilizzo dell'acqua per scopi di raffreddamento industriale sta diventando ogni giorno più difficile e diventa poi impossibile quando questa non è disponibile.

I principali vantaggi sono:

- Eliminazione completa del consumo acqua
- Acqua in circolazione sempre pulita con massimo rendimento degli apparecchi

Centrifugal casting machines

Macchine per fusione centrifuga



Precision in metal casting: advanced features and automation

The high-performance Fusus New Hd and Titancast centrifugal casting machines have been developed, respectively, for platinum, steel, gold, and silver in the case of the former, and for Titanium and other special alloys in the case of the latter. The melting chamber is designed with convex bottom and lid, an essential feature to achieve high levels of vacuum. Chambers with flat bottoms and lids tend to deform during vacuum, causing oxygen infiltration. Medium-frequency induction melting with a self-stirring effect ensures the absolute homogeneity of the melt cluster's composition. The dynamic double-jointed arm allows the metal to reach the center of the cylinder cone directly and uniformly.

Precisione nella fusione dei metalli: funzionalità avanzate e automazione

Le fonditrici centrifughe ad alte prestazioni Fusus New Hd e Titancast sono state sviluppate, rispettivamente, per platino, acciaio, oro e argento la prima, per il Titanio ed altre leghe particolari la seconda. La camera di fusione è realizzata con fondo e coperchio convessi, caratteristica indispensabile per raggiungere alti livelli di vuoto. Camere realizzate con fondo e coperchio piatti tendono a deformarsi durante il vuoto causando infiltrazioni di ossigeno. La fusione a induzione a media frequenza con effetto automescolante garantisce l'assoluta omogeneità del titolo del grappolo di fusione.

Il braccio dinamico a doppia articolazione consente al metallo di raggiungere direttamente e in modo uniforme il centro del cono del cilindro.

FEATURES AND BENEFITS

- Vacuum level of 0,001 mbar (1×10^{-3})
- Extremely fast cycle times (60" for Platinum)
- Fully automatic and semiautomatic cycles
- Two temperature control systems

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Livelli di vuoto di 0,001 mbar (1×10^{-3})
- Cicli estremamente veloci (60" per il Platino)
- Cicli completamente automatici o semi-automatici
- Due sistemi di controllo della temperatura



