



REPARTO DI PRODUZIONE ACCIAIO AL CARBONIO



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 garantiscono 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:

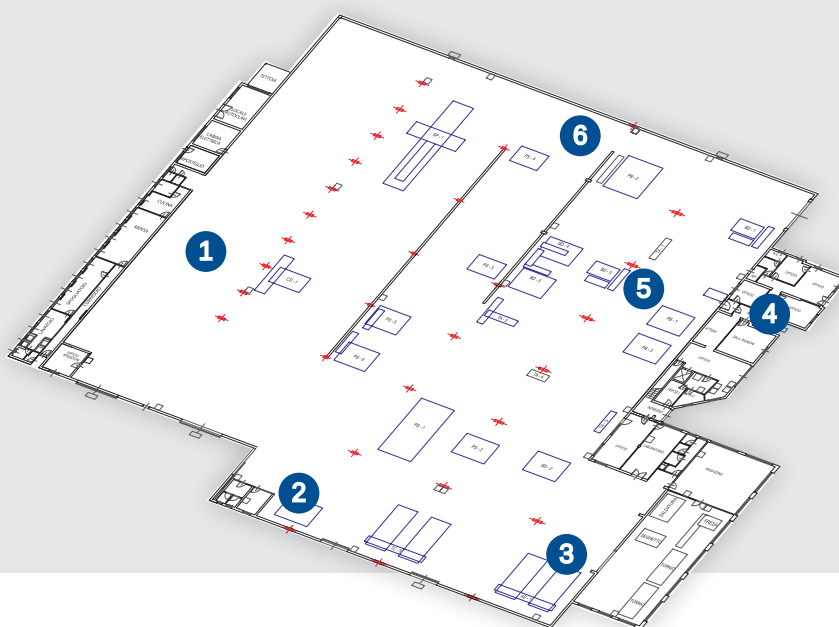
- realizzazione del disco di partenza (tramite cesoia circolare o ossitaglio);
- imbutitura del disco tramite presse oleo-dinamiche con manipolatore per ricavare la calotta sferica;
- bordatura della calotta tramite macchina bordatrice per ottenere

un 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'**attrezzeria** 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.

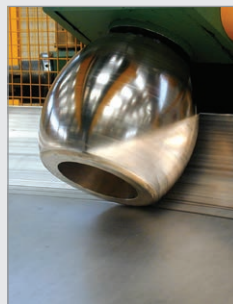


3 - Linea di saldatura

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 cesioie 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 cesioia circolare automatica per realizzazione completa di dischi senza operatore.



6 - Reparto stampaggio

Formatura fondi fino a 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



Divisione coils e lamiere

Un capannone di 3800 mq ospita il centro servizi per lo stoccaggio e la lavorazione dei coils, dotato di un impianto per la spianatura, un magazzino di coils ed un magazzino di lamiere.



Via Case Nuove, 1/3
25050 RODENGO SAIANO (BS) - ITALY
tel. +39 030 610161 - fax +39 030 610163
info@tecnofondi.it - www.tecnofondi.it