

WAX INJECTOR TECHNOLOGY
PURE ITALIAN



Estetica&Funzionalità

intuitive

TABLET WAX INJECTOR 

RiaceWax

NO STOPPING INNOVATION

Knowing our history helps understand the importance of choosing a **serious and reliable partner**. When a customer has to decide which brand to entrust their production to, he does so with great anxiety and weighting, because he knows he is risking his final product. This is why he must be able to know his collaborators well before taking this step.

- **2005** Giovanni Lejkowski had the intuition on a new concept of wax injector and deposited the patent.
- **2006** In the January edition of T-Gold Vicenza, the first prototype was presented internationally; seen the results, a year of industrialization and testing of ten machines installed by local customers followed.
- **2007** Giovanni Lejkowski founded RiaceTech in a small workshop of 120 square meters. Start the adventure!
- **2008** The conquest of worldwide markets began with a capillary training of international retailers for the after-sales technical service.
- **2011** International demand and supply to two of the three most important global brands required more production space, the site went then tripled to 350 square meters, 150 of which were dedicated to the offices for technical services.
- **2012** Research and development, aimed not only at the injectors, led to the formulation of new waxes and a new innovative extrusion production system. A new factory was opened, dedicated solely to their production.
- **2013** Its own branch was founded in Bangkok; the new RiaceThai guarantees the after-sales technical service to the whole Asian region. The second generation of injectors was born, already oriented to Industry 4.0. The new *Intuitive* family differs from the previous one for new technological solutions, tablet control, emotional pleasure in use.
- **2014** Within the *Intuitive* family came the *Belt* model which, combined with the functionality of Industry 4.0, brought production to a fully automated system.
- **2015** The success and innovation of *Intuitive* displaced all those competitors who wanted to follow the imitating the previous model; the strong recovery and the growth in demand led to the need to develop new production methods.
- **2016** Training courses in Japan at the Toyota headquarters led to the introduction of Lean production systems based on the TPS (Toyota Production System), for a rapid and dynamic response to market demands.
- **2017** The new office was inaugurated, once again tripling the spaces to over 1,000 square meters, including 400 square meters reserved for research and development and after-sales services. The customer service provides 3 people dedicated 100% to this activity.

- **2018** The production line for Industry 4.0 was completed by introducing the *Intuitive* project-R casting machine, born with the participation of one of the historical brands of the sector. The third generation has started!
- **2019** The second generation also opens for the *Epigonos Endura* line; a new aggressive design is chosen for a robust, reliable machine with essential features. Is also created the *Tower System* with a vertical loader, which optimizes the automatic process at the highest levels.

The **passion** for continuous research of improvement and my constant personal direct contact with customers to guarantee their investment, allow me today to have the great satisfaction of attending world fairs meeting **friends** and not just buyers!
This is the **value** I am transferring to my collaborators.

Giovanni Lejkowski
CEO & Founder RiaceTech Srl



Conoscere la nostra storia aiuta a capire l'importanza della scelta di un partner serio ed affidabile. Quando un **cliente** deve decidere a quale brand affidare la propria produzione, lo fa con grande ansia e ponderazione, perché sa di mettere a **rischio** il proprio prodotto finale. E' per questo che deve poter conoscere bene i propri collaboratori prima di fare questo passo.

- **2005** Giovanni Lejkowski ha l'intuizione su un nuovo concetto di iniettore cera e deposita il brevetto.
- **2006** Nell'edizione di gennaio di T-Gold Vicenza viene presentato a livello internazionale il primo prototipo; visti i risultati, ne seguirà un anno di industrializzazione e test su dieci macchine installate da clienti locali.
- **2007** Giovanni Lejkowski fonda RiaceTech in un piccolo laboratorio di 120 mq. Comincia l'avventura!
- **2008** Inizia la conquista dei mercati mondiali con un'opera capillare di formazione dei rivenditori internazionali per il servizio tecnico post vendita.
- **2011** La richiesta internazionale e la fornitura a due dei tre più importanti brand mondiali richiede maggiori spazi produttivi, viene quindi triplicata la sede portandola 350 mq, 150 dei quali dedicati agli uffici per i servizi tecnici.
- **2012** La ricerca e sviluppo, mirata non solo agli iniettori, porta alla formulazione di nuove cere e ad un nuovo sistema innovativo di produzione per estrusione. Viene aperto un nuovo stabilimento dedicato solo alla loro produzione.
- **2013** Viene fondato un proprio branch a Bangkok; la nuova RiaceThai garantirà il servizio tecnico post vendita a tutta la regione asiatica. Nasce la seconda generazione di iniettori, già orientata all'Industria 4.0. La nuova famiglia *Intuitive* si differenzia dalla precedente per le nuove soluzioni tecnologiche, il controllo mediante tablet, il piacere emozionale nell'utilizzo.
- **2014** All'interno della famiglia *Intuitive* arriva il modello *Belt* che unito alle funzionalità dell'Industria 4.0 porta la produzione verso un sistema completamente automatizzato.
- **2015** Il successo e l'innovazione di *Intuitive* hanno spiazzato tutti quei concorrenti che volevano seguire la scia imitando il modello precedente; la forte ripresa e la crescita della domanda portano alla necessità di elaborare nuove metodologie produttive.
- **2016** Corsi di formazione in Giappone presso la sede Toyota portano all'introduzione di sistemi produttivi Lean (produzione snella) basati sul TPS (Toyota Production System) per una risposta rapida e dinamica delle richieste del mercato.
- **2017** Viene inaugurata la nuova sede, ancora una volta triplicando gli spazi portandoli ad oltre 1.000 mq, di cui ben 400 mq riservati alla ricerca e sviluppo e ai servizi post vendita. Il servizio assistenza clienti mette a disposizione 3 persone dedicate al 100% a questa attività.
- **2018** Si completa la linea produttiva per l'Industria 4.0 introducendo la macchina da casting *Intuitive* progetto-R, nato con la partecipazione di uno dei brand storici del settore. La terza generazione è iniziata!!
- **2019** Si apre la seconda generazione anche per la linea *Epigonos Endura*; viene scelto un nuovo design aggressivo per una macchina robusta, affidabile e dai tratti essenziali. Nasce inoltre la *Tower System* con caricatore verticale, che ottimizza il processo automatico ai massimi livelli.

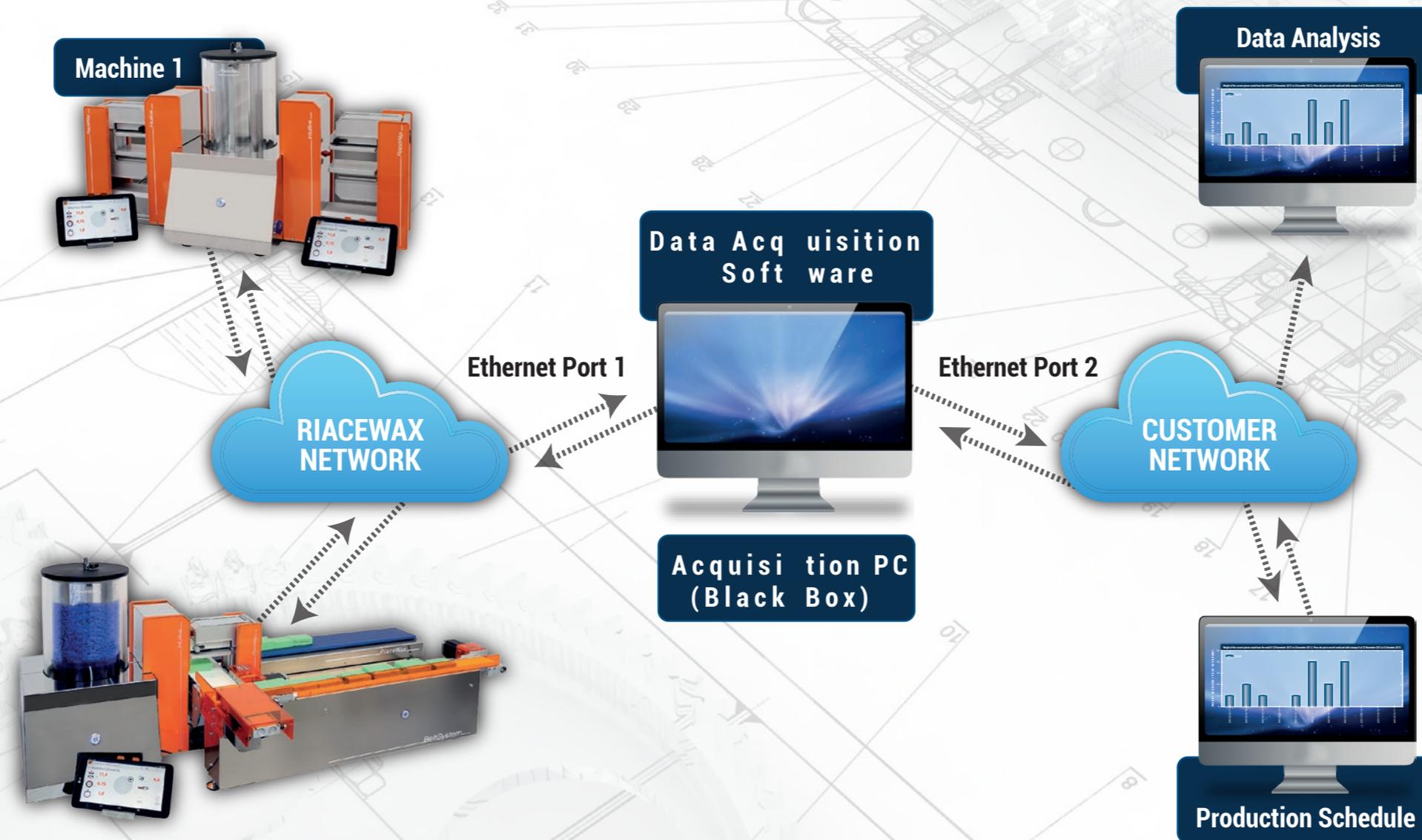
La **passione** per la ricerca continua del miglioramento e il mio costante personale contatto diretto con i clienti a **garanzia** del loro investimento, mi permettono oggi di avere la grande soddisfazione di partecipare alle fiere mondiali incontrando **amici** e non semplici acquirenti!
Questo è il **valore** che sto trasferendo ai miei collaboratori.

