



ALUMINUM INDUSTRY
ALÜMİNYUM ENDÜSTRİSİ

Ceotherm Industrial Furnaces Manufacturing Company. It produces industrial furnaces for ferrous and non-ferrous metals by offering special design, manufacturing and application solutions according to customer requests, with its experienced engineers and technical staff of more than 20 years, with its up-to-date technology and knowledge.

Products for aluminum industry Melting Furnace, Billet Homogenization Facilities, Automatic Billet Loading-Unloading Systems, Automatic Billet Cutting Saws and Marking-Weighing, Scrap Charging Cars, Liquid Metal Transfer Launderers, AlTiB Bar Feeder Machines, Degasser Units, Ceramic Filter Units, Billet Casting Machines, T4-T6 Heat Treatment Furnaces, Special Purpose Heat Treatment Furnaces, Rotary Tilting Type Melting Furnaces, Ingot Casting Conveyors

For the Extrusion plants: Billet Heating Furnaces, Die Heating Furnaces, Ageing Furnaces,

Iron-Steel industries and foundries : Pusher Type Steel Billet Re-Heating (Rolling) Furnaces, Annealing Furnaces, Car Based Heat Treatment Furnaces, Roller-Based Ovens Stress relieving Furnaces, Walking Beam Furnaces, Belt Conveyor Ovens, Well and Bell Type Furnaces, Tempering Furnaces, Gas Atmosphere Controlled Furnaces Investment Casting Ceramic Heat Treatment Furnaces, Special Purpose Heat Treatment Furnaces



Ceotherm Endüstriyel Fırın İmalat San. ve Tic. Ltd. Şti. Konusunda 20 yılı aşkın deneyimli mühendisler ve teknik kadrosu ile güncel teknoloji ve bilgi birikimleri ile müşteri ihtiyaçlarına göre özel tasarım, imalat ve uygulama çözümleri sunarak demir ve demir dışı metaller için endüstriyel fırınlar üretmektedir.

Alüminyum endüstrisi için Ergitme Fırınları Biyet Homojenizasyon Tesisleri Otomatik Biyet Yükleme-Boşaltma Sistemleri Otomatik Biyet Kesim Testereleleri Hurda Yükleme Arabaları Sıvı Metal Transfer Yollukları, AlTiB Çubuk Besleyici Makineler, Degasser Ünitesi, Seramik Filtre Üniteleri, Biyet Döküm Makineleri, Markalama-Tartım Sistemleri, Özel Amaçlı Isıl İşlem Fırınları Döner Devrilir Tip Ergitme Fırınları, Külçe Döküm Konveyörleri, T4-T6 Isıl İşlem Fırınları

Ekstrüzyon sanayisi için, Biyet Tav Fırınları, Kalıp Isıtma Fırınları, Termik (Profil Yaşlandırma) Fırınları

Demir-Çelik Endüstrisi ve Dökümhaneleri için İtmeli Tip Çelik Kütük Isıtma (Hadde) Fırınları, Araba Tabanlı Isıl İşlem Fırınları Tav Fırınları, Temper Fırınları, Rulo Tabanlı Fırınlar Bant Konveyörlü Fırınlar, Yürüyen Tabanlı Fırınlar, Kuyu ve Çan Tipi Fırınlar, Gaz Atmosfer Kontrollü Fırınlar, Hassas Döküm Seramik Isıl İşlem Fırınları, Özel Amaçlı Isıl İşlem Fırınları.

PRODUCTS & SERVICES

ÜRÜNLER & SERVİSLER

FOR ALUMINIUM FOUNDRY & HEAT TREATMENT FURNACES

Reverber Type Melting Furnaces
Billet Homogenization Plants
Automatic Billet Cutting Saws
Automatic Billet Stacker-Desctacker Systems
Automatic Marking-Weighing
Scrap Charging Cars
Liquid Metal Transfer Launderers
AITiB Bar Feeder Machines
Degasser Units
Ceramic Filter Units
Billet Casting Machines
T4-T6 Heat Treatment Furnaces
Special Purpose Heat Treatment Furnaces
Rotary Tilting Type Melting Furnaces
Ingot Conveyors

