

tf Tecnofondi S.p.a.



INOX
GROUP

днища для емкостей

Краткая история компании Tecnofondi S.p.A.

История компании Tecnofondi S.p.A. началась в 1965 году с производства днищ для нагревательных ёмкостей.

В связи с постепенным переходом Италии с отопления нефтепродуктами к газовому отоплению компания решила инвестировать в диверсификацию расширяя свою линейку днищ для других секторов экономики, таких как газовые системы, гидравлические системы, сельское хозяйство, системы отопления и строительство. В 2003 году к компании присоединилось новое поколение специалистов, и компания начала выпускать днища из нержавеющей стали.

На сегодняшний день компании уже более 50 лет и у нее имеется 3 производственных площадки на территории более 50 тысяч квадратных метров, число работников насчитывает около 50 специалистов.

Производственные единицы Tecnofondi S.p.A.

У Tecnofondi S.p.A. есть следующие производственные площадки:

Площадка по производству днищ из нержавеющей стали и склад для хранения нержавеющих днищ и листов. Для компании очень важно, чтобы нержавеющие днища и листы даже близко не контактировали с углеродистыми. Для их обработки используются отдельные станки и аппараты. Например, есть отдельное штамповочное и фланжировочное оборудования для нержавеющих и углеродистых металлов. Поэтому наши нержавеющие днища никогда не заражаются от углеродистых. То же самое касается и резки металла. На этой площадке размещен и автоматический полировочный робот-станок, на котором у нас есть возможность ротационной полировки днищ до зеркальной поверхности.

Площадка по производству днищ из углеродистой стали. Данная площадке делится на 2 единицы. Первая это цех по формовке и фланжированию днищ, вторая это цех для холодной штамповки днищ разными пресс-формами.

Также здесь размещено оборудование по резке и сварке углеродистых листов.





Площадка по хранению и обработке рулонов листов из углеродистой стали. На этой площадке происходит размотка рулонов углеродистых листов шириной до 2200 мм и хранятся все углеродистые листы.

НАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА

ООО «Инокс Групп» как официальный и эксклюзивный представитель компании Tecnofondi S.p.A. на территории Российской Федерации обеспечивает регулярные и стабильные поставки днищ из Италии в Россию не менее чем 2 раза в месяц. Кроме того, у нас есть в г. Москва огромный склад готовых днищ, диаметром от 320 мм до 2000 мм и толщиной от 2 мм до 6 мм. Остальные диаметры и толщины мы поставляем под заказ в кратчайшие сроки.

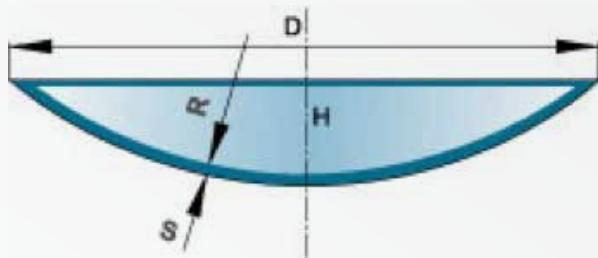
Основным преимуществом днищ Tecnofondi S.p.A. является отличное соотношение цены и качества. Высокое качество днищ обеспечивается за счет следующих факторов:

1. Огромный опыт производства начиная с 1965 года
2. Современное производственное оборудование итальянского и немецкого производства
3. Высококвалифицированный рабочий персонал и почти полное отсутствие текучки кадров среди высоких специалистов на производстве
4. Производство днищ из нержавеющей и углеродистой стали в отдельных заводах тем самым предоставляется гарантия незаражения нержавеющих днищ от углеродистых. К сожалению, большинство производителей раскатывают нержавеющие днища на тех же станках где еще несколько минут назад раскатывались днища из углеродистой стали.
5. Хранение и обработка листов из нержавеющей и углеродистой стали в отдельных зданиях
6. Бескомпромиссный подход к качеству на всех этапах производства днищ



ТИПЫ И РАЗМЕРЫ ДНИЩ

ТИП А



СФЕРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

D – наружный диаметр

R – радиус днища

r – радиус уклона

s – толщина стенки

h – высота цилиндрической части

Ht – общая наружная высота

Sv – диаметр диска из которого
изготовлено днище

D	R	S
400 ÷ 5000	2 x D	3 ÷ 40
	1.5 x D	
	1 x D	
	0.8 x D	
R = 1.5 D		
Sv	D x 1.015	
Ht	D x 0.075 + s	
R = D		
SV	D x 1.09	
Ht	D x 0.140 + s	

*Отклонения:

Для внутреннего диаметра:

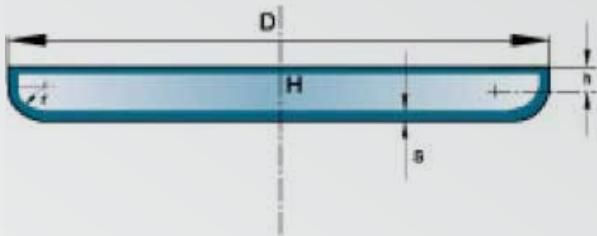
< Ø 2000 мм = ± 0,2% • Ø; > Ø 2000 мм = ± 0,3% • Ø

Овальность (макс. разница между минимальными максимальным диаметром):
± 0,3% • Ø

Общая высота: - 0 + 25 мм



ТИП В



D	r	h	s
500 ÷ 5000	50	$\geq 5 \times s$	$3 \div 22$
SV		$D + 50 + 2h$	
Ht		$50 + h + s$	

НИЗКОЕ ПЛОСКОЕ ДНИЩЕ

D – наружный диаметр

R – радиус днища

r – радиус уклона

s – толщина стенки

s – толщина стенки

h – высота цилиндрической части

Ht – общая наружная высота

SV – диаметр диска

из которого изготовлено днище

*Отклонения:

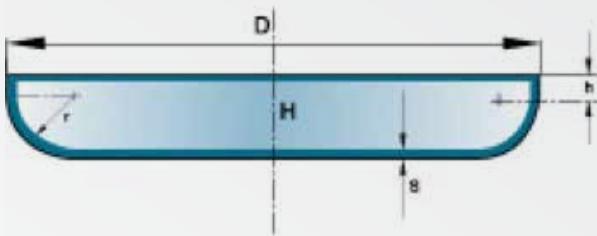
Для внутреннего диаметра: $< \varnothing 2000 \text{ мм}$

$= \pm 0,2\% \cdot \varnothing$; $> \varnothing 2000 \text{ мм} = \pm 0,3\% \cdot \varnothing$

Овальность (максимальная разница между минимальным и максимальным диаметром): $\pm 0,3\% \cdot \varnothing$;

Общая высота: - 0 + 25 мм

ТИП С



D	r	h	s
500 ÷ 5000	$D / 10$	$\geq 5 \times s$	$3 \div 22$
SV		$D \times 1,09 + 2h$	
Ht		$D \times 0,1 + h + s$	

ВЫСОКОЕ ПЛОСКОЕ ДНИЩЕ

D – наружный диаметр

R – радиус днища

r – радиус уклона

s – толщина стенки

h – высота цилиндрической части

Ht – общая наружная высота

SV – диаметр диска

из которого изготовлено днище

*Отклонения:

Для внутреннего диаметра: $< \varnothing 2000 \text{ мм}$

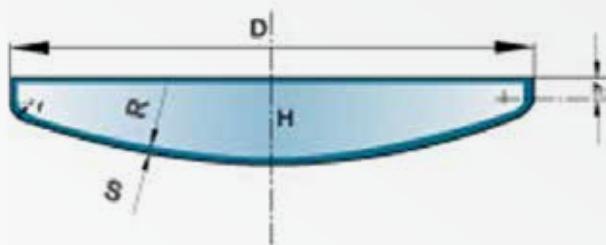
$= \pm 0,2\% \cdot \varnothing$; $> \varnothing 2000 \text{ мм} = \pm 0,3\% \cdot \varnothing$

Овальность (максимальная разница между минимальным и максимальным диаметром): $\pm 0,3\% \cdot \varnothing$

Общая высота: - 0 + 25 мм



ТИП D



НИЗКОЕ СФЕРИЧЕСКОЕ ДНИЩЕ

D – наружный диаметр

R – радиус днища

r – радиус уклона

s – толщина стенки

h – высота цилиндрической части

Ht – общая наружная высота

Sv – диаметр диска

из которого изготовлено днище

D	R	r	h	s
500 ÷ 3050	1,5 ÷ 2 D	50	≥ 5 x s	3 ÷ 25
3100 ÷ 3450	1,5 ÷ 2 D	80	≥ 5 x s	3 ÷ 25
3500 ÷ 5000	1,5 ÷ 2 D	100	≥ 5 x s	3 ÷ 25
SV	D x 1,03 + 2h			
Ht	D x 0,09 + h + s			

*Отклонения:

Для внутреннего диаметра:

< Ø 2000 мм = ± 0,2% · Ø; > Ø 2000 мм = ± 0,3% · Ø

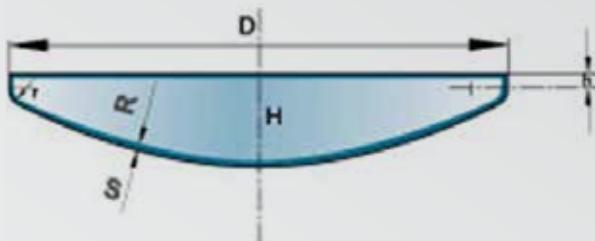
Овальность (макс. разница между минимальным и максимальным диаметром):

