

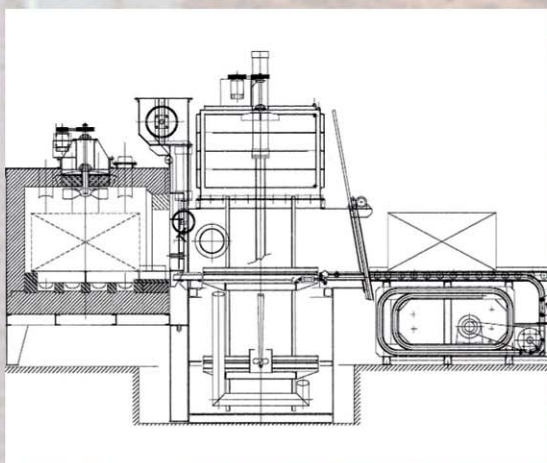
**FORNI PER TRATTAMENTI TERMICI DI LEGHE FERROSE A LOTTI, IN ATMOSFERA CONTROLLATA
BATCH FURNACES FOR HEAT TREATMENT OF FERROUS ALLOYS, CONTROLLED ATMOSPHERE**

FORNI A CAMERA AUTOMATICI

PER CEMENTAZIONE, CARBONITRURAZIONE E TEMPRA IN ATMOSFERA CONTROLLATA

AUTOMATED CHAMBER FURNACES

FOR CASE-HARDENING, CARBONITRIDING AND HARDENING IN CONTROLLED ATMOSPHERE



Il forno CARBOMATIC consiste in una camera di riscaldamento solidale con una precamera comprendente la vasca di spegnimento in olio, la camera di raffreddamento in atmosfera ed un ascensore a due piani, mediante il quale si può movimentare verticalmente (immersione in olio o raffreddamento in atmosfera) il carico proveniente dal ciclo termico in forno.

La carica è tralata orizzontalmente mediante un bancale fisso con movimentazione a catena.

In alternativa al bancale fisso può essere installata una caricatrice automatica su rotaie che può tralare la carica anche in altre stazioni dell'isola di trattamento.

Il riscaldamento del forno CARBOMATIC può essere a gas metano o con resistenze elettriche, in tubi radianti verticali.

Un armadio raccoglie le apparecchiature per il comando delle movimentazioni e la gestione dei parametri del processo di trattamento termico (tempi, temperature e potenziale di CO).

In una cabina, solidale al quadro elettrico, sono riuniti tutti i componenti necessari per tenere sotto controllo automatico i gas utilizzati nel trattamento, sia con riferimento al processo che alla sicurezza.

Le dimensioni della camera sono personalizzate in base alle specifiche esigenze del cliente.

The CARBOMATIC furnace consists essentially of a heating chamber with vestibule comprising the oil hardening bath, the air cooling chamber and a two-level hoist for vertically handling (immersion in oil or cooling in the atmosphere) the charge coming from the treatment chamber.

The bed serves for horizontal handling of the charges, taking them out of or putting them in position in the furnace, with the use of a special chain pusher/extractor.

Instead of the bed it is possible to put an automatic loader to move the charge to the other stations of the heat treatment bay. Heating is by gas burner or electric resistances, in radiant tubes.

The electrical equipments for handling control and process management (time, temperatures, CO potential) are collected in one cabinet.

A cabin for the process gases control and regulation is installed near the electric cabinet.

The internal dimensions of the chamber can be customized to suit each client's requirements.