



La nostra azienda opera dal 1983 nella lavorazione c/to terzi nel settore del trattamento termico dei metalli. Nel corso degli anni si è andata sempre più ampliando aumentando il proprio organico e migliorando i propri mezzi. Il trasferimento nel nuovo stabilimento di più ampia metratura, ha permesso di acquistare nuove attrezzature e avvalendosi di tecnologia d'avanguardia, di soddisfare le richieste della clientela più esigente, sia nella qualità sia nella rapidità della riconsegna del materiale trattato.

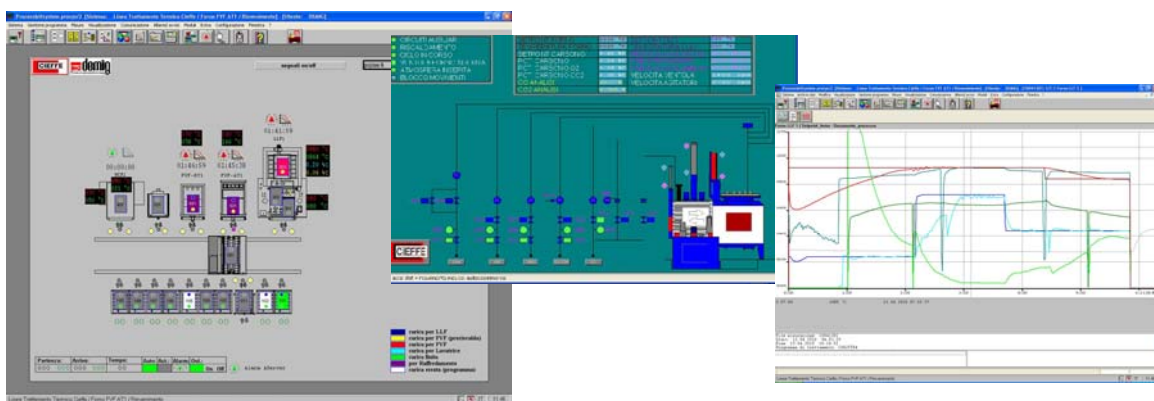


Tutti i nostri clienti sono assistiti da una consulenza preventiva gratuita che si basa sull'esperienza trentennale del nostro tecnico: consigli tecnici su materiali più idonei da usare, sulle tolleranze e su qualsiasi altra richiesta specifica del cliente.



La nostra capacità produttiva è garantita da attrezzature computerizzate, forni e isole automatiche funzionanti 24 ore su 24 controllate e gestite da pc. Gli impianti sono dotati delle più moderne apparecchiature per la misura e la regolazione automatica delle variabili di processo; i controllers sono connessi ai computers di supervisione dell'impianto per l'impostazione ed il trasferimento dei parametri per la

documentazione delle variabili, garantendo in questo modo la ripetibilità del processo stesso.



Il collaudo finale è effettuato in laboratorio metallografico che con l'ausilio di strumenti di misura, tarati e certificati, si verificano i risultati ottenuti dopo il trattamento.



L'elenco sottostante riporta una breve descrizione dei servizi forniti e del nostro parco macchine:

Linea automatica CIEFFE composta da:

- ✓ N.1 Forno per trattamento monocamera con temp. massima di esercizio di 1000°C in atm.controllata.
- ✓ N.1 Forno da rinvenimento Temp. Massima di esercizio 750°C in atmosfera controllata.
- ✓ N.1 Forno di rinvenimento Temp. Massima di esercizio 450°C.
- ✓ N.1 Lavatrice / asciugatrice
- ✓ N.1 stazione di raffreddamento
- ✓ N.10 Magazzini automatizzati da caricatrice per carico e scarico dell'isola di lavoro

Linea Semi-Automatica IPSEN di più piccola dimensione ma di maggior flessibilità adibita esclusivamente ad urgenze ed alle necessità dei nostri clienti composta da:

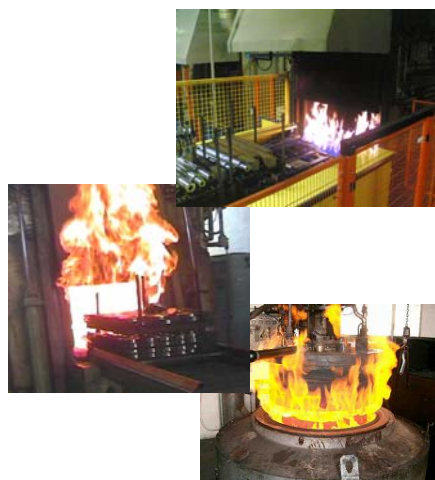
- ✓ N.1 Forno per trattamento IPSEN T4 con temp. massima di esercizio di 1000°C in atmosfera controllata.
- ✓ N.1 Forno da rinvenimento Temp. Massima di esercizio 700°C in atmosfera controllata.
- ✓ N.1 Lavatrice
- ✓ N.6 Magazzini di stazionamento per carico scarico forni

Linea Semi-Automatica con forni a POZZO per alberi, perni e i particolari più sensibili alle deformazioni rettilinee

- ✓ N.1 Forno per trattamento a POZZO con temp. massima di esercizio di 1000°C in atmosfera controllata.
- ✓ N.1 Forno di rinvenimento Temp. Massima di esercizio 450°C.
- ✓ N.1 Lavatrice

In queste isole siamo in grado di effettuare i seguenti trattamenti:

- Carbo cementazione / Carbonitrurazione gassosa
- Bonifica in atmosfera
- Ricottura in atmosfera
- Stabilizzazione / Normalizzazione
- Nitrurazione / Tenifer / QPQ
- Tempra ed invecchiamento alluminio
- Tempra stampi / acciai speciali





Il reparto tempra ad induzione è corredato dalle seguenti macchine:

- ✓ Generatore H.F. (150.000 kHz) di 80kW di potenza accoppiato su di un utilizzatore controllato a tre assi per tempra alberame H=1600mm
- ✓ Generatore H.F. (150.000 kHz) di 50 kW di potenza montato su giostra automatica a 8 mandrini rotanti.
- ✓ Generatore M.F. (15 / 30 MHz) da 120 kW abbinato ad un utilizzatore orizzontale controllato a 3 assi con pianale di lunghezza pari a 3.500mm per tempra di guide e superfici piane in generale.



Il settore raddrizzatura ci si avvale delle seguenti presse:

- ✓ Pressa a raddrizzare Galdabini automatica 25 Tonnellate.
- ✓ Pressa a raddrizzare Galdabini manuale 25 Tonnellate.
- ✓ Pressa a raddrizzare montata su carrello mobile per la raddrizzatura di guide rettilinee e superfici piane.
- ✓ Pressa a raddrizzare 110 Tonnellate per raddrizzare particolari di grandi dimensioni.

A completare il reparto produzione l'azienda dispone di un bagno di brunitura per la brunitura dei metalli, una pallinatrice/sabbiatrice a grappolo a doppio cestello, una sabbiatrice a tamburo e di una cella per trattamento criogenico per l'eliminazione di austenite residua e per il montaggio ad interferenza di particolari meccanici.

Ad affiancare le attrezzature della produzione c'è un collaudo in grado di certificare il prodotto ottenuto grazie all'ausilio di controlli di qualità. Il laboratorio metallografico è corredato delle seguenti attrezzature:

- ✓ Microscopio metallografico NIKON.
- ✓ Microscopio metallografico rovesciato REICHERT.
- ✓ Pulitrice elettrolitica STRUERS
- ✓ Pulitrice meccanica a dischi
- ✓ Inglobatrice provini
- ✓ Microdurometro LEITZ
- ✓ Durometro Galileo HB - HRA - HRC
- ✓ Durometro Galileo HRC - HN
- ✓ Durometri portatile ERNST (100kg)