



REPARTO DI PRODUZIONE INOX



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 promiscu-

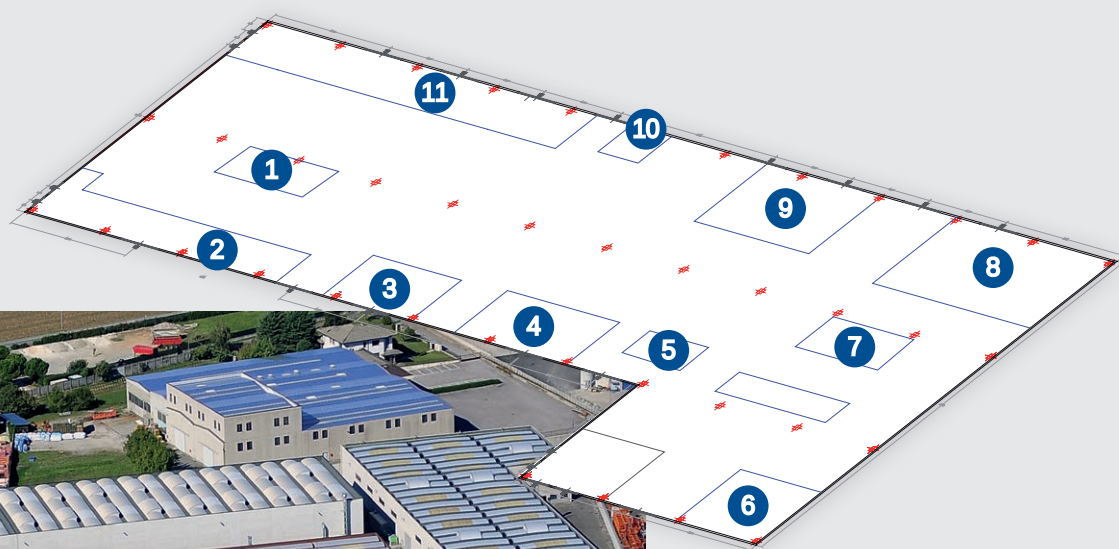
ità dell'acciaio inox con l'acciaio al carbonio ed avendo investito in macchinari ed impianti appositamente studiati per la realizzazione dell'acciaio inossidabile.

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 questa 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

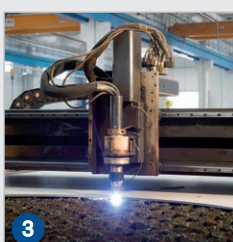
Macchina per la protezione delle lamiere in PVC, utilizzabile per lamiere da 2000 mm di larghezza fino a 13 m di lunghezza.



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



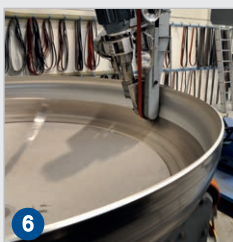
4 - Saldatura / smerigliatura saldatura

- 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.



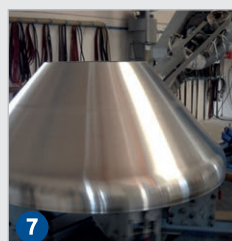
5 - Cesoatura dischi

- 1 Cesoia 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.



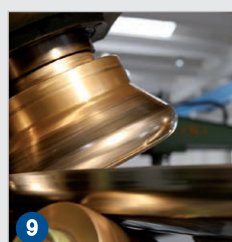
7 - Calandratura coni

- 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.



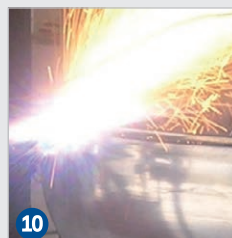
8 - Bombatura fondi

- 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.



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