± 0,3% · Ø

Общая высота: - 0 + 25 мм



ТИП DE



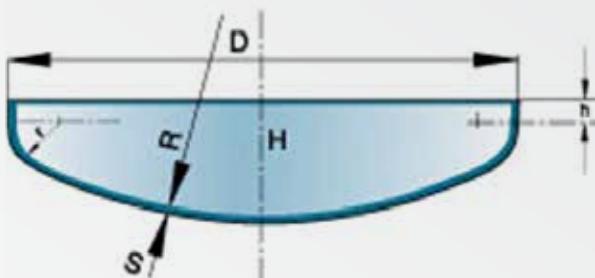
D	R	r	h	s
500 ÷ 5000	D	50	$\geq 5 \times s$	3 ÷ 22

СРЕДНЕЕ СФЕРИЧЕСКОЕ ДНИЩЕ

D – наружный диаметр
 R – радиус днища
 r – радиус уклона
 s – толщина стенки
 h – высота цилиндрической части
 Ht – общая наружная высота
 Sv – диаметр диска
 из которого изготовлено днище

***Отклонения:**
 Для внутреннего диаметра: $< \emptyset 2000 \text{ мм} = \pm 0,2\% \cdot \emptyset$; $> \emptyset 2000 \text{ мм} = \pm 0,3\% \cdot \emptyset$
 Овальность (макс. разница между минимальным и максимальным диаметром): $\pm 0,3\% \cdot \emptyset$
 Общая высота: - 0 + 25 мм

ТИП Е



D	R	r	h	s
320 ÷ 5000	D	D/10	$\geq 5 \times s$	3 ÷ 25
Sv	$D \times 1,11 + 2h$			
Ht	$D \times 0,194 + h + s$			

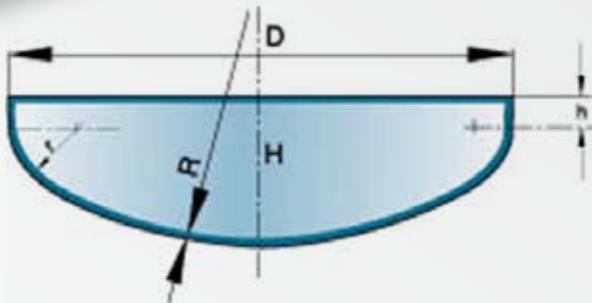
ТОРОСФЕРИЧЕСКОЕ ДНИЩЕ

D – наружный диаметр
 R – радиус днища
 r – радиус уклона
 s – толщина стенки
 h – высота цилиндрической части
 Ht – общая наружная высота
 Sv – диаметр диска
 из которого изготовлено днище

***Отклонения:**
 Для внутреннего диаметра: $< \emptyset 2000 \text{ мм} = \pm 0,2\% \cdot \emptyset$; $> \emptyset 2000 \text{ мм} = \pm 0,3\% \cdot \emptyset$
 Овальность (макс. разница между минимальным и максимальным диаметром): $\pm 0,3\% \cdot \emptyset$
 Общая высота: - 0 + 25 мм



ТИП F



D	R	r	h	s
500 ÷ 4000	0,8 × D	D/6,5	≥ 5 × s	3 ÷ 22
SV	D × 1,16 + 2h			
Ht	D × 0,25 + h + s			

ЭЛЛИПТИЧЕСКОЕ ДНИЩЕ

D – наружный диаметр

R – радиус днища

r – радиус уклона

s – толщина стенки

h – высота цилиндрической части

Ht – общая наружная высота

Sv – диаметр диска

из которого изготовлено днище

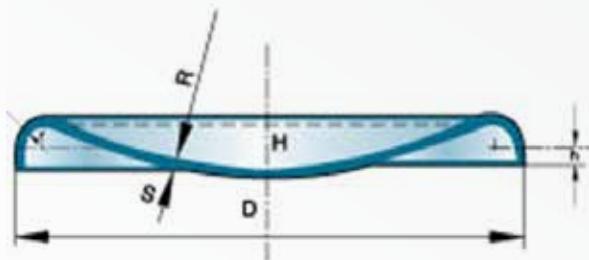
*Отклонения:

Для внутреннего диаметра: < Ø 2000 мм
 $= \pm 0,2\% \cdot \varnothing$; > Ø 2000 мм = $\pm 0,3\% \cdot \varnothing$

Овальность (макс. разница между
 минимальным и максимальным диаме-
 тром): $\pm 0,3\% \cdot \varnothing$