FOR EXTRUSION PLANTS

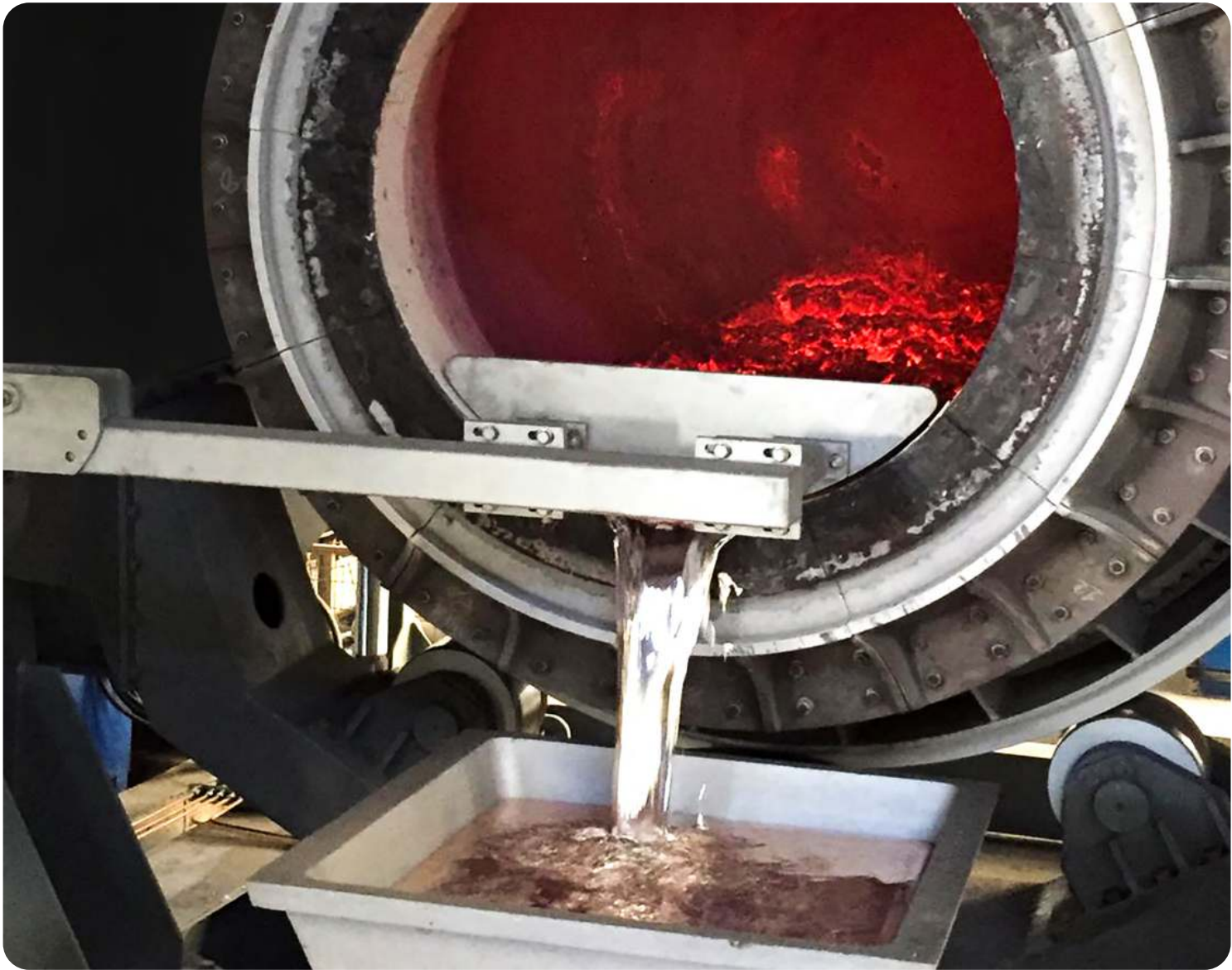
Billet Heating Furnaces
Die Heating Furnaces
Ageing Furnaces

ALÜMİNYUM DÖKÜMHANESİ & ISIL İŞLEM FIRINLARI

Reverber Tipi Ergitme Fırınları
Biyet Homojenizasyon Tesisleri
Otomatik Biyet Kesim Testereleri
Otomatik Biyet İstifleme-Boşaltma Sistemleri
Otomatik Markalama-Tartım Sistemleri
Hurda Yükleme Arabaları
Sıvı Metal Transfer Yollukları
AITiB Çubuk Besleyici Makineler
Degasser Ünitesi
Seramik Filtre Üniteleri
Biyet Döküm Makineleri
T4-T6 Isıl İşlem Fırınları
Özel Amaçlı Isıl İşlem Fırınları
Döner Devrilir Tip Ergitme Fırınları
Külçe Döküm Konveyörleri

EKSTRÜZYON TESİSLERİ İÇİN

Biyet Tav Fırınları
Kalıp Isıtma Fırınları
Termik (Yaşlandırma) Fırınları



01 Tilting & Rotary Type Melting Furnaces

- Between 1-20 ton capacity
- Max. Temperature: 950°C
- Combustion system with oxy-fuel, fuel-oil or natural gas
- Rotating system with reducer
- Hydraulic controlled tilting and door system
- PLC controlled operating system with HMI interface

