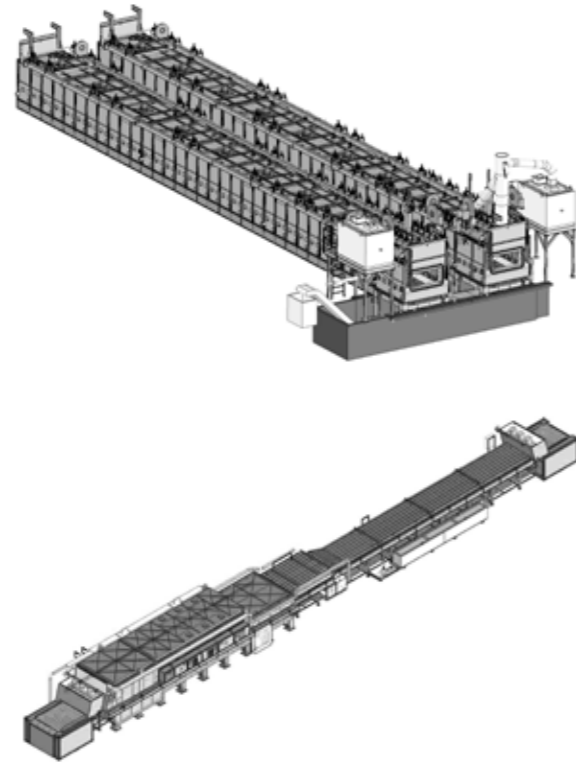




3D examples of realized installation
/ Esempi 3D di linee realizzate



ROLLER CONTINUOUS FURNACES



FORNI CONTINUI A RULLI

TRATTAMENTO TERMICO	HEAT TREATMENT	ТИПЫ ОБРАБОТКИ	TRATAMIENTOS TERMICOS	WÄRME-BEHANDLUNG	TRAITEMENT TERMIQUE
Nitrurazione	Nitriding	Азотирование	Nitruración	Nitrieren	Nitruration
Nitrocarburazione	Nitrocarburizing	Нитроцементация	Nitrocarburation	Nitrocarburieren	Nitrocarburation
Rinvenimento	Tempering	Отпуск	Revenido	Anlassen	Revenu
Ricottura	Annealing	Отжиг	Recocido	Glühen	Recuit



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 / Gli impianti continui a rulli sono normalmente utilizzati per trattamenti a temperature più elevate rispetto a quelle possibili con i forni a nastro metallico di trasporto e grazie all'assenza del trasportatore, in movimento continuo al suo interno, permettono un risparmio energetico dal punto di vista del riscaldamento. Questi impianti vengono impiegati principalmente per trattamenti di bonifica, sinterizzazione, ricottura e riscaldamento, tempra di soluzione di grosse quantità, con spegnimento in olio, in acqua, in polimeri. I forni a rulli, sono principalmente riscaldati a gas, con bruciatori ad autorecuperato, in grado di preriscaldare l'aria comburente, aumentando il rendimento energetico complessivo. La gestione dei tempi di trattamento, delle temperature, dei movimenti delle apparecchiature ausiliarie precedentemente indicate è completamente automatizzata e basata sull'impostazione di ricette di produzione da parte dell'operatore.

ES / Los hornos de rodillo se van a utilizar normalmente para tratamientos en alta temperatura en lugar de los hornos de cinta transportadora. Gracias a la falta de la cinta, que usualmente se mueve continuamente dentro del horno, estos equipos aseguran un importante ahorro de energía para el calor. Estos equipos se van a utilizar por la mayoría en los tratamientos de temple, sinterización, recocido y calentamiento, temple para muchas cantidades de material, con enfriamiento en aceite o en polímeros. Los hornos de rodillos se van a calentar por la mayoría con quemadores autorrecuperativos que pueden pre calentar la aria de combustión, incrementando la eficiencia energética. La gestión de los tiempos de tratamientos, temperaturas y los movimientos descritos, son en automático y en base a la preparación de la receta por parte del operador.

EN / The continuous roller furnace are normally used for treatments at higher temperature than the continuous mesh belt furnaces. Thanks to the absence of mesh belt, that generally continuously moves inside the furnaces, these equipments ensure an important energy saving concerning the heating. These equipments are mainly used for hardening treatments, sintering, annealing and heating, hardening for big quantities of materials, with quenching in oil, water and polymers. The roller furnaces are mainly heated with gas using self recuperative burners which could preheat the combustion air, increasing the energy efficiency. The handling of treatment times, temperatures, movements of the auxiliary equipments previously indicated, is automatic and based on the preparation of the treatment recipes by the operator.

FR / Les équipements continus à rouleaux sont normalement utilisés pour traitement à température plus élevée par rapport à les températeur possible par four à tapis transporteur métallique, et ça grâce à l'absence du tapis toujours en mouvement à l'intérieur, de ce point de vue ils permettent un économie énergétique. Ces installations sont employées principalement pour traitement de trempe-revenu, frittage, recuit et réchauffage, trempe solution de grosse quantités, avec refroidissement en huile, en eau, en polymères. Les fours à rouleaux, sont principalement chauffé à gaz, par bruleurs autorécuperation en mesure de pré-chauffer l'air comburant, en augmentant le rendement énergétique total. La gestion des temps de traitement, des température, des mouvements des appareillage auxiliaires précédemment indiquées, est complètement automatisée et basée sur l'affichage de recettes de production du côté de l'operateur.

DE / Rollenherdanlagen werden üblicherweise zur Wärmebehandlung im höheren Temperaturbereich verwendet im Gegensatz zu Anlagen mit metallischen Transportbändern. Durch das interne Transportsystem ermöglichen sie eine erhebliche Energie-Einsparung hinsichtlich der Ofenheizung. Der Einsatzbereich sind Vergüten, Sintern, Glühen und Normalisieren mit großen Durchsätzen. Abschreckmöglichkeiten sind Öl, Wasser oder Polymer. Rollenherde sind normalerweise gasbeheizt, mit Autorekuperationsbrennern, die mit vorgewärmter Brennerluft arbeiten, um den Wirkungsgrad auf ein Maximum anzuheben. Die Prozesse werden hier vollautomatisch gefahren, Parameter wie Temperatur, Durchlaufzeiten und andere werden in Rezepten hinterlegt, die nur noch vom Bediener aus dem entsprechenden Ofenprogramm als Wärmbehandlungsvorschrift abgerufen und von der Anlage automatisch abgearbeitet werden.

RU / Рольганговые проходные печи обычно используют для термообработки при температурах значительно выше нежели конвейерные. Благодаря отсутствию конвейера, постоянно движущегося внутри печи данное оборудование позволяет сократить энергозатраты. Рольганговые печи обычно используются для спекания, отжига и нагрева больших объемов деталей, а также закалки в масле, соли, полимере. Нагрев осуществляется само рекуперативными горелками, что позволяет использовать отходящее тепло. Работа оборудования осуществляется в автоматическом режиме в соответствии с заранее написанными циклами.



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.



“These equipments are mainly used for hardening treatments, sintering, annealing and heating, hardening”

ROLLER CONTINUOUS FURNACES



TEMPERATURE & ADVANTAGES



Temperatur FNC-TT
up to 950° C

Temperatur FNC-VT
up to 650° C

Advantages:

Production of large quantities,

Important reduction of treatment costs,

High quality of the treated material

Simplified loading automation.

THE SYSTEM

