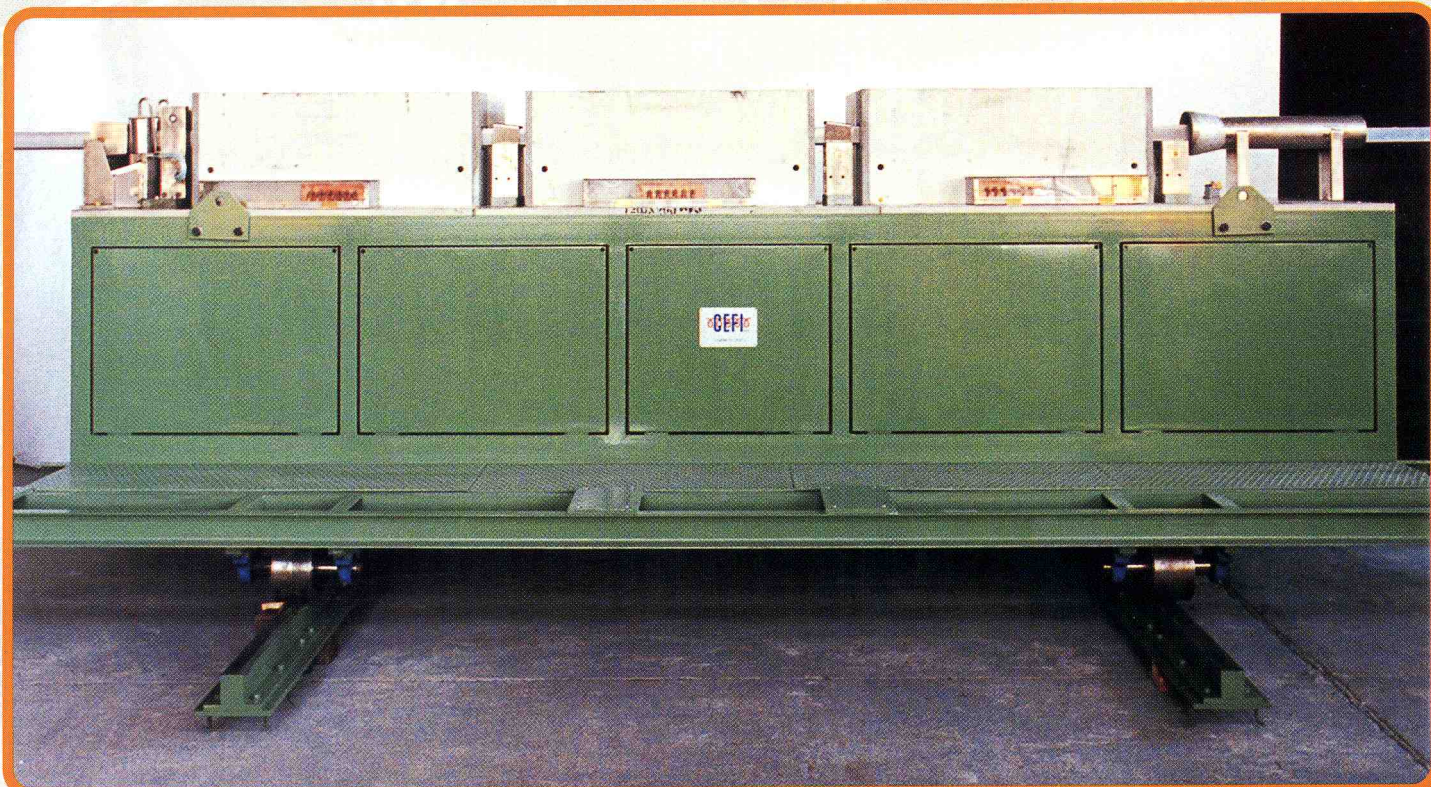
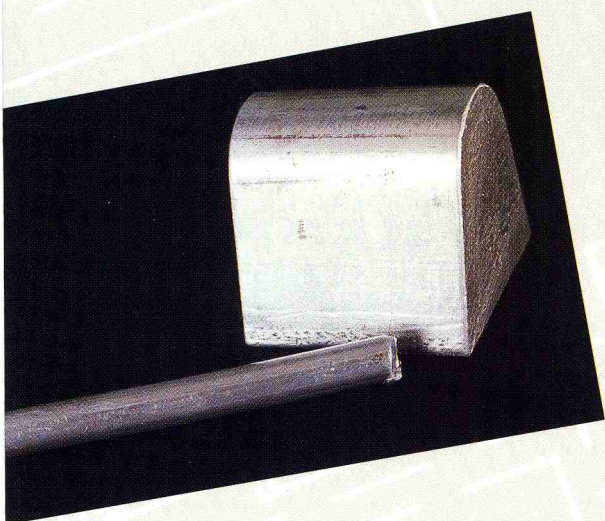