02 Ingot Casting Machines

- Between 50-250 mould capacity
- Casting machine conveyor
- Ingot moulds and casting wheel
- Casting drive unit with speed control
- Tandish and mould pre-heating system
- Ingot knockout device
- Air and water cooling system
- Automatic stacking, stripping, weighing and marking system

03 Reverberatory Type Melting & Holding Furnaces

- Up to 100 ton capacity
- New technology regenerative or cold air burner heating system with low energy consumption
- Gas consumption < 60 Nm³ NG / Ton Al.
- Rigid construction with robust steel body
- %85 Al₂O₃ alumina non-stick cast refractory. No corundum builds up
- Hydraulic cylinder driven main door
- Hydraulic tilting system
- Pneumatic driven door clamping system
- Air cooled exhaust damper
- Electromagnetic stirrer mixing system
- Pre-degassing with porous plug system

ALUMINIUM INGOT CASTHOUSE - ALÜMİNYUM KÜLÇE DÖKÜMHANESİ



01



03



02

01 Döner & Devrilebilir Tip Ergitme Fırınları

- Cüruf, sert hurda, preslenmiş hurdalar, boyalı ve kirlı hurdaların ergıtılmesine uygundur.
- 20 ton'a kadar geniş üretim kapasitesi
- Rulmanlı yatak üzerinde zincirli ya da direk akuple tahrik sistemi güvenli mekanik sistem
- Hidrolik devirme sistemi
- Hidrolik kapı sistemi
- Doğalgaz, Lpg, Fuel oil ve Oxy burner yakıt sistemlerine uyumlu
- Frekans kontrollü, yeni teknolojiler ile geliştirilmiş konvertör ile işletimi ekonomik ve güvenli

02 Külçe Dökme Makineleri

- 50-250 Kalıp Kapasitesi
- Döküm makinesi zincir konveyörü
- Külçe kalıpları ve döküm tekerleği
- Hız kontrollü konveyör sistemi
- Tandış ve kalıp ön-ısıtma sistemi
- Külçe düşürme sistemi
- Hava ve su soğutma sistemi
- Otomatik istif, paketleme, tartım ve markalama sistemi

03 Reverber Tipi Ergitme & Bekletme Fırınları

- 100 ton'a kadar geniş üretim kapasitesi
- Düşük enerji tüketimli Rejeneratif ve soğuk yakıclı yakma sistemi
- 1 ton Alüminyum için < 60 Nm3 düşük doğal gaz tüketimi
- Güçlü çelik gövde ve rijit konstrüksiyon
- %85 Al₂O₃ yapışmaz dökme refrakter.
- Hidrolik Silindir Tahrikli şarj kapısı
- Sabit veya Hidrolik devirme sistemi
- Pnömatik tahrikli kapı baskı sistemi
- Hava soğutmalı egzoz damperi
- Manyetik karıştırıcı veya azot beslemeli porous plug karıştırma sistemi uygun
- PLC ve HMI ile modern operatör kontrol sistemi
- Manyetik ve Mekanik metal sirkülasyon pompasına uygun



04 Billet Homogenizing Furnaces

- 10-40 ton/charge capacity
- Working temperature: 580°C
- Homogeneity: $\pm 5^{\circ}\text{C}$
- High efficiency Self Recuperative or cold air burner
- Gas consumption $< 24 \text{ Nm}^3 \text{ NG/Ton Al}$.
- Reversible or one direction air circulation
- Heating time: 8-11 hour depends on billet diameter
- E-motor reducer driven door
- Pneumatic actuated door clamping system
- Pneumatic actuated door locking system
- Explosion protection windows
- Cooling cabinet
- Reversible air flow cooling system
- Cooling rate up to 400°C/h.

