



## Divisione produttiva acciaio al carbonio

Tecnofondi produce dal 1965 **fondi bombati** per la costruzione di cisterne, serbatoi e caldaie ed ha sviluppato nel tempo due divisioni, dove produce separatamente fondi bombati in acciaio al carbonio e fondi bombati in acciaio inossidabile.

La **divisione acciaio al carbonio**, situata nella sua sede storica e principale, è costituita da un capannone di 5500 mq a sei campate, che grazie ai continui investimenti è dotata delle più moderne tecnologie per la produzione di fondi bombati e di spazi molto ampi per lo stoccaggio di materia prima in coils e lamiera spianata e di prodotti finiti pronti per la vendita.

Il processo produttivo in questa sede è suddiviso in due metodi di produzione; il **metodo rullato** ed il **metodo stampato**, che garantisce un'ampia gamma di prodotti finiti che vanno dai 320 mm ai 5000 mm di diametro e dai 1,2 ai 32 mm di spessore.

### Il metodo stampato e stampaggio

Il metodo stampato consiste nella produzione di fondi tramite stampi standard montati su potenti presse oleo-dinamiche che partendo da un disco di lamiera realizzano con una sola imbutitura i fondi conformi al profilo richiesto. Tecnofondi è dotata di un'ampia gamma di stampi sia in profilo normale, torosferico che ellittico che vengono montati su 6 presse che vanno da 400 a 1500 ton con movimentazione totalmente automatica o semiautomatica. Tecnofondi opera principalmente

su propri stampi ma è disponibile a lavorare su attrezzature di terzi o realizzare stampi su specifiche richieste del cliente fornendo consulenza sia per la costruzione dello stampo che per la realizzazione del prodotto.

### Il metodo rullato

Questo metodo consiste nella realizzazione di fondi tramite i seguenti passaggi:

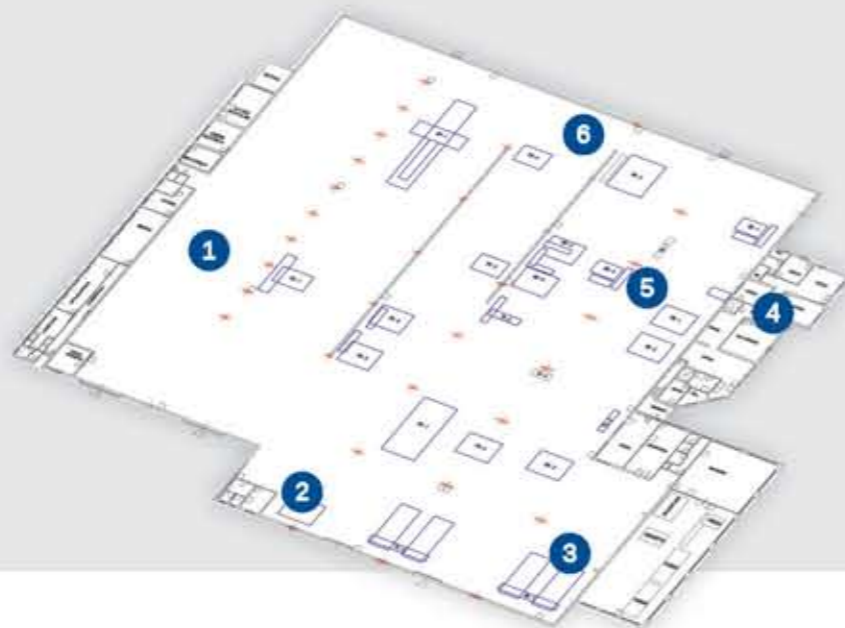
- realizzazione del disco di partenza (tramite cesoia circolare o ossitaglio);
- imbutitura del disco tramite presse oleo-dinamiche con manipolatore per ricavare la calotta sferica;
- bordatura della calotta tramite macchine bordatrice per ottenere

prodotto finito secondo il diametro ed il profilo desiderato.

Con questo metodo Tecnofondi può realizzare nell'ambito della gamma di produzione tutti i profili e tutti i diametri che si desiderano lavorando fino ai 32 mm di spessore e ai 5000 mm di diametro.

Tecnofondi in questa sede ha anche tre reparti ben equipaggiati ausiliari a quelli principali:

- l'**attrezzatura** per la manutenzione degli stampi e dei macchinari;
- il **reparto saldatura** per la realizzazione dei quadrotti di lamiera fuori standard;
- il **reparto di ossitaglio** per la finitura dei bordi di grande spessore.



### 1 - Magazzino fondi

600 Ton di fondi disponibili da Ø 320 mm fino Ø 3000 mm nel profilo tipo D e Tipo E (torosferico).

Consultate il nostro catalogo tecnico completo per verificare le misure disponibili in magazzino.



### 2 - Ossitaglio

• Linea di ossitaglio verticale per lamiere da treno fino a 50 mm di spessore e longitudinale per rifilatura e smussatura dei bordi dei fondi di grande spessore.



### 3 - Linea di saldatura

• Linea comprendente banco di saldatura con testa ad arco sommerso capace di saldare lamiere fino a 12 mm e banco di molatura delle saldature con nastro abrasivo a funzionamento elettrico.



### 4 - Uffici



### 5 - Reparto rullatura

• 2 cesoia circolari che realizzano dischi fino a Ø 5500 mm e 8 mm di spessore.

• 3 bordatrici da 10 a 15 mm, 1 bordatrice 24 mm e 1 bordatrice 32 mm.

Ampia gamma di rulli disponibili per realizzare fondi con raggio piccolo fino a 10 mm,

• 3 presse a bombare 600 ton di potenza max, luce di lavoro 5500 mm ed attrezzate con manipolatore per movimentazione calotte fino a 45 quintali.

• 1 cesoia circolare automatica per realizzazione completa di dischi senza operatore.



### 6 - Reparto stampaggio

Formatura fondi fino 7 mm di spessore e Ø 1800 mm, con ampia gamma di stampi disponibili sia per il profilo normale che quello torosferico.

• 1 linea di stampaggio (pressa da 600 ton completa di impianto di carico e scarico).

- 1 pressa 800 ton
- 1 pressa 1500 ton
- 2 presse da 600 ton
- 1 pressa da 400 ton



### Nuova divisione coils e lamiere

Per la descrizione di questo nuovo reparto si rimanda alle brochure ad esso dedicata.