CEFI



**FORNI AD INDUZIONE
PER IL RIPRISTINO
DELLA TEMPERATURA
DI MATERIALI NON FERROSI
(ALLUMINIO - RAME)**

**INDUCTION HEATERS FOR RESTORING
THE TEMPERATURE OF NON-FERROUS MATERIALS
(ALUMINIUM - COPPER)**





Questi forni ad induzione vengono impiegati nelle linee di laminazione continua dei lingotti di leghe di alluminio e di rame, ed inseriti fra il gruppo composto da forno di colata continua - lingottiera - raddrizza lingotto ed il gruppo di laminazione a caldo.

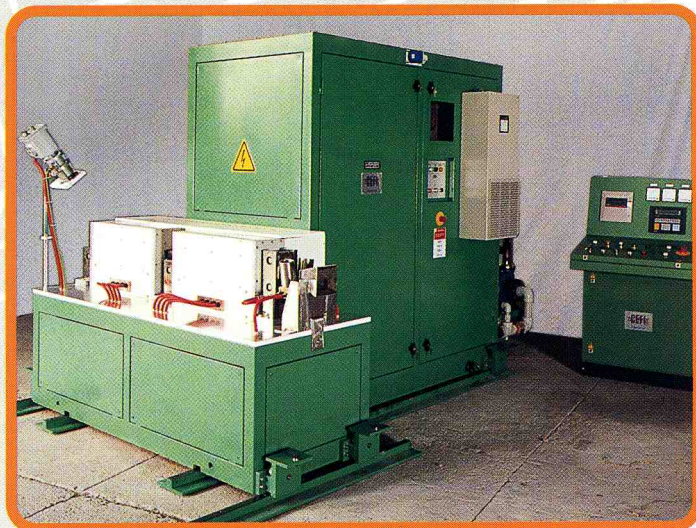
Il loro scopo è di riportare il lingotto alla temperatura richiesta (più di 500°C per la lega di alluminio - più di 800°C per il rame), prima dell'ingresso del laminatoio.

Forni ad induzione per lingotti in lega di alluminio.

Il forno è corredato di due serie di rulli di guida del lingotto:

Forno FSA10 - 400 kW - 2,4 kHz. Sezione lingotto 2100 mmq. Incremento temperatura 100°C. Produzione 4200 Kg/ora.

400 kW - 2,4 kHz heater Mod. FSA10. Ingot section 2100 sq.mm. - Temperature increase 100°C - Output 4200 kg/h.



Serie di rulli cilindrici, raffreddati ad acqua, per guida e sostegno del lingotto.

Forno FCA6 - 200 kW - 2,4 kHz. Sezione lingotto 1300 mmq. Incremento temperatura 70°C. Produzione 3000 Kg/ora.

Set of water cooled cylindrical rollers to support and guide ingots - 200 kW - 2,4 kHz heater Mod. FCA6. Ingot section 1300 sq. mm. - Temperature increase 70°C - Output 3000 kg/h.

These induction heaters are used in lines for continuous rolling of aluminium alloy and copper ingots. They are fitted before the hot rolling unit. Their purpose is to heat ingot to the required temperature (over 500°C for aluminium alloy - over 800°C for copper) before the ingot reaches the rolling unit.

Induction heaters for aluminium alloy ingots.

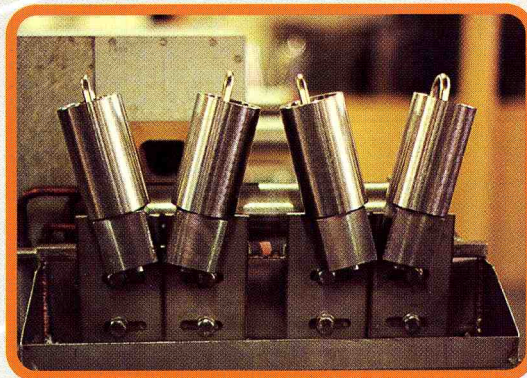
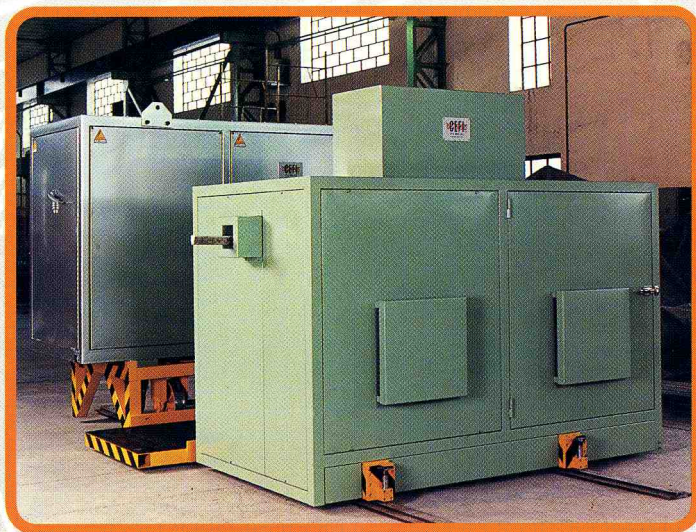
The heater is equipped with two sets of ingot guiding rollers:

- One set of rollers in line with the heating coils, for supporting and guiding the aluminium alloy ingots to be heated.

- Una serie di rulli in linea con gli induttori di riscaldamento per sostenere e guidare i lingotti di leghe di alluminio, che richiedono il ripristino della temperatura.
- Una serie di rulli esterna agli induttori per il sostegno e la guida dei lingotti di alluminio che non necessitano del ripristino della temperatura.

Il gruppo di riscaldamento è montato su ruote e può venire spostato per portare il lingotto in asse con la serie di rulli richiesta.

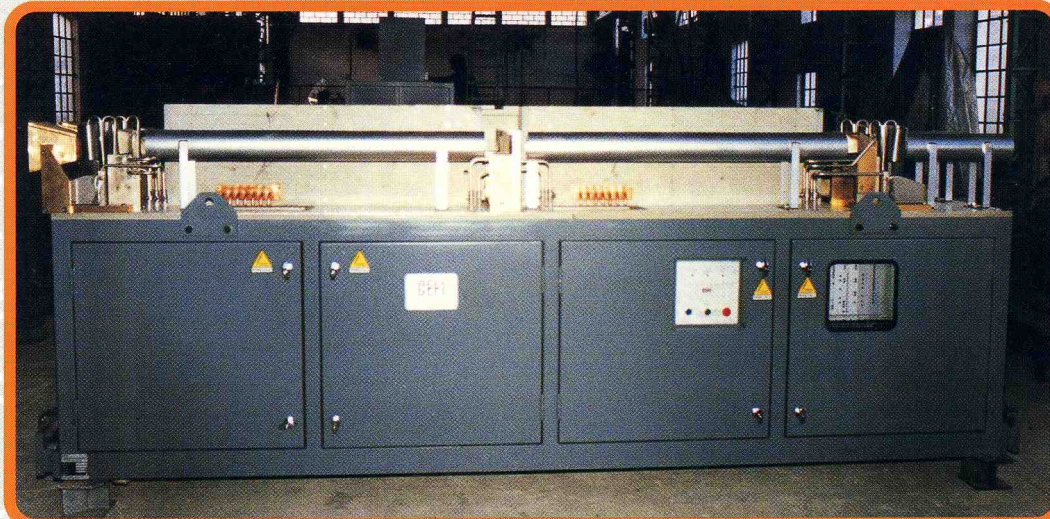
L'impianto è fornito di un sistema di regolazione automatica, che stabilizza la temperatura del lingotto all'uscita del forno, regolando la potenza fornita agli induttori in funzione dei segnali di velocità e di temperatura del lingotto.



- One set of rollers. outside the coil line, for supporting and guiding the aluminium ingots that do not need to be heated.

