



Tecno Srl

Via Lambro, 34
21050 MARNATE (VA)
ITALIA

Phone: +39.0331603929

Phone: +39.3204460036

e-mail: info@grouptecno.it



1. Presentazione

Ci Presentiamo : Tecno srl una società di giovani con una visione nuova verso le nuove tecnologie e il risparmio energetico

Possiamo affermare che le nostre macchine sono le uniche che assimilano la **normativa 5.0**

Cosa Facciamo : Prevalentemente ci occupiamo di macchine per la lavorazione del metallo :

Laminati piani :

Aspi Svolgitori

Di diversa dimensione e tipologia da quello piu piccolo da 200Kg al piu grande con portata 30 Tonn e tavola 1500mm .

Gruppi Raddrizzatori semplici e cesoie di ingresso

Per introduzione alle macchine spianatrici o slitter o profilatrici .

Unita di taglio a lame circolare per tagliare i Coils in Nastri

Unita di spianatura lamiera in 4° ed in 6°

Gruppi di profilatura per lamiera

Gruppi di tensionamento Nastri

Aspi avvolgitori

Carrelli di carico

Produciamo macchine speciali per produzioni dedicate

2. La Azienda

Per poter essere competitivi su i mercati esteri la ns azienda ha fatto un passo diverso ci siamo attrezzati e disponiamo di una officina completa.

Infatti disponiamo di:

8 centri di lavoro CNC Hurco VMX63 VMX42 VMX30

6 Torni Graziano GR350 GR300 GR500

1 Tornio da ripresa Comev 1500

1 Rettifica Delta 400x600

1 Banco di taglio al Plasma

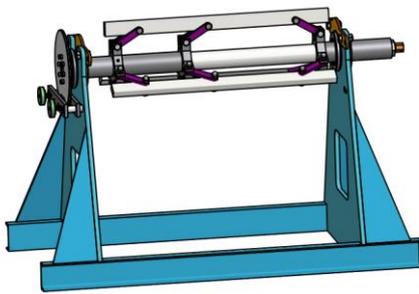
1 Elettroerosione a Filo di molibdeno



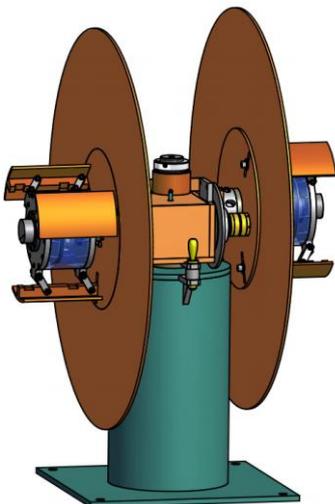
3. Aspi Svolgitori

Aspo A cavalletto Tavola 100 diametro interno 240//400

Diametro esterno 1200 Portata max 5 Tonn Vene prodotto anche in versione motorizzata .

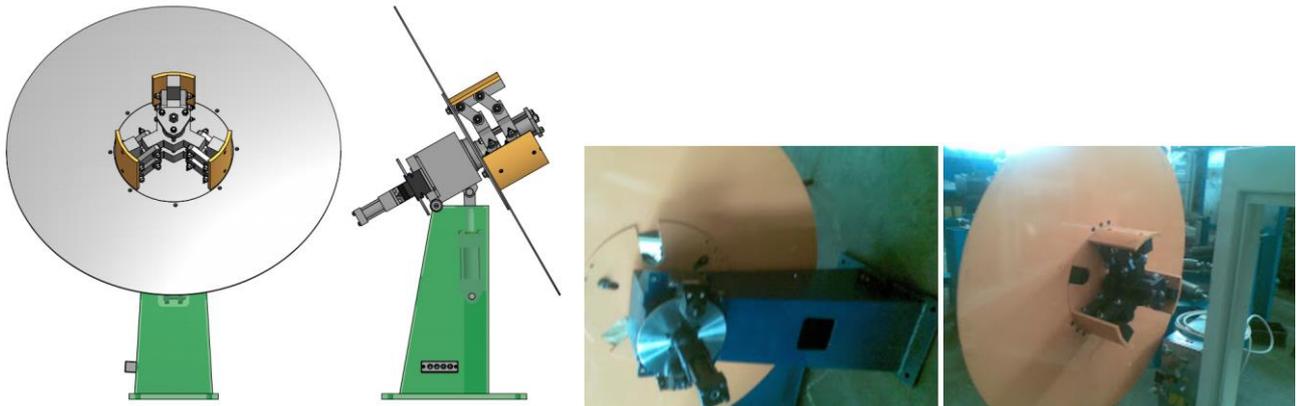


Aspo Doppio con espansione Pneumatica inserita nell'asse
Tavola 400 Foro coils Diametro min 380 Max 420 diametro maxi 1600mm



Aspo Inclinabile per lo svolgimento della lamiera di larghezza stretta e fine spessore diaetro foro Bobina 380//430mm peso 1Tonn Maxi

Con sistema di inclinazione e espansione Mandrino idraulici



Aspo ad asse Verticale Adatto per nastri di piccolo spessore e larghezza ideale per nastri acciaiati o temprati possibile realizzare anche sistema cdi contenimento laterale

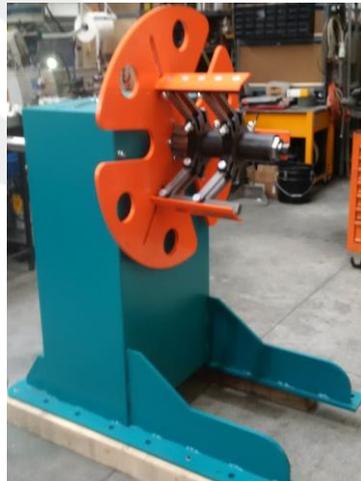
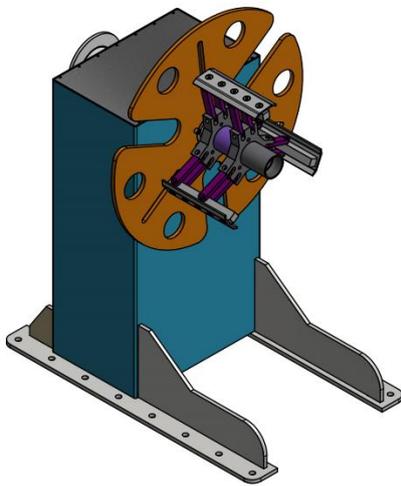


TECNO

Via Damiano Chiesa, 6 - 21013 GALLARATE (VA) - ITALY - T: +39.0331024029 - email: info@tecnosrl.org

Aspo Portata 1,5 Tonn Tavola 300 dimetro bobina foro 360//410 diametro maxi 1400 e il tipico aspo per profila realizzato in una robusta struttura in acciaio e albero da 80mm viene realizzato in diverse configurazioni

Frenato e motorizzato con espansione manuale ed idraulica LA frenatura puo essere Manuale attraverso con regolazione su molle e viti di precarica Che una frenatura Pneumatica con circuito a 2 Step per regolare la frenatura differente durante le fasi di produzione e le fasi di frenata e accelerazione .Può essere accessoriatto con premirotolo , Barre di tenuta frontale coils



TECNO

Via Damiano Chiesa, 6 - 21013 GALLARATE (VA) - ITALY - T: +39.0331024029 - email: info@tecnosrl.org

