



forni a nastro
belt furnaces
fours à bande



ITALIMPIANTI ORAFI



forni a nastro belt furnaces fours à bande

I fornì sono particolarmente indicati per :

- saldatura di catene
- saldatura di minuterie metalliche
- ricottura di tubi e lastre
- smaltatura

I fornì tipo FN70/A-A1, FN100/A-A1, FN140/A-B hanno due zone di riscaldamento. Le resistenze elettriche sono costruite con un filo resistente a temperature superiori a 1200°C. La muffola è costruita in acciaio refrattario. La camera di raffreddamento, brevettata, è costruita in acciaio inox in modo da impedire lo stillacido della condensa sui materiali da riuocere o da saldare. Il raffreddamento di essa viene effettuato a ciclo chiuso da un gruppo composto da: un serbatoio di acciaio inox contenente acqua decalcificata, una pompa di riciclo, ed uno scambiatore di calore acqua-acqua da collegare ad un impianto idrico di acqua normale. Tale gruppo viene montato su tutti i fornì a nastro ad eccezione dei modelli FN50/A-A1-A2. I fornì adottano moduli di potenza statici in luogo dei tradizionali teleruttori. Il movimento del nastro è controllato da un microprocessore per garantire la stabilità del moto. I fornì sono dotati di interruttore orario per l'accensione e lo spegnimento. L'avviamento del moto del nastro e l'apertura dell'acqua di raffreddamento avvengono automaticamente quando la temperatura del forno supera i 350°C. Lo spegnimento del moto del nastro e la chiusura dell'acqua di raffreddamento avvengono automaticamente quando la temperatura del forno scende sotto i 350°C. I gas protettivi utilizzabili per i due bruciatori di protezione sono : propano, metano o butano. Per quanto riguarda l'alimentazione del gas riducente ($H^2 + N^2$) può essere utilizzato sia in bombole oppure generato da dissolviatore di ammoniaca..

These furnaces are particularly suited for:

- Chain welding
- Metal finding welding
- Sheet and tube welding.
- Enamelling.

Models FN70/A-A1, FN100/A-A1, FN140/A-B have two heating zones. The electrical resistances are made of wire capable of resisting temperatures beyond 1200°C. The muffle is built in refractory steel. The patented steel cooling chamber is designed to prevent condensate from dripping on to the items to be annealed or soldered. This chamber is cooled by a closed cycle cooling unit consisting of : stainless steel tank for decalcified water, a circulation pump and a water-water heat exchanger that needs to be connected to a water supply. This cooling unit is fitted on all models except the FN50/A-A1-A2 . The furnaces are fitted with time switches to automatically turn them on and off. When the temperature of the furnace goes above 350°C, the belt automatically starts up and the cooling water begins to circulate. When the temperature falls below 350°C, the belt and the cooling water automatically stop. Static power modules are used in place of traditional remote control switches. Propane , methane or butane can be used as protective gas for the two burners on the inlet and outlet of the furnaces. The protective mixture ($H^2 + N^2$) can be used from gas tanks or generated by an ammonia cracker.

Les fours sont indiqués pour le:

- Soudage des chaînes
- Soudage des petites pièces métalliques
- Recuit de fils et plaques
- Émaillage

Les fours type FN70/A-A1, FN100/A-A1, FN140/A-B possèdent deux zones de réchauffement. Les résistances électriques sont construites avec du fil résistant à des températures supérieures à 1200°C. Le mouflé est en acier réfractaire. La chambre de refroidissement est brevetée et entièrement construite en acier inox de façon à empêcher la stillation de l'eau de condensation sur les matériaux à recuire ou à souder. La chambre est refroidie, en circuit fermé, par un groupe composé de: un réservoir en acier inox contenant de l'eau décalcifiée, une pompe de recirculation et un échangeur de chaleur eau-eau branché à une installation hydraulique d'eau courante. Ce groupe est monté sur tous nos fours à bande excepté sur les modèles FN50/A-A1-A2. Les fours ont été dotés de modules de puissance à la place des télérupteurs traditionnels. Le mouvement de la bande est contrôlé par un microprocesseur pour garantir la stabilité du mouvement. Les fours sont en outre dotés d'un interrupteur horaire pour le démarrage et l'arrêt de la bande. Le démarrage du mouvement de la bande et l'ouverture de l'eau de refroidissement ont lieu automatiquement lorsque la température du four dépasse 350°C. L'arrêt du mouvement de la bande et le blocage de l'eau de refroidissement ont lieu automatiquement lorsque la température du four descend au-dessous des 350°C. Il est possible d'utiliser du propane, du méthane ou butane comme gaz de protection. Le mélange de protection ($H^2 + N^2$) peut provenir des bouteilles de gaz ou d'un craqueur d'ammoniaque.



