



ABTEILUNG EDELSTAHL



Abteilung Edelstahl

Die Firma Tecnofondi ist ein Unternehmen in Brescia, das seine Produktion seit der Gründung im Jahr 1965 der Produktion von gewölbten **Stahlböden** widmet.

Anfang des Jahres 2004 hat Tecnofondi eine neue Produktionseinheit geschaffen, die vom Hauptsitz getrennt ist und ausschließlich auf die Produktion von Edelstahlböden spezialisiert ist.

Durch diese Erweiterung ist Tecnofondi in der Lage, der Kundschaft qualitativ höhere Standards zu garantieren, da Edelstahl keiner ferritischen Verunreinigung ausgesetzt

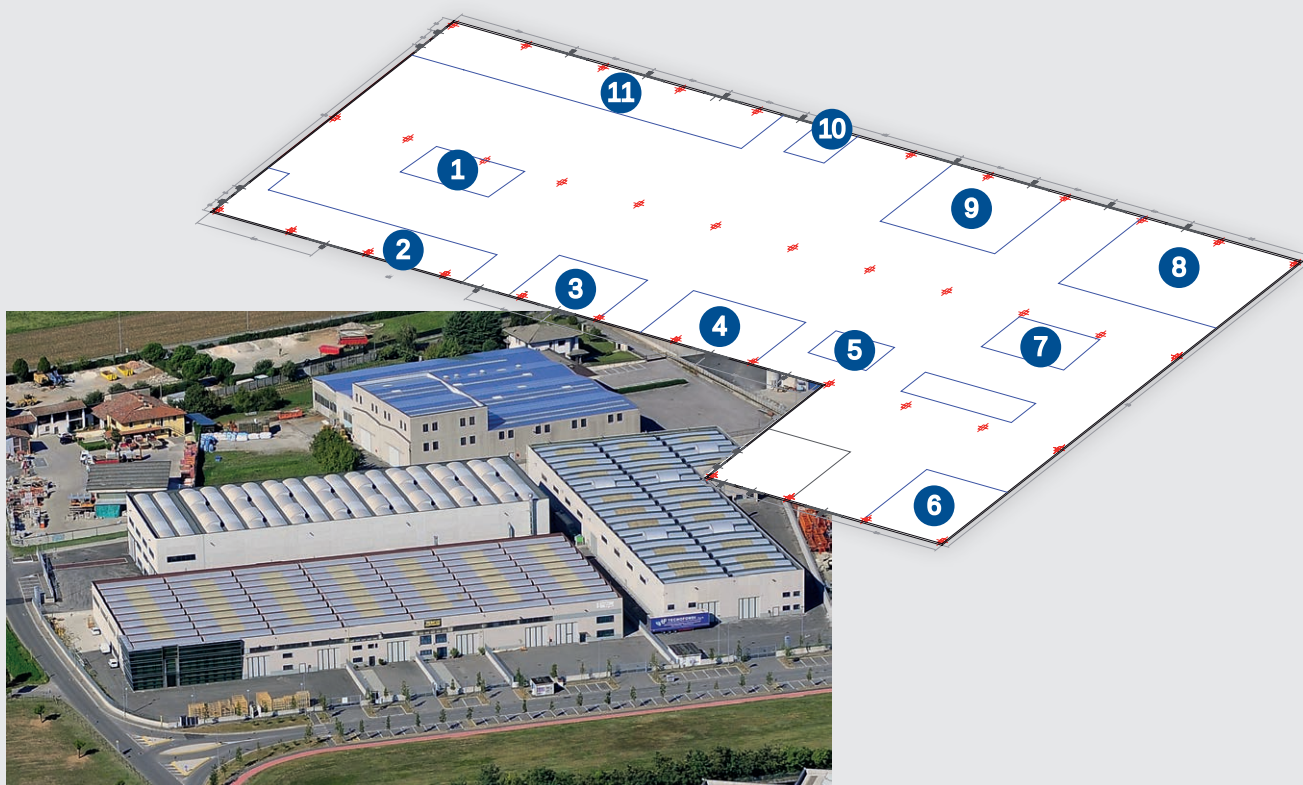
wird. Außerdem wurde in Anlagen investiert, die ausschließlich für die Produktion von Edelstahlböden entwickelt wurden.

Tecnofondi wendet für die Produktion der Böden das Kaltverformungsverfahren sowohl für das Pressen (gepresste Böden), als auch für das Kumpeln und anschließende Bördeln an (gerollte Böden).

Durch diese beiden Produktionssarten können Böden mit folgenden Abmessungen hergestellt werden (max):

- Durchmesser 5000mm
- Wandstärke 32mm

Auf der folgenden Seite werden unsere Anlagen veranschaulicht, die auf die Produktion von Böden und Konen aus Edelstahl ausgelegt sind.