05 Automatic Billet Stacker & Destacker System

- Stacking and de-stacking time < 2 hours
- One common loading & unloading system can serve up to 4 furnaces
- E-motor reducer driven or hydraulic rope lifting system
- E-motor reducer driven movement system
- Pneumatic driven point system
- Billets are automatically transferred to the cold saw machine one by one
- PLC & HMI control

06 Automatic Billet Cutting Saw

- Aluminum billet head cutting between $\Phi 90\text{-}\Phi 254 \text{ mm}$
- Cut length tolerance $\pm 5 \text{ mm}$
- Cut angle tolerance $90^{\circ} \pm 0.5^{\circ}$
- Automatic lubrication system,
- The blade rotated by a 45 kW motor.
- Pneumatic billet clamping system
- Cutting performed with a single blade.
- The blade moved with a reducer.
- Controlled blade speed by motor driver.
- Chip collection cyclone and suction fan
- Automatic chip collecting unit
- Blade thickness 6 mm
- E-motor-gearbox driven input-output conveyor
- Hydraulic throwing system
- Automatic Billet Weighing System
- Alloy code, weight, date and company logo on the billet surface with Automatic Marking System
- Font size between 8-40 mm

ALUMINIUM BILLET CASTHOUSE - ALÜMİNYUM BİYET DÖKÜMHANESİ



04



05



06

04 Biyet Homojenizasyon Fırınları

- 10-40 ton/şarj kapasite
- Çalışma Sıcaklığı: 580°C
- Homojenlik: ±5°C
- Yüksek verimli Self Reküperatif veya soğuk hava yakıcı
- Gaz tüketimi < 24 Nm³ NG/Ton Al.
- Çift yönlü veya tek yönlü hava sirkülasyonu
- Isıtma Süresi: Biyet çapına bağlı olarak 8-11 saat
- E-motor redüktör tahrikli kapı
- Pnömatik tahrikli kapı baskı sistemi
- Pnömatik tahrikli kapı kilitleme sistemi
- Güvenlik için patlama kapakları
- Soğutma kabini
- Çift yönlü hava akışlı soğutma sistemi
- 400°C/h e ulaşan soğutma hızı

05 Otomatik Biyet İstifleme & Boşaltma Sistemi

- İstifleme-boşaltma süresi < 2 Saat
- 1 ortak yükleme&boşaltma sistemi 4 fırına hizmet edebilir.
- E-motor redüktör veya hidrolik tahrikli halat germe sistemi
- E-motor redüktör veya hidrolik tahrikli halat kaldırma sistemi
- Pnömatik tahrikli punto sistemi
- Biyetler birer birer soğuk testere makinasına aktarılırlar.
- PLC & HMI kontrol

06 Otomatik Biyet Testeresi

- Φ90-Φ254 mm arası alüminyum biyet kafa kesimi
- Kesim uzunluk toleransı +/- 5 mm
- Kesim açı toleransı 90° +/- 0,5°
- Otomatik yağlama sistemi,
- Bıçak 45 kW motor ile döndürülür.
- Pnömatik biyet sıkıştırma sistemi
- Tek bıçak ile kesim gerçekleştirilir.
- Bıçak redüktör ile hareket ettirilir.
- Bıçak hızı motor sürücü ile kontrol edilir.
- Talaş toplama siklonu ve emiş fanı
- Otomatik talaş biriktirme ünitesi
- Bıçak kalınlığı 6 mm
- E-motor-redüktör tahrikli giriş-çıkış konveyörü
- Hidrolik atma sistemi
- Otomatik Biyet tartım sistemi
- Otomatik Markalama Sistemi ile Biyet yüzeyine alaşım kodu, ağırlık, tarih ve firma logosu
- 8-40 mmm arası yazı karakteri

ALUMINIUM BILLET CASTHOUSE - ALÜMİNYUM BİYET DÖKÜMHANESİ



07 AlTiB5 Feeder

In order to refine the grain structure of the liquid aluminum transferred from the melting furnace to the casting machine by transfer foundries, AlTiB5 will be added into the liquid aluminum by using an automatic controlled reducer driven Bar Feeding Machine for the feeding of AlTiB5 bar, which is served with coil rolls before the degassing unit.

- Double bar fed
- 10-50 cm/min. bar feeding speed
- Bar feeding speed 100-500 cm/minute
- Coil outer diameter: 800 mm
- Coil width: 350 mm
- Coil Weight: 200 kg/coil
- Bar diameter approx. 9-10 mm

08 Degassing Unit & Filter Box Unit

Degassing Unit : In order to eliminate the problem that the hydrogen gas dissolved in liquid aluminum forming bubbles and gas pores during casting, nitrogen (N) or argon (Ar) gases are passed through the molten metal and hydrogen gas is expelled. At the same time, it provides homogeneity with the movement (mixing) of the molten metal during nitrogen or argon gas transitions.

