



PRODUKTIONSABTEILUNG STAHL



Produktionsabteilung Stahl

Die Firma Tecnofondi produziert seit 1965 gewölbte **Stahlböden** für die Herstellung von Behältern, Tanks und Boilern. Später wurde die Produktion in zwei von einander getrennte Bereiche aufgeteilt. Die Verarbeitung von Stahl und Edelstahl.

Der **Stahl** verarbeitende Bereich, der sich im ursprünglichen Hauptsitz befindet, besteht aus einer sechsteiligen Halle mit einer Gesamtfläche von 5500m². Dank der ständigen Investitionen verfügt die Firma über modernste Technologien für die Herstellung von gewölbten Stahlböden und viel Platz für die Einlagerung von Rohmaterial in Form von Coils, Rohblechen und gewölbten Stahlböden für den Verkauf.

Die Produktion in dieser Einheit ist in zwei Methoden aufgeteilt: **Gerollte und gepresste Böden**, wodurch ein weiterer **Bereich an Produkten** mit Durchmessern von 320mm bis 5000mm und von 1,2mm bis 32mm Wandstärke angeboten werden kann.

Die Methode gepresste Böden und das Pressen an sich:

Hierbei geht es darum, dass Standardwerkzeuge, die auf starken, hydraulischen Pressen montiert sind, fertige Böden aus einer Scheibe nach den vorgegebenen Maßen des Kunden durch nur einen einzigen Fertigungsschritt ziehen können.

Tecnofondi verfügt über eine große Anzahl von Werkzeugen für die Herstellung von normalgewölbten Böden, Klöpperböden und Korbbojenböden, die auf 6 Pressen montiert werden können und mit einem Druck von 400 bis 1500 Tonnen automatisch oder halbautomatisch Böden produzieren.

Tecnofondi bearbeitet hauptsächlich eigene Werkzeuge, es können aber auch Werkzeuge Dritter bearbeitet werden. Dabei kann auf Wunsch des Kunden auch Beratung für die Herstellung von Werkzeugen für die Produktion von kundenspezifischen Böden bereitgestellt werden.

Gerollte Böden:

Dieser Vorgang beruht auf folgenden Produktionsschritten.

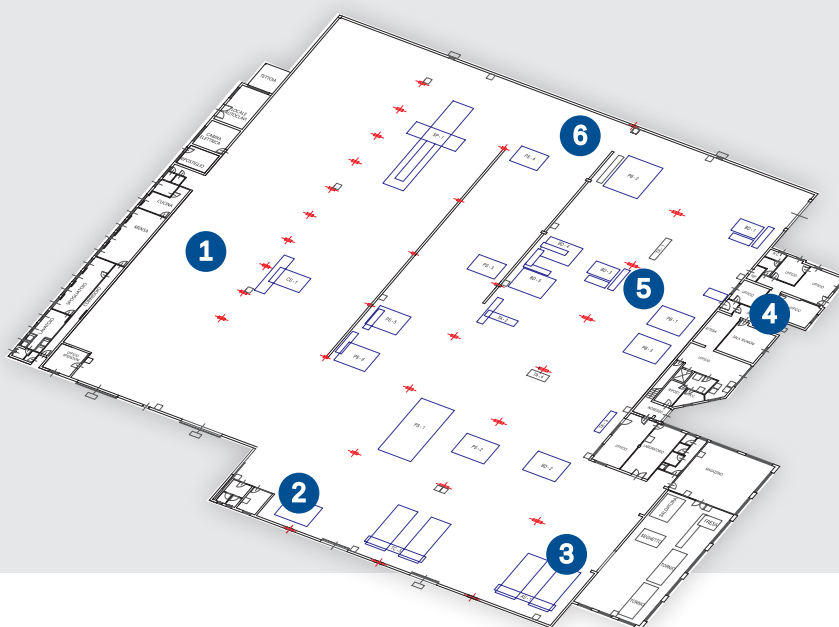
- Herstellung einer Ronde durch eine Kreisschere oder durch Brennschnitt.
- Wölbung der Scheibe, die auf einem Manipulator liegt und durch die Kraft einer Kumpelpresse gewölbt wird, bis der gewünschte Radius erzielt wird.
- Bördeln der gewölbten Scheibe durch Bördelmaschinen, bis der

erwünschte Durchmesser und die dadurch gewünschte Form erreicht wird.

Durch diese Art und Weise ist Tecnofondi in der Lage jegliche Form und Durchmesser gewölbter Stahlböden bis 32mm Wandstärke und bis Durchmesser 5000mm zu realisieren.

Des Weiteren verfügt diese Abteilung über drei sehr gut ausgestattete Bereiche für folgende Anwendungen:

- Eine Werkstatt für die Instandsetzung der Werkzeuge und der Maschinen.
- Einen Bereich für Schweißarbeiten, in dem Bleche für Übergrößen hergestellt werden.
- Den Bereich der Kantenbearbeitung durch Brennschnitt.





1 - Lager der Böden

600t an Böden verfügbar mit Durchmessern zwischen 320 mm und 3000mm in normal gewölbter Form und Klöpperform.

Dabei finden Sie im Katalog alle technischen Daten der Lagerböden.



2 - Brennschnitt

Vertikaler Brennschnitt für die Bearbeitung von Zugblech bis 50mm Dicke und für das Abdrehen der Ränder von Böden mit großer Wanddicke.



3 - Schweißanlage

Werkbank mit einer automatischen Lichtbogen-Schweißeinheit, um Bleche bis 12mm zu schweißen und anschließend blecheben zu schleifen.



4 - Büros



5 - Bereich gerollte Böden:

- 2 Kreisblechscheren, um Scheiben bis Durchmesser 5500mm und 8mm Wandstärke schneiden zu können.
- 3 Kaltbördelmaschinen für Böden bis 10 bzw 15mm Dicke, eine für Böden bis 24mm Dicke und eine für Böden bis 32mm Dicke
- Eine große Anzahl an Bördelrollen, um Böden bis zu einem Krempe radius von 10mm herzustellen.
- 3 Kumpelpressen mit einer Kraft von je 600t, einer Arbeitsweite von 5500mm und einem Manipulator der Kalotten bis 4,5t aufnehmen kann.
- 1 vollautomatische Kreisblechschere, die Roden selbständig ohne Arbeiter schneidet.



6 - Abteilung gepresste Böden

In diesem Bereich werden Böden bis 7mm Wandstärke und bis 1800mm Durchmesser gepresst. Dieser Bereich verfügt über eine große Anzahl von Werkzeugen für die Herstellung von normal gewölbten und Klöpperböden.

- 1 Anlage mit einer 600t Presse mit automatischer Rohmaterialzufuhr und Zwischenlagerung des Fertigprodukts.
- 1 Presse mit 800t
- 1 Presse mit 1500t
- 2 Pressen mit 600t
- 1 Presse mit 400t



Einheit Coils und Bleche

Ein Lager von 3800 mq beherbergt das Service-Center für die Lagerung und Verarbeitung von Coils.

Des Weiteren befindet sich in dieser Halle eine Mulde für die Einlagerung von Coils und ein großes Lager für Coils und Bleche.



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