



TRATTAMENTI TERMICI

FERIOLI & GIANOTTI

Società per Azioni

Via Asti, 80 – CAP 10090 Rivoli – (Torino) – Italy

Tel. 0039.011.9596712 r.a. – Fax. 0039.011.9597696

Partita Iva, Codice Fiscale e n° Reg. Imprese 05764390018

Email: info@fg-gruppo.it -- Sito internet: [http:// www.fg-gruppo.it](http://www.fg-gruppo.it)

CERTIFICATIONS: ISO 9001 - EN 9100 - ISO 14001 ACCREDITATION : NADCAP

La Trattamenti Termici Ferioli & Gianotti SpA è presente sul mercato dei trattamenti termici dei metalli da 50 Anni.

Le Nostre attività ricoprono tutti i campi di trattamento termico:

Nella sede di Rivoli, Via Asti 80:

<u>Trattamenti termici preliminari:</u> Normalizzazione, Bonifica, ricottura, ricottura isoterma, distensione delle strutture saldate e granigliatura. Raddrizzatura I trattamenti di Normalizzazione, Bonifica e ricottura isoterma possono essere eseguiti in forni a lotti (muffola) oppure in forni continui con capacità di carico dimensionata fino a <u>2 metri di larghezza e 6 metri di lunghezza.</u> I trattamenti di <i>Normalizzazione e distensione delle strutture saldate</i> possono essere eseguiti in forno a carro di capacità fino a 5 metri di larghezza e 15 metri di lunghezza (50 T).	<u>Trattamenti termici finali:</u> Normalizzazione e bonifica in atmosfera controllata, carbocementazione, carbonitrurazione, raddrizzatura t.t. in vuoto, ricottura leghe di rame in forni a lotti a muffola e forni pozzo con capacità di carico fino a <u>2,5 metri di lunghezza.</u> Trattamenti di minuteria in forno rotativo. Ricotture in vuoto. Trattamenti di tempra e rinvenimento degli acciai per stampi in forno a vuoto 1×10^{-2} .
	<u>Trattamenti Termici per settore aeronautico (accreditamento NADCAP)</u> Normalizzazione Tempra – rinvenimento – ricottura su acciai da costruzione.
<u>Trattamenti ad induzione:</u> Tempra ad induzione in alta, media e bassa frequenza.	<u>Trattamenti Leghe Leggere di Alluminio</u> Trattamenti di Solubilizzazione – invecchiamento – ricottura – stabilizzazione – raddrizzatura su leghe di Alluminio T0-T4-T5-T6-T7
<u>Laboratorio Metallurgico</u> Microscopio x50 – x1000, quantometro, microdurometri Vickers – Durometri Rockwell – Brinell	<u>Negli Anni la Nostra Società ha perseguito una politica di acquisizione di rami d'azienda specializzati nei diversi campi dei trattamenti termici:</u>

info@fg-gruppo.it


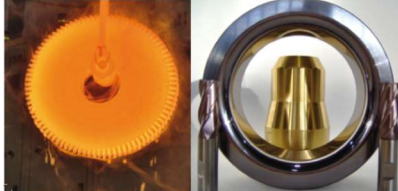


TRATTAMENTI TERMICI
FERIOLI & GIANOTTI S.p.A.

Divisione **GENTA PLATIT**

Via E. Fermi, 1/3 - 10040 CASELETTE (Torino) - Tel. (011) 968.83.87 - 968.80.16 - Fax (011) 968.88.81
 COD. FISC. e P. IVA 05764390018

