



Tecnofondi S.p.a.
UNITÉ DE FABRICATION ACIER AU CARBONE



UNITÉ DE FABRICATION ACIER AU CARBONE

Unité de fabrication acier au carbone

Depuis 1965 Tecnofondi produit des **Fonds bombés** pour la construction de citernes, réservoirs et chaudières. Au cours du temps l'entreprise a réalisé deux divisions différentes, où les fonds bombés en aciers au carbone et acier inoxydables sont fabriqués séparément.

La **division aciers carbone** est située dans la siège historique et principal d'une surface de 5500 m². Grâce aux investissements continus elle est aujourd'hui équipée d'installations les plus modernes pour la production de fonds bombés et dispose de vastes espaces pour le stockage de la matière première (coils et tôles) et pour le stockage de produits finis en vente.

La fabrication dans cette division consiste de deux méthodes: **emboutissage-bordage** et **emboutissage**, qui peut garantir une gamme très vaste de produits finis avec diamètre de 320 mm à 5000 mm et un épaisseur de 1,2 à 32 mm.

Méthode et production par emboutissage

Avec le méthode d'emboutissage les fonds sont fabriqués au moyen de matrices assemblées de puissantes presses hydrauliques qui, à partir d'un disque en tôle, peuvent réaliser en une seule opération d'emboutissage les fonds avec un profil conforme à la demande. Tecnofondi dispose d'une vaste gamme de matrices avec des profils normaux, comme aussi des profils torosphériques et semi-elliptiques. Les matrices sont montées sur 6 presses avec une puissance entre 400 et 1500 tonnes. En ce qui concerne le chargement et déchargement, elles sont totalement auto-

matiques ou semi-automatiques. Tecnofondi opère principalement au moyen de ses matrices, mais elle est disponible à fabriquer aussi avec matrices d'autrui ou fabriquer des matrices sur demande en fournissant renseignements au sujet de la fabrication de la matrice comme pour l'obtention du produit.

Emboutissage-bordage

Ce méthode consiste à réaliser des fonds en suivant les phases:

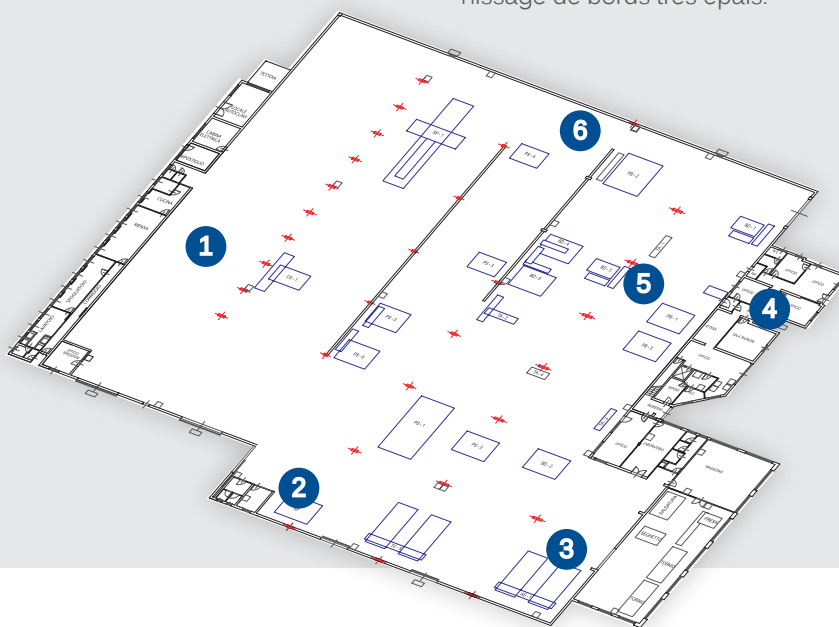
- Fabrication du disque initial (par une cisaille circulaire ou découpe plasma).
- Emboutissage du disque par presses hydrauliques équipées d'un manipulateur pour obtenir une calotte sphérique.

- Bordage de la calotte avec une machine à border pour produits finis conformes aux diamètres et profils demandés.

Ce méthode permet à Tecnofondi de réaliser dans sa gamme de fabrication tous les profils et tous les diamètres jusqu'à 32 mm d'épaisseur et 5000 mm de diamètre.

La production de fonds bombés est équipée aussi de trois ateliers auxiliaires:

- **Atelier d'Outils** pour l'entretien de matrices et des installations;
- **Atelier Soudage** pour la réalisation de tôles carrées hors standard;
- **Atelier Cisaille** plasma pour le finissage de bords très épais.





1 - Magasin de fonds

600 tonnes de fonds sont disponibles d'un diamètre 320 mm jusqu'à 3000 mm avec un profil type D et type E (GRC).

Notre catalogue complet est disponible et vous pouvez le consulter pour vérifier les dimensions de nos produits disponibles en stock.



2 - Découpage plasma

Ligne de découpe plasma pour plaques jusqu'à 50 mm d'épaisseur et longitudinal pour usinage et chanfreinage du bord de fonds très épais.



3 - Ligne de soudage

Ligne qui comprend un banc de soudage avec tête à arc submerge pour la soudure de tôles jusqu'à 12 mm et banc de meulage de la soudure par bande abrasive à fonctionnement électrique.



4 - Bureaux



5 - Atelier Roulage

- 2 Cisailles circulaires pour obtenir des disques jusqu'à un diamètre de 5500 mm et un épaisseur de 8 mm.

- 3 Machines à border pour dimensions entre 10 et 15 mm, 1 machiner à border 24 mm et une machine 32 mm.

- Une vaste gamme de galets est disponible pour fonds avec un rayon petit minimum de 10 mm.

- 3 Presses à emboutir, puissance 600 tonnes, largeur de travail 5500 mm et équipées d'un manipulateur pour le transfert de caillottes jusqu'à 45 tonnes.

- 1 Cisaille circulaire automatique pour la fabrication de disques entièrement sans opérateur.



6 - Atelier emboutissage

Formage de fonds jusqu'à 7 mm d'épaisseur et jusqu'à un diamètre de 1800 mm, avec une vaste gamme de matrices disponibles pour le profil normal ou semi-elliptique.

- 1 Ligne de formage (1 presse d'une puissance de 600 tonnes avec un système de charge et décharge).

- 1 Presse, puissance 800 tonnes.
- 1 Presse, puissance 1500 tonnes.
- 2 Presses, puissance 600 tonnes.
- 1 Presse, puissance 400 tonnes.



Département coils et tôles

La division des coils et des tôles est située dans un atelier de 3800 m² et est équipée d'une ligne capable de dérouler des bobines. Elle dispose d'un grande fosse pour le stockage de coils et d'un grand stock de tôles et coils.



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