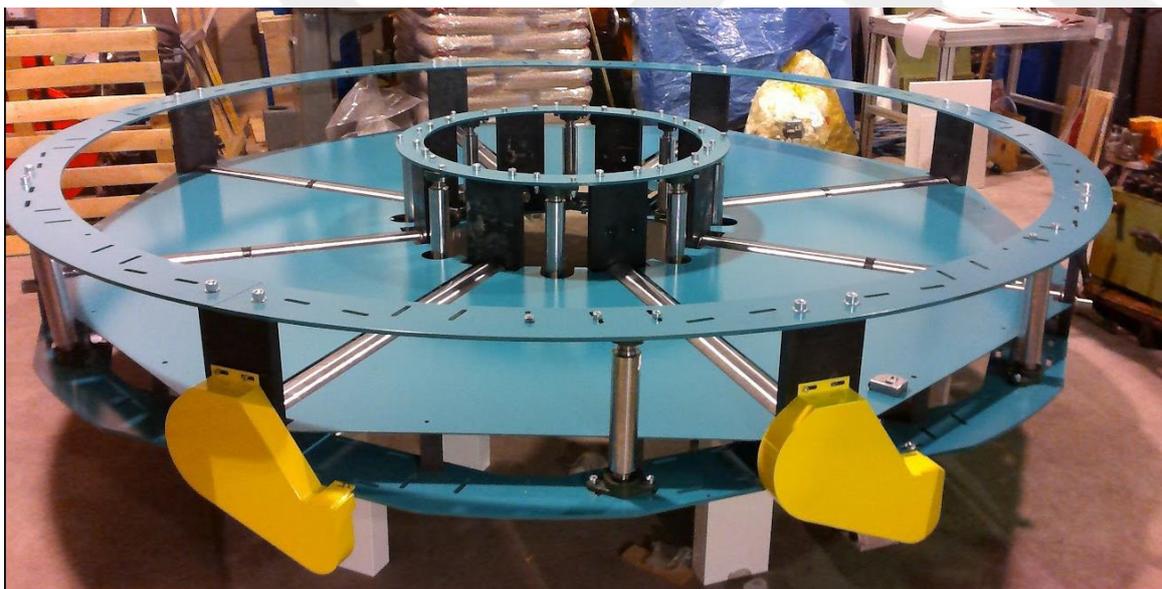
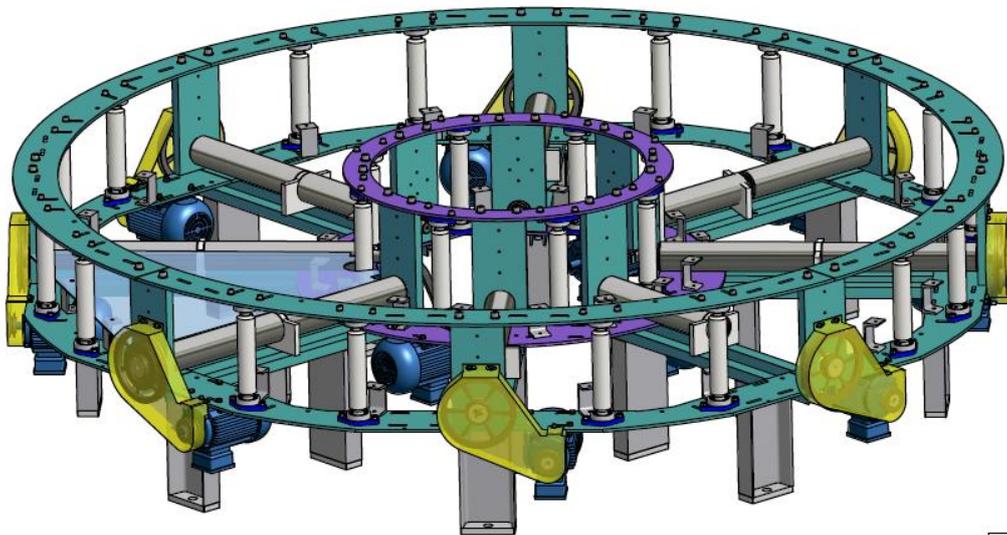
Accumulatore alla spirale

accumulatore a spirale infinita da inserire tra aspo di primo passo e profilatrice

Viene utilizzato soprattutto per le linee tubo ma sempre più spesso lo inseriamo tra Aspo di ingresso e profila per evitare i fermi macchina dovuti al termine del nastro

Con 8 motori esterni sincronizzati elettronicamente per avvolgere il nastro e 4 motori interni

Che installiamo solo quando la lamiera è inferiore a 0,7 mm

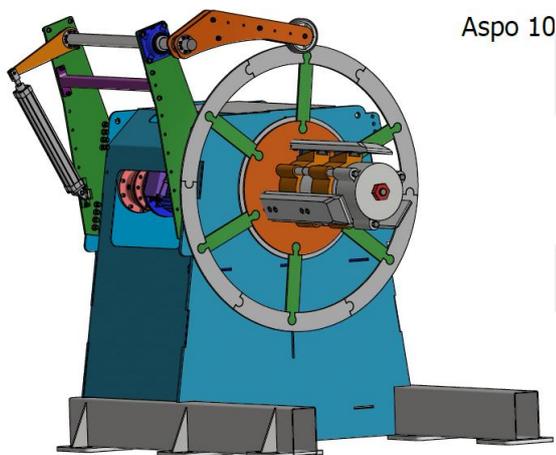


Aspo Portata 10...25 tonn La differenza della portata dipende soprattutto da la dimensione della tavola di questo ad esempio tavola 700mm portata 25 tonn Tavola 1500 Portata 10 Tonn

Espansione Idraulica su cunei in acciaio realizzati da peno trattati e rotazione Motorizzata con freno di stazionamento

Velocita di rotazione standard max 40MT/ min su diametro Bobina 400 mm

Bobina diametro Max Standard 1400 ma su le dimensioni piccole accetta bobina fino a 1800mm di diametro



Aspo 10



Aspo Portata 25 tonn per linea di lavorazione taglio longitudinale e taglio in fogli

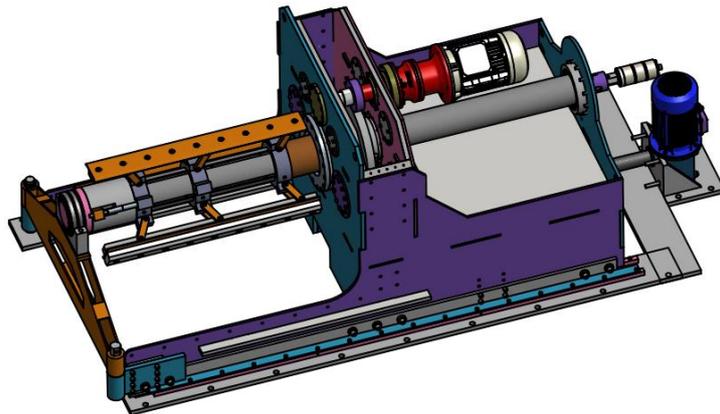
Tavola 1250 (1350) 1500 (1600)

Realizzato con robusta struttura in lamiera di acciaio tagliate ad incastro per migliorare la sua tenuta e robustezza espansione di tipo idraulica su cunei ricati da blocco in acciaio e lavorati in elettroerosione con trattamento termico pattini a induzione

La motorizzazione avviene attraverso satellite e motore connesso tramite riduttore epicicloidale velocità di lavoro max 150mt/min a diametro minimo .

