



Divisione produttiva Inox

Tecnofondi è l'azienda bresciana che dedica dal 1965 la sua attività alla costruzione di **fondi bombati**.

All'inizio del 2004 ha realizzato una nuova unità produttiva distaccata dalla propria sede principale e dedicata in via esclusiva alla produzione dei fondi in acciaio inossidabile.

Grazie a questa realizzazione la Tecnofondi è in grado di garantire alla propria clientela degli standard qualitativi più elevati essendo capace ora di evitare la promiscuità

dell'acciaio inox con l'acciaio al carbonio ed avendo investito in macchinari ed impianti appositamente studiati per la realizzazione dell'acciaio inossidabile.

Tecnofondi realizza la formatura a freddo dei fondi sia per imbutitura (fondi stampati) che per imbutitura e successiva rullatura (fondi rullati).

I fondi prodotti con questi metodi raggiungono le dimensioni massime seguenti:

- **Diametro 5000 mm**
- **Spessore 32 mm.**

Nella pagina seguente di questo brochure sono descritti gli impianti messi a disposizione delle maestranze qualificate per la realizzazione dei fondi e dei coni in acciaio inossidabile.



1 - Protezione lamiera in Pvc
Macchina per la protezione delle lamiere in PVC, utilizzabile per lamiere da 2000 mm di larghezza fino a 13 m di lunghezza.



2 - Magazzino lamiere
Reparto dedicato al ricevimento e allo stoccaggio delle lamiere piane ricevute dai fornitori.
Abbiamo disponibili 800 quintali di lamiera in diversi spessori e formati delle seguenti qualità: AISI 304 e AISI 304 L, AISI 316 e AISI 316 L.



3 - Taglio plasma
Settore dedicato al taglio delle lamiere per ricavarne dischi e semidischi da saldare. Il banco di taglio al plasma ha una dimensione di 12 m per 2 dispone di una testa di taglio con potenza 100 A/HD con la quale può tagliare tramite un controllo CAD/CAM lamiere fino a 15 mm.



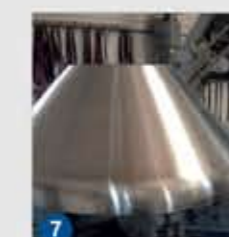
4 - Saldatura / smerigliatura saldatura
• 2 linee di saldatura automatica con banco di scorrimento con rulli PVC antigraffio, una con doppia testa di saldatura (TIG per spessori fino a 3 mm ed Arco Sommerso per spessori da 3 a 8 mm) ed una con testa al plasma per spessori da 2 a 10 mm.
• 1 Linea di molatura della saldatura, costituita da banco di lavoro con rulli di scorrimento in PVC antigraffio e braccio di molatura a nastro.



5 - Cesoiatura dischi
• 1 Cesoi circolare idraulica per tagliare dischi o corone circolari fino a 3200 mm di diametro e 8 mm di spessore, con o senza foro centrale.



6 - Lucidatura fondi
Linea di lucidatura dei fondi composto da N° 1 posizionatore di smerigliatura ad assi ortogonali e da N° 2 unità di smerigliatura con potenza 3 KW per nastro e ruota-spazzola.



Con queste unità possiamo lucidare fondi fino ad un diametro di 5 m di vari profili, arrivando fino al profilo semisferico.

L'unità a nastro ci permette di arrivare a rugosità inferiori a 0,01 micron sia all'interno che all'esterno del fondo, utilizzando nastri abrasivi di varie grane e una ruota spazzola in cotone per la lucidatura.

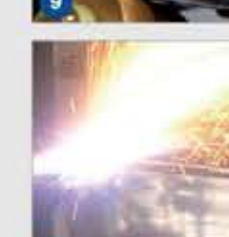
7 - Calandratura coni
• 1 calandra a 4 rulli capace di realizzare forme cilindriche e coniche fino a 6 mm di spessore, 1500 mm di altezza con foro centrale minimo di 105 mm.



8 - Bombatura fondi
• 2 Presse oleodinamiche ad arcata di potenza 600 Ton con luce di lavoro utile 5500 mm ed attrezzata con manipolatore capace di sollevare dischi di Ø max 5400 mm fino a 45 quintali di peso.



9 - Reparto bordatura
• 1 Bordatrice a freddo capace di bordare fondi fino a 12 mm di spessore con o senza foro centrale.
• 1 Bordatrice a freddo capace di bordare fondi fino a 24 mm di spessore.



Entrambe sono dotate di rulli in lega alluminio-bronzo, disponibili fino al raggio 450 mm, con caratteristiche meccaniche e fisiche appositamente studiate per la realizzazione di fondi in acciaio inox.



10 - Rifilatura fondi
Rifilatura ad ossitaglio del fondo per ottenere bordi perfettamente piani o inclinati secondo le esigenze del cliente.

11 - Magazzino fondi
Magazzino del prodotto finito in cui disponiamo di circa 700 /800 quintali di fondi in AISI 304 e 316 con diversi profili, diametri e spessori.