



## 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](http://www.scameforni.com) Email: [info@scameforni.com](mailto:info@scameforni.com)

PEC: [scame@legalmail.it](mailto:scame@legalmail.it)



## SINTERING LINE

Heutzutage werden unsere Anlagen in zahlreichen Sektoren der Komponentenherstellung eingesetzt. Scame forni industriali S.p.A. richtet stets ein Augenmerk auf die Marktbedürfnisse und passt die Sinterungstechnologie an die jeweilige Anwendung an.

Man erforschte mehrere Sektoren, in denen die Sintertechnik angewendet wird, und nach vielen Forschungen wurden drei Arten von Sinteröfen entwickelt:

- 1) Sintern von gepresstem Metallpulver aus Eisen bzw. Bronze, für die Automotivebranche, Stoßdämpfer, Filter, kleine Zahnräder;
- 2) Sintern von Bremsen und Kupplungen in Durchlauföfen mit Endogas-Schutzatmosphäre, die inner- bzw. außerhalb des Ofens erzeugt wird, oder mit Stickstoff-Wasserstoff-Schutzatmosphäre
- 3) Sintern von Graphitpulver in großen Stücken für verschiedene Anwendungen in statischen Öfen und stickstoffdichten Boxen mit Verbrennungsanlagen, um die Verbindungen, die während des Sintervorgangs entstehen, zu verbrennen.

Weltweit haben wir über 100 Anlagen an Unternehmen aus den unterschiedlichsten Sektoren geliefert und haben für jeden Kunden innovative, personalisierte Lösungen, die auf die jeweiligen Fertigungssysteme zugeschnitten sind, ausgearbeitet.

Man kann zwischen Elektro-oder Verbrennungsheizung wählen und die Innenmuffel besteht aus besonders temperaturbeständigen Materialien: diese Anlagen, die als Durchlauföfen oder statischer Ofen erhältlich sind, erreichen nämlich Betriebstemperaturen bis zu 1150°C.

Wir bauen verschiedene Anlagenmodelle, die in folgende drei Familien eingeteilt werden können:

- Förderband-Durchlauföfen mit Vorkammer für die Beseitigung der Stearate, mit oder ohne Wiederaufkohlung in vor Ort erzeugter Endogas-Schutzatmosphäre und mit Keramik- oder Siliziumkarbidmuffeln mit Bandbreite bis zu 450 mm und stündlicher Produktion von 300 Kg/h;
- Förderband-Durchlauföfen mit Vorkammer für die Beseitigung der Stearate, in vor Ort erzeugter Endogas-Schutzatmosphäre bzw. Stickstoff-Wasserstoff-Mischung mit Metallmuffeln mit Bandbreite bis zu 500 mm und stündlicher Produktion von 300 Kg/h;
- Statische Öfen mit Boxen für die Stickstoffrückhaltung und Verbrennungsanlage für die Verbrennungsgase mit Kammerabmessungen bis zu 3000 x 3000 x 3000 mm und Ladung bis zu 14.000 kg;

Die Wahl des Ofens hängt von der gewünschten stündlichen Produktion und vom Gewicht-Volumen-Verhältnis der zu behandelnden Teile ab.