CERTIFICATIONS: ISO 9001 - EN 9100 - ISO 14001 ACCREDITATION NADCAP

<p>Trattamenti Termici in forni a Vuoto Brocche in verticale</p>		<p>Trattamenti Termici in forni a Vuoto in azoto oppure olio</p>	
<p>Tempra rinvenimento raddrizzatura di Brocche in acciaio rapido fino a 2200 mm</p>		<p>Tempra rinvenimento in forni a vuoto di : utensili , matrici , stampi , creatori in acciaio per lavorazioni a freddo , lavorazioni a caldo , acciai rapidi . spegnimento in azoto oppure olio .</p>	
<p>Rivestimenti P.V.D. Platit</p>		<p>Tempra in bagno di Sali</p>	
<p>Possiamo offrire una gamma di rivestimenti duri per gli acciai rapidi e per utensili oltre che alcuni destinati al decorativo. Lo stabilimento possiede alcuni forni per il rivestimento P.V.D Platit e decorativo (TiN e Ti₂N – TCN e TCN Red – TiAlN e ALTiN – TiCrN –TiAlCN – CrN - ZrN) con possibilità di carico di particolari di altezza <u>fino a 2000 mm</u>.</p>		<p>Il reparto in bagno di Sali offre la possibilità di trattare particolari fino a <u>500 mm di altezza</u>.</p> 	
<p>Trattamenti Termici Aerospaziale (accreditamento NADCAP)</p>			
<p>Tempra rinvenimento in vuoto parziale di acciai da costruzione con spegnimento in olio e Azoto, Trattamenti su acciai Inox serie PH, ricottura e stabilizzazione e t.t. su acciai serie 400 – Trattamenti criogenici e distensioni e rinvenimenti a partire da 140°C.</p>			
<p>Laboratorio Metallurgico</p>			
<p>Microscopi x100 - x1000 – SEM - microdurometri Vickers (per controlli anche in officina) – durometri Rockwell e Brinell</p>			

Riferimento: Sig. Mannarino Domenico mannarino.genta@fg-gruppo.it




TECNOTEMPRA
 Div. della Trattamenti Termici Ferioli & Gianotti S.p.A.
 C.so Allamano, 51 10095 Grugliasco (To)
 Sede legale: Via Tunisi, 70 10134 Torino
 AZIENDA CERTIFICATA UNI EN ISO 9001:2008

TEL.MAGAZZINO:011-783838/784301
 FAX:011-7801213
 Sito internet: www.fg-gruppo.it
 e-mail: tecnot@fg-gruppo.it
 REG.IMP.TO/CF 05764390018
 R.E.A. TO-733732
 P.IVA 05764390018



CERTIFICATION : ISO 9001

<p><u>Trattamenti termici preliminari:</u></p>	<p><u>Trattamenti termici preliminari:</u></p>
<p>Normalizzazione, Bonifica, ricottura, ricottura isoterma, distensione e granigliatura. L'esecuzione dei processi viene eseguita in una batteria di forni a lotti in serie che conferiscono all'azienda una grande flessibilità operativa</p>	<p>Tempra e rinvenimenti su particolari semilavorati si piccole dimensione tramite tempra in forni a scossa con spegnimento in acqua o polimero, rinvenimento e granigliatura</p>
<p><u>Nitrurazione Gassosa dura e morbida – Ricottura in bianco</u></p>	<p><u>Trattamenti Leghe Leggere di Alluminio</u></p>
<p>Forni a pozzo per nitrurazione gassosa dura e morbida Ricottura in atmosfera di azoto</p>	<p>Trattamenti di Solubilizzazione – invecchiamento – ricottura – stabilizzazione su leghe di Alluminio T0-T4-T5-T6-T7</p>
	<p><u>microdurometri Vickers – Durometri Rockwell – Brinell</u></p>

Riferimento: Sig. Biason Massimiliano tecnot@fg-gruppo.it

G.G. TEMPRA METALLI

Divisione della TRATTAMENTI TERMICI FERIOLI & GIANOTTI SPA
Via Copernico 6 – 41015 NONANTOLA (Mo) Italy
Tel. 059.548378 – Fax 059.546101 - C.F. / P.IVA 05764390018



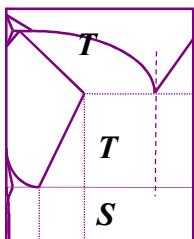
CERTIFICATION : ISO 9001

La Divisione GG Tempra Metalli è specializzata nei **trattamenti ad induzione**.

<u>Trattamenti ad induzione:</u>	Laboratorio Metallurgico
<p>Possiede una vasta gamma di forni ad induzione a controllo numerico in alta, media e bassa frequenza che si prestano all'ottimizzazione di cicli su particolari che vanno dalla minuteria a grandi dimensioni.</p> <p>La versatilità dei forni ci permette di trattare dal pezzo singolo alla grande serie.</p> <p>La disponibilità di potenza arriva a 600 kW, frequenze da 2 a 550 KHz.</p> <p>Possibilità di temprare diametri fino a 600 mm per una altezza fino a 2000 mm.</p> <p>Forno di distensione per temperature fino a 500°C</p>	<p>Microdurometro Vickers, durometri Rockwell</p> <p>Controlli dei profili di tempra ad induzione, due metalloscopi e liquidi penetranti.</p>



Riferimento: Sig. Davide Franzoni ggcommerciale@fg-gruppo.it



T.T.S.

