



### **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)



## **INOX LINE**

Heutzutage werden unsere Anlagen in zahlreichen Sektoren eingesetzt, aber die Besonderheit von Scame forni industriali S.p.A. ist die Anpassung der Hartlöt- und Lösungsglühtechnologie an die jeweilige Anwendung.

Für das Schweißlöten von Edelstahlkomponenten verfügen wir über zahlreiche Anlagen, mit denen man Rohre und Kühler (coolers) für die Automotivebranche hartlöten kann. In diesem Bereich haben wir die Ofentechnik erneuert und die Schweißkosten drastisch reduziert, indem wir Anlagen für das Löten mit Lotlegierungen, die aus Kupferlegierungen oder Paste bestehen, und mit Nickellegierungen mit Phosphor bzw. Bor entwickelt haben. Zu unserem Kundenstamm zählen zahlreiche große internationale Unternehmen, denen wir in den letzten Jahren über 150 Fertigungslinien geliefert haben.

Unsere Anlagen können außerdem mit 100% Wasserstoff im warmen Bereich arbeiten, wobei die absolute Sicherheit der Umgebung gewährleistet wird und die Möglichkeit besteht, den Taupunkt ständig zu kontrollieren; außerdem werden die Inbetriebnahmezeiten im Vergleich zu herkömmlichen Systemen dank unserer kontinuierlichen Forschung in diesem Sektor erheblich reduziert.

Unser Unternehmen ist mit hochmodernen EDV-Systemen, einem automatischen Barcode-Lager und einer R&D-Abteilung ausgestattet. Es wird außerdem viel Wert auf die Rückverfolgbarkeit, insbesondere was die Ersatzteile betrifft, gelegt.

Die Vertriebsabteilung betreut Kunden aus Italien und dem Ausland und wird von einem internationalen Signalgeber- und Vertreternetz unterstützt; neben unserer offiziellen Website verfügen wir weltweit über zahlreiche Websites in der jeweiligen Landessprache.

Für das Hartlöten und Lösungsglügen von Edelstahlkomponenten mit Stickstoff-Wasserstoff- und/oder Wasserstoff-Schutzatmosphäre bauen wir folgende Anlagen:

- Flache Durchlauföfen mit einer Mindestöffnung von 70 x 30 mm bis zu einer maximalen Öffnung von 700 x 100 mm mit einer Arbeitsgeschwindigkeit bis zu 800 mm und einer stündlichen Produktion bis zu 500 kg;
- Durchlauf-Buckelöfen mit einer Mindestöffnung von 200 x 150 mm bis zu einer maximalen Öffnung von 750 x 350 mm mit einer Arbeitsgeschwindigkeit bis zu 800 mm und einer stündlichen Produktion bis zu 600 kg;

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