Centrifugal casting machines

Macchine per fusione centrifuga

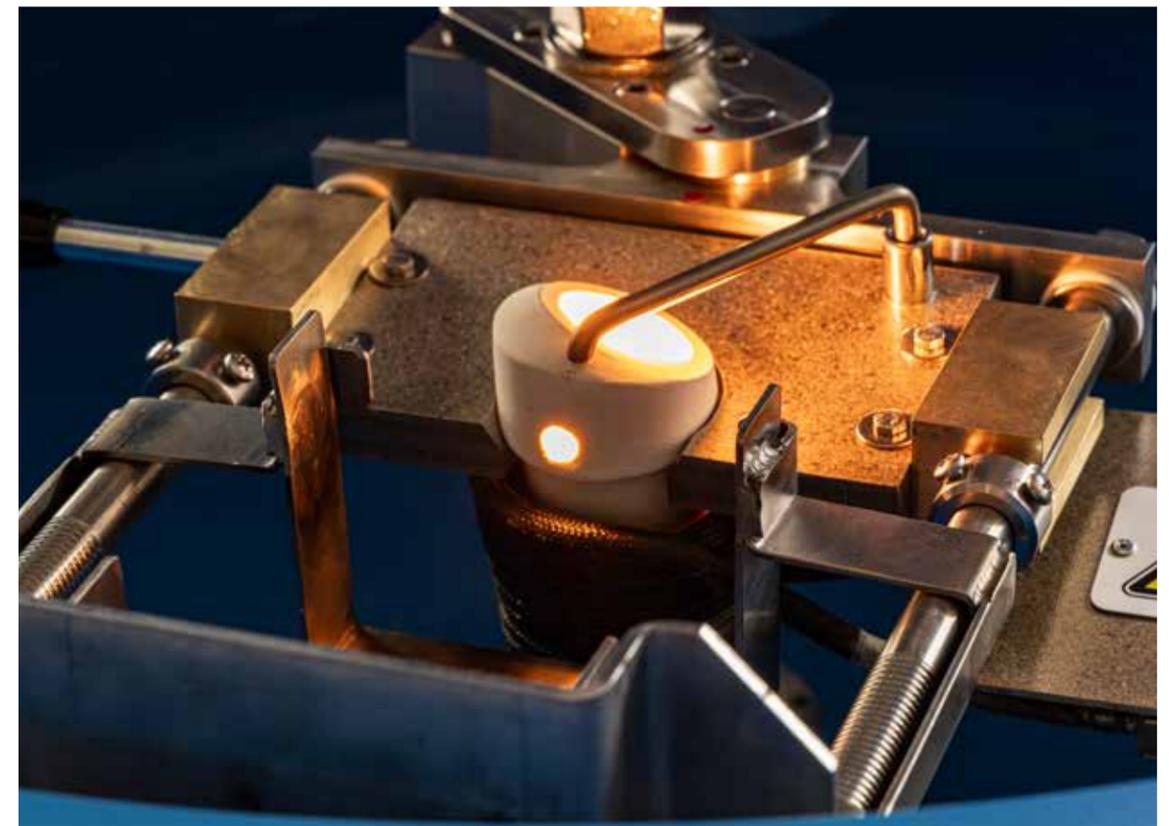


Fusus Compact

New Fusus HD

Titancast

Power supply / Alimentazione	singlephase 230V -50/60 Hz -5 kW / monofase 230 -50/60 Hz - 5kW	threephase 230/400V ±10% -50/60 Hz - 10 kW / trifase 230/400V ± 10% -50/60 Hz - 10 kW
Inert gas / Gas inerti	Helium, Argon, Nitrogen / Elio, Argon, Nitrogeno	
Compressed air / Aria Compressa	-0,1 / +3 bar	-0,001 / +3 bar
External vacuum pump / Pompa vuoto esterna	included	60 m³/h - opt. 100 m³/h
Flasks / Cilindri	diam 80/100 mm X H 90/120 mm	min. 90 mm diam X 100 mm H / max. 120 mm diam X 180 mm H
Casting capacity / Capacità di colata	200 gr Pt - 200 gr Au 18kt - 200 gr Ag 925 - 200 gr steel / 200 gr Pt - 200 gr Au 18kt - 200 gr Ag 925 - 200 gr acciaio	up to 500 gr Pt - 1.8 kg Au 18kt - 1.6 Ag 925 - 500 gr. steel / fino a 500 gr Pt - 1,8 kg Au 18kt - 1,6 Ag 925 - 500 gr. acciaio
Dimensions & weight / Dimensioni e peso	mm 810 x 760 x 1200 h	up to 350 Ti - 500 gr Pt - 1.8 kg Au 18kt - 1.6 Ag 925 - 500 gr. steel / fino a 350 Ti - 500 gr Pt - 1,8 kg Au 18kt - 1,6 Ag 925 - 500 gr. acciaio
		mm 1150 x 860 x 1300 h - 320 kg



Furnace



Electronic induction furnace for metal melting

Electronic medium frequency induction melting furnace for handpouring and recycling

Now available in two versions:

For gold: capable of melting up to 9 kg of gold in graphite crucibles.

For steel: capable of melting up to 1 kg of steel.

High melting speed: in minutes, it can melt from 3 to 9 kg of gold or up to 1 kg of steel.

Optional: optical infrared temperature controller for automatic regulation and stabilization of the melting temperature.

Forno elettronico a induzione per fusione metalli

Forno statico elettronico a media frequenza con versamento manuale per recupero metalli

Ora disponibile in due versioni:

Per oro: capace di fondere fino a 9 kg di oro in crogioli di grafite.

Per acciaio: capace di fondere fino a 1 kg di acciaio.