- Nitrogen and argon gas supply line
- Reduction of 0.12-0.30 cc/100 g of safe hydrogen
- Process gas: 8 Nm³/h Ar and 2 Nm³/h N₂
- Rotary mixer and gas injectors
- Electric preheating system and PLC & HMI control

Filtering Box Unit :

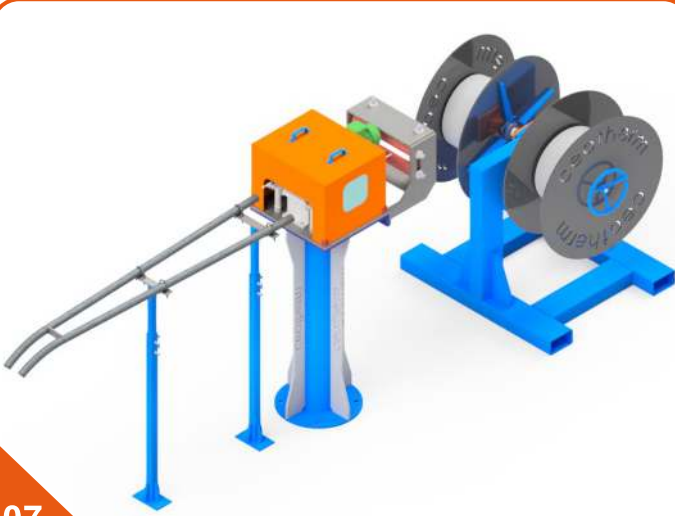
- Suitable for liquid metal flow up to 60 tons/hour
- Ceramic foam filter element
- 250-750 kg specially produced tundish
- Natural gas or electric tundish heating
- Pneumatic driven cover system
- Smooth surface, easy cleaning.
- Excellent thermal shock and corrosion resistance

09 Scrap Charging Car

It ensures that aluminum ingots and scraps to be loaded into the melting furnace are loaded in the optimum time without causing loss of time and energy.

The charging car performs its right/left movement on the rails positioned in front of the oven with hydromotor or reducers. Loading basket makes forward/backward movement with the hydraulic cylinder on the trolley and loads scrap or ingot directly into the furnace even at high temperatures. 1 charging car easily serves 3 melting furnaces positioned side by side..

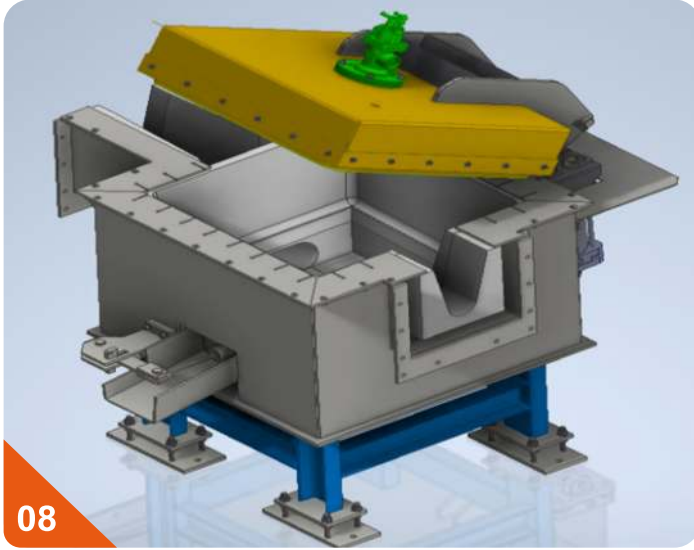
ALUMINIUM BILLET CASTHOUSE - ALÜMİNYUM BİYET DÖKÜMHANESİ



07



09



08



08

07 AITiB5 Besleme Ünitesi

Yolluklar vasıtası ile ergitme ocağından döküm makinesine transfer edilen sıvı alüminyumun taneçik yapısını inceltmek için gaz alma ünitesin önce kangal rulolar ile servis edilen AITiB5 çubuk beslenmesi için otomatik kontrollü redüktör tahrikli Çubuk Besleme Makinası kullanılarak sıvı alüminyum içerisine Titanyum(Ti) ve Bor eklenmesi sağlanır.

- Çift çubuk beslemeli
- 10-50 cm/dak. çubuk besleme hızı
- Çubuk besleme hızı 100-500 cm/dakika
- Kangal dış çapı: 800 mm
- Kangal genişliği: 350 mm
- Kangal Ağırlığı: 200 kg/kangal
- Çubuk çapı yaklaşık 9-10 mm

08 Gaz Giderme Ünitesi & Seramik Filtre Ünitesi

Gaz Giderme Ünitesi : Sıvı alüminyum içinde çözülmüş olarak bulunan hidrojen gazının döküm sırasında kabarcıklar ve gaz gözenekleri oluşturmaması için Ergimiş metalin içinden azot(N) veya argon (Ar) gazları geçirilerek hidrojen gazı dışarı atılır. Aynı zamanda Azot veya Argon gazı geçişleri sırasında ergimiş metalin hareketi (karışılması) ile homojenlik sağlar.