Giovanni Lejkowski
CEO & Founder RiaceTech Srl



RiaceWax
NO STOPPING INNOVATION

RiaceWax
NO STOPPING INNOVATION



Riacetech's undeniable skill in constructing and patenting innovative wax injectors that can be totally controlled, programmed and connected to the company network, is further enhanced with Riace Data Acquisition. Once installed on a computer connected to the network, this software acts like a "spy" and silently monitors and records everything the machines are doing. It is a kind of 'black box'. The collected data are then filed and available in Microsoft Access (or MySQL, SQLite, etc.) and/or CSV (compatible with Microsoft Excel) formats. With this information, the company can then analyse production, discover where any defects in the waxes originate and find the reasons for waste production, thus controlling the efficiency of the machinery and the moulds. Riace Data Acquisition has been developed with particular focus on external potential and the information can easily be inserted into the company's corporate management IT circuit and into other Business Intelligence software.

L'innegabile capacità di Riacetech di creare e brevettare iniettori di cera innovativi, completamente controllabili, programmabili e completi di connettività alla rete aziendale, è stata potenziata con Riace Data Acquisition. Una volta installato su un computer connesso alla rete, questo software si comporta come una "spia" che, silenziosamente, interroga e registra quello che cosa stanno facendo le macchine. Una specie di "scatola nera". I dati vengono infatti raccolti, archiviati e resi disponibili in formato Microsoft Access (o MySQL, SQLite, etc.) e/o in formato CSV (compatibile Microsoft Excel). Questi dati permettono di eseguire analisi di produzione, di scoprire quali sono le cause all'origine dei difetti delle cere e della produzione di scarti, permettendo di tenere sotto controllo lo stato di efficienza delle macchine e degli stampi. Riace Data Acquisition è stato sviluppato con particolare attenzione all'apertura verso il mondo esterno e i dati possono essere convenientemente immessi nel circuito informatico del gestionale aziendale o di altri software di Business Intelligence.

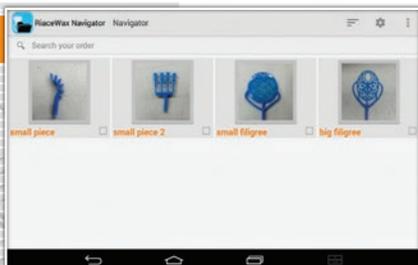
Riace Data Acquisition è un software che consente la raccolta e l'archiviazione dei dati di produzione letti dagli iniettori RiaceWax collegati alla rete aziendale (LAN). I dati sono resi disponibili per le successive analisi di produzione.



INTUITIVE / INTUITIVO

Thanks to all the graphic software specially created on the new Android Tablet, you can store complete programs of images taken directly from the Tablet. Even inexperienced users will be able to achieve in a controlled and intuitive manner any type of piece.

Grazie a tutti i software grafici appositamente realizzati su base Android sul nuovo Tablet, è possibile archiviare programmi completi di immagini direttamente scattate dal Tablet. Anche utenti inesperti potranno realizzare in modo guidato ed intuitivo qualsiasi tipologia di pezzo.



EASY / FACILE

App NAVIGATOR allows you to store your recipes in the tablet and recall them when you need it.

L'App NAVIGATOR ti permette di salvare le tue ricette nel tablet e richiamarle quando ne hai bisogno



MOBILITY / MOBILITÀ

Each operator will have its own Tablet that can be moved from machine to machine bringing with him all his programs and working data.

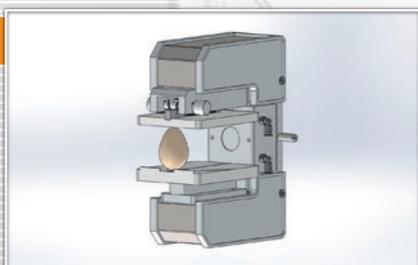
Ogni operatore avrà il suo Tablet personale che potrà spostare da macchina a macchina portando con sé tutti i suoi programmi e dati di lavoro.



FLEXIBILITY / FLESSIBILITÀ

All the Apps are Android compatible and all those to come in the future will be downloaded from Riacetech website and you can install them on any Android Tablet, NotePad or Smartphone.

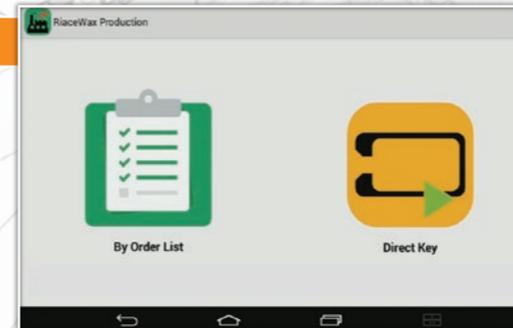
Tutte le App sono Android compatibili e tutte quelle che verranno in futuro saranno scaricabili dal sito Riacetech e sarà possibile installarle su qualsiasi Tablet, NotePad o Smartphone Android.



TOUCHY CLAMP / PINZA SENSIBILE

The new clamp allows the tightening of the molds in a more sensitive, delicate and accurate way for a total constant weight also in very soft molds.

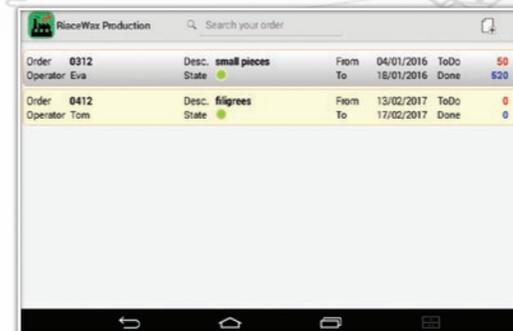
La nuova pinza permette il serraggio degli stampi in modo più sensibile, delicato ed accurato per una totale costanza del peso anche con stampi molto morbidi.



PRODUCTIVITY / PRODUTTIVITÀ

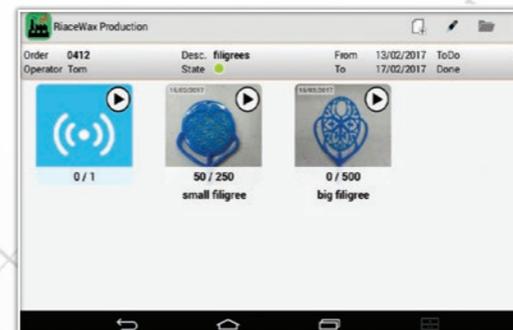
With the new App PRODUCTION you can choose to load your recipes and monitor the number of injected pieces ("Direct Key") or to manage and organize your production orders, load pieces to inject, expire date, operator's name etc. ("By order list")

Con la nuova App PRODUCTION è possibile scegliere di caricare le vostre ricette e monitorare il numero di pezzi iniettati ("Direct Key") o gestire ed organizzare i vostri ordini di produzione, caricare il numero di pezzi da iniettare, la data di consegna dell'ordine, il nome dell'operatore etc. ("By order list")



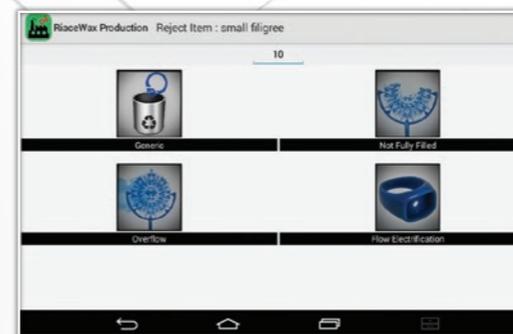
Using "By order list" mode you can create your production orders by assigning to each orders recipes, expire dates and other useful infos. You will find each of your production orders as a single line, you can interact with them by simply clicking on the line.