1 - Überzug von Blechen mit PVC Schutzfolie

Anlage um Bleche bis zu einer Breite von 2000mm und Länge von 13mt mit Schutzfolie zu überziehen.



2 - Rohmateriallager

Bereich der Warenannahme und der Einlagerung der angelieferten Rohbleche.

Wir haben 80 Tonnen an Rohmaterial in verschiedenen Formaten und Qualitäten: AISI 304 und AISI 304L, AISI 316 und AISI 316L.



3 - Plasmaschnitt

In dieser Abteilung werden Scheiben oder halbe Scheiben aus Rohblechen geschnitten, die dann später zusammengeschweißt werden. Das Gerät hat eine Auflagefläche von 12x2 Metern und einen Brennkopf mit einer Stärke von 100 A/HD der mit CAD/CAM angesteuert wird, um Bleche bis zu einer Dicke von 15mm zu schneiden.



4 - Schweißanlage / Schleifen der Schweißnaht

- 2 automatische Linienschweißgeräte, mit Transportrollen aus PVC, um das Rohmaterial nicht zu verkratzen. Das Schweißen einer Anlage wird von einer Doppelbrenndüse vorgenommen und kann dadurch mit der Schweißmethode TIG Bleche bis 3mm und mit der Lichtbogenmethode Bleche bis 8mm schweißen, wobei die andere Anlage über eine Plasmadüse verfügt und somit Bleche mit einer Stärke von 2mm bis 10mm verschweißen kann.



- 1 automatische Bandschleiflinie mit Transportrollen aus PVC, um die Schweißnähte blecheben zu verschleifen.



5 - Kreisschere

- 1 hydraulische Kreisschere, mit der Scheiben bis zu einem Durchmesser von 3200mm und einer Stärke von 8mm mit oder ohne zentraler Bohrung aus einem Blech ausgeschnitten werden können.



6 - Schleifen der Böden

Schleifanlage ausgestattet mit einer rotierenden Halterung die Böden aufnimmt und 2 gegenüberliegenden Schleifarmer, die mit einer Leistung von 3KW pro Schleifeinheit die Oberflächen sowohl mit einem laufenden Band, als auch mit einer rotierenden Bürste schleifen kann. Dadurch können Böden verschiedenster Formen bis zu einem Durchmesser von 5 Metern und bis hin zu einem halbkugelförmigen Bo-

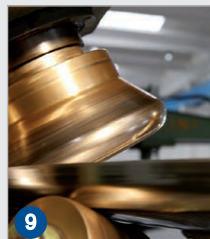


den geschliffen werden. Die Schleifeinheit ermöglicht es, Böden bis unterhalb von 0,01 Mikron zu schleifen. Die Böden können sowohl innen, als auch außen mit Schleifbändern verschiedenster Körnungen geschliffen werden. Des Weiteren können die Böden dann mit einer baumwollüberzogenen, rotierenden Schleifbürste aufpoliert werden.



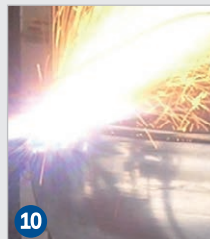
7 - Herstellung von Konen

- 1 Rundbiegemaschine mit 4 Walzen, um zylindrische und konische Formen bis 6mm Blechdicke, einer Höhe von 1500mm und einer zentralen Öffnung von mindestens 105mm herzustellen.



8 - Wölben der Böden

- 2 hydraulischen Kumpelpressen mit einer Kraft von je 600 Tonnen und einer Arbeitsweite von 5500mm. Diese sind ausgestattet mit einem Manipulator, der Böden mit einem Durchmesser bis max. 5400mm und einem Gewicht von max. 4,5 Tonnen aufnehmen kann.



9 - Der Bereich der Bördelmaschinen

- 1 Kaltbördelmaschine, mit der Böden bis zu einer Stärke von 12mm mit oder ohne zentraler Bohrung gebördelt werden können.

- 1 Kaltbördelmaschine, mit der Böden bis zu einer Stärke von 24mm gebördelt werden können.

Beide Maschinen haben Rollen aus Aluminium-Bronze Legierung, die extra für die Bearbeitung von Edelstahl entwickelt wurden, um Böden bis zu einem Krempenradius von 450mm herstellen zu können.



10 - Die Kantenbearbeitung der Böden

Das Abdrehen der Böden erfolgt durch Plasmaschnitt, um einen perfekten ebenen Rand zu erreichen. Des Weiteren können dadurch auch abgeschrägte Kanten hergestellt werden, wie auf Anfrage des Kunden.

11 - Lager der Böden

Das Fertigproduktlager besteht aus 70/80 Tonnen Böden aus AISI 304 und AISI 316 mit verschiedenen Formen, Durchmessern und Wandstärken.



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