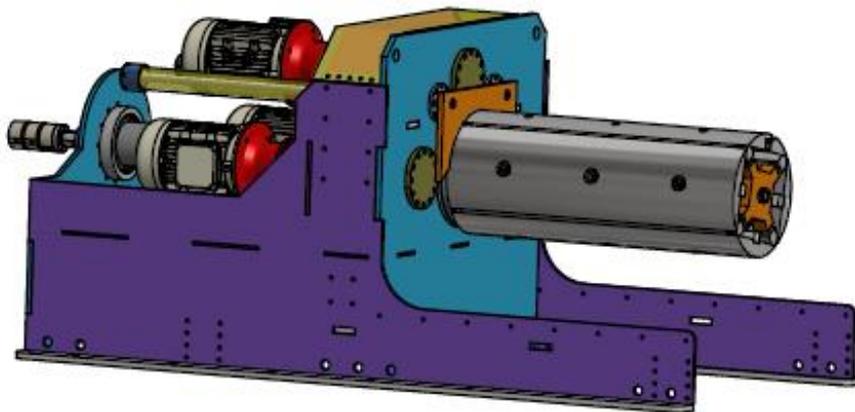
Il motore dispone di freno per garantire le posizione di stazionamento e frenata di emergenza dell'aspo

E previsto la traslazione dell'aspo avanti indietro che avviene attraverso martinetto posteriore

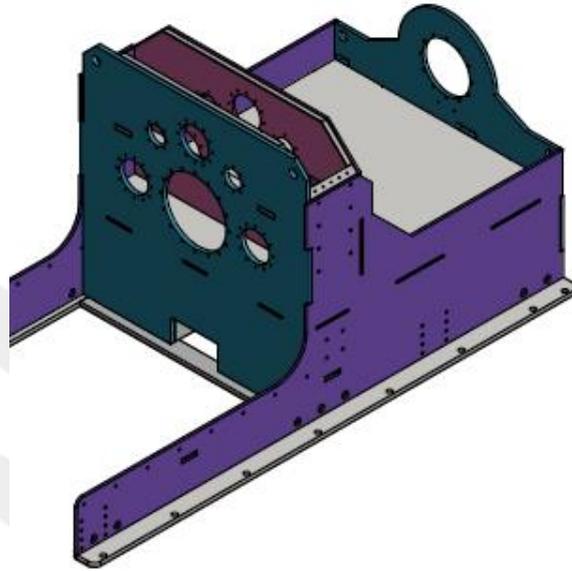




Aspo Avvolgitore al vertice della nostra produzione nasce dalla nostra filosofia dove tutto è semplice ma funzionale di tavola 1250 (1350) e 1500 (1600) come tutti gli aspi avvolgitori e composte da tre funzioni struttura // Motorizzazione // Mandrino .



LA struttura :
realizzata in lamiere di acciaio lavorate a laser ad incastro che la rende Leggera ma estremamente robusta arrivando ad avere punti di resistenza elevati .



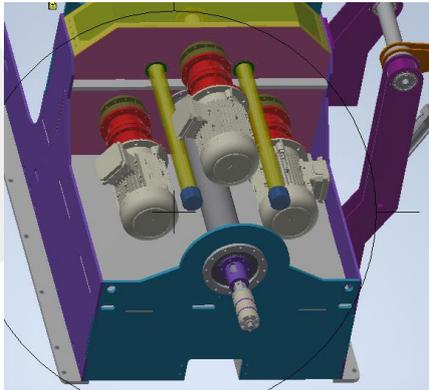
Il fatto di esserci prolungati in avanti con i fianchi dona una grande facilità soprattutto alla installazione in quanto non cade in avanti anche se non fissato

Albero che risulta lungo dona una estrema stabilità al sistema e ne amplifica la robustezza di questo il cuscinetto anteriore e molto grande ed è quello che sopporta tutto lo sforzo il cuscinetto posteriore invece si comporta come una leva ed a sforzi estremamente forti è soggetto a carichi lievi !

La motorizzazione : di tipo a epiciclo cioè non un solo motore con un solo punto di trasmissione che ci porterebbe ad avere ingranaggi di dimensione elevata viste le coppie in gioco ma un sistema di tre punti di trasmissione connessi tra loro questo semplifica perché riduce di $1/3$ la dimensione dell'ingranaggio di uscita e quindi si aiuta a contenere i costi migliorando la efficienza del sistema .

Multidrive perché : prima cosa la coppia di tre motori da 15 Kw a bassi regimi è molto più alta di un solo motore da 60 Kw quindi abbiamo coppie elevate a bassi regimi con rendimenti maggiori del sistema soprattutto quando la bobina è grande !!

Si ha un rendimento maggiore in trasmissione perché i riduttori sono 3 piccoli che agiscono su un unico ingranaggio primario che risulta piccolo in quanto la forza è trasmessa da tre punti differenti in sincronia elettrica



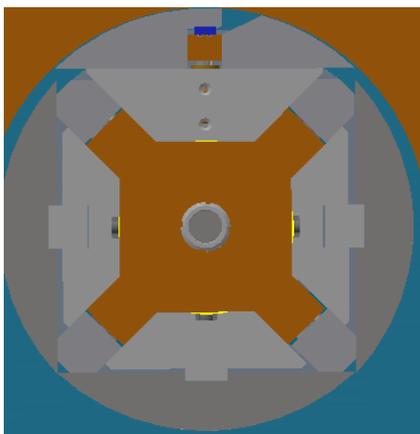
Mandrino espansione di diametro 503mm ti ad espansione su cunei con pinza fissa indipendente

È il miglior mandrino per Aspo avvolgitore il primo è composto da quattro settori il primo settore è fisso ed è la pinza che afferra le teste dei nastri ed è realizzata con delle morse in acciaio K temprato il suo movimento è dato da i cilindri idraulici realizzati nei tasselli .

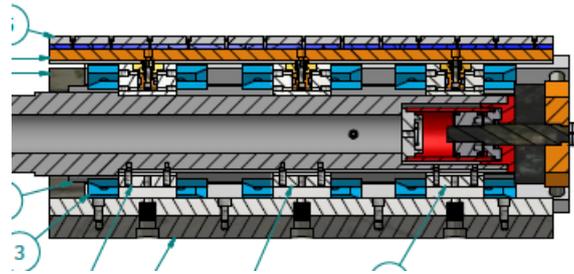
Le altre tre tegole si muovono avanti indietro espandendo e contraendo il mandrino liberando il materiale i triangoli di espansione del mandrino sono comandati da una serie di coni.

Disegnati in modo che una volta espanso anche se dovesse cadere la pressione idraulica non si contrae il mandrino

Altro vantaggio della tegola fissa e la estrazione perché permette alle ughie che facilitano la espansione di lavorare su un piano fisso e preciso



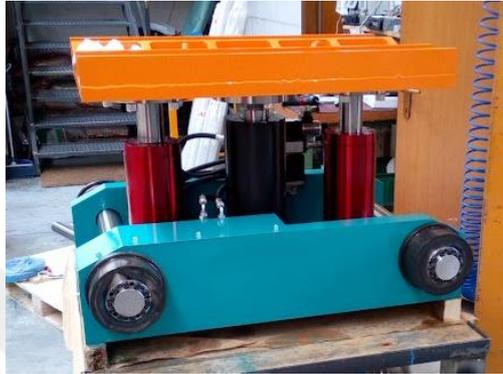
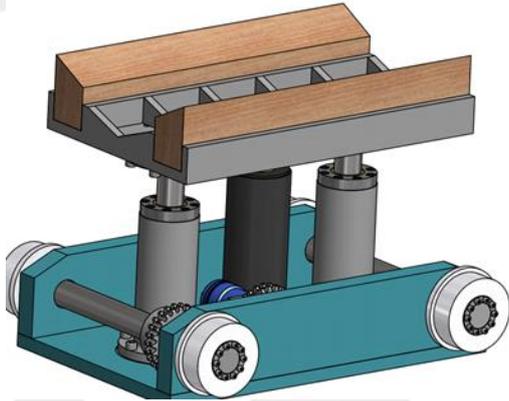
I tegoli di espansione consideriamo che sono tenuti per una spina con molle a tazza .