Grande rapidità di fusione: in pochi minuti fonde da 3 a 9 kg di oro o fino a 1 kg di acciaio.

Optional: pirometro ottico con sonda a raggi infrarossi per controllo automatico e stabilizzazione della temperatura di fusione.

	Furnace GOLD	Furnace STEEL
Power supply / Alimentazione	230/400/415 V-50/60 Hz - 10 KW	
Cooling / Raffreddamento	water 3 l/minute at 3.5 bar	
Casting capacity / Capacità fusione	up to 9 Kg Au / fino a 9 kg Au	up to 1 kg Steel / fino a 1 Kg Acciaio
Dimensions & weight / Dimensioni e peso	550 x 550 mm x h 980 mm - 100 kg	

Tilting Furnace

Forni con ribaltamento



Electronic medium frequency induction melting furnace

The tilting furnaces consist of a tilting head with the crucible both connected to the induction system through two water-cooled copper pipes. The induction system is located inside the sturdy stainless steel bar frame. The tilting head is assembled on a stable base. The furnace is controlled by a push-button panel for tilting and emergency. Electronic induction furnaces are suitable to melt different alloys, keeping unchanged the physical and metallurgical properties of the metals. They use the latest generation of low frequency generators which ensure a quick melting process at high yielding capacity.

The quality of the magnetic field generated allows to reach the best homogeneity of the alloy to be casted. The digital control enables to optimize the melting process

Forno statico elettronico a media frequenza

I forni a ribaltamento sono costituiti da una testa basculante esterna al forno che contiene il crogiolo.

La testa basculante è montata su uno stabile basamento di acciaio inox.

Dalla pulsantiera elettronica si controllano al meglio la fusione e la colata del metallo.

I forni ad induzione elettronica possono fondere differenti tipi di leghe mantenendo inalterate le proprietà fisiche e metallurgiche dei metalli grazie a generatori a bassa frequenza che garantiscono un rapido processo di fusione ad alte capacità di rendimento.

Tilting Furnaces

Forni con ribaltamento



Furnace K10



Furnace K20



Furnace K40



Power supply / Alimentazione

230/400/415 V-50/60 Hz - 10 kW

230/400/415 V-50/60 Hz - 20 kW

230/400/415 V-50/60 Hz - 40 kW

Cooling / Raffreddamento

water 3 l/minute at 3.5 bar

water 3 l/minute at 3.5 bar

water 3 l/minute at 3.5 bar

Casting capacity / Capacità fusione

7 kg Au - 5 kg Silver - 5 kg Bronze - 1 kg Pt - 1 kg Steel

13 kg Au - 15 kg Silver

23 kg Au - 25 kg Silver - 10 kg Al

Dimensions & weight /
Dimensioni e peso

1200 x 900 mm x h 1100 mm - 150 kg

1300 x 900 mm x h 1400 mm - 500 kg

1650 x 700 mm x h 1800 mm - 500 kg

FEATURES AND BENEFITS

- Quick melting process at high yielding capacity.
- Up to 25kg of metals or alloys
- Induction system through two water-cooled copper pipes

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- *Processo di fusione rapida ad alta capacità di resa*
- *Fino a 25 kg di metalli o leghe*
- *Sistema di induzione attraverso due tubi di rame raffreddati ad acqua*



Custom machines

Macchine Custom



Custom Machines

The many years of experience is a testament to its ability to adapt and meet the changing needs of the industry. The focus on customized solutions reflects the company's commitment to providing targeted responses to specific customer requests.

The know-how accumulated by Galloni is fundamental for the creation of customized machinery. This wealth of knowledge allows the company to design and create tailor-made solutions that integrate seamlessly into the specific processes of each customer. The optimal result, therefore, is reached through the respect of all the phases that characterize the technology of the processes, indicating a carefully structured working methodology.

A key element of this successful formula is experience, which is acquired adequately through the availability of advanced instrumentation and appropriate products. The company thus demonstrates the importance of investing in continuous training and technological updating to ensure the highest level of competence and adaptability to the new challenges of the sector.

