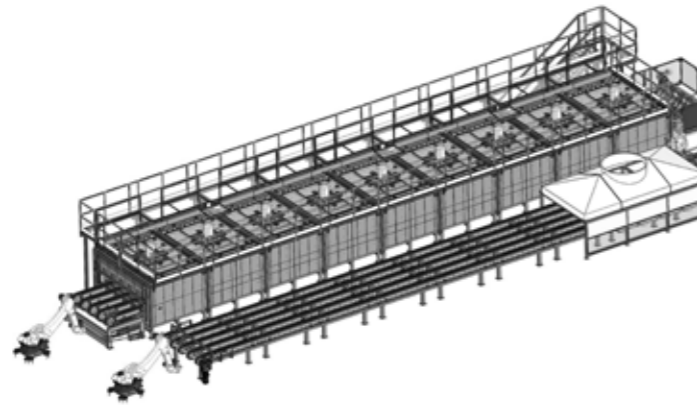




3D examples of realized installation
/ Esempi 3D di linee realizzate



OTHER CONTINUOUS FURNACES



ALTRI FORNI CONTINUI

TRATTAMENTO TERMICO	HEAT TREATMENT	ТИПЫ ОБРАБОТКИ	TRATAMIENTOS TERMICOS	WÄRME-BEHANDLUNG	TRAITEMENT TERMIQUE
Invecchiamento	Aging	Старение	Envejecimiento	Auslagern	Viellissement
Riscaldamento	Heating	Нагрев	Calentamiento	Vorwärmen	Chauffage
Brasatura	Brazing	Пайка	Soldadura por aleación	Löten	Frittage
Ricottura	Annealing	Отжиг	Recocido	Glühen	Recuit
Sinterizzazione	Sintering	Спекание	Sinterización	Sintern	Sinterisation



CIEFFE THERMAL SYSTEMS SRL
Viale dell'Industria 7, Colle Umberto (TV) Italy
P. Iva 04834400261
Holding Company: CIEFFE INTERNATIONAL AG, Zug

CONTATTI:
Tel: +39 0438 4341
eMail: sales@cieffe.it

CHARACTERISTICS

CARATTERISTICHE / MERKMALEN / CARACTÉRISTIQUES
CARACTERISTICAS / ХАРАКТЕРИСТИКИ

IT / Forni continui a catena: Gli impianti continui a catena sono impiegati per i trattamenti termici di invecchiamento di particolari di medio grande dimensione, come ad esempio blocchi cilindrici motore, ruote in lega leggera, in alluminio.

Forni a passo del pellegrino: Sono principalmente utilizzati per particolari lunghi e di sezione costante quali billette, piatti, balestre, ecc. I particolari da trattare si muovono, all'interno del forno, affiancati l'uno all'altro e ciò consente un risparmio considerevole nelle dimensioni dell'impianto e una produttività elevata. Alcuni vantaggi, quali l'assenza di parti metalliche all'interno del forno, la facile sostituzione degli elementi ceramici di supporto dei forni, così come la completa estrazione della parte inferiore del forno per pulizia e manutenzione sono tipici dei forni a "passo del pellegrino" prodotti da Cieffe.

Forni a spinta: I forni a spinta costituiscono una valida alternativa ad altri forni continui, dotati di sistemi di trasporto di altro tipo, soprattutto alle alte temperature, in quanto non ci sono parti in movimento all'interno della zona di riscaldamento, ad eccezione dei pezzi stessi. Apparecchiature di carico e scarico automatizzate dei particolari da trattare completano l'esecuzione.

Forni a suola rotante: L'utilizzo dei forni a suola rotante non è solamente limitato al riscaldamento di particolari per stampaggio a caldo, anche se ciò costituisce l'impiego principale. Una o più porte di accesso consentono di estrarre e/o posizionare i particolari sulla suola mobile, che ruota attorno al proprio asse mediante trasmissioni meccaniche o idrauliche. Durante il percorso circolare a cui sono sottoposti, i particolari da trattare subiscono il riscaldamento necessario. Le caratteristiche principali dei forni a suola rotante sono la costanza del trattamento, le perdite di calore limitate all'apertura temporizzata della porta di accesso, il carico e lo scarico dei pezzi dalla stessa posizione, la semplice impostazione delle fasi di avanzamento e fermata.