Con la modalità "By order list" è possibile creare i vostri ordini di produzione assegnando ad ogni ordine ricette, data di consegna e altre informazioni utili. Trovate ciascuno dei vostri ordini di produzione come una singola riga; si può interagire con essi semplicemente cliccando sopra la linea.



You will have a fast access to all the recipes of your order and you can monitor the expire date of every single recipes as well as the number of pieces injected and the total number of pieces to inject for each recipe of your order.

Avrete un accesso veloce a tutte le ricette del vostro ordine e potrete monitorare la data di consegna di ogni singola ricetta, così come il numero di pezzi iniettati e il numero totale di pezzi da iniettare per ogni ricetta del vostro ordine.



Moreover, you can indicate the number of rejected pieces, that will be decremented from the total, as well as the reason why they have been rejected.

È possibile inoltre indicare il numero di pezzi scartati, che verrà decrementato dal totale, così come il motivo per cui sono stati scartati.

1 UNDER VACUUM / SOTTO VUOTO

ALWAYS UNDER VACUUM (it removes micro bubbles and it dries)
 SEMPRE SOTTOVUOTO (elimina microbolle e umidità)

2 TRANSPARENT TANK / SERBATOIO TRASPARENTE

Possibility of seeing the melting state of the wax
 Possibilità di visualizzare lo stato di scioglimento della cera

3 VACUUM METER / VACUOSTATO

It is used to measure the vacuum level in the mold
 (the injection starts when the vacuum is at maximum)
 Vacuum graphic visible in the tablet

MISURA il vuoto nello stampo
 (l'iniezione avviene al raggiungimento del vuoto massimo)
 Il grafico del vuoto sarà visibile sul tablet

**4 AUTO CENTERING CLAMP / PINZA AUTOCENTRANTE**

For molds which have different thicknesses,
 more sensitive, delicate, for a total constancy of weight
 (no support has required)

Per stampi di spessore diverso, più sensibile,
 delicata, per una totale costanza del peso
 (non necessita di supporti)

5 RFID READER / LETTORE MEMORIA RFID

It reads and write the parameters saved on the mold
 Legge e scrive i parametri archiviati sullo stampo

6 TABLET ANDROID

Tablet & Riace Apps

COMPACT AND INEXPENSIVE

- Compact and small
- Small-medium waxes
- Production of 2.000 pcs/day
- One operator
- *Piccolo e compatto*
- *Cere medio-piccole*
- *Produzione di 2.000 pz/giorno*
- *Singolo operatore*

MONO

Cod. 11762



MONO INTUITIVE

Inextensible Mono station injector. Equipped of one melting tank, one vacuum meter for checking the vacuum inside the mold, RFID microchip reader is included. Syringe of 8 cmc with final setting up of the temperature and auto centering clamp with plates 120x90x8→45* mm.

Machine: 42 kg - 60x38x53 cm / Wooden box: 68 kg - 83x50x70 cm.

(*) different plates sizes available on request, maximum opening 85 mm / Syringe of 32 cmc available on request.

Iniettore ad una postazione non espandibile, completo di serbatoio di fusione, vacuostato per il controllo del vuoto nello stampo, lettore di memoria RFID, Siringa di iniezione da 8 cmc con regolazione finale della temperatura e pinza autocentrante con piattelli 120x90x8→45 mm.*

Macchina: 42 kg - 60x38x53 cm / Cassa: 68 kg - 83x50x70 cm.

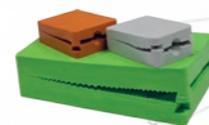
() piattelli di diverse dimensioni disponibili su richiesta, apertura massima 85 mm/ Siringa da 32 cmc disponibile su richiesta.*

COMPATTI ED ECONOMICI

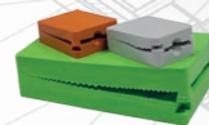
- The most inexpensive per working position
- Small-medium waxes
- Production of 4.000 pcs/day
- One/two operators
- Optional: double tank
- *Il più economico a postazione lavoro*
- *Cere medio-piccole*
- *Produzione di 4.000 pz/giorno*
- *Uno/due operatori*
- *Optional: doppio serbatoio*

BI

Cod. 11761



Rubber Size:
Min. 50x30x8 mm.
Max. 120x90x45 mm.



Rubber Size:
Min. 50x30x8 mm.
Max. 120x90x45 mm.



BI INTUITIVE

Injector with two independent inextensible working stations. Equipped of one melting tank, one vacuum meter for checking the vacuum inside the mold, RFID microchip reader is included. Syringe of 8 cmc with final setting up of the temperature and auto centering clamp with plates 120x90x8→45* mm.

Machine: 58 kg - 90x38x53 cm / Wooden box: 90 kg - 121x47x70 cm.

(*) different plates sizes available on request, maximum opening 85 mm / Syringe of 32 cmc available on request.

Iniettore a due postazioni indipendenti non espandibili, completo di serbatoio di fusione, vacuostati per il controllo del vuoto nello stampo, lettori di memoria RFID, Siringa di iniezione da 8 cmc con regolazione finale della temperatura e pinze autocentranti con piattelli 120x90x8→45 mm.*

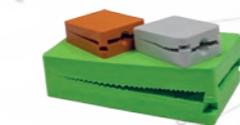
Macchina: 58 kg - 90x38x53 cm / Cassa: 90 kg - 121x47x70 cm.

() piattelli di diverse dimensioni disponibili su richiesta, apertura massima 85 mm/ Siringa da 32 cmc disponibile su richiesta.*

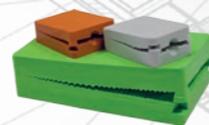
Cod. 11800

VERSATILE FOR SPECIAL MOLDS

- The strongest of the products line
- Big waxes
- One operator
- *Il più robusto della serie*
- *Cere grandi*
- *Singolo operatore*



Rubber Size:
Min. 120x90x45 mm.
Max. 250x155x80 mm.



Rubber Size:
Min. 50x30x8 mm.
Max. 250x155x80 mm.

MONO MAXI INTUITIVE

Inextensible Mono station injector. Equipped of one melting tank, one vacuum meter for checking the vacuum inside the mold, RFID microchip reader is included. Syringe of 120 cmc with final setting up of the temperature and auto centering clamp with plates 250x155x45→80* mm.

Machine: 54 kg - 81x38xh53 cm / Wooden box: 85 kg - 121x47xh70 cm.

(*) for special requests plates 185x155x70 mm or 330x180x70x90 mm

Iniettore ad una postazione non espandibile, completo di serbatoio di fusione, vacuostato per il controllo del vuoto nello stampo, lettore di memoria RFID, Siringa di iniezione da 120 cmc con regolazione finale della temperatura e pinza autocentrante con piattelli 250x155x45→80 mm.*

Macchina: 54 kg - 81x38xh53 cm / Cassa: 85 kg - 121x47xh70 cm.

() su richiesta piattelli 185x155x70 mm o 330x180x70x90 mm*



Cod. 11801

VERSATILE PER STAMPI SPECIALI

- Small-big waxes
- Two different clamps for different mold's sizes
- Versatile for special molds
- Optional: double tank
- *Piccole-molto grandi*
- *Due pinze differenti per stampi di diversa dimensione*
- *Versatile per stampi diversi*
- *Optional: doppio serbatoio*



BI-MAXI INTUITIVE

Independent, inextensible Bi injector station. Equipped of one melting tank, one vacuum meter for checking the vacuum inside the mold, RFID microchip reader is included. Syringe of 8 and 120 cmc with final setting up of the temperature and auto centering clamp with plates from 50x30x8 mm to 250x155x80* mm.

Machine: 65 kg - 110x38xh53 cm / Wooden box: 97 kg 121x47xh70 cm.

(*) for special requests plates from 185x155x70 to 330x180x90 (right station) / Syringe of 32 cmc (left station).

Iniettore a due postazioni indipendenti non espandibili, completo di serbatoio di fusione, vacuostati per il controllo del vuoto nello stampo, lettori di memoria RFID, Siringa di iniezione da 8 e 120 cmc con regolazione finale della temperatura e pinze autocentranti con piattelli da 50x30x8 mm a 250x155x80 mm.*

Macchina: 65 kg - 110x38xh53 cm / Cassa: 97 kg 121x47xh70 cm.

