



Scame forni industriali S.p.A.

Azienda certificata EN ISO 9001-2008 Kiwa KI-049792

Via E. Fermi, 27 Z.I. Ramera

31010 MARENO DI PIAVE (TV)

Tel: +39 0438 308880 Fax: +39 0438 308944

P. IVA IT01934140268

http: www.scameforni.com Email: info@scameforni.com

PEC: scame@legalmail.it



SINTERING LINE

Oggi i campi di applicazione dei nostri impianti si sviluppano in molti campi della produzione di componenti e la Scame forni industriali S.p.A. è sempre attenta alle richieste del mercato ed alla capacità di adattare la tecnologia della sinterizzazione in funzione della applicazione.

Sono stati esplorati vari settori dove viene applicata la sinterizzazione e, dopo continue ricerche, sono stati sviluppati tre gamme di impianti per la sinterizzazione:

- 1) Sinterizzazione di polveri metalliche pressate sia in ferro che in bronzo applicate in vari campi automotive, ammortizzatori, filtri e ingranaggi anche piccolissimi;
- 2) Sinterizzazione di freni e frizioni in forni continui con atmosfera controllata endotermica generata sia all'interno del forno che all'esterno o con atmosfera di azoto-idrogeno
- 3) Sinterizzazione di polvere di grafite in pezzi di grosse dimensioni per applicazioni varie con forni statici e cassoni a tenuta di azoto con inceneritori per bruciare i composti che si formano durante la sinterizzazione

In questo ampio utilizzo siamo presenti nel mondo con oltre 100 impianti forniti nei settori più disparati sviluppando ad ognuno una personalizzazione innovativa ed adattata ai sistemi produttivi esistenti.

Il riscaldamento può essere elettrico o a combustione e la muffola interna è costruita con materiali resistenti alle alte temperature, in effetti questi forni sono di due categorie, quelli continui e quelli statici, con temperature di lavoro fino a 1150°C.

Costruiamo vari modelli di impianti che possiamo riassumere in queste tre grandi famiglie:

- Forni continui a nastro trasportatore con precamera di eliminazione degli stearati, con o senza carborestoration in atmosfera controllata endotermica prodotta in loco e con muffole ceramiche o carburo di silicio con larghezza nastro fino a 450mm e produzione oraria di 300 Kg/h;
- Forni continui a nastro trasportatore con precamera di eliminazione degli stearati, in atmosfera controllata endotermica prodotta in loco o miscela di azoto-idrogeno con muffole metalliche con larghezza nastro fino a 500mm e produzione oraria di 300 Kg/h;
- Forni statici con cassoni di contenimento di azoto e inceneritore per i fumi di combustione con dimensioni camera fino a 3000 x 3000 x 3000mm e carica fino a 14.000kg;

La scelta del forno dipende dalla produzione che si vuole ottenere e dal rapporto peso-volume dei pezzi da trattare.