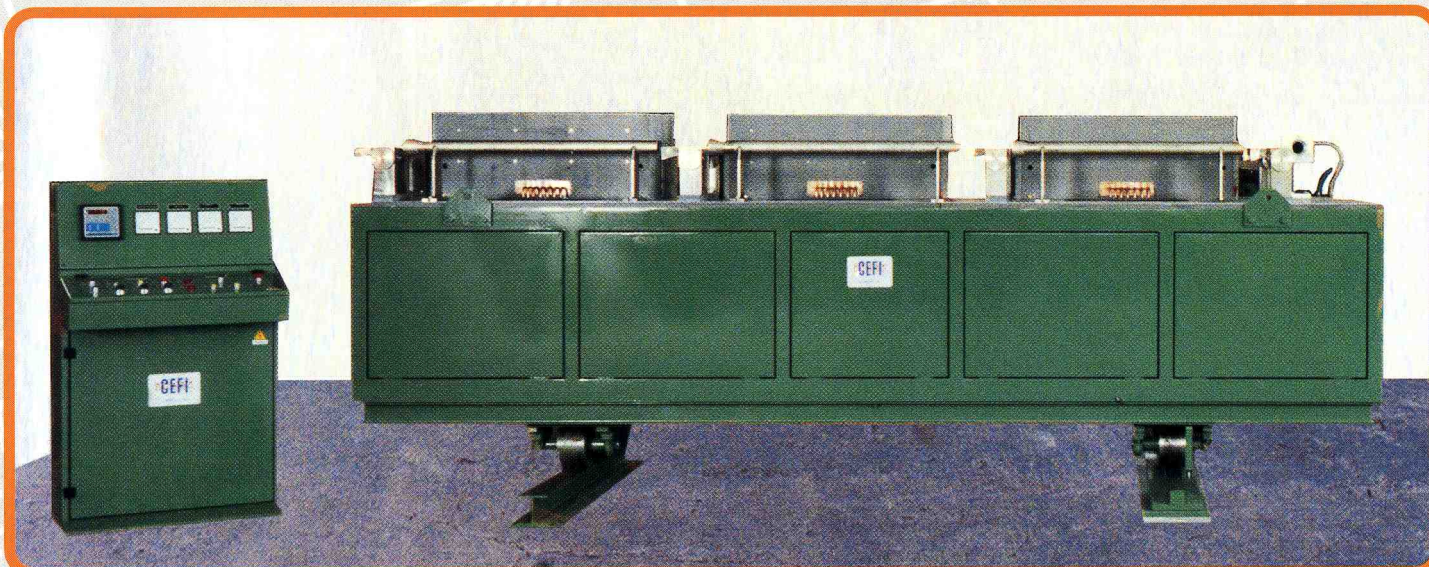
The heating unit is mounted on wheels and can be moved in order to put the ingot in line with the required set of guide rollers.

The equipment includes an automatic regulation system, that stabilizes ingot temperature at the heater exit, adjusting the power supplied to the coils according to ingot speed and temperature.



Forno FCA15 - 600 kW - 1 kHz.
Sezione lingotto 3470 mmq.
Incremento temperatura 100°C.
Produzione 7500 Kg/ora.

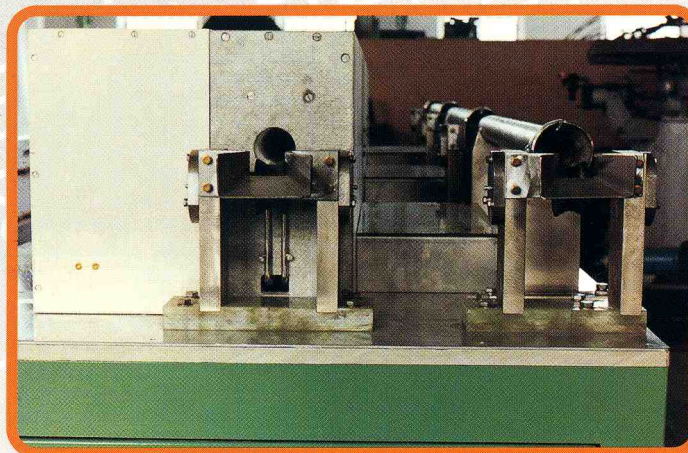
600 kW - 1 kHz heater Mod.
 FCA15. Ingot section 3470
 sq.mm. - Temperature increase
 100°C. - Output 7500 kg/h.



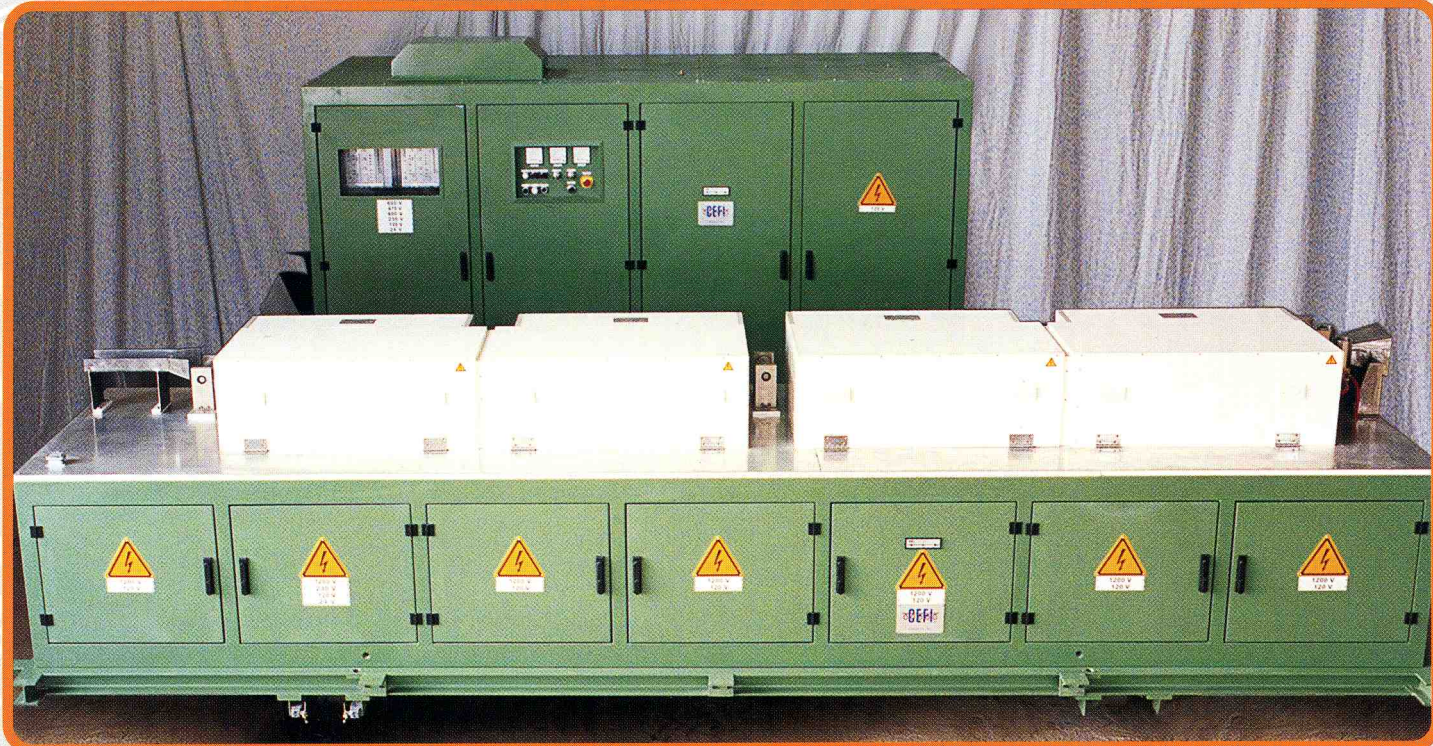
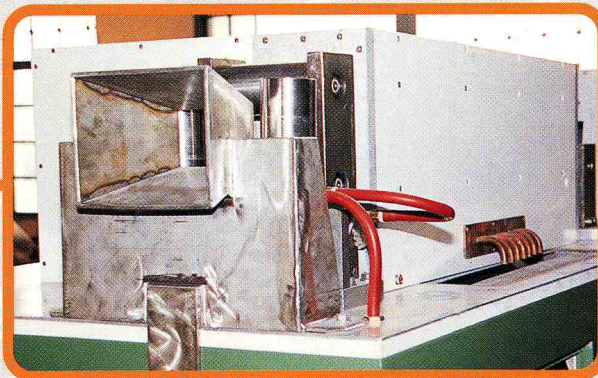
Forno FSA21 - 900 kW - 1 kHz. Sezione lingotto 4330 mmq. Incremento temperatura 100°C. Produzione 12000 Kg/ora.
 900 kW - 1 kHz heater Mod. FSA21. Ingot section 4330 sq.mm. - Temperature increase 100°C. - Output 12000 kg/h.



Forno FSA21 per lingotto trapezoidale.
 FSA21 heater for trapezoidal ingot.



Forno FSA21 per lingotto tondo.
 FSA21 heater for round ingot.



Forno FSA 24 - 1200 Kw - 1 kHz
Sezione lingotto 5200 mmq.
Incremento temperatura 100°C.
Produzione 15000 Kg/ora.

1200 Kw - 1 kHz - heater
 Mod. FSA 24
 Ingot section 5200 sq. mm.
 Temperature increase 100°C
 Output 15000 kg/h.

Cappa insonorizzante.

Soundproof cover.



CEFI

CEFI s.r.l.
 COSTRUZIONI
 ELETTRMECCANICHE
 FORNI
 INDUZIONE

10081 Castellamonte (TO) Italy
 Viale America, 4 - Zona Industriale
 Tel. 0124.510687 - 0124.513914
 Fax 0124.510685
 E-mail: cefisrl@tiscali.it