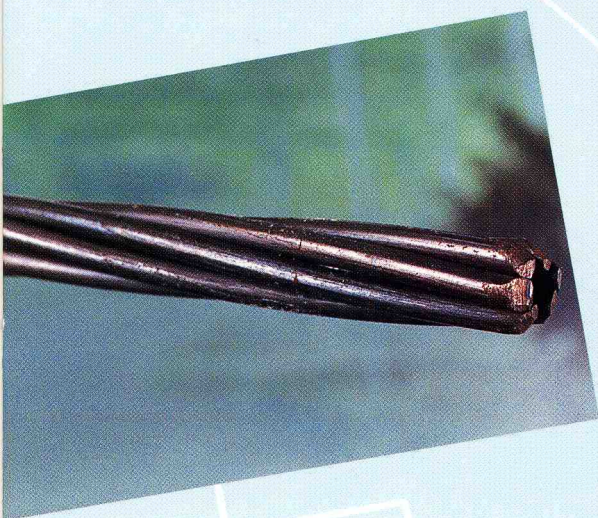
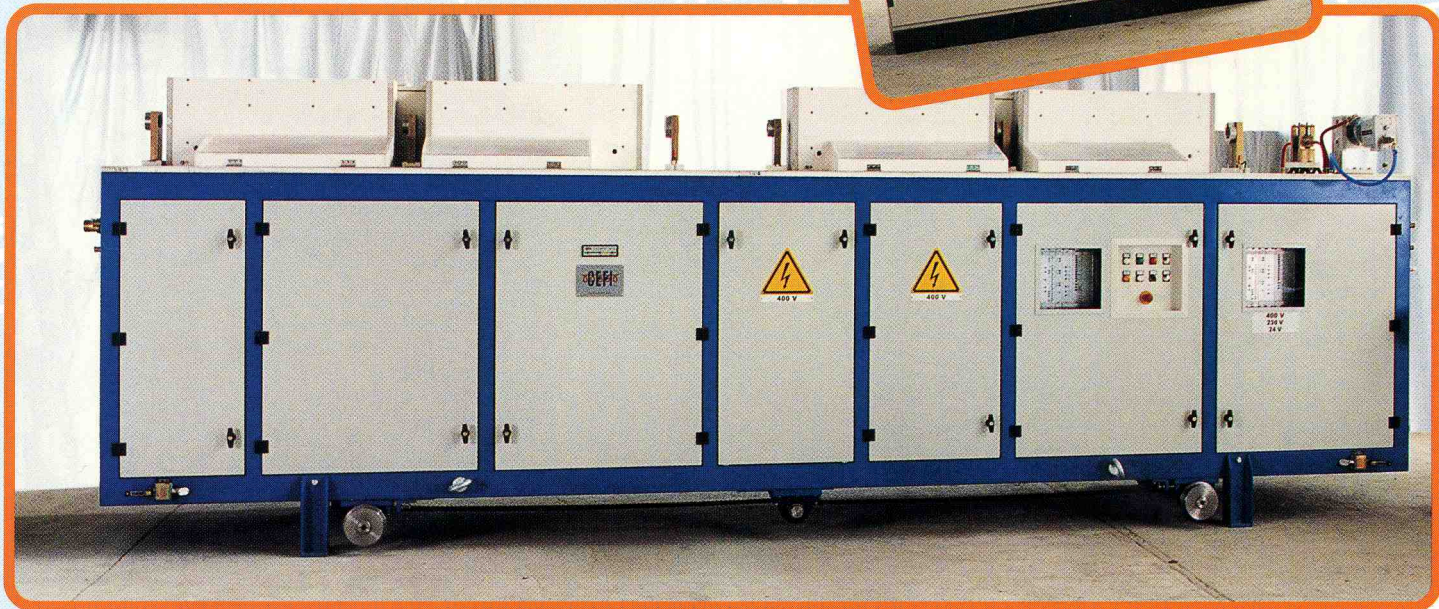


CEFI



**FORNI AD INDUZIONE
PER IL TRATTAMENTO TERMICO
DI FILI E TREFOLI**

**INDUCTION HEATERS
FOR THE HEAT TREATMENT
OF WIRES AND STRANDS**

CEFI

Le ns. applicazioni del riscaldamento ad induzione a Media Frequenza nel settore della vergella e suoi derivati comprendono i forni per il trattamento termico di ricottura dei fili ed i forni per linee di stabilizzazione di fili, trecce e trefoli di acciaio.