Macchine Personalizzate

L'esperienza pluriennale è una testimonianza della sua capacità di adattarsi e soddisfare le mutevoli esigenze del settore. La focalizzazione su soluzioni personalizzate riflette l'impegno dell'azienda nel fornire risposte mirate alle specifiche richieste dei clienti.

Il knowhow accumulato da Galloni è fondamentale per la creazione di macchinari customizzati. Questo bagaglio di conoscenze consente all'azienda di progettare e realizzare soluzioni su misura che si integrano perfettamente nei processi specifici di ciascun cliente. Il risultato ottimale, dunque, è raggiunto attraverso il rispetto di tutte le fasi che caratterizzano la tecnologia dei processi, indicando una metodologia di lavoro attentamente strutturata.

Un elemento chiave di questa formula di successo è l'esperienza, che viene acquisita in modo adeguato attraverso la disponibilità di strumentazione avanzata e prodotti appropriati. L'azienda dimostra così di comprendere l'importanza di investire nella formazione continua e nell'aggiornamento tecnologico per garantire il massimo livello di competenza e capacità di adattamento alle nuove sfide del settore.

G10

Designed for industrial operators requiring high melting capacity and final product accuracy, the G10 is an electronic induction melting machine with vacuum and pressure system for metals and industrial alloys.

The system uses a low-frequency generator with proportional power control and computerized management of the entire process.

The g10 can be combined with a crucible of 13,000 cc, for a melting capacity of up to 35 kg of aluminum.

G10

Pensata per operatori industriali che richiedono elevata capacità di fusione e accuratezza del prodotto finale, la G10 è una fonditrice elettronica a induzione con sistema sottovuoto e pressione per metalli e leghe industriali.

Il sistema utilizza un generatore a bassa frequenza con controllo proporzionale della potenza e la gestione computerizzata dell'intero processo.

La G10 è abbinabile a un crogiolo di 13.000 cc, per una capacità di fusione fino a 35 kg di alluminio.



Max. crucible capacity / <i>Massima capacità del crogiolo</i>	13.000 cc
Flangeless flask / <i>Cilindri senza flangia</i>	max. mm 600 Ø x 800 h max
External Vacuum pump / <i>Pompa vuoto esterna</i>	100 m ³ /h
Power supply / <i>Alimentazione</i>	Threephase 230/400/415 V - 50/60 Hz - 10 kW
Dimensions & weight / <i>Dimensioni e peso</i>	1800 x 3250 x h 3650 mm / 1350 Kg +/-

Custom machines Macchine Custom



MULTIPLE JECT

The MULTIPLE JECT is an advanced device designed for operators who melt large quantities of a single metal, allowing continuous casting into several cylinders. Using electronic induction, a technology brand of ASEG GALLONI, this machine reduces melting time by combining large melting cycles with fractional pourings in various molds. The process includes loading the metal into the crucible, temperature control through a thermocopy, and controlled casting by stopper lifting. The machine also allows the creation of vacuum to eliminate gas and the addition of inert gas during melting. The rapid alternation of the position of the cylinder chamber is made possible by bearings on a rail.

MULTIPLE JECT

La MULTIPLE JECT è un dispositivo avanzato progettato per operatori che fondono grandi quantità di un singolo metallo, consentendo il colaggio continuo in diversi cilindri. Utilizzando l'induzione elettronica, un marchio tecnologico di ASEG GALLONI, questa macchina riduce i tempi di fusione combinando grandi cicli di fusione con versamenti frazionati in vari stampi. Il processo include il caricamento del metallo nel crogiolo, il controllo della temperatura attraverso una termocoppia, e la colata controllata mediante sollevamento dello stopper. La macchina consente anche la creazione di vuoto per eliminare gas e l'aggiunta di gas inerte durante la fusione. La rapida alternanza della posizione della camera del cilindro è resa possibile da cuscinetti su una rotaia.