4. Carrelli di Carico

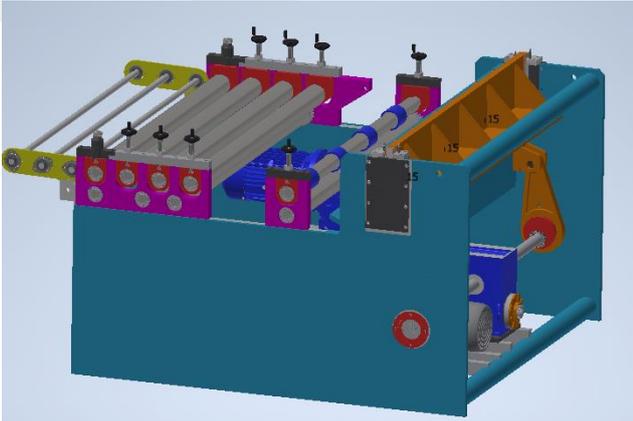
Carrello di carico fuori terra

Totalmente idraulico Portata 15 Tonn Motorizzato con motore idraulico e possibile averlo con sistema antiribaltamento e con gruppo di sostegno bobine



5. Raddrizzatrici alimentanti

Raddrizzatrice alimentante TL1500 e la nostra raddrizzatrice alimentante con cesoia incorporata pe tagliare in fogli lamiera da max 2.00 mm



9 rulli di raddrizzatura posteriori realizzati in acciaio legato e nitrurati a spessore diametro dei rulli 90mm connessi meccanicamente tra loro a catena e Motore di traino 10Kw Pinc roll di traino per gli spessori piccoli.

Cesoia: Tipo A ghigliottina con innesto elettromagnetico per il suo posizionamento

la lama superiore è registrabile in più punti per garantire alta qualità di taglio anche per spessori Sottili.

Spessore lame 15mm Altezza 60mm

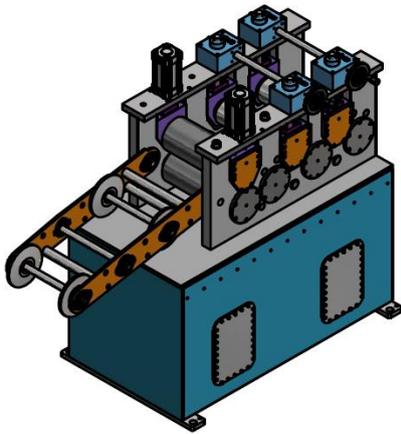
Invece la lama inferiore e registrabile in 2 punti per regolare il gioco delle lame per il gap di taglio in base lo spessore della lamiera .

Raddrizzatrice TH1500

Raddrizzatrice realizzata per Spessori alti con gruppo Pinc roll a due rulli contrapposti in gomma

Viene realizzata in diverse misure di tavola a partire da tavola 400 a 1700mm

Puo essere facilmente controrullata .



Estremamente robusta i rulli sono connessi attraverso ingranaggi sono motorizzati sia i rulli inferiori che quelli superiori

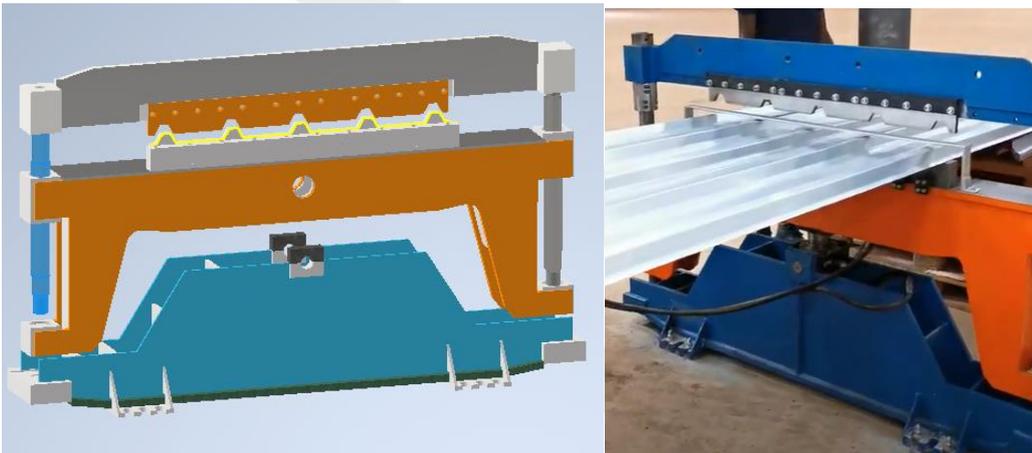
Di diametro 110 mm rettificati e nitrurati in profondita e lucidati e adatta per spessori di nastro da 2 a 10 mm un gruppo Pinc roll in ingresso Che pio essere realizzato in Gomma con due cilindri idraulici che ne regolano la pressione tra i due per facilitare la introduzione dei nastri .

La sua particolare costruzione e trasmissione a cascata di ingranaggi la rende estremamente Veloce e precisa nei posizionamenti per pressa anche con materiali di medio grande spessore .

6. Cesoie

Cesoia tl 1000 per tagliare nastri di larghezza 1000 con spessori da 0,5 a 2mm

Di tipo a colonne può essere accessoriata con lame dritte o con lame sagomate e la cesoia ideale per il taglio di profili e di tagli di sfido



Con Un solo cilindro Risulta una delle cesoie piu semplici mai realizzata.

La salita parallela e garantita dalle 4 orecchie posizionate ai lati che si comportano come guide di trapezio .

Il grande vantaggio che la rende esente da manutenzione ed e ideale per i tagli di grande dimensione .

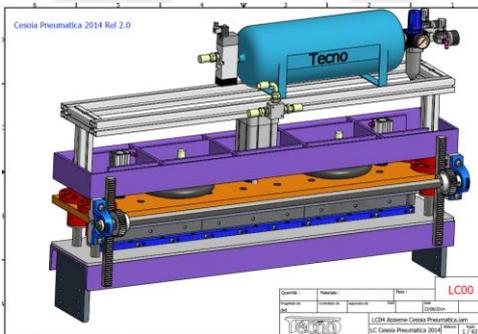
Infatti la produciamo in Taglia 1000 1500 e 2000

Cesoia Pneumatica PN21

Cesoia per effettuare tagli estremamente Veloci creata in origine per tagliare lamiere di piccolissimo spessore 0,10 ...0,30 ha trovato nel tempo applicazione con qualche piccola modifica nei tagli veloci fino a 1,5 mm ideale per tagli banchi di taglio volanti soprattutto per il tempo ciclo che è ridottissimo

Il movimento generato da cilindri pneumatici che hanno una frequenza di movimento elevatissimo

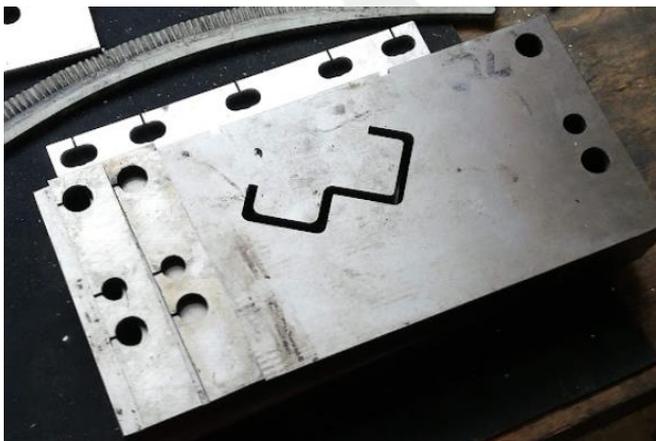
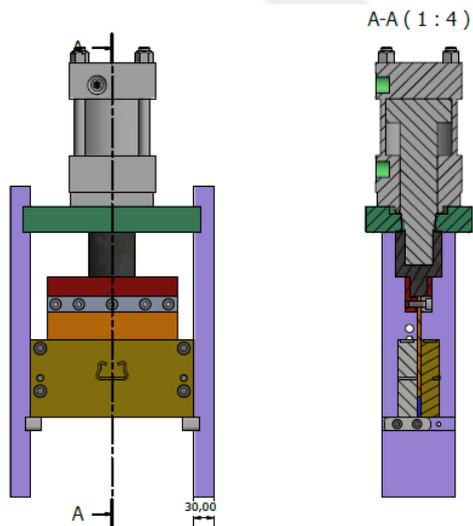
Con un tempo ciclo di 0,10 sec e una delle più veloci cesoie mai prodotte



Cesoia Profili realizzata su una struttura semplice ma robusta la cesoia profili è composta da un castello robusto e di due lame sagomate all'interno delle quali scorre la lama di taglio .