() su richiesta piattelli da 185x155x70 a 330x180x90 (stazione di destra) / Siringa di iniezione da 32 cmc (stazione di sinistra).*

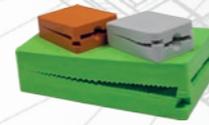
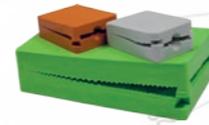


TOWER SYSTEM

Cod. 16938



Rubber Size moulds:
Min. 50x30x8 mm
Max 120x90x45 mm



Size of rubber moulds:
from 50Lx30Wx8H mm
to 90Lx75Wx40H mm

A NEW CONCEPT OF WAX INJECTOR / UN NUOVO CONCETTO DI INIETTORI IN CERA

Belonging to the Epigonos Endura range with vertical mold loader, it allows to create a highly automated, fast and easy process. Complete with an RFID reader that recognizes and decodes the parameters within the microchip of the mold, it assures the reduction of machine costs and makes production less burdensome simplifying the work of the operators. The process follows a cycle: a vertical tower similar to a cartridge belt for loading the mold, after injection the unloading is automatic on a roller conveyor; the operator will not have to work synchronized to the machine and so the dead times are eliminated; he just has to worry about extracting the wax from the mold and reinserting the rubber in the loader. Machine with a highly intuitive use, which maximizes the simplification of the production process, without losing sight of the robustness and reliability of the entire system.

Vacuum melting tank, vacuum switch for vacuum control in the mold, microchip readers, RFID molds, 8 cmc injection syringe with temperature regulation and auto-centering clamp with 120x90x8 ->45*mm plates.

Machine: 58 kg - 90x38xh53 cm / Box: 90 kg - 123x51xh70 cm

(*) plates of different sizes available on request, maximum opening 85 mm / 32 cmc syringe available on request.

Appartenente alla gamma Epigonos Endura con caricatore stampi verticale, consente di realizzare un processo altamente automatizzato, facile e veloce. Completo di un lettore RFID che riconosce e decodifica i parametri all'interno del microchip dello stampo, garantisce l'abbattimento dei costi della macchina, rende meno onerosa la produzione e non grava sull'operatore.

Il ciclo avviene tramite una torre verticale simile ad una cartuccia per il carico e dopo l'iniezione lo scarico è automatico su una rulliera; l'operatore non dovrà lavorare sincronizzato alla macchina e così si annullano i tempi morti, dovrà solo preoccuparsi di estrarre la cera dallo stampo e reinserire la gomma nel caricatore. Macchina dall'utilizzo fortemente intuitivo, che massimizza la semplificazione del processo produttivo, senza perdere di vista la robustezza e affidabilità dell'intero sistema.

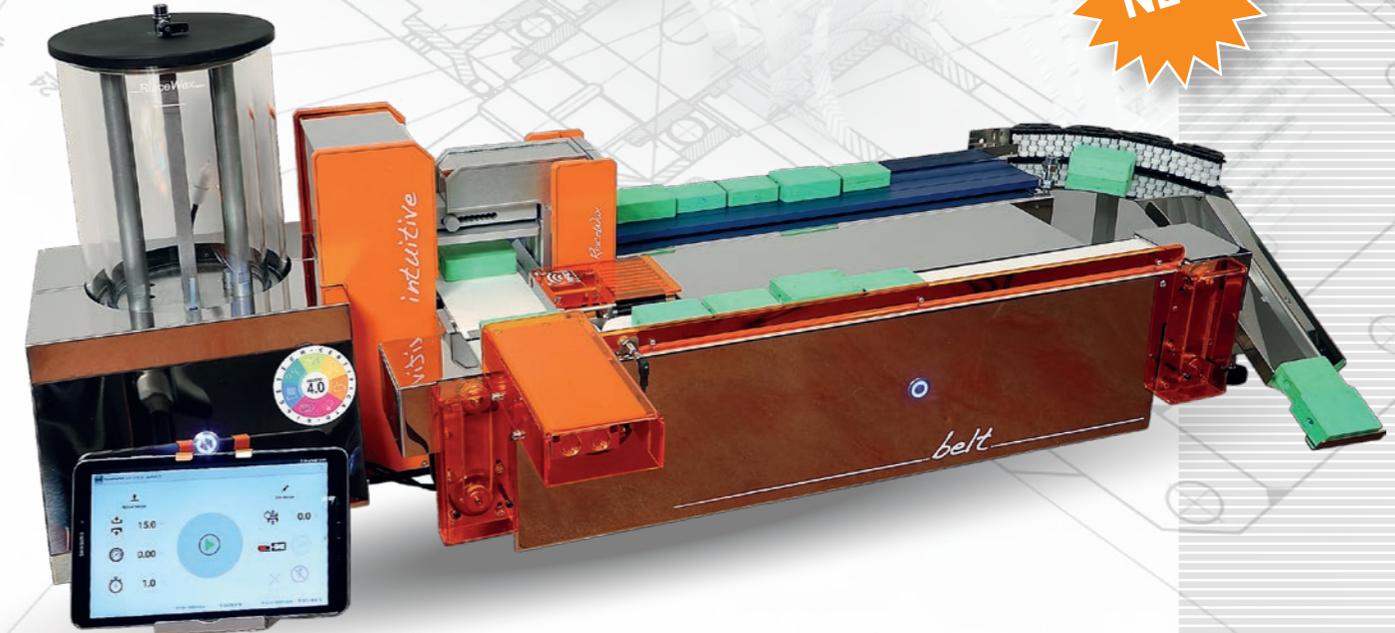
Serbatoio di fusione sottovuoto, vacuostati per il controllo del vuoto nello stampo, lettori microchip stampi RFID, siringa di iniezione da 8 cmc con regolazione della temperatura e pinze autocentranti con piattelli 120x90x8 ->45 mm.*

Macchina: 58 kg - 90x38xh53 cm / Cassa: 90 kg - 123x51xh70 cm

() piattelli di diverse dimensioni disponibili su richiesta, apertura massima 85 mm / Siringa da 32 cmc disponibile su richiesta.*

AUTOMATIC BELT SYSTEM

Cod. 12271 BELT SYSTEM
Cod. 16939 BELT SYSTEM WITH MOULDS UNLOADING



AUTOMATIC AND FAST / AUTOMATICO E VELOCE

The RiaceWax Belt System increase the production without altering the Intuitive quality standards: the conveyor belt allows the operator to go through the whole production with two simple gestures: after placing the mold onto the conveyor belt, the machine automatically moves it to the injector site and then on the cooler. At the end of the conveyor belt the mold is ready to be unburden and used again for the turn over.

La Belt System Intuitive incrementa vertiginosamente i pezzi prodotti, mantenendo gli standard qualitativi della Intuitive: grazie al nastro trasportatore con due semplici gesti si passa dalla sistemazione della gomma sul piano scorrevole, all'iniezione automatica e direttamente alla piastra di raffreddamento; lo stampo è già pronto per essere liberato e ricaricato.

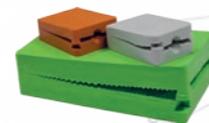
Syringe of 8 cmc with final setting up of the temperature and auto centering clamp with plates 120x90x8 -> 45 mm
Machine: 95 kg - 130x72xh53 cm / Wooden box: 130 kg - 152x92xh85 cm

*Siringa da 8 cmc con regolazione finale della temperatura e pinza autocentrante con piattelli 120x90x8 -> 45 mm
Macchina: 95 kg - 130x72xh53 cm / Cassa: 130 kg - 152x92xh85 cm.*

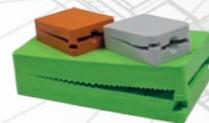


MONO EPIGONOS ENDURA

Cod. 16936



Rubber Size:
Min. 50x30x8 mm.
Max. 120x90x45 mm.



Rubber Size:
Min. 50x30x8 mm.
Max. 120x90x45 mm.

MONO EPIGONOS ENDURA

Belonging to the Epigonos Endura range, it combines an aggressive design with an essential line, which characterizes and enhances its strength and robustness, in a slender machine with only one workstation. Electronics reduced to a minimum, interface with industrial touch screen, surfaces in aluminum and stainless steel painted with powder and ease of maintenance make it particularly reliable and suitable even for the most difficult environments.

Non-expandable workstation, vacuum melting tank, vacuum switch for vacuum control in the mold, microchip reader RFID molds, 8 cmc injection microsyringe with temperature regulation and auto-centering clamp for molds of size from 50x30x8 mm to 120x90x45* mm.

Machine: 34 kg - 60x36xh53 cm / Box: 65 kg - 84x51xh70 cm.

(*) plates of different sizes available on request, maximum opening 85 mm / 32 cmc syringe available on request.

Appartenente alla gamma Epigonos Endura, coniuga un design aggressivo ad una linea essenziale, che caratterizza ed esalta la sua resistenza e robustezza, in una macchina dal tratto snello ad una postazione di lavoro.

Elettronica ridotta al minimo, interfaccia con touch screen industriale, superfici in alluminio ed acciaio inox verniciate a polvere e facilità delle manutenzioni la rendono particolarmente affidabile ed adatta anche agli ambienti più difficili.