- Azot ve argon gaz besleme hattı
- 0.12-0.30 cc/100 gr güvenli hidrojen oranına düşüm
- Proses gazı: Ar veya N2
- Dönerli karıştırıcı ve gaz enjektörü
- Elektrikli ısıtma sistemi ve PLC & HMI kontrol

Seramik Filtre Ünitesi :

- 60 ton/saate kadar sıvı metal akışına uygun
- Seramik köpük filtre elemanı
- 250-750 kg özel üretim tandiş
- Doğalgaz veya elektrikli tandiş ısıtma
- Pnömatik tahrikli kapak sistemi
- Pürüzsüz yüzey, kolay temizlik
- Mükemmel termal şok ve korozyon direnci

09 Hurda Yükleme Arabası

Ergitme ocağına yüklenecek olan alüminyum külçeler ve hurdaların zaman ve enerji kaybına sebebiyet verilmenden en optimum sürede yüklenmesini sağlar.

Yükleme arabası fırın önünde konumlandırılmış raylar üzerinde sağ/sol hareketini hidromotor veya redüktörler ile gerçekleştirir. Yükleme sepeti İleri/geri hareketini araba üzerinde ki hidrolik silindir ile yaparak yüksek sıcaklıklarda dahi doğruan fırının içine hurda veya külçe yükleme işlemini yapar. 1 adet yükleme arabası yan yana konumlandırılmış 3 adet ergitme fırınına kolaylıkla servis verir.



10



10

10 Ageing Furnace

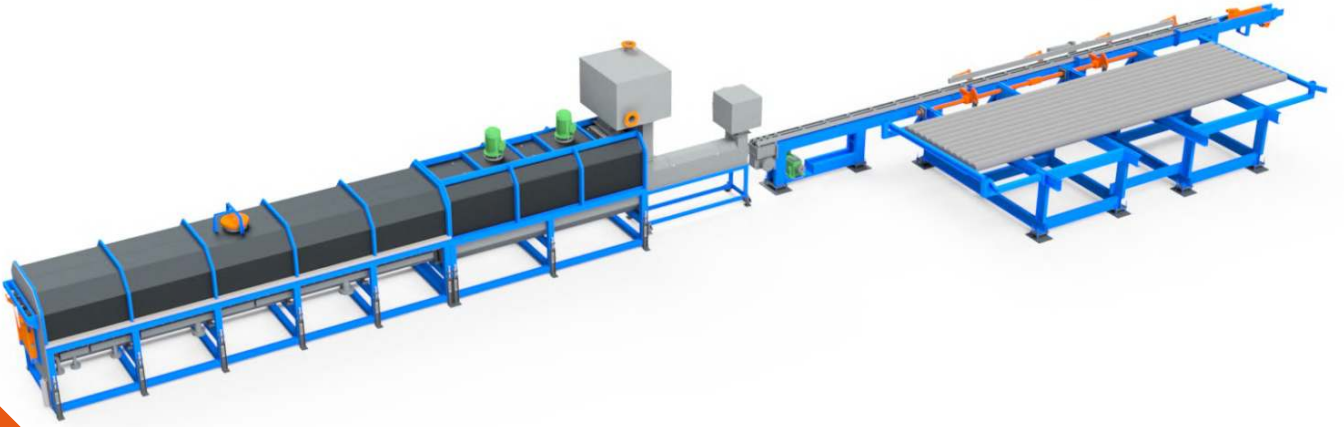
- Up to 30 ton / charge capacity
- Max. Temperature 250°C
- Working temperature 180-200°C
- Temperature homogeneity $\pm 3^\circ\text{C}$
- Treatment time 8 hours
- Indirect gas heating
- 10-17 Nm³ NG/Ton Al production
- Furnace atmosphere circulating reversible flow
- Loading & Unloading by chain conveyor or shuttle car or roller conveyor options.

10 Termik Fırın

- 30 ton / şarj kapasiteye kadar
- Maks. Sıcaklık 250°C
- Çalışma sıcaklığı 180-200°C
- Sıcaklık homojenliği $\pm 3^\circ\text{C}$
- Isıl işlem süresi 8 saat
- İndirekt Gaz Isıtma Sistemi
- Yakıt tüketimi 10-17 Nm³ DG/Ton Al
- Fırın içi tersinir hava sirkülasyonu
- Zincir , rulo konveyör veya arabalı yükleme boşaltma sistemi opsiyonları