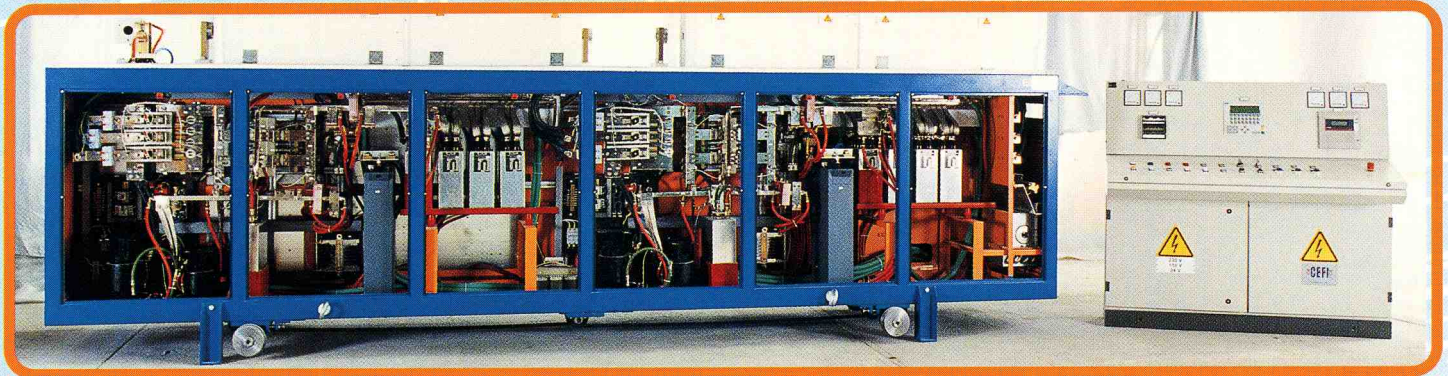
Il forno di riscaldamento per le linee di stabilizzazione del trefolo di acciaio può essere disponibile in versione fissa e in versione mobile (con carrello motorizzato). Entrambe le versioni consentono il trattamento di tutto il trefolo, sia in fase di partenza (accelerazione linea) sia in fase di fermata (decelerazione linea).

La gamma di potenze standard va da 150 KW ad 800 KW alla frequenza di 6 KHZ.

Our applications of medium frequency induction heating in the field of wire rod and relevant by-products include heaters for the heat treatment of wires and heaters for stabilizing lines of P.C. wires and strands. Heaters for steel strand stabilizing lines are available in fixed and moving versions (with motor-driven truck).

Both versions permit the treatment of the complete strand during starting (line acceleration) and stoppage (line deceleration).

Standard capacities range from 150 KW to 800 KW at a frequency of 6 KHZ.

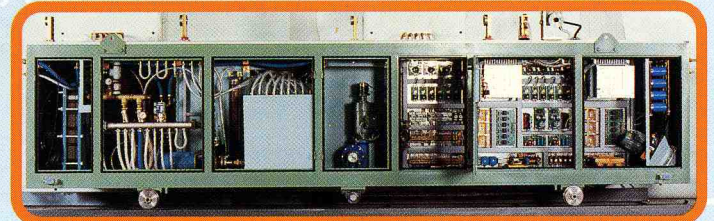


FORNO FCF18 - 800 KW - 6 kHz, produzione massima 12 ton/ora (170 m/min) con trefolo 6/10". Versione mobile.

800 kW - 6 kHz heater Mod. FCF18, max output 12 ton/h (170 m/min) with 6/10" strand. Moving version.



FORNO FCF15 - 600 kW - 6 kHz, produzione massima 8,4 ton/ora (120 m/min) con trefolo 6/10". Versione mobile.

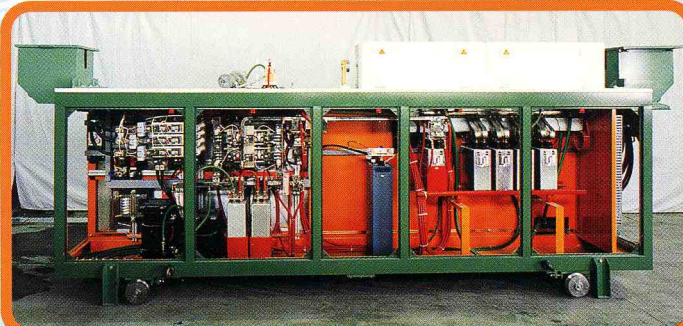
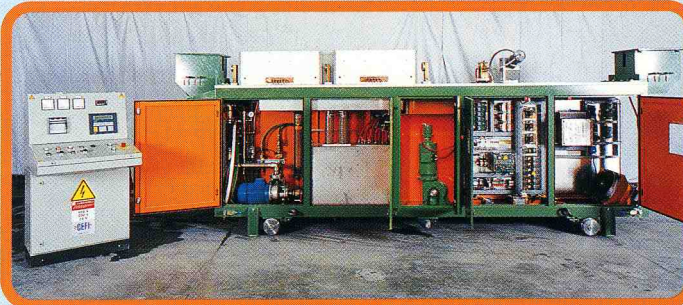


600 kW - 6 kHz heater Mod. FCF15, max output 8,4 ton/h (120 m/min) with 6/10" strand. Moving version.



FORNO FCF15 - 550 kW - 6 kHz, produzione massima 8 ton/ora (170 m/min) con trefolo 1/2". Versione mobile.

550 kW - 6 kHz heater Mod. FCF15, max output 8 ton/h (170 m/min) with 1/2" strand. Moving version.



FORNO FCF10 - 400 kW - 6 kHz, per il trattamento di 6 ton/ora (85 m/min) di treforo 6/10". Versione mobile.

400 kW - 6 kHz heater Mod. FCF10, for the treatment of 6 ton/h (85 m/min) of 6/10" strand. Moving version.

Soluzioni analoghe sono previste per le linee di stabilizzazione delle trecce di acciaio: forni in versione fissa ed in versione mobile, con trattamento completo della treccia. Le soluzioni standard disponibili hanno potenze da 150 KW a 300 KW alla frequenza di 6 KHZ.

Similar solutions are used for stabilizing lines for steel three-wire strands: heaters in fixed and moving versions with complete treatment of the three-wire strand. The standard solutions have capacity varying from 150 KW to 300 KW at a frequency of 6 KHZ.



FORNO FCF9 - 300 kW - 6 kHz, per il trattamento di 4,5 ton/ora (96 m/min) di treforo 1/2". Versione fissa.

300 kW - 6 kHz heater Mod. FCF9, for the treatment of 4,5 ton/h (96 m/min) of 1/2" strand. Fixed version.



FORNO FCF6 - 150 kW - 6 kHz, idoneo per trattare 1,5 ton/ora (150 m/min) di treccia 3 x 3. Versione fissa.

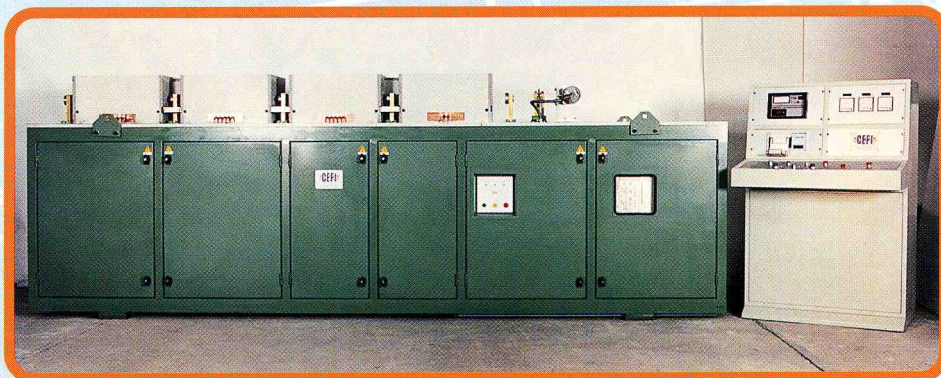
150 kW - 6 kHz heater Mod. FCF6, for the treatment of 1,5 ton/h (150 m/min) of 3 x 3 three-wire strand. Fixed version.

I forni ad induzione per la ricottura del filo di acciaio o per la stabilizzazione del filo C.A.P. vengono normalmente forniti in versione fissa: sono disponibili con potenze da 150 KW a 400 KW alla frequenza di 6÷8 KHZ.

The induction heaters for steel wire annealing or for P.C. wire stabilizing are generally supplied in fixed version: they are available with capacities from 150 KW to 400 KW at a frequency of 6÷8 KHZ.

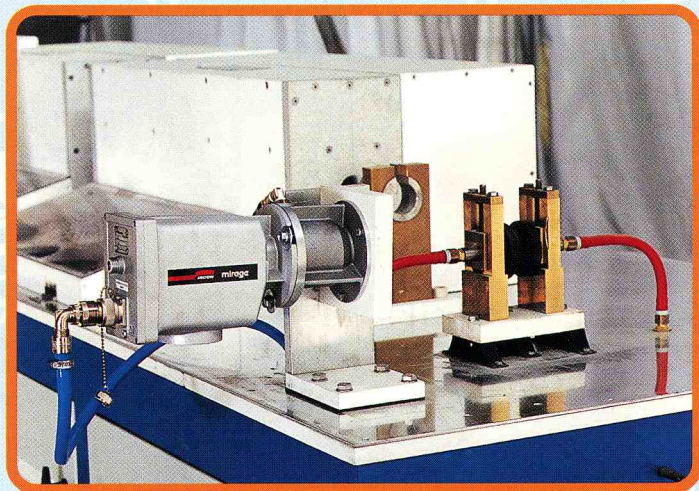
FORNO FCF9 - 300 kW - 6 kHz, per il trattamento di 3,6 ton/ora (circa 100 m/min) di filo Ø 10 mm.

300 kW - 6 kHz heater Mod. FCF9, for the treatment of 3,6 ton/h (about 100 m/min) of 10 mm dia. wire.



Ogni forno è dotato di controllo della temperatura con pirometro e registratore su carta. Il segnale di temperatura può essere usato per una correzione della potenza erogata onde mantenere stabile la temperatura di trattamento.

Each heater is provided with a temperature control with pyrometer and paper recorder. The temperature signal can be used for fine adjustment of the drawn power in order to keep the treatment temperature steady.



Il forno ad induzione viene fornito con un PLC per la gestione del trattamento del materiale e per la diagnostica e manutenzione preventiva dell'impianto.

The induction heater is supplied with a PLC system for the material treatment control and the system diagnostics and preventive maintenance.



CEFI

CEFI s.r.l.
COSTRUZIONI
Elettromeccaniche
FORNI
INDUZIONE

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