Postazione non espandibile, serbatoio di fusione sottovuoto, vacuostato per il controllo del vuoto nello stampo, lettore microchip stampi RFID, microsiringa di iniezione da 8 cmc con regolazione della temperatura e pinza autocentrante per stampi di dimensione da 50x30x8 mm a 120x90x45 mm.*

Macchina: 34 kg - 60x36xh53 cm / Cassa: 65 kg - 84x51xh70 cm.

(*) piattelli di diverse dimensioni disponibili su richiesta, apertura massima 85 mm / Siringa da 32 cmc disponibile su richiesta.

BI EPIGONOS ENDURA

Cod. 16937



BI EPIGONOS ENDURA

Belonging to the Epigonos Endura range, it combines an aggressive design with an essential line, which characterizes and enhances its strength and robustness, in a slender machine with two independent and simultaneous work stations. Electronics reduced to a minimum, interface with industrial touch screen, surfaces in aluminum and stainless steel painted with powder and ease of maintenance make it particularly reliable and suitable even for the most difficult environments. Two independent non-expandable stations, vacuum melting tank, vacuum switch for vacuum control in the mold, microchip reader RFID molds, 8 cmc injection microsyringe with temperature regulation and auto-centering clamp for molds of size 120x90x8 -> 45* mm.

Machine: 58 kg - 90x38xh53 cm / Box: 90 kg - 123x51xh70 cm

(*) plates of different sizes available on request, maximum opening 85 mm / 32 cmc syringe available on request.

Appartenente alla gamma Epigonos Endura, coniuga un design aggressivo ad una linea essenziale, che caratterizza ed esalta la sua resistenza e robustezza, in una macchina dal tratto snello con due postazioni di lavoro indipendenti e simultanee.

Elettronica ridotta al minimo, interfaccia con touch screen industriale, superfici in alluminio ed acciaio inox verniciate a polvere e facilità delle manutenzioni la rendono particolarmente affidabile ed adatta anche agli ambienti più difficili.

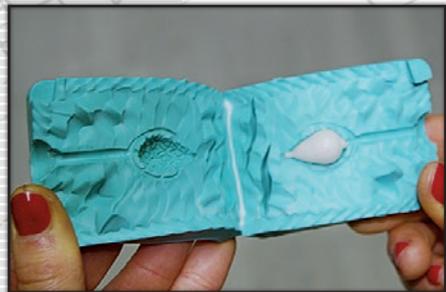
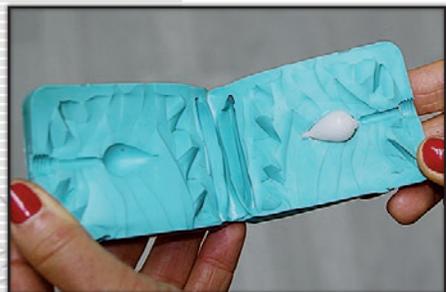
Due postazioni indipendenti non espandibili, serbatoio di fusione sottovuoto, vacuostati per il controllo del vuoto nello stampo, lettori microchip stampi RFID, siringa di iniezione da 8 cmc con regolazione della temperatura e pinze autocentranti con piattelli 120x90x8 -> 45 mm.*

Macchina: 58 kg - 90x38xh53 cm / Cassa: 90 kg - 123x51xh70 cm

(*) piattelli di diverse dimensioni disponibili su richiesta, apertura massima 85 mm / Siringa da 32 cmc disponibile su richiesta.

THE NEW 3D GENERATION: HOLLOW WAX PIECES / LA NUOVA GENERAZIONE 3D: PEZZI VUOTI IN CERA

Sensitive to all market requests, RiaceTech has developed a wax injection process based on hydro soluble support. It will be possible to realize 3D *filigreed* and hollow objects using normal wax and soluble material.



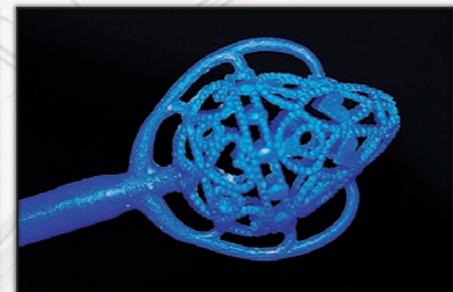
Main advantages compared to the Prototype technique:

- Inexpensive for big productions (the cost of the Hydroresin is 5 times lower).
- Final wax piece without melting resin's problems.
- Number of wax pieces daily produced highly exceeding the one produced by prototyping.
- Dissolving Hydroresin into warm water without using any acid.
- Completely no-toxic.
- Using one of our standard injectors (no adding cost for special machinery).

Sensibile alle richieste del mercato RiaceTech ha sviluppato un processo di iniezione cera su supporto idrosolubile. Si potranno realizzare oggetti 3D filigranati e vuoti al loro interno utilizzando normale cera ed materiale idrosolubile.

Principali vantaggi rispetto alla tecnologia con prototipizzazione:

- Economica per grosse produzioni (il costo dell'Hydroresina è 5 volte inferiore).
- Pezzo finale in cera evitando i problemi della fusione delle resine.
- Numero pezzi giornalieri producibili ben al di sopra di qualsiasi prototipizzatrice.
- Hydroresina scioglibile in acqua temperatura ambiente senza usare alcun acido
- Completa atossicità.
- Utilizzo di uno dei nostri iniettori standard (nessun costo per macchine speciali).



BI-HYDRO

Cod. 11970

- 3D hollow objects
- Pieces made with standard wax
- Production of 480 pcs/day
- 1 main tank divided in two separate sessions
- Pezzi 3D vuoti
- Pezzi realizzati con cera standard
- Produzione di 480 pz/giorno
- un serbatoio centrale diviso in due sessioni separate



Rubber Size:
Min. 50x30x8 mm.
Max. 120x90x45 mm.

BI HYDRO INTUITIVE

Injector with two independent inextensible working stations.

Equipped of two melting tanks for the simultaneous use of two types of waxes, vacuum meters for checking the vacuum inside the mold, RFID microchip reader is included. Syringe of 8 cmc with final setting up of the temperature and auto centering clamp with plates 120x90x8→45* mm.

Machine: 58 kg - 90x38x53 cm / Wooden box: 90 kg - 121x47x70 cm.

(*) different plates sizes available on request, maximum opening 85 mm / Syringe of 32 cmc available on request .

INTUITIVE BI HYDRO

Iniettore a due postazioni indipendenti non espandibili, completo di due serbatoi di fusione per l'utilizzo contemporaneo di due tipi di cere, vacuostati per il controllo del vuoto nello stampo, lettori di memoria RFID, Siringa di iniezione da 8 cmc con regolazione finale della temperatura e pinze autocentranti con piattelli 120x90x8→45 mm.*

Macchina: 58 kg - 90x38x53 cm / Cassa: 90 kg - 121x47x70 cm.

() piattelli di diverse dimensioni disponibili su richiesta, massima apertura 85 mm / Siringa da 32 cmc disponibile su richiesta.*



COOLERS MOLDS / RAFFREDDATORI STAMPI

- Static system without any gas and liquid substances
- Quick and quiet
- Low waste of energy
- Molds in line to facilitate the process
- Less quantity of molds

- Sistema statico senza liquidi e gas
- Rapido e silenzioso
- Basso consumo
- Stampi in linea per facile utilizzo
- Minor numero di stampi



TC-600

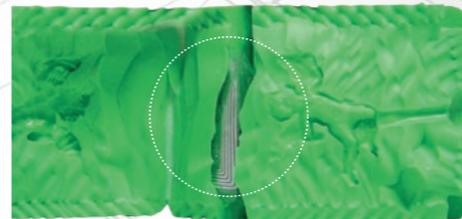
Cod. 10710

Cooler for molds with a plate of 60 cm, with checking and displaying the temperature, 120 W.
Raffreddatore stampi con piastra da 60 cm, con controllo e visualizzazione temperatura, 120 W.

These static plates allow all the molds to decrease the cooling time between the two injections. They increase the production and they decrease the number of the molds necessary for our turn over.

Piastre statiche a semiconduttori. Permettono di diminuire il tempo di raffreddamento degli stampi tra un'iniezione e l'altra, aumentando la produzione e diminuendo il numero di stampi necessari per il turn-over.

ACCESSORIES / ACCESSORI



MICROCHIP / MICROCHIP

All version are equipped with RFID READER which allows you to save all the useful Injection's parameters directly into the mold. The use of microchip allows you to make an easier and faster production.

Tutti i modelli sono corredati di un RFID READER che permette di memorizzare direttamente nello stampo tutti i parametri necessari per l'iniezione. L'utilizzo del microchip permette di facilitare e velocizzare la produzione.



DOUBLE TANK / DOPPIO SERBATOIO

In the machines with two working positions, it is possible to divide the tank in two separated units. Therefore, each position can work accurately using different waxes.

Con questo optional, nelle macchine con due postazioni di lavoro è possibile suddividere il serbatoio in due distinti scomparti. In questo modo ogni postazione potrà lavorare con una cera diversa.