Lo spessore della lama e lo sfrido che andiamo a generare

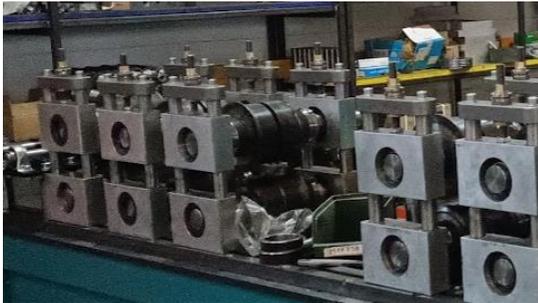
Azionata da un cilindro standard di corsa adeguata alla sagoma del profilo e da considerarsi la più semplice e funzionale cesoia realizzabile .



Le ns Maschere di taglio realizzate In Piastre K110 da noi tagliate

7. Gruppi per profile

Disponiamo di diversi gruppi di profile teste orizzontali e e teste Verticali a seconda della applicazione



Testa di profila LT1403

Testa di profila molto semplice ma funzionale

Il fatto di essere in alluminio 6017 ed avere inserti in bronzo su gli scorrimenti delle barre in modo di

ovviare al problema del grip elevato caratteristico dell'alluminio

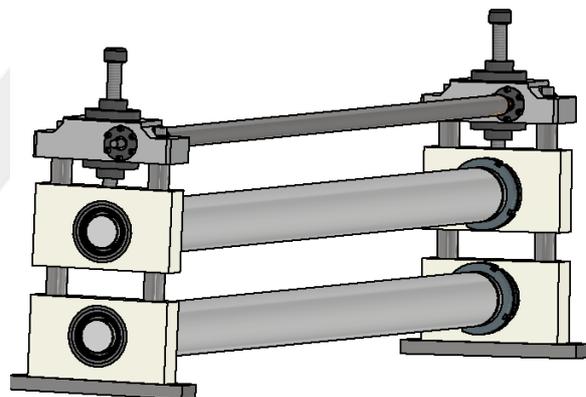
Albero Standard 60 ... 70 mm

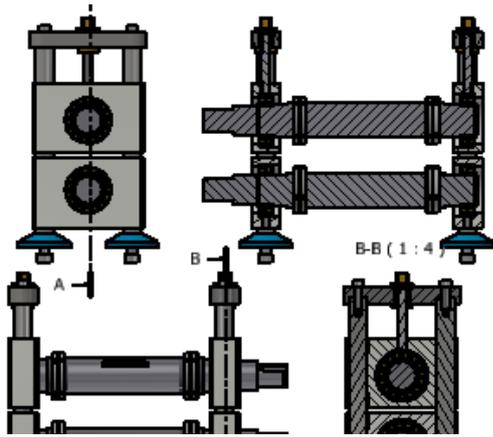
Monoprofilo perché questa configurazione di testa economica non permette il montaggio facile dei rulli rispetto ad una testa sostenuta con ingranaggi conici posteriori ma si ottengono rendimenti molto più alti

I cuscinetti utilizzati sono a doppia sfera oscillanti

Viene da noi applicata nelle applicazioni di lamiere grecate o profile che non necessitano il cambio di rulli

Disponibile anche con chiusura in tandem con martinetto



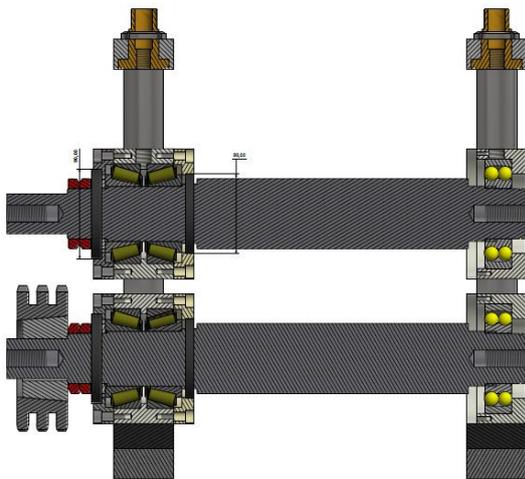


Multiprofilo L2

E' classica testa di profilo per la produzione di molti profili diversi tra loro sulla stessa macchina, e facile la sostituzione dei rulli in quanto i rulli restano solidi nella posizione.

Unica tra le profilatrici attuali che rispetta la normativa sulla sicurezza in quanto la testa anteriore non supera i 15 kg

Tutta realizzata in alluminio e disponibile nelle solite configurazioni con chiusura alberi con vite singola o con martinetto



in tandem

Viene realizzata data la forza della macchina nelle sue configurazioni principali quali tavola 250 / 500 / 100 / 1500

Con diametri alberi da 50 60 70 80 mm

Puo essere con alberi con battuta regolabile e con battuta singola



La motorizzazione: a riduttori ortogonali, vite senza fine catena a seconda del profilo che si intende produrre

La motorizzazione tra albero superiore ed inferiore avviene con ingranaggio tecno space da noi progettato per permettere gap di regolazioni elevati con spazi di ingombri minimi.

TECNO

Via Damiano Chiesa, 6 - 21013 GALLARATE (VA) - ITALY - T: +39.0331024029 - email: info@tecno.org

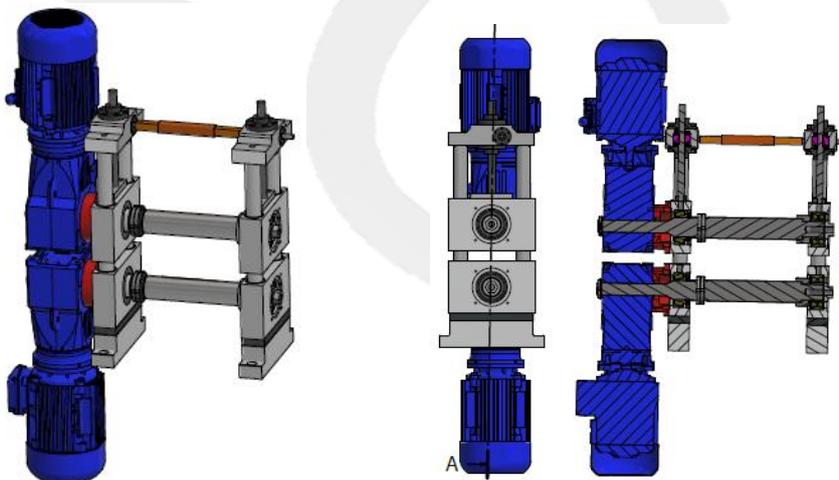
Multiprofilo per tubi

Testa Multiprofilo per tubi con doppia motorizzazione sia inferiore che superiore alberi da 60 70 mm la particolarità di questa testa e la facilita con cui si può sostituire il profilo la chiusura del pacco rulli avviene dall'esterno

E costruita in modo da poter lavorare a velocità elevata ,

in alluminio soprattutto per evitare la chiusura del circuito magnetico riduce i consumi energetici di saldatura in HF di oltre il 30% e anche questa costruita rispettando lo standard tecno con bussola in bronzo per lo scorrimento dei tasselli

la chiusura e apertura alberi avviene tramite martinetti in Tandem .





TECNO

Via Damiano Chiesa, 6 - 21013 GALLARATE (VA) - ITALY - T: +39.0331024029 - email: info@tecnosrl.org

8. Accessori per linee tubo

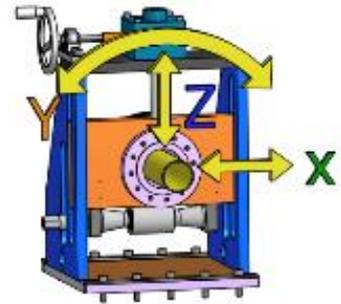
Abbiamo a catalogo diversi accessori per la produzione di tubo quali :

Teste saldanti gruppi di allineamento e gruppi di scordonatura e anche teste di tuco tutti accessori destinati alla produzione di tubo saldato

Ogni testa nasce su una struttura di base dove sono possibili le regolazioni in posizione geometrica del tubo .