ALUMINIUM EXTRUSION FURNACES - ALÜMİNYUM EKSTRÜZYON FIRINLARI

11



11 Billet Heating Furnace

- 500 kg/h to 4000 kg/h Capacity
- 2 to 4 Heating zones
- Working temperature 450-480 °C
- Natural gas heating system
- Natural gas consumption <20 Nm³ NG / Ton Al
- Temperature homogeneity +/- 10 °C
- Billet Loading conveyor
- Hydraulic operated hot shear for zero aluminum scrap

11 Biyet Isıtma Fırını

- 500 – 4000 kg/saat kapasite
- 2 - 4 Isıtma bölgesi
- 400-450 °C çalışma sıcaklığı
- Doğalgazlı ısıtma sistemi
- Doğal gaz tüketimi <20 Nm³ DG / Ton Al
- Sıcaklık homojenliği +/- 10 °C
- Biyet Yükleme konveyörü
- Sıcak kesme makinası (Sıfır hurda ve sıfır talaş kaybı)



12

12 Die Heating Furnaces

- Independent heating chambers
- Max. temperature 550 °C
- Operating temperature 450-500 °C
- Temperature uniformity +/- 5 °C
- Heating system Electrically
- Heating element resistance
- Doors on top with pneumatic cylinder actuated
- Loading/unloading Manually by crane

12 Kalıp Isıtma Fırınları

- Bağımsız ısıtma kamaraları
- Maks. Sıcaklık 550 °C
- Çalışma sıcaklığı 450-500 °C
- Sıcaklık homojenliği +/- 5 °C
- Elektrikli ısıtma sistemi
- Rezistanslı ısıtma elemanı
- Üstten yüklemeli pnömatik silindir tahrikli kapak
- Vinç ile kolay yükleme boşaltma



13 Crucible Furnaces Gas Fired or Electrical Heating For Melting and Holding

Stationary & Tilting Crucible Furnace (Electrical Heating System)

- Working Temperature: Max. 1200°C
- Molten Metal Capacity: 115-1150 kg
- Heating Power: 25-125 kW
- Power Supply: 380V - 50Hz
- Melting Capacity/Hour: 45-225 kg Al/h

Stationary & Tilting Crucible Furnace (Natural Gas Heating System)

- Working Temperature: Max. 1200°C
- Molten Metal Capacity: 180-1000 kg
- Heating Power: 100-650 kW
- Power Supply: 380V - 50Hz
- Melting Capacity/Hour: 50-550 kg Al/h

13 Ergitme Ve Bekletme İçin Gazlı veya Elektrik Isıtmalı Potalı Ocaklar

Sabit & Devrilir Potalı Fırın (Elektrikli Isıtma Sistemi)

- Çalışma Sıcaklığı: Max. 1200°C
- Erimiş Metal Kapasitesi: 115-1150 kg
- Isıtma Gücü: 25-125 kW
- Güç Kaynağı: 380V – 50Hz
- Eritme Kapasitesi/Saat: 45-225 kg Al/saat

Sabit & Devirmeli Potalı Fırın (Doğalgazlı Isıtma Sistemi)

- Çalışma Sıcaklığı: Max. 1200°C
- Erimiş Metal Kapasitesi: 180-1000 kg
- Isıtma Gücü: 100-650 kW
- Güç Kaynağı: 380V – 50Hz
- Eritme Kapasitesi/Saat: 50-550 kg Al/saat

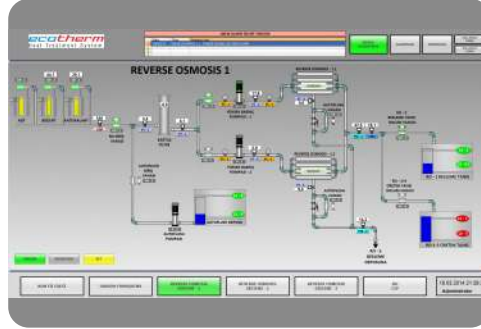
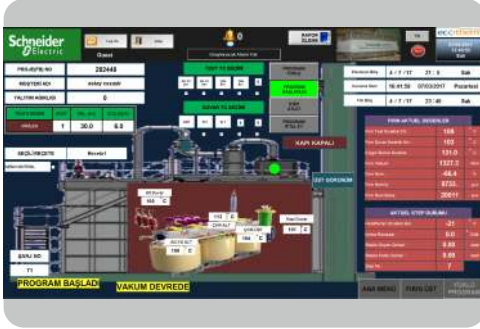
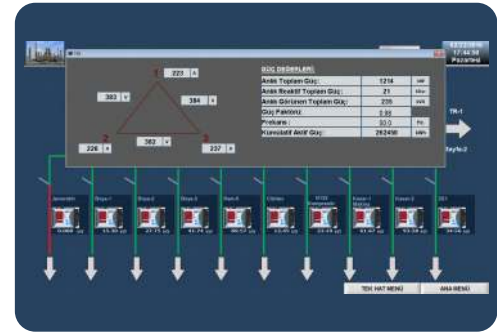
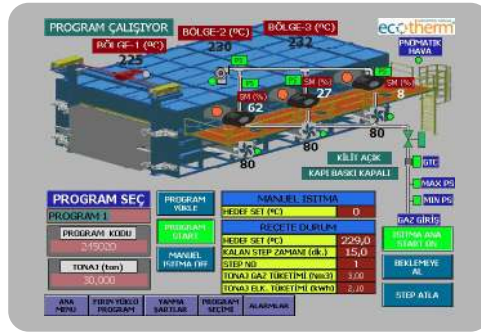