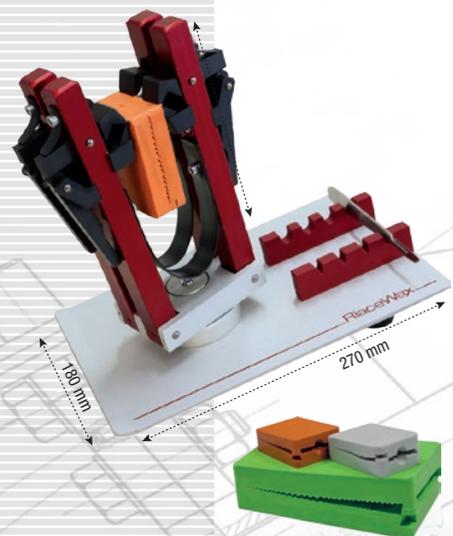
SILENT PUMP / POMPA SILENZIOSA

Cod. 13189

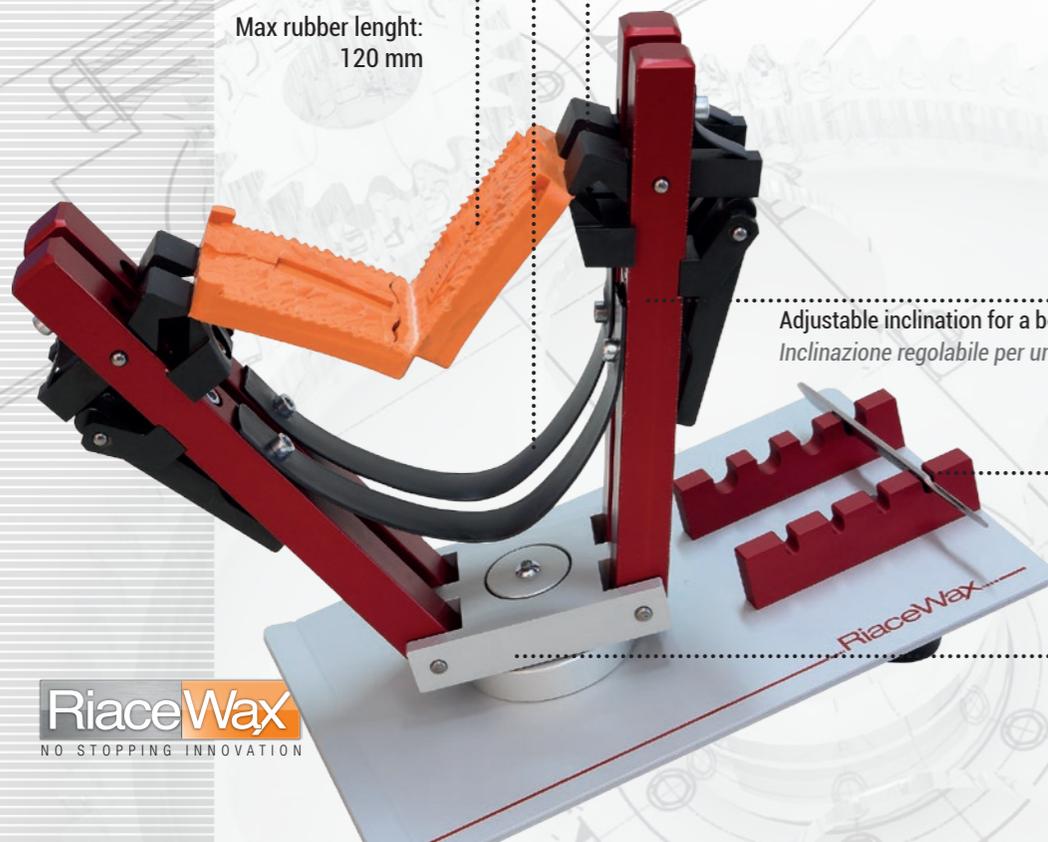
Silent vacuum pump especially useful for spaces where it is very important to reduce noise during the working process. It has a high vacuum system for high definition details, running for 1 or 2 stations, 4 mc/h with automatic digital control on / off.

Pompa per vuoto silenziosa, particolarmente utile quando è importante ridurre il rumore durante il processo di lavoro. Ha un sistema di alto vuoto per dettagli ad alta definizione, funzionante per 1 o 2 stazioni, 4 mc/h con controllo automatico digitale on / off.

Cod. 11467



Max rubber length:
120 mm



1 It allows to cut rubber molds of different sizes and thicknesses using both hands, enabling you to be more accurate and faster at the same time.

Permette di tagliare gomme di più misure e spessori utilizzando ambedue le mani, permettendo quindi di essere più precisi e allo stesso tempo più veloci.

2 The mold can be hooked quickly through simple levers without the help of any tools.

La gomma si aggancia velocemente tramite semplicissime leve senza l'aiuto di attrezzi.

3 Its spring keeps the mold always open without having to use your hands, this means less effort, more speed and good visibility while cutting.

La sua molla mantiene lo stampo sempre aperto senza dover utilizzare le mani, questo significa meno fatica, più velocità e buona visuale durante il taglio.

4 Adjustable inclination for a better visibility during cutting.

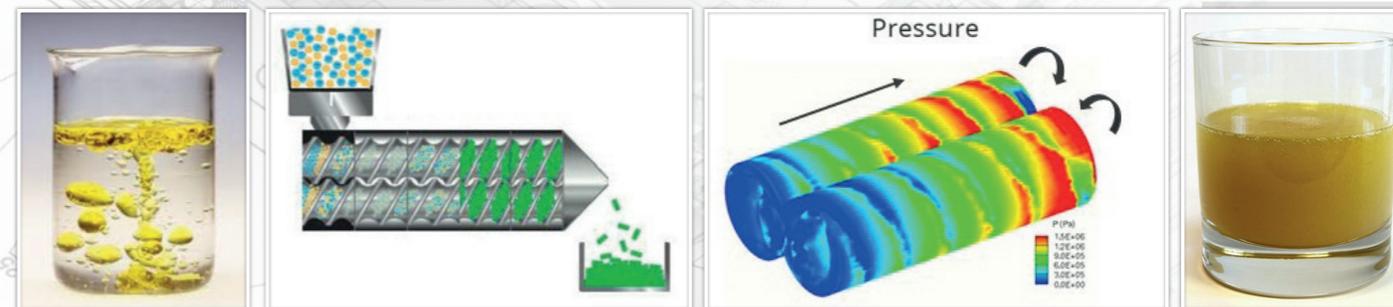
Inclinazione regolabile per una migliore visibilità di taglio.

5 Complete of bistoury place.

Completo di porta bisturi.

6 Rotating platform.

Piattaforma rotante.



We can find traces of the extrusion process already in the late 800 but only at the end of World War II, the increase in the development of thermoplastic materials has made this process essential. RiaceTech has decided to use this procedure to give its wax better chemical-physical characteristics.

A wax blend (polar plus non-polar components) is similar to a water-oil solution. If the mixing is not perfect there is a high risk of residues or phase separations.

For this reason we have adopted a final process of extrusion using a twin screw extruder.

The high pressure in the extruder (MPa) helps the waxes to make an homogeneous mixing and this results in improved mechanical properties and lack of typical wax defects (poor tensile strength, low % elongation at break, residues, phase separation etc).