Power supply / Alimentazione

Threephase 400 V - 50/60 Hz - 20 kW

Crucible / Crogiolo

graphite, 3500 cc volume

Flasks / Cilindri

Ø 120 / 400 mm, h 120 / 500 mm

Casting capacity / Capacità di fusione

brass 2 - 25 kg, silver 2.5 - 30 kg, aluminium 0.7 - 8 kg

Casting temperature / Temperatura di fusione

max. 1200 °C (2192 °F)

Cooling liquid / Liquido di raffreddamento

water 3 l/min at 3 bar

Dimensions & weight / Dimensioni e peso

720 x 1750 x h 1800 mm / 580 kg

K80

K80 is the latest custom machine manufactured by Galloni. It was created to meet the needs of a customer requiring large aluminum casts in a short amount of time. Addressing this requirement, Galloni technicians drew from their years of experience to develop this solution capable of producing casts of 100 kg of aluminum at a time. The remotely controlled tilting crucible allows the operator to work in absolute safety, especially when dealing with a metal like aluminum, whose viscosity is very low once melted and is therefore prone to splashing.

K80

K80 è l'ultima macchina custom realizzata in Galloni. Nata per soddisfare le esigenze di un cliente che necessitava di grandi fusioni di alluminio in tempi rapidi. Partendo da questa necessità i tecnici Galloni hanno attinto dalla loro pluriennale esperienza per dare vita a questa soluzione in grado di produrre colate di 100Kg di alluminio alla volta. Il crogiolo tiltante comandato a distanza permette all'operatore di lavorare in assoluta sicurezza specialmente trattando un metallo come l'alluminio, la cui viscosità una volta fuso è molto bassa e quindi facilmente soggetto a schizzi.



Burnout furnaces

Forni Cottura



G-Therm burnout furnaces

Even temperature throughout the firing chamber is an essential prerequisite for gold and consistent casting results. This is possible using our burnout furnaces because they have the following advantages:

- efficiently thermally insulated firing chambers for uniformity of the temperature and maximum economy of energy consumption
- efficient fume extraction during the early phase of burnout and oxygen ventilation indispensable for resin castings
- maximum working temperature of 1000 °C.
- temperature control system permits 10 different pre-programmed burnout cycles
- progress of the cycle constantly displayed
- provided with a 7- day timer for pre-setting

Forni cottura G-Therm

L' uniformità termica dei cilindri di fusione è una condizione indispensabile per ottenere un valido risultato sui pezzi fusi, questo è possibile usando i nostri forni, perché hanno i seguenti vantaggi:

- Camera riscaldante altamente isolata che garantisce uniformità della temperatura e un basso consumo energetico
- Evacuazione dei fumi nella fase iniziale del ciclo di riscaldamento
- Temperatura massima di lavoro 1000 ° C
- Possibilità di programmare 10 cicli di trattamento termico
- Visualizzazione della durata del ciclo di trattamento termico
- Timer per accensione programmabile

G-Therm Small



G-Therm Medium



G-Therm Large



Power supply / Alimentazione

singlephase 230 V 50/60 Hz - 2,8 kW

singlephase 230 V 50/60 Hz - 4 kW

threephase 400 V 50/60 Hz -13 kW

Chamber dimensions / Dimensioni camera

165 mm x width 280 mm depth x 150 mm h.

240 mm x width 320 mm depth x 250 mm h

400 mm x width 500 mm depth x 400 mm h

Dimensions & weight / Dimensioni e peso

325 x 600 mm x 690 mm h. - 38 kg

530 x 700 mm x 800 mm h. - 100 kg

760 x 950 x 1360 mm - 300 kg

Light duty investment mixer

Miscelatori rivestimento



Investment vacuum mixers

Modern casting laboratories take advantage of vacuum mixers to produce gas-free investment slurries in a safe environment for the operator because of the very small quantity of airborne investment powder.