FN50

CARATTERISTICHE TECNICHE • TECHNICAL DATA • CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES			
	FN50/A	FN50/A1	FN50/A2
alimentazione power supply alimentation	trifase three phase triphasée	trifase three phase triphasée	trifase three phase triphasée
potenza power puissance	5 kW	5 kW	6 kW
temperatura max. di esercizio max. working temperature temp. max. d'exercice	1050°C	1050°C	1050°C
nastro belt bande	rete mesh maille	lamiera sheet tôle	lamiera sheet tôle
larghezza nastro belt width longueur bande	50 mm	50 mm	50 mm
lunghezza totale zone riscaldate total length of heated zones longueur tot. zones réchauffées	570 mm	570 mm	745 mm
velocità max nastro max belt speed vitesse max. bande	4.5 m/1'	4.5 m/1'	4.5 m/1'
spessore muffola di acciaio refrattario thickness of refractory steel muffle épaisseur moufle d'acier réfract	3 mm	3 mm	3 mm
dim. utili interne muffola int. useful dimensions of the muffle dim. utiles intérieur moufle	50x28 mm	50x28 mm	50x28 mm
consumo acqua water consumption consommation eau	6 Nlt/1'	6 Nlt/1'	6 Nlt/1'
consumo gas gas consumption consommation gaz	100-200 lt/h	100-200 lt/h	100-200 lt/h
peso weight poids	350 kg	350 kg	350 kg
dimensioni d'ingombro (mm) overall dimensions (mm) dimensions encombrement (mm)	750x2400x950	750x2400x950	750x2400x1160



FN70-100/A-A1

forni a nastro
belt furnaces
fours à bande

FN70-100A1/2





FN70-100/B-B1

CARATTERISTICHE TECNICHE • TECHNICAL DATA • CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES						
	FN70/B	FN70/B1	FN70B1/2	FN70/A-A1	FN100/A-A1	FN70A1/2
alimentazione power supply alimentation	trifase three phase triphasée					
potenza power puissance	11 kW	11 kW	11+11 kW	16.5 kW	16.5 kW	16.5 +16.5 kW
temperatura max. di esercizio max. working temperature temp. max. d'exercice	1050°C	1050°C	1050°C	1050°C	1050°C	1050°C
larghezza nastro belt width longueur bande	70 mm	70 mm	70 + 70 mm	70 mm	70 mm	70 + 70 mm
lunghezza totale zone riscaldate (mm) total length of heated zones (mm) longueur tot. zones réchauffées (mm)	730	730	730 + 730	1160	1160	1160 + 1160
velocità max nastro max belt speed vitesse max. bande	4.5 m/1'					
spessore muffola di acciaio refrattario thickness of refractory steel muffle épaisseur moufle d'acier réfract	4 mm					
dim. utili interne muffola (mm) int. useful dimensions of the muffle (mm) dim. utiles intérieur moufle (mm)	70x46	70x46	70x46 + 70x46	70x46	70x46	70x46 + 70x46
consumo acqua water consumption consommation eau	8 Nlt/1'	8 Nlt/1'	16 Nlt/1'	8 Nlt/1'	8 Nlt/1'	16 Nlt/1'
consumo gas gas consumption consommation gaz	350 lt/h	350 lt/h	700 lt/h	350 lt/h	350 lt/h	700 lt/h
peso weight poids	800 kg	800 kg	1100 kg	900 kg	900 kg	1200 kg
dimensioni d'ingombro (mm) overall dimensions (mm) dimensions encombrement (mm)	940x4250x1100	940x4250x1100	1240x4250x1100	940x5500x1100	940x5500x1100	1350x5500x1100

forni a nastro
belt furnaces
fours à bande

CARATTERISTICHE TECNICHE • TECHNICAL DATA • CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	FN140/C	FN250/A
alimentazione power supply alimentation	trifase three phase triphasée	trifase three phase triphasée
potenza power puissance	21 kW	24 kW
temperatura max. di esercizio max. working temperature temp. max. d'exercice	1050°C	1050°C
nastro belt bande	rete mesh maille	rete mesh maille
larghezza nastro belt width longueur bande	140 mm	250 mm
lunghezza totale zone riscaldate total length of heated zones longueur tot. zones réchauffées	2235 mm	2285 mm
velocità max nastro max belt speed vitesse max. bande	1.56 m/1'	1.56 m/1'
spessore muffola di acciaio refrattario thickness of refractory steel muffle épaisseur moufle d'acier réfract	4 mm	4 mm
dim. utili interne muffola int. useful dimensions of the muffle dim. utiles intérieur moufle	165x75mm	265x75 mm
consumo acqua water consumption consommation eau	10 Nlt/1'	14 Nlt/1'
consumo gas gas consumption consommation gaz	600 lt/h	600 lt/h
consumo H ² +N ² H ² +N ² consumption consommation H ² +N ²	600 lt/h	600 lt/h
peso weight poids	1200 kg	3000 kg
dimensioni d'ingombro (mm) overall dimensions (mm) dimensions encombrement (mm)	860x8000x1400	1050x9300x1670