DE / Ketten-Durchlauföfen: diese Anlagen werden in der Regel für die Auslagern-Wärmebehandlung von Mittel-Größe-Teile, wie zum Beispiel Motorenblöcke, leichte Räder oder Aluminium-Räder benutzt.

Hubbalkenöfen: sind hauptsächlich für besondere lange Teilen oder mit regelmäßiger Durchschnit wie Platten, Knuppel benutzt.

Die Teilen bewegen sich intern im Ofen, nebeneinander, damit einer optimalen Platzbenützung erreicht wird und auch Energie eingespart wird.

Einigen Vorteile: keine mechanischen Komponenten intern im Ofen, einfacher und schneller Austausch der keramischen Elementen, Möglichkeit von komplette Demontage des unteren Ofenbereichs erlaubt einer einfachen Reinigung und Instandhaltung der Anlage. Diese Merkmalen sind typisch für die Cieffe-Hubbalkenöfen.

Stoßöfen: diese Anlagen sind eine interessante Alternativlösung der Durchlauföfen, speziell in Hochtemperatur-Bereich weil intern in der Heizzone, keine mechanischen Bewegungen erfolgen, natürlich außer die Charge selbst.

Automatisierte Be- und Entladesysteme können leicht integriert werden.

Drehherdöfen: Hauptverwendung von diesen Öfen ist die Aufwärmung von Schmiedeteile. Eine oder mehreren Ofentüren ermöglichen die Entladung und/oder Positionierung der Charge. Der Ofenherd dreht auf seiner eigenen Achse, dank der mechanischen oder hydraulischen Bewegungen. Durch die Drehbewegung werden die Chargen ideal kontinuierlich aufgewärmt. Diese Anlage ermöglicht eine durchgehende Aufwärmung der Teile ohne große Wärmeverluste, weil das einzige HotSpot die kleinen Seitenchargiertüren sind, die natürlich steuerbar sind.

EN / Continuous chain furnaces: The continuous chain furnaces are used for making the aging treatment on particulars of medium-big dimensions, for example cylinder blocks and automotive wheels, in aluminum.

Walking beam furnaces: The walking beam furnaces are used for treating billets, slabs, springs, etc. The parts to be treated move within the furnace and are set side by side; this permits to reduce the size of the furnace considerably and to have a high productivity rate. The advantages of this type of furnace is the absence of metal parts inside the furnace, easy replacement of the ceramic supports and removal of the entire lower section of the furnace to ease cleaning and maintenance services.

Pushing Furnaces: the pushing furnaces are a valid alternative to the continue furnaces, which includes other transport system, especially at high temperatures, because there are no movements inside the heating zone, with exception for the pieces. Automatic loading and unloading equipments for the pieces to treat complete the installation.

Rotary Hearth Furnaces: the rotary hearth furnaces are not only used for heating the hot forging pieces, even if these equipments are mostly used for this treatment. One or more doors give you the possibility to take out or positioning the pieces on the rotary hearth, which rotates around the main axe by means of hydraulic and mechanic transmissions. During the circular treatment, the pieces receives the needed heating. The main characteristics of these equipments are: the treatment regularity, the heating leaks limited only by the temporized opening of the access door, the loading/unloading of the pieces on/from the same position, the simple programming of the move/stop phases.



MADE IN ITALY

Systems designed and manufactured in Italy.



CUSTOMIZATION

Projects designed with the customer and adapted to their requirements.



QUALITY TESTED

Qualification of the process, from design to commissioning.



SAFETY

Products reliable and tested accordingly to the most demanding standards.

ES / Hornos continuos de cadena.

Hornos de solera móvil: Los hornos de solera móvil se usan para tratar barras, palanquillas, muelles, etc. Las piezas a tratar se mueven dentro del horno, y se posicionan una al lado de la otra; esto permite reducir el tamaño del horno considerablemente, y disponer de un índice de productividad alto.

Las ventajas de este tipo de hornos es la ausencia de piezas metálicas dentro del horno, la facilidad para reemplazar los soportes cerámicos y la retirada de la sección inferior completa del horno para permitir la limpieza y los servicios de mantenimiento.