Aluminum Melting With Induction Furnace

- For the best efficiency and mixing the molten metal
- Low frequency, Solid state,
- Paralel resonance, Power coverters
- Converter Power 50kW – 6MW
- Furnace Capacity 100KG – 10TON
- Aluminum melting and alloying furnaces by induction systems. For manufacturing of the special aluminum alloys, ingots and deoxidants

İndüksiyon Ocağı ile Alüminyum Ergitme

- En iyi verim ve erimiş metali karıştırmak için
- Düşük sıklıkta, katı halde,
- Paralel rezonans, Güç dönüşümü
- Dönüştürücü Gücü 50kW – 6MW
- Fırın Kapasitesi 100KG – 10TON
- İndüksiyon sistemli alüminyum eritme ve alaşımlama fırınları. Özel alüminyum alaşımları, külçeleri ve indirgenleri için.



Scada Operator Control System

- All temperature, consumption, movements and functions are controlled by PLC and monitored on the HMI operator control panel
- All message, receipt , alarms are monitored on OP
- Maintenance times and solution displays are given in detail
- System has ethernet, profibus, profinet communication
- The system can be controlled and all the reports can be taken from the Supervisory Control and Data Acquisition (SCADA) system

Scada Operatör Kontrol Sistemi

- Bütün sıcaklık, tüketim, hareketler ve fonksiyonlar PLC ile kontrol edilir ve HMI operator kontrol paneli ile takip edilir.
- Bütün mesaj , veri alımı , alarm ekranı operatör paneli üzerinden izlenebilir.
- Bakım zamanları ve çözüm ekranları ayrıntılı olarak verilmiştir.
- Sistem ethernet, profibus, profinet iletişimine sahiptir.
- Sistem "Uzaktan Kontrol ve Veri Toplama" (SCADA) sisteminden kontrol edilebilir ve bütün raporlar bu sistemden alınabilir.

FURNACES FOR STEEL INDUSTRY - DEMİR/ÇELİK ENDÜSTRİSİ FIRINLARI



Tempering Furnaces / Temper Fırınları



Bogie Heart Type Furnaces / Araba Tabanlı Fırınlar



Stress Relieving Furnaces / Gerilim Giderme Fırını



Stell Billet Re-Heating Furnaces / İtmeli Tip Kütük Isıtma Fırını

- Pusher Type Steel Billet Re-Heating Furnaces
- Bogie Heart Type Furnaces
- Annealing Furnaces
- Chamber Type Furnaces
- Well and Bell Type Furnaces
- Tempering Furnaces
- Stress Relieving Furnaces
- Roller-Based Furnaces
- Walking Beam Furnaces
- Belt Conveyor Furnaces
- Continuous Heat Treatment Furnace
- Gas Atmosphere Controlled Furnaces
- Special Purpose Heat Treatment Furnaces

- İtmeli Tip Kütük Isıtma Fırınları
- Araba Tabanlı Fırınlar
- Tav Fırınları
- Kamara Tipi Fırınlar
- Kuyu ve Çan Tipi Fırınlar
- Temper Fırınları
- Gerilim Giderme Fırınları
- Rulo Tabanlı Fırınlar
- Yürüyen Tabanlı Fırınlar
- Bant Konveyörlü Fırınlar
- Kontinü Isıl İşlem Tesisleri
- Gaz Sementasyon Fırınları



CEOTHERM Endüstriyel Fırın İmalat San. ve Tic. Ltd. Şti.

Marmara Geri Dönüşümcüler San. Sit. 241 Ada 11 Parsel Ayçicek
Sokak No: 36 Çayırova - Kocaeli / TÜRKİYE
T: +90 262 658 11 64 – 65 -Office
www.ceotherm.com - info@ceotherm.com