Trattamenti Termici Speciali

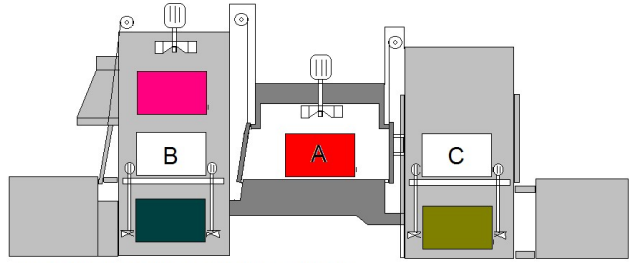
divisione della Trattamenti Termici Ferioli & Gianotti SpA

Via Mascagni n.6 - 42048 Rubiera (RE)

Tel. (0522) 626444 (4 linee RA) Fax (0522) 628678



CERTIFICATION: ISO 9001

<p><u>Trattamenti termici finali:</u></p>	<p><u>Trattamenti termici preliminari:</u></p>
<p>La TTS di Rubiera vanta una quarantennale esperienza nel campo dei trattamenti in atmosfera controllata ed è specializzata nei trattamenti di carbocementazione e tempra su ingranaggi. Bonifica in atmosfera controllata Martempering: Nel campo degli ingranaggi sono stati messi a punto dei processi di martempering per lo spegnimento in sale di particolari cementati. Questo tipo di processo permette di trattare particolari critici con un contenimento considerevole delle deformazioni di tempra.</p>	<p>Ha sviluppato una notevole capacità di produzione nel campo dei trattamenti con spegnimento tradizionale in olio ed in bagni di sale. Sono presenti impianti per il processo di austempering su ghisa A.D.I. per i quali l'Azienda vanta una lunga e collaudata esperienza. Le dimensioni utili dei forni sono: 1200x760 H 760 mm. 2000x1000 H 1000 mm.</p>
<p><u>Nitrurazione Gassosa dura e morbida – Ricottura in bianco</u></p>	<p>FORNO PER T.T. MARTEMPERING E AUSTEMPERING Anche in atmosfera controllata</p>
<p>Forni a pozzo per nitrurazione gassosa dura e morbida Ricottura in atmosfera di azoto L'Azienda offre anche il trattamento di <u>Nitrurazione gassosa post-ossidata impregnata</u> per conferire caratteristiche prestazionali elevate di resistenza alla nebbia salina</p>	 <p>A : Camera di riscaldamento in atmosfera controllata B : Camera di spegnimento in olio C : Camera di spegnimento in sale</p>
<p>Laboratorio Metallurgico</p>	<p>Riferimento: Sig. Milanese Giovanni</p>
<p>Microscopio x50 – x1000, quantometro, microdurometri Vickers – Durometri Rockwell – Brinell</p>	<p>tts@fg-gruppo.it - ttsgiovanni@fg-gruppo.it</p>




T T F - Trattamenti Termici Flagogna

Divisione della Trattamenti Termici Ferioli & Gianotti SpA. Cap.

Tel. 0039 0427 809068 Fax 0039 0427 809603

Flagogna Via Pinzano 22. 33030 Forgaria - Udine

CERTIFICATION : ISO 9001

<u>Trattamenti termici finali:</u>	<u>Trattamenti Leghe Leggere di Alluminio</u>
La TTF esegue trattamenti termici in atmosfera controllata in forni di ultima generazione della Cieffe, C.I.T.T. Dimensioni 1200x700 h 700 mm. Carbocementazione, Carbonitrurazione, Tempra e rinvenimento stampi, bonifica in bianco .	Trattamenti di Solubilizzazione – invecchiamento – ricottura – stabilizzazione su leghe di Alluminio. T0-T4-T5-T6-T7 I trattamenti vengono eseguiti in forni a muffola oppure in forno a tappeto Fibex
<u>Nitrurazione Gassosa dura e morbida</u>	<u>Laboratorio Metallurgico</u>
Forni a pozzo per nitrurazione gassosa dura e morbida	Microscopio x50 – x1000, quantometro, microdurometri Vickers – Durometri Rockwell – Brinell
	Riferimento: Sigg. Cedolini Beppino; Garlatti Fabio tff@fg-gruppo.it