

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