Features and advantages of our mixers:

- Precise and automatic water measure by means of its graduated tank
- Electronic controlled mixing time and speed, with exceptionally high torquemotor for the complete gas removal and the optimization of the results, suitable for every type of investment
- Possibility to adjust the vibration intensity inside the flask
- Little maintenance requirements, no investment waste (reduced running costs).

Miscelazione sottovuoto per il rivestimento

Nella preparazione del rivestimento le moderne tecnologie di fusione si avvalgono di miscelatori sottovuoto per ottenere una miscela esente da bolle d'aria e consentire all'operatore di lavorare in un ambiente con ridotta presenza di polveri.

Caratteristiche e vantaggi dei nostri miscelatori:

- Misurazione accurata e automatica dell'acqua per mezzo di un serbatoio graduato
- Controllo elettronico del tempo e della velocità di miscelazione utilizzando una motorizzazione con valori di coppia
- Possibilità di regolazione dell'intensità delle vibrazioni all'interno del cilindro
- Ridotta manutenzione, nessuno scarto del rivestimento (costi di gestione ridotti)



	G-Mix	Gal-Mix	Medium-Mixer
Power supply / Alimentazione	singlephase 230 V 50/60 Hz	singlephase 230 V 50/60 Hz	singlephase 230 V 50/60 Hz
Investment capacity / Capacità di miscelazione	1 kg (for gold). 0.8 kg (for platinum)	4 kg (for gold), 3 kg (for platinum)	6 kg (for gold). 3 kg (for platinum)
Operation / Metodo di utilizzo	single flask maximum dimensions 100 mm Ø x 120 mm h	three flasks each time, maximum dimensions 100 mm Ø x 120 mm h	three flasks each time, maximum dimensions 100 mm Ø x 200 mm h

Water Jet Cabin

The unit quickly removes all investment from castings. A strong pressured water jet blasts all investment off the trees. The cabin is complete with a special high pressure water pump to be connected to the water supply.

Cabina ad acqua

Una rapida soluzione per estrarre e pulire il grappolo di fusione dal cilindro è di colpire il rivestimento con un getto d'acqua a forte pressione. La cabina è corredata della pompa ad alta pressione dell'acqua da collegare alla rete idrica.

Heavy duty investment mixer

Miscelatori rivestimento ad alte prestazioni



High quality functions with minimal effort

High-quality mergers are achieved effortlessly with our high-performance mixers, ensuring efficient production and rapid machine amortization. The integrated sieve for investment powder maintains the surface quality and sharpness of merger outlines without contact with water. Our unique working method, involving vacuum-assisted addition of small powder quantities to water, minimizes water usage and results in superior gypsum quality with no bubble formation. Our mixers stand out for their ease of use, providing enjoyable and clean work. Equipped with a maintenance-free three-phase motor and two mixing speeds, they handle coating from 6 to 30 kg during operation, preventing malfunctions during coating loading. With minimal maintenance and wear, all parts are crafted from stainless steel or aluminum, while a filter system protects the vacuum pump. The filling taps, made from a special alloy, resist deterioration from gypsum and water.

Funzioni di alta qualità con il minimo sforzo

Fusioni di alta qualità ottenute con il minimo sforzo grazie ai nostri miscelatori ad alte prestazioni, assicurando una produzione efficiente e un rapido ammortamento della macchina. Il setaccio integrato per la polvere di investimento mantiene la qualità della superficie e la nitidezza dei contorni delle fusioni senza il contatto con l'acqua. Il nostro metodo di lavoro unico, che coinvolge l'aggiunta assistita dal vuoto di piccole quantità di polvere all'acqua, minimizza l'uso dell'acqua e garantisce una qualità superiore del gesso senza la formazione di bolle. I nostri miscelatori si distinguono per la facilità d'uso, offrendo un lavoro piacevole e pulito. Dotati di un motore trifase senza manutenzione e di due velocità di miscelazione, gestiscono il rivestimento da 6 a 30 kg durante il funzionamento, evitando malfunzionamenti durante il caricamento del rivestimento. Con una manutenzione e usura minime, tutte le parti sono realizzate in acciaio inossidabile o alluminio, mentre un sistema di filtri protegge la pompa del vuoto. I rubinetti di riempimento, realizzati in una lega speciale, resistono al deterioramento causato da gesso e acqua.