Общая высота: - 0 + 25 мм

ТИП G



D	R	r	h	s
500 ÷ 5000	D	50	По запросу	3 ÷ 22

ВОГНУТОЕ СФЕРИЧЕСКОЕ ДНИЩЕ

D – наружный диаметр

R – радиус днища

r – радиус уклона

s – толщина стенки

h – высота цилиндрической части

Ht – общая наружная высота

Sv – диаметр диска

из которого изготовлено днище

*Отклонения:

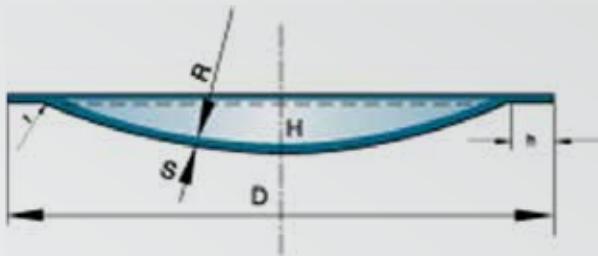
Для внутреннего диаметра: < Ø 2000 мм
 $= \pm 0,2\% \cdot \varnothing$; > Ø 2000 мм = $\pm 0,3\% \cdot \varnothing$

Овальность (макс. разница между
 минимальным и максимальным диаме-
 тром): $\pm 0,3\% \cdot \varnothing$

Общая высота: - 0 + 25 мм



ТИП Н



D	R	h	s
500 ÷ 5000	D	$\geq 5 \times s$	$3 \div 22$

ТАРЕЛЬЧАТОЕ ДНИЩЕ

D – наружный диаметр

R – радиус днища

r – радиус уклона

s – толщина стенки

h – высота цилиндрической части

Ht – общая наружная высота

Sv – диаметр диска

из которого изготовлено днище

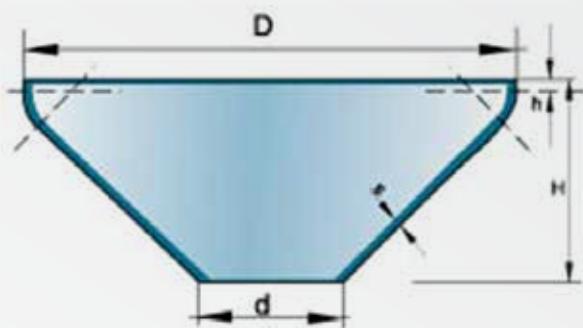
*Отклонения:

Для внутреннего диаметра: $< \emptyset 2000 \text{ мм} = \pm 0,2\% \cdot \emptyset$; $> \emptyset 2000 \text{ мм} = \pm 0,3\% \cdot \emptyset$

Овальность (макс. разница между минимальным и максимальным диаметром): $\pm 0,3\% \cdot \emptyset$

Общая высота: - 0 + 25 мм

ТИП I



D	r	Ht	h	s	d
500 ÷ 5000	*	max 1150	= 5 x S	3 ÷ 22	*

* по запросу

КОНИЧЕСКОЕ ДНИЩЕ

D – наружный диаметр

R – радиус днища

r – радиус уклона

s – толщина стенки

h – высота цилиндрической части

Ht – общая наружная высота

Sv – диаметр диска

из которого изготовлено днище

*Отклонения:

Для внутреннего диаметра: $< \emptyset 2000 \text{ мм} = \pm 2\% \cdot \emptyset$; $> \emptyset 2000 \text{ мм} = \pm 3\% \cdot \emptyset$

Овальность (макс. разница между минимальным и максимальным диаметром): $\pm 3\% \cdot \emptyset$

Общая высота: - 0 + 25 мм



INOX-GROUP.RU



+7 495 255 35 22



INFO@INOX-GROUP.RU

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛУГИ:

Обработка поверхности днища

На заводе имеется специальное оборудование, предназначенное для обработки поверхности (как внутренней, так и наружной). Данное оборудование оснащено ортогональными осями и двумя шлифовальными головками мощностью 3 кВт. Шлифование производится с помощью абразивной ленты и полировочного ролика. Шлифование и полировка может производиться на днищах, диаметром до 5 метров, независимо от формы днища. Благодаря использованию абразивной ленты разной шероховатости и полировочной щетки из хлопка можно достичь минимальную шероховатость до 0,01 микрона как изнутри, так и снаружи.





INOX-GROUP.RU



+7 495 255 35 22



INFO@INOX-GROUP.RU

ОФИС ООО "ИНОКС ГРУПП"

141700, Московская область
г. Долгопрудный,
Лихачевский проезд, д. 4, строение 1,
помещение 49 (офис 109)
"Технопарк Лихачевский"

СКЛАД

127591, г. Москва,
ул. Дубнинская, д. 81



+7 495 255 35 22



INFO@INOX-GROUP.RU



INOX-GROUP.RU