

CONFRONTO DELLE TECNICHE DI FUSIONE	PRESSOFUSIONE	FUSIONE IN CONCHIGLIA	FUSIONE IN TERRA	MICROFUSIONE	MICROFUSIONE FONDERIA BIAGIOTTI
Costo dello stampo	Alto	Medio	Basso	Basso	Molto Basso
Possibilità di cambiamenti geometrici in produzione	Molto scarso	Scarso	Molto buono	Medio	Buono
Dimensione dei lotti	Alto	Flessibile	Flessibile	Flessibile	Molto Flessibile
Precisione dimensionale	Molto buona	Buona	Scarsa	Buona	Buona
Materiali colabili	Leghe di alluminio e magnesio	Leghe di alluminio, Ottone e Rame	Metalli ferrosi e non ferrosi	Metalli ferrosi e non ferrosi	Tutti gli acciai, Superleghe base nickel e cobalto, leghe di Bronzo alluminio e magnesio
Complessità geometrica ottenibile	Media	Media	Buona	Molto buona	Ottima
Peso dei getti (kg)	Da 0.05 a 50	Da 0.5 a 300	a partire da 0.05	da 0.005 a 15	da 0.005 a 40
Spessori de getti (mm)	da 0.5 a 12	da 2 a 50	a partire da 3	da 2,5 a 80	a partire da 1,5
Grado di finitura superficiale dei getti (RMS)	150-350	150-200	63-90	60-125	60-125