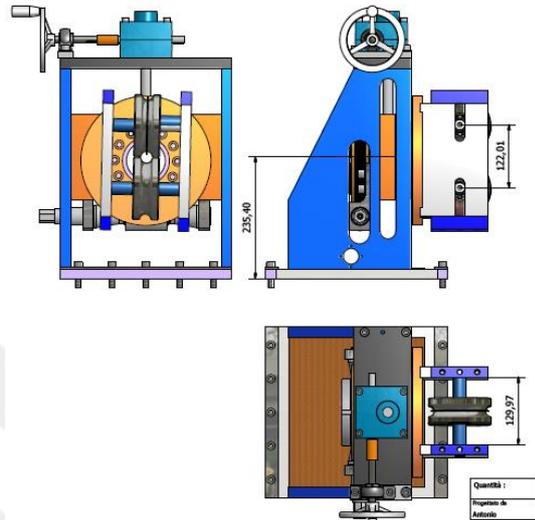
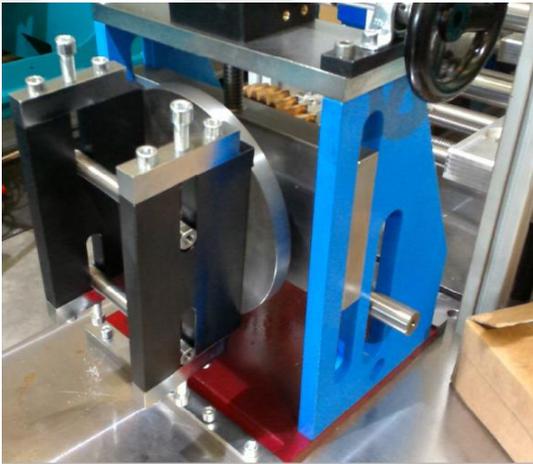
Struttura da noi nominata **TA63** Che e una struttura di tipo medio leggero ideale per la realizzazione di tubi da 63mm di diametro massimo . sulla quale vengono realizzate le strutture :

Testa di allineamento 63 , a Saldare 63 , Di turco a 4 lati

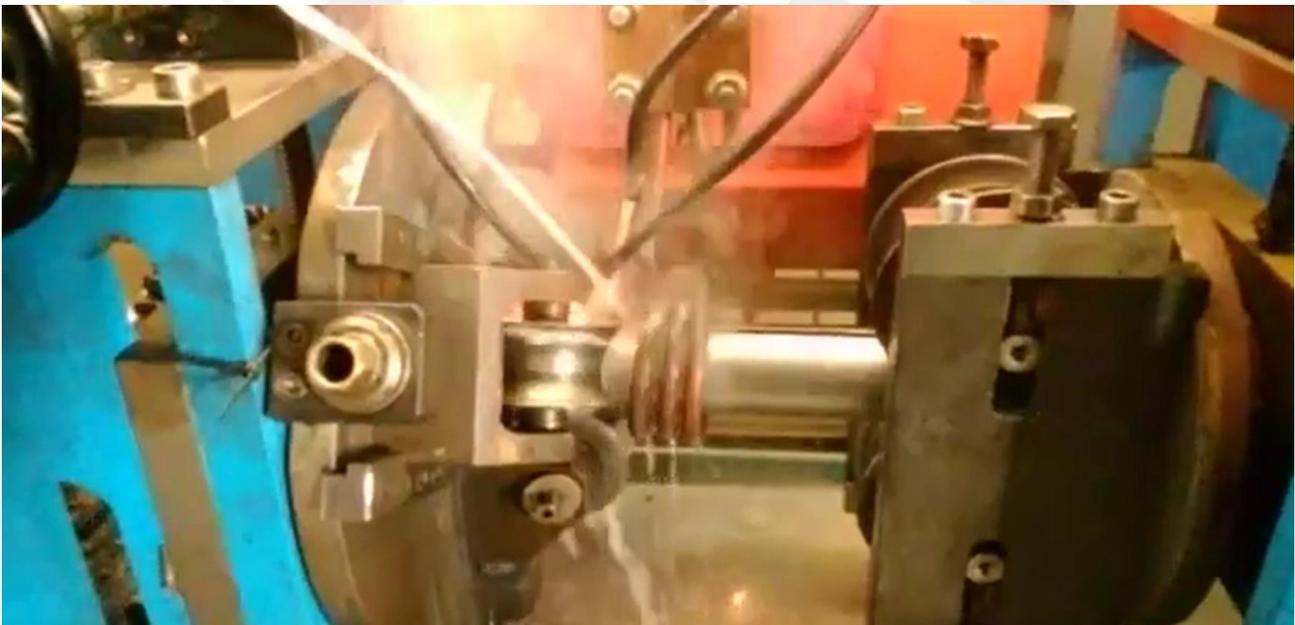


Testa di Allineamento TA63

Tipica testa tradizionale di allineamento del tubo realizzata con due rulli in contrapposizione il primo inferiore pieno e il rullo superiore in due metà con la lama di allineamento interna.



Nella immagine sottostante la testa di allineamento e la testa di saldatura nella loro configurazione operativa



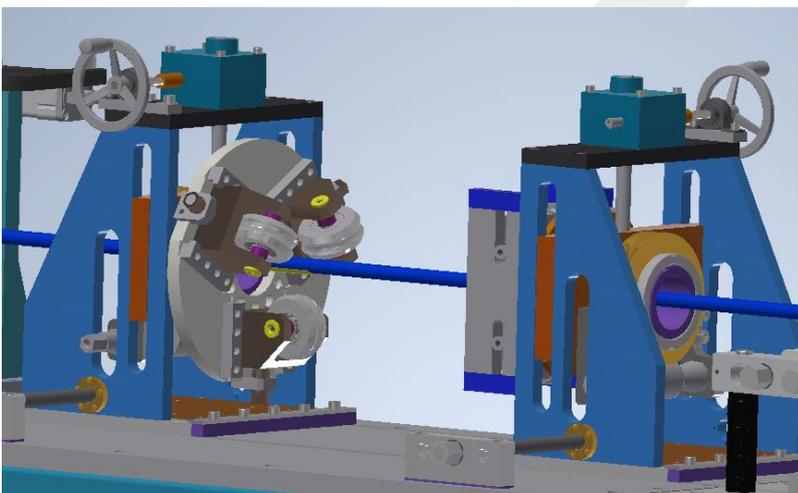
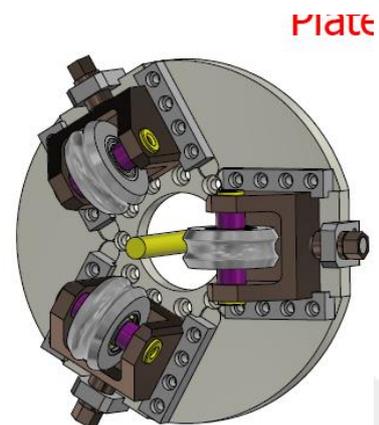
Testa di saldatura TS63 mm :

Di tipo a 120° Per alloggiare 3 rulli di saldatura essa nasce in materiale composito quale Bronzo per le forcelle di contenimento e una base in acciaio inox Amagnetico

Questa scelta e stata fatta per diminuire le perdite dovute alla induzione magnetica del gruppo ad alta frequenza in quanto se avessimo utilizzato materiale magnetico si induce parte di questo nei componenti in acciaio . generando cosi perdite di qualche kw (le ns misurazioni empiriche con un gruppo in ferro si ha un aumento del 5% di energia)

nel gruppo HF e un riscaldamento inutile dell'acqua di raffreddamento

Le regolazioni sono con vite a cassetto in bronzo a doppio effetto .

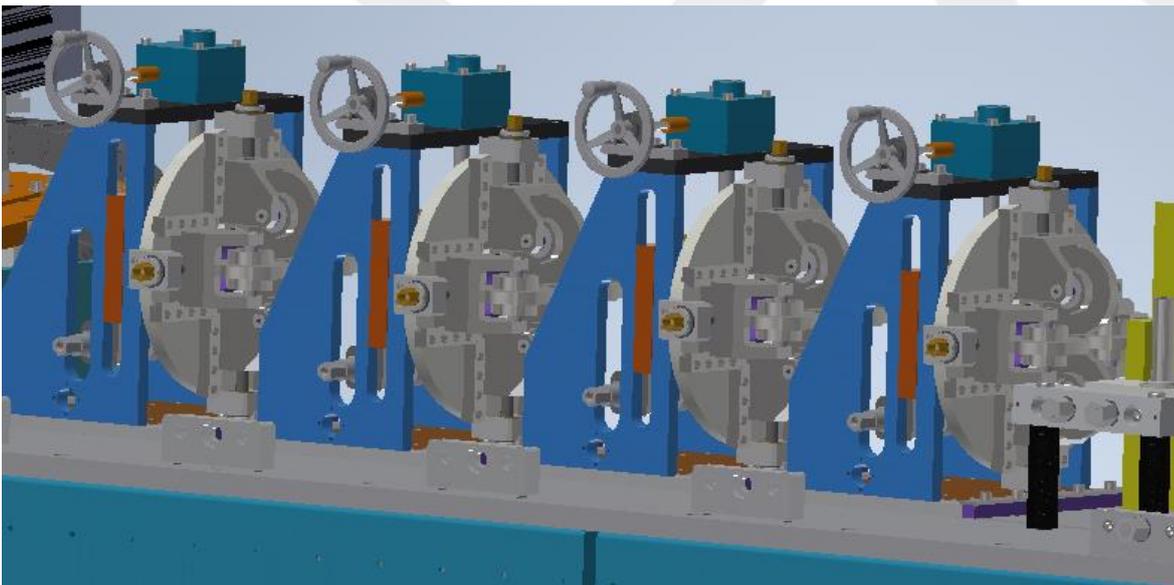


Testa di turco :

Tipica a 4 lati per poter alloggiare i rulli ideale per produrre profili simmetrici

tipo profili di Tubo Saldato Rotondo Quadrato e rettangolari

regolazioni fisse a forcella per facilitare la regolazione da parte dell'operatore



TECNO

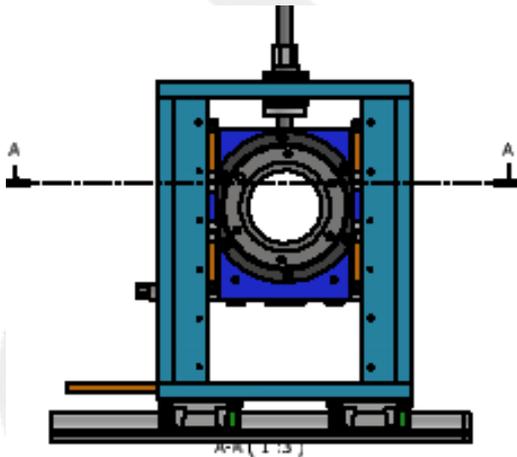
Via Damiano Chiesa, 6 - 21013 GALLARATE (VA) - ITALY - T: +39.0331024029 - email: info@tecnosrl.org

Struttura da noi nominata TA76 Che e una struttura di tipo medio leggero ideale per la realizzazione di tubi da 76mm di diametro massimo . sulla quale vengono realizzate le strutture :

Testa di allineamento 76 , a Saldare 76 ,

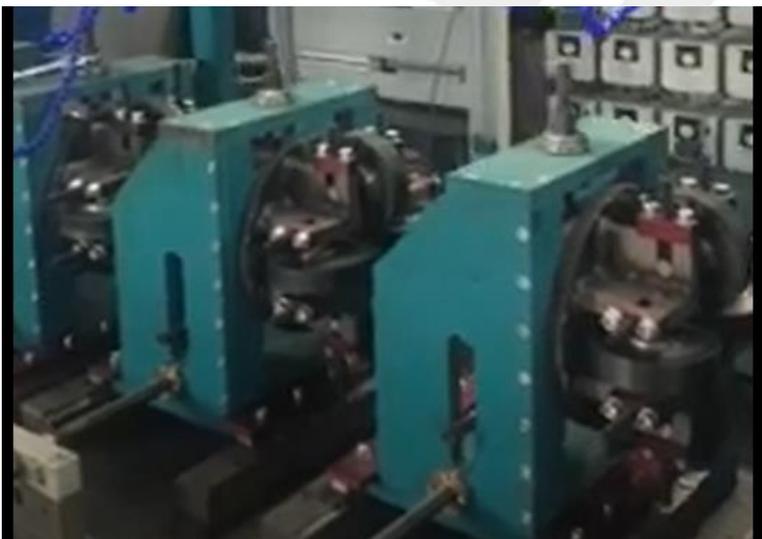
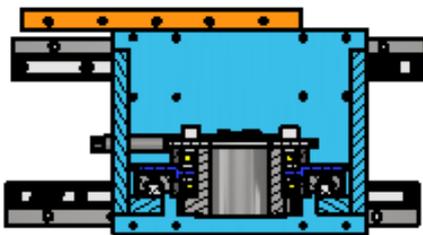
Qeste prime due sostanzialmente sono le stesse elencate prima ma installate sulla struttura 78

Invece la testa Di turco a 4 lati e particolare perche e il modello a regolazione asimmetrica



La caratteristica migliore di questa testa e che si muove esclusivamente su guide lineari rettificata con carrelli a ricircolo di sfera con precisione elevata

Garantiscono a queste teste una robustezza elevata ed una precisione nella regolazione geometrica di queste .



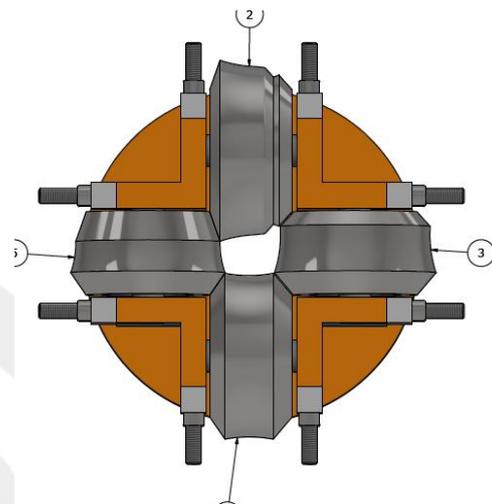
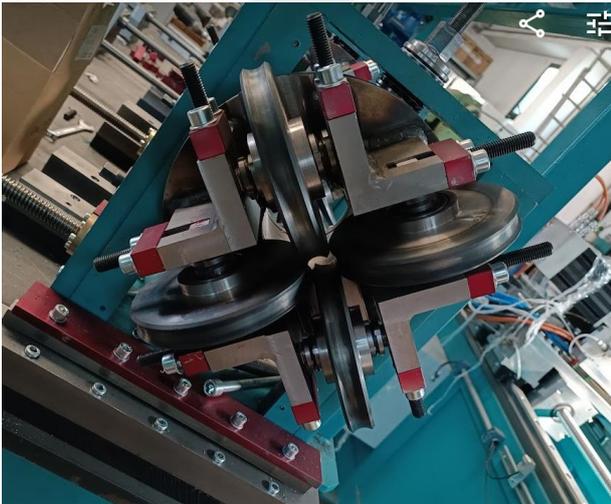
TECNO

Via Damiano Chiesa, 6 - 21013 GALLARATE (VA) - ITALY - T: +39.0331024029 - email: info@tecnosrl.org

Testa di turco a 4 lati con regolazione asimetrica

Composto da una struttura saldata sulla quale vengono ricavate le cave per la regolazione dei rulli che possono essere asimmetrici visto la forte struttura sulla quale sono fissati le viti laterali ai perni ne garantiscono una regolazione indipendente .

Ideale per profili con geometrie particolari .



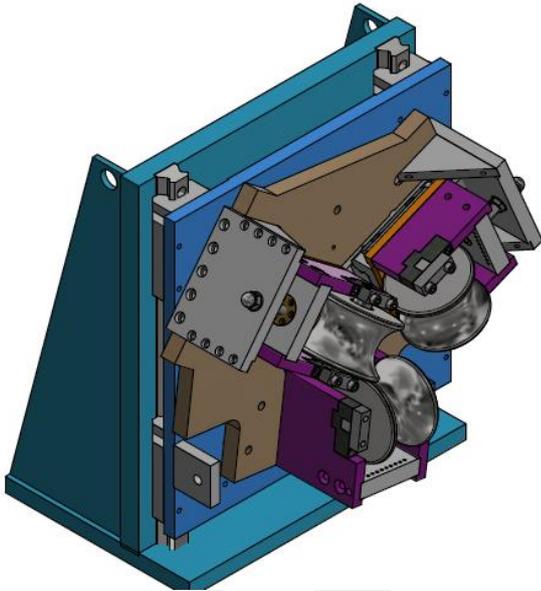
La Stessa testa TA76 Realizzata in Alluminio per installare il gruppo testa di Saldatura .



Testa a Saldare di Grande dimensione TS 150

Realizzata per produrre tubi di diametro 150 mm e realizzata attraverso una struttura in acciaio saldato con uno scudo in alluminio sul quale sono montate le forcelle Portatubo

E tutta realizzata con guide rettificate commerciali e pattini a ricircolo di sfere .



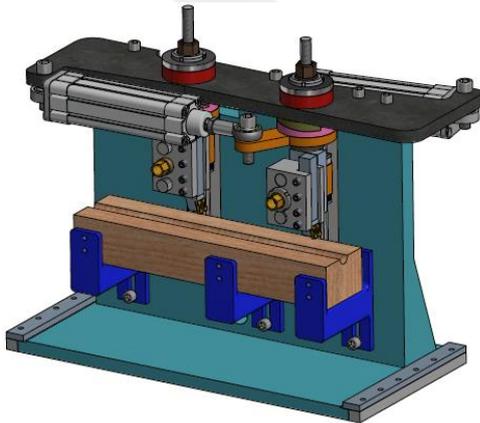
Per migliorare la durata dove si innestano i pattini abbiamo realizzato inserti in acciaio inox i rulli sono chiusi a morsetto .



9. Gruppi di scordonatura

Per ogni tipo di linee a tubi produciamo in diverso tipo di scordonatore per tubo

TSC76 Gruppo scordonatore a 2 utensili con sistema di sollevamento e inserzione automatico trenne cunei meccanici e pistone pneumatico di inserzione



E' la testa ideale per produzioni dove molto difficile la ripartenza specialmente su spessori piccoli

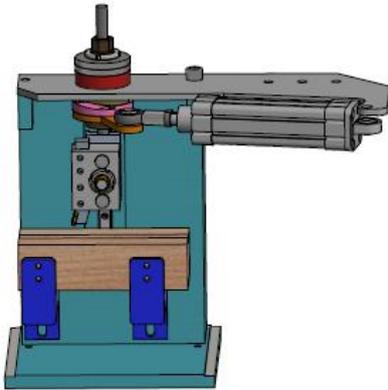
Dunque avere due utensili ci permette di sostituire la placchetta del primo utensile mentre il secondo lavora e vice versa

Il sistema pneumatico agisce su un cuneo rotante che trasforma il movimento dinamico di un cilindro ad un sistema Statico



Scordonatore TSC76B

Derivato come sistema dal T76A ma ridotto ad una sola stazione



Questo tipo di scordonatore si basa principalmente sulla stabilizzazione che avviene nel tassello di legno inferiore che distribuisce il carico ma ammortizza in modo da non avere vibrazioni sul tubo



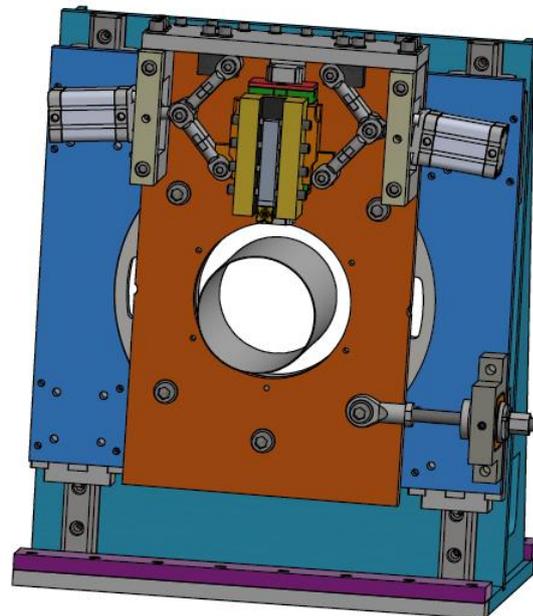
TSC150 Scordonatore per poter diametri fino a 150mm

Regolabile su due assi come struttura con la aggiunta di regolazione fine dell'utensile sull'asse Z

Realizzata tutta su guide rettificate e Pattini a ricircolo di sfere

Il Movimento di inserzione in lavoro e di uscita dal lavoro o meglio che si libera dal tubo evitando di danneggiare le Placchette in carburo e realizzato in modo pneumatico realizzando una gignocchiera

Che quando e aperta la reazione e meccanica e non e in appoggio a i cilindri



10. Carri di taglio

Componenti essenziali per la produzione del tubo sono i carri di taglio,

noi ne produciamo 3 modelli

il primo modello è il Carro CT76 e il primo da noi realizzato particolare perché il carro di Taglio è realizzato su una base in acciaio tubolare saldato e la parte in movimento è realizzata in Alluminio il movimento del carro è realizzato attraverso vite tesa e motore a chiocciola rotante sistema che ha una precisione elevata ma purtroppo la velocità non riesce a superare i 70 mt/min .

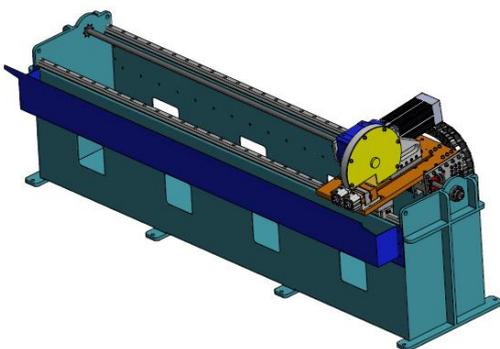
abbiamo realizzato anche un modello con cinghia i Kevlar che è vero che raggiunge i 120 mt/min ma ha il problema della elasticità della cinghia che determina un errore di ± 1 mm

la performance migliore e il consumo di energia dato il peso contenuto del carro non si è mai superato il Kw a qualsiasi velocità

il motore della trasmissione infatti è di potenza 3Kw .

Lama Da 450mm Permette di tagliare tranquillamente profili di altezza 80mm il motore della rotazione lama e un servomotore soprattutto per diminuire i pesi in gioco .

Servomotore per avanzamento lama che permette di configurare una serie di 6 velocità di avanzamento per migliorare la qualità e il tempo di taglio del profilo che si va a tagliare .



Le morse sono pneumatiche con innesto Talloni a Baionetta



Sulla stessa filosofia di taglio viene realizzato il taglio CT 30
Che differenza dal primo soltanto per la dimensione della lama da
270mm e da il fatto che è un tipo di taglio a cinghia soprattutto
perché i piccoli diametri del tubo lavorano a velocità elevata .



Carro Di Taglio CT150

Destinato a quelle applicazioni dove necessita un carro si taglio lento ma che riesce a tagliare dimensioni di tubo elevate

Carro anche in questo