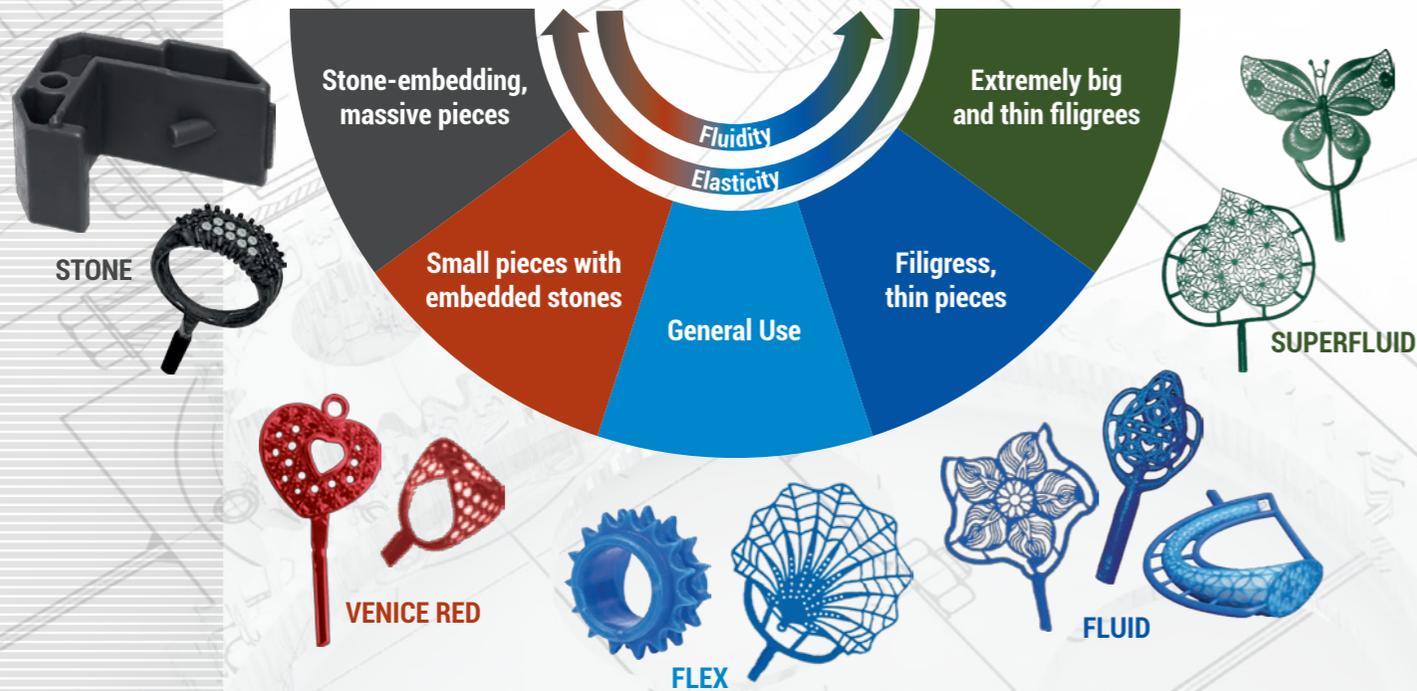
Possiamo trovare traccia dei primi procedimenti di estrusione già sul finire dell'800 ma soltanto al termine della seconda guerra mondiale l'incremento dello sviluppo di materie termoplastiche fa sì che tale procedimento diventi essenziale. RiaceTech ha deciso di usare questo procedimento per conferire alla sua cera migliori caratteristiche chimico-fisiche.

Le cere da iniezione (miscela di componenti polari e apolari) sono simili ad una soluzione di acqua e olio. Se la miscelazione non è perfetta c'è il rischio di avere residui o separazioni di fase.

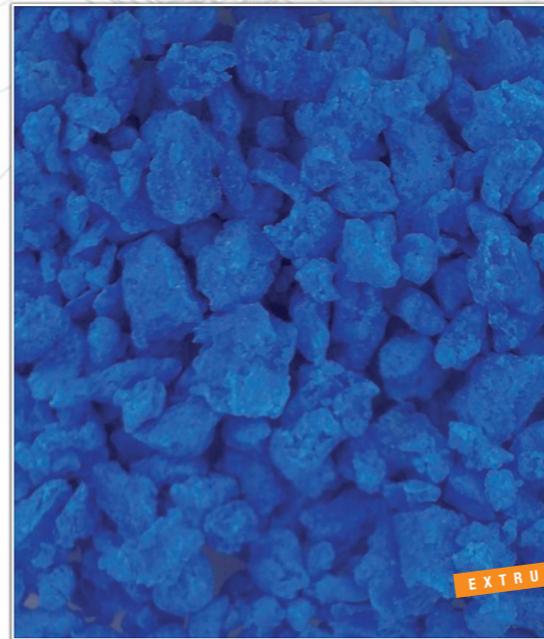
Per questo motivo abbiamo adottato un processo finale di estrusione utilizzando un estrusore bivate.

L'alta pressione nell'estrusore (MPa) aiuta le cere a miscelarsi omogeneamente e questo fa sì che migliorino le sue proprietà meccaniche e si eliminino i difetti tipici delle cere da iniezione (basso carico di rottura, bassa % di allungamento a rottura, residui, separazioni di fase etc.)

EXTRUDED



FLEXIBLE WAX



EXTRUDED

Flexible Wax injection suitable for all types of objects. This wax is characterized by good fluidity, thanks to which ensures a perfect filling also for the molds that reproduce very thin objects and fine details. Thanks to the very reduced shrinkage, this wax is mostly used for massive objects and given its high flexibility, it is possible to extract the object from the mold without breaking.

Operating temperature: Massive objects and thin 65°C, filigreed objects 74°C.

Cera per iniezione indicata per tutte le tipologie di oggetto. Questa cera si contraddistingue per una buona fluidità grazie alla quale assicura un perfetto riempimento anche degli stampi di oggetti particolarmente sottili e filigrane. Il ridotto ritiro permette di essere utilizzata anche nel caso di oggetti di dimensioni elevate. Inoltre l'ottima flessibilità consente l'estrazione dell'oggetto dallo stampo senza rotture.

Temperatura di utilizzo oggetti massivi e sottili 65°C, filigrane 74°C



STONE WAX



EXTRUDED

Wax injection suitable for all types of objects. This wax is characterized by good fluidity, small shrinkage and great elasticity, thanks to which ensures an easy stones placement in the models. In addition, the high flexibility allows the extraction of the object from the mold without breaking.

Operating temperature:
Massive objects 74° C
Thin objects 76-78° C
Filigree objects 78-80° C

Cera per iniezione indicata per tutti i tipi di oggetti. Questa cera è caratterizzata da una buona fluidità, un basso ritiro e una grande elasticità, grazie alla quale rende possibile un facile incastonamento delle pietre nei modelli. L'elevata flessibilità consente inoltre l'estrazione dell'oggetto dallo stampo senza che questo si rompa.

Temperatura di esercizio:
Oggetti massivi 70° C
Oggetti sottili 72-74° C
Oggetti in filigrana 74-78° C





VENICE RED

Our VENICE RED WAX has intermediate properties between our FLEX and our STONE Wax: it is a stiff and elastic wax but with a very good fluidity. It is been design for the ones who have pieces with stones or pieces difficult to be demolded but at the same time do not want to work with a hard and a viscous wax.

Operating temperature:

Massive objects and thin 65°C

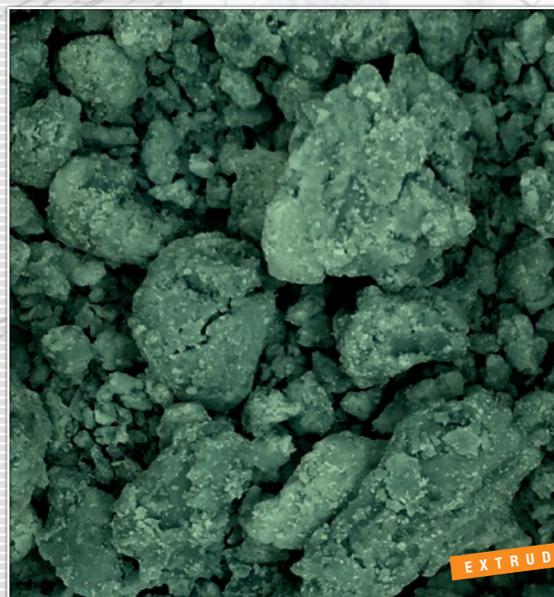
Filigreed objects 74°C.

La nostra cera VENICE RED ha proprietà intermedie tra la nostra cera FLEX e la nostra cera STONE: si tratta di una cera compatta ed elastica, ma con una buona fluidità. E' stata progettata per quelli che hanno pezzi con incastature o pezzi difficili da togliere dallo stampo, ma allo stesso tempo non vogliono lavorare con una cera dura e viscosa.

*Temperatura di esercizio:
Oggetti massivi e sottili 65° C
Oggetti in filigrana 74° C*



EXTRUDED



SUPERFLUID

SuperFluid is an innovative wax designed to have an extremely low viscosity. Even at low injection temperature (60-70°C), it flows like water and this allows to obtain incredible thin patterns, lower than 0.3 mm in diameter.

Operating temperature:

Massive objects 70° C

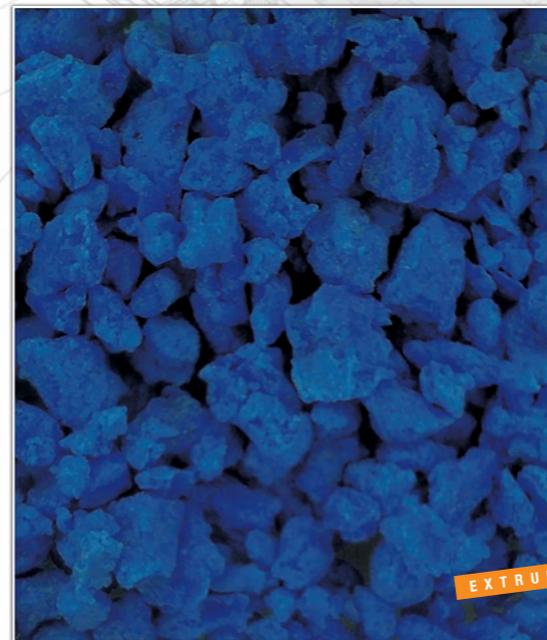
Filigree objects 72° C

La cera SuperFluid è stata ideata specificatamente per avere una viscosità estremamente bassa. Anche a basse temperature di iniezione (60-70°), risulta fluida come acqua e questo permette di ottenere pezzi incredibilmente sottili, inferiori a 0.3 mm in diametro.

