

MEMO

Betreft: het aanleveren van modellen per post

Beste klant,

Het team van Nova Casting is altijd op zoek naar hoe zij u het beste van dienst kan zijn. Afgelopen jaar zijn we bezig geweest om de interne communicatie en de communicatie met u als klant te verbeteren. Zo willen wij onnodige fouten voorkomen en ervoor zorgen dat de verwerking van uw opdracht vlot verloopt. Voor de volgende stap in het verbeteren van de communicatie hebben we uw hulp nodig!

Het gaat om het aanleveren van modellen per post. Bij binnenkomst wordt de inhoud van uw pakje gescand/gekopieerd, zodat we uw modellen altijd weer kunnen traceren. Graag ontvangen wij van u een (brievenbus)pakketje met daarin:

1. Een begeleidend schrijven

Hierop graag de volgende punten vermelden:

- Uw opdracht: direct gieten of eerst een matrijs maken.
- Uw naam.
- Totaal aantal modellen dat u aanlevert.

2. Uw modellen in doorzichtige zakjes

Verdeel uw modellen per legeringscode in zakjes en schrijf op elk zakje:

- Uw naam.
- Het aantal modellen.
- De legeringscode waarin wij de modellen in dat zakje moeten gieten.

Gebruik de code's zoals vermeld op de legeringen-kaart die met deze memo is meegestuurd (ook beschikbaar op onze website). Gebruik svp geen "eigen" afkortingen om verwarring te voorkomen.

Ter aanvulling vindt u op de achterzijde van deze memo richtlijnen waarmee u rekening kunt houden bij het produceren van uw wasmodellen.

Wij danken u voor uw aandacht en medewerking!

Een hartelijke groet van Team Nova Casting

Wasmodellen aanleveren

Bij Nova Casting gieten we volgens de 'verloren was-methode'. Bij deze methode wordt het wasmodel geheel onder vacuüm omgeven door gips, zelfs tot in de kleinste gravures. Het wasmodel wordt daarna in de oven verbrand, zo blijft er een eenmalig bruikbare ingietmal over.

Als u ons een wasmodel (vijlwas, spuitwas of printwas) toestuurt, houdt u dan rekening met de volgende aandachtspunten:

- ✓ **Luchtballen:** Uw wasmodel mag geen luchtballen bevatten. Deze knappen open in het vacuüm en vullen zich met gips.
- ✓ **Dunne, langwerpige vormen:** Wij plaatsen hier meerdere gietkanalen aan.
- ✓ **Dikke vormen:** Wij plaatsen hier één of meerdere dikke gietkanalen aan.
- ✓ **Dun en dik in één model:** Als er een te groot verschil is tussen dun en dik in één model, ontstaat er porositeit. Dit komt door de temperatuurverschillen in het goud of zilver.
- ✓ Wij kiezen voor u de beste plek op het model om een **gietkanaal** te plaatsen. U kunt eventueel uw voorkeur aangeven met een merkstift. Indien mogelijk houden wij hier rekening mee.
- ✓ **Gravures:** Kleine hoekjes en diepe punten in uw wasmodel vormen een risico. Het gips dat hierin loopt kan na uitharding gemakkelijk afbreken en gaan zwerven in het goud of zilver. Zie ook de tekeningen hieronder.

Blauw = was

Wit = gips

Een diepe gravure in de was --> het gips breekt gemakkelijk af!



Vooraf bij printmodellen: de afmetingen van gravures zoals letters, zowel ingegraveerd als uitstaand.



Bij vragen of voor overleg kunt u altijd contact met ons opnemen. Wij vinden het leuk om met u mee te denken en u van giettechnisch advies te voorzien.

Bedankt voor uw aandacht. Wij zien uw opdracht graag tegemoet!