Hornos de empuje: Los hornos de empuje pueden ser una alternativa eficaz a los hornos continuos, que incluye otros sistemas de transporte, especialmente en alta temperatura, porque no hay movimientos dentro de la cámara caliente; se mueven solamente las piezas. Los equipo para el cargo y descarga de las piezas van a completar la instalación.

Hornos de solera rotatoria: Los horno de solera rotatoria no se utilizan solamente para las piezas de forja, aunque estos equipos se utilizan por la mayoría en este tipo de tratamientos. Una o más puertas permiten de coger o poner las piezas en la solera rotatoria, que gira alrededor del eje principal por medio de transmisiones mecánicas y hidráulicas. Durante de el tratamiento circular, las piezas vaa a recibir el calentamiento necesario. Las características más importantes para estos equipos son: la regularidad del tratamiento, las pérdidas de calor limitadas solamente a la abertura temporizada de la puerta de entrada, la carga/descarga de las piezas en/por la misma posición, la simple programación de las fases de movimentación/parada.

FR / Fours continus à chaîne: Les fours continus à tapis sont utilisés pour les traitements thermiques de vieillissement de pièces de moyen-grande dimensions, tels que blocs cylindres moteur, roues en alliage légère d'aluminium.

Fours à pas de pèlerin: ils sont principalement utilisés pour les pièces longues et de section constante tel que billettes, plats, galées, etc. Les pièces à traiter bougent à l'intérieur du four, les uns à côté des autres et cela permet d'économiser considérablement les dimensions de l'équipement ainsi que d'obtenir une productivité élevée. Les fours à pas de pèlerin produits par Cieffe présentent des avantages, tels que l'absence de parts métalliques à l'intérieur du four, le remplacement facile d'éléments céramiques de support des fours ainsi que l'extraction complétée de la partie inférieure du four pour permettre le nettoyage et l'entretien.

Fours à poussé: les fours à pousse représentent une bonne alternative à d'autres types de fours continus, équipés de systèmes de transport de type différent, surtout aux hautes températures, dès que il n'y a pas de parties qui bougent à l'intérieur de la zone de chauffage, sauf les pièces elles-mêmes. Des appareillages de chargement et déchargement automatisé des pièces à traiter complètent cette réalisation.

Fours à sole rotative: l'utilisation des fours à sole rotative n'est pas seulement limitée au chauffage de pièces pour le moulage à chaud, même si cela reste l'emploi principal. Une ou plusieurs portes d'accès permettent l'extraction et/ou le positionnement des particuliers sur la sole mobile, laquelle pivote autour de son axe à travers de transmissions mécaniques ou hydrauliques. Pendant le parcours circulaire auquel elles sont soumises, les pièces à traiter subissent le chauffage nécessaire. Les caractéristiques principales des fours à sole rotative sont la constance du traitement, les pertes de chaleur limitées à l'ouverture temporisée de la porte d'entrée, le chargement et le chargement des pièces de la même position, le simple affichage des phases d'avancement et arrêt.

RU / ПРОХОДНЫЕ ЦЕПНЫЕ ПЕЧИ:

Проходные цепные печи используются для обработки старением деталей средних и больших размеров, например, блоков цилиндров, дисков колес из алюминия

Печи с шагающим подом:

Печи с шагающим подом используются для обработки прутков, слябов, рессор и т.д. Детали перемещаются пошагово друг за другом в рабочей зоне, что позволяет снизить габариты печи и достичь высокой производительности. Преимуществом печей данного типа является отсутствие металлических деталей внутри печи и простота замены керамических поддержек, а также обслуживания оборудования.

Толкательные печи: толкательные печи являются альтернативой проходным печам и сочетают другой тип транспортной системы, особенно при высокой температуре. Такие типы печей легко поддаются автоматизации.

Ротационные печи: печи с ротационным подом используются для нагрева деталей перед штамповкой, а также для других типов термообработки. Одна или несколько заслонок позволяют вынимать спозиционированные заготовки на поде, вращающимся вокруг центральной оси посредством механического или гидравлического привода. В процессе вращения детали нагреваются до необходимой температуры. Основные характеристики оборудования: постоянный нагрев, потери возникают только при открытии двери, загрузка/выгрузка детали с одной и той же позиции, простота программирования циклов.