	EB5	EB8	EB10/16	EB20/30
Max. Ø of flasks / Ø max. cilindri	120-140 mm	140 mm	140 mm	160-200 mm
Max. height of flasks / Altezza max. cilindri	170 mm	230 mm	270 mm	270 mm
Max. number of flasks / Numero max. cilindri	3	5	6	6/8
Investment capacity / Capacità rivestimento	6 Kg	10 Kg	16 Kg	30 kg
Power supply / Alimentazione	threephase 400 V 50 Hz 1,3 kW	threephase 400 V 50 Hz 1,7 kW	threephase 400 V 50 Hz 1,7 kW	threephase 400 V 50 Hz 1,7 kW

Automatic casting removal and cleaning machine

Macchina automatica per la rimozione e la pulizia della colata



Advantages

With this machine two operations have been unified in a single system: the automatic separation of the casting shaft from the cylinder and the subsequent removal of the coating from it.

Some advantages of this system:

- Simplicity and automation
- No deformation of the cylinders
- Cylinders no longer need to be cleaned of gypsum residues thanks to the adjustable jet that does not damage the bunches
- Trouble-free cutting of castings from the cluster
- Cleaning of about 1 - 2.5 minutes. Removal and cleaning from the coating of the melting bunches with stones without any damage.

Two operations with one system:

1. Separation of the melting cluster from the cylinder and removal of the coating with a water jet of 60-95 bar from an adjustable circular nozzle.
2. Removal of the coating from the melting cluster by a water jet from three 95 bar movable nozzles (adjustable pressure).

Accessories: Cascade separator under the machine.

Vantaggi

Con questa macchina due operazioni sono state unificate in un unico sistema: la separazione automatica dell'albero di fusione dal cilindro e la successiva rimozione del rivestimento dallo stesso.

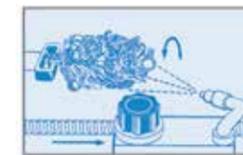
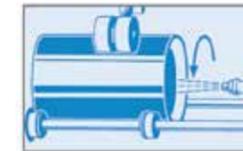
Alcuni vantaggi offerti da questo sistema:

- Semplicità e automazione
- Nessuna deformazione dei cilindri
- I cilindri non devono più essere puliti da residui di gesso grazie al getto regolabile che non danneggia i grappoli
- Taglio senza problemi dei pezzi fusi dal grappolo
- Pulizia di circa 1 - 2,5 minuti. Rimozione e pulizia dal rivestimento dei grappoli di fusione con pietre senza alcun danno.

Due operazioni con un solo sistema:

1. Separazione del grappolo di fusione dal cilindro e rimozione del rivestimento con un getto d'acqua di 60-95 bar da un ugello circolare regolabile.
2. Rimozione del rivestimento dal grappolo di fusione con un getto d'acqua che esce da tre ugelli mobili a 95 bar (pressione regolabile).

Accessori: Separatore in cascata sotto la macchina.



Max.Ø of flasks / Ø max. cilindri	150 mm
Max. height of flasks / Altezza max. cilindri	280 mm
Max. length of casting tree / Lunghezza max. grappolo fusione	280 mm
Cleaning time per casting tree / Tempo pulizia per grappolo	1 - 2,5 Min
Power supply / Alimentazione	threephase 400 V 50 Hz 5 k W
Water supply / Tubo collegamento acqua	3/4"
Water consumption / Consumo d'acqua	18 l/min



GALLONI

GALLONI SRL

VIA DON LUIGI STURZO, 20 - 20078 SAN COLOMBANO AL LAMBRO (MI) - ITALY

TEL. +39 0371 200233 - FAX +39 0371 898705

INFO@GALLONI-ASEG.COM - WWW.GALLONI-ASEG.COM