*Temperatura di esercizio:
Oggetti massivi 70° C
Oggetti in filigrana 72° C*



EXTRUDED



FLUID WAX

Fluid Wax specifically created to use in combination with Hydroresin. The high fluidity enables the creation of thin and filigree objects, with Hydroresin core.

Operating temperature: 68°-70° C.

Cera particolarmente fluida studiata appositamente per l'utilizzo in abbinamento con Hydroresina. L'elevata fluidità consente la realizzazione di oggetti particolarmente sottili e filigrane, dotati di anima in Hydroresina.

Temperatura di utilizzo 68°-70°C



EXTRUDED



HYDRORESIN

Completely no toxic and water soluble resin, used to make hollow objects. The resin is characterized by good water solubility, in fact it dissolves through warm water without using any acid. This allows to rapid obtain hollow objects avoiding wax melting problems. It can be injected in the mould with one of our standard injector, the good mechanical resistance allows an easy removal of the object from the mould.

Operating temperature: Massive objects 68-70° C.

Resina completamente non tossica e solubile in acqua a temperatura ambiente, utilizzata per produrre oggetti vuoti all'interno. Questa resina è caratterizzata da ottima solubilità in acqua tiepida senza l'utilizzo di alcun acido. Questo permette di ottenere velocemente pezzi vuoti evitando problemi di fusione della cera. Può essere iniettata con uno dei nostri iniettori standard, la buona resistenza meccanica permette una facile estrazione del pezzo dallo stampo.

Temperatura di utilizzo oggetti massivi 68-70° C.



EXTRUDED



Productivity rates of one company are created by technological level, production efficiency and its competitiveness. RIACEWAX® technology wants to approach and increase all productivity capacity rates, cutting down all wasting production time, all costs and mistakes, raising all comfort standards for all workers: the main targets are **welfare and profit**. The following tables show with precise data, all advantages RIACEWAX® systems can bring shortly.

Gli indici di produttività di un'azienda sono dati dal livello tecnologico, dall'efficienza produttiva e dalla sua competitività. La tecnologia RIACEWAX® è rivolta ad aumentare gli indici di capacità produttiva abbattendo i tempi di lavorazione, i costi e gli errori, elevando tuttavia il comfort per i lavoratori: **benessere e profitto** sono gli obiettivi finali. Le tabelle successive mostrano con dati precisi e inconfutabili i vantaggi a brevissimo termine dei sistemi RIACEWAX®.

TOPIC	COMPETITORS / CONCORRENZA	RiaceWax® MONO	SAVING / RISPARMIO	REASON / MOTIVO
Mold loading / Carico Stampo	2 seconds / secondi	1 second / secondo	1	No clay Assenza Piattello
Clamp closing / Chiusura morsa	1 second / secondo	1 second / secondo		
Progression / Avanzamento	1 second / secondo	1 second / secondo		
Vacuum / Vuoto	5 seconds / secondi	3 seconds / secondi	2	Vacuum level measured Vuoto Misurato
Injection pressure regulation / Regolazione pressione iniezione	1 second / secondo	0 seconds / secondi	1	Regul. through syringe Regol. con Siringa
Injection / Iniezione	2 seconds / secondi	2 seconds / secondi		
Coming back and opening / Ritorno ed apertura	2 seconds / secondi	2 seconds / secondi		
Unloading / Scarico	2 seconds / secondi	2 seconds / secondi		
Operator break / Sosta operatore	3 seconds / secondi	3 seconds / secondi		
Total time per piece / Tempo totale a pezzo	19 seconds / secondi	15 seconds / secondi	4	
Pieces per minute / Pezzi al minuto	3,16 pieces / pezzi	4,00 pieces / pezzi	0,84	
Pieces per hour / Pezzi all'ora	189 pieces / pezzi	240 pieces / pezzi	59	
Pieces in 8 hours / Pezzi in 8 ore	1515 pieces / pezzi	1920 pieces / pezzi	405	
Percentage of good pieces / Percentuale di pezzi buoni	97%	99%	(+2%)	
Good pieces per day / Pezzi buoni al giorno	1470 pieces / pezzi	1900 pieces / pezzi	430	

	PER DAY / AL GIORNO	PER MONTH / AL MESE	PER YEAR / ALL'ANNO
Increasing of produced pieces / Aumento pezzi prodotti	430	11.373	125.104
Pierce value on the market € 0,07 / Valore sul mercato di un pezzo € 0,07			
Increasing the profit in € / Aumento guadagno in €	30,10	662,20	7,284

OUR NEW BUILDING / LA NOSTRA NUOVA SEDE

RIACETECH SRL is located in Arezzo, in the heart of Tuscany. Strategically located close to the highway, we inaugurate a new, more spacious and functional building with 700 square meters of production and 300 of multifunctional offices, a new production line and a modern and efficient warehouse!

RIACETECH SRL è situata ad Arezzo, nel cuore della Toscana. Posizionata strategicamente in prossimità dell'autostrada, inaugura una nuova sede più ampia e funzionale, con i suoi 700 metri quadri di produzione e 300 di uffici polifunzionali, una nuova linea di produzione ed un magazzino moderno ed efficiente!

NUOVO SISTEMA PRODUTTIVO / NEW PRODUCTION SYSTEM

We have based our production system on the TPS (Toyota Production System) model, after intensive training by our technicians directly at the Toyota factories in Japan. The goal of continuous improvement aimed at achieving the apex of product quality, with a lean, no waste and just-in-time production, married those who were already our shared ideals and found fertile ground where they could be applied.

Abbiamo basato la nostra produzione sul modello TPS (Toyota Production System), dopo un'intensa formazione fatta dai nostri tecnici direttamente presso gli stabilimenti Toyota in Giappone. L'obiettivo del continuo miglioramento mirato al raggiungimento dell'apice della qualità del prodotto, con una produzione snella senza sprechi in just-in-time, si è sposato con quelli che già erano i nostri ideali condivisi e ha trovato terreno fertile dove poter essere applicato.



Riacetech S.p.A.
VACUUM INDUSTRIAL INJECTOR

The experience, the organization and care of production allow to ensure ultimate performance, consistency and reliability

L'esperienza, l'organizzazione e la cura dell'attività produttiva permettono di garantire il massimo in termini di performance, costanza ed affidabilità.

RiaceChem
CHEMISTRY FOR WAX INJECTOR

Riacechem deals with R & D in chemistry area allowing the company to achieve the highest quality standards in the production of waxes

Riacechem si occupa di RICERCA E SVILUPPO in area chimica permettendo all'azienda di raggiungere i più alti livelli qualitativi nella produzione delle cere.

RiaceGroup

RiaceNext
THE NEW GENERATION OF WAX INJECTOR

The dynamism of the office, the integration of new technologies allows to get maximum benefit from the application of emerging technologies

Il dinamismo dell'ufficio, l'integrazione di nuove tecnologie consente di trarre il massimo beneficio dall'applicazione delle tecnologie emergenti.

RiaceThai Ltd.
ASIAN SERVICE CENTER

New technological HUB in Bangkok, a strategic key to provide a comprehensive after-sales service to our Asian customers.

Nuovo HUB tecnologico a Bangkok, punto strategico fondamentale per fornire un servizio completo post-vendita ai nostri clienti Asiatici.



Riacetech S.p.A.

RIACETECH and its trading partners all around the world, they will be always at your disposal in order to make some tests using your models and they will give you any technical assistance taking care of all of you. For any query and demonstration please send an e-mail to: sales@riacetech.com service@riacetech.com

RIACETECH e i suoi partners commerciali nel mondo, sono sempre disponibili ad effettuare prove con i tuoi modelli ed a dare assistenza. Per richiedere informazioni o una dimostrazione: service@riacetech.com sales@riacetech.com

ITALY - FRANCE - SPAIN - GREECE - UNITED KINGDOM - GERMANY - POLAND - NORWAY
UKRAINE - RUSSIA - ALGERIE - MOROCCO - TUNISIA - EGYPT - TURKEY - IRAN - UAE - INDIA
PAKISTAN - THAILAND - VIETNAM - CHINA - INDONESIA - JAPAN - USA - MEXICO - BRAZIL



WWW.RIACEWAX.COM
PURE ITALIAN TECHNOLOGY

Riacetech srl

Via di Pescaiola, 85/G
52041 VICIOMAGGIO / AREZZO / ITALY
Tel. +39 0575 987229
Fax +39 0575 1460031
info@riacetech.com
www.riacetech.com

RiaceThai Ltd

46/3-4 Soi Sukhapiban 2 Soi 31
Kwaeng Dokmai, Khet Praves
10250 BANGKOK, THAILAND
info@riacethai.com
www.riacethai.com

SPACE RESERVED FOR DEALER