nastri di rete e di lamiera
mesh and sheet belts
bandes en toile et en maille



I nastri di rete e di lamiera sono disponibili in tutte le dimensioni.

Mesh and sheet belts available in all sizes.

Bandes en toile et en maille disponibles en toutes les mesures.



dissociatore d'ammoniaca ammonia cracker craqueur d'ammoniaque

DNH3

Il dissociatore d'ammoniaca serve per la produzione di una miscela di gas composta da 75 % di idrogeno e 25 % di azoto. E' dotato di scambiatore di calore di acciaio inox il quale consente il preriscaldamento dell'ammoniaca prima del contatto con il catalizzatore ed il raffreddamento della miscela. La miscela viene utilizzata nei fornì di trattamenti termici deoSSIDanti.

The ammonia cracker is used for the production of a mixture of 75 % hydrogen and 25 % nitrogen. It is equipped with a stainless steel heat exchanger which lets the ammonia to be preheated before it comes in to contact with the catalyst as well as cooling the mixture. The latter is used in furnaces for thermal deoxidation treatments.

Le craqueur d'ammoniaque sert à produire un mélange de gaz composé de 75% d'hydrogène et 25% d'azote. Il est équipé d'un échangeur de chaleur en acier inoxydable qui permet de pré-réchauffer l'ammoniaque avant d'entrer en contact avec le catalyseur et de refroidir le mélange. Le mélange est ensuite utilisé dans les fours de traitements thermiques déoxydants.



CARATTERISTICHE TECNICHE • TECHNICAL DATA • CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	DNH3/C	DNH3/A	DNH3/B
potenza power puissance	2.5 kW	4 kW	7 kW
alimentazione power supply alimentation	monofase single-phase monophasée	monofase single-phase monophasée	trifase three phase triphasée
temperatura di esercizio working temperature température de service	850°C	850°C	850°C
produzione gas gas production production gaz	0.8 m³/h	1.5 m³/h	3 m³/h
pressione d'esercizio working pressure pression de service	0.5 ATE	0.5 ATE	0.5 ATE
dimensioni d'ingombro (mm) overall dimensions (mm) dimensions d'encombrement (mm)	950x400x1200	900x500x1350	1100x700x1350
peso weight poids	70 kg	150 kg	230 kg



polveri saldanti per catene soldering powders for chains poudres à souder pour chaînes

TIPO • TYPE	DESCRIZIONE • DESCRIPTION • DESCRIPTION
B	serve per saldare catene di argento e di oro a 8-9-10 kt for soldering silver chains and 8-9-10 ct sert à souder les chaînes en argent et en or à 8-9-10 kt
B1	serve per saldare catene di oro 14-18-21 kt for soldering 14-18-22 ct gold chains sert à souder les chaînes en or à 14-18-22 kt
B1/22	serve per saldare catene di oro 22 kt for soldering 22 ct gold chains sert à souder les chaînes en or à 22 kt
B1/24	serve per saldare catene di oro 24 kt for soldering 24 ct gold chains sert à souder les chaînes en or à 24 kt
B1AG	serve per saldare catene di oro di qualsiasi titolo destinate a sopportare forti sollecitazioni meccaniche used for soldering gold chains of any fineness intended to withstand strong mechanical strains sert à souder les chaînes en or devant supporter de forts traitements mécaniques
B1AGS	è particolarmente indicata per la saldatura di catene vuote con anima di ferro particularly suitable for soldering hollow chains with iron or copper cores particulièrement indiquée pour la soudure de chaînes creuses avec âme en fer
B2	serve per saldare catene di ottone for soldering brass chains sert à souder les chaînes en laiton
B/Pt	serve per saldare catene di platino for soldering platinum chains sert à souder les chaînes en platine



52041 Badia al Pino • via Provinciale di Civitella, 8 • AREZZO • ITALY • tel. +39 0575 4491 • fax +39 0575 449300
<http://www.italimpianti.it> • e-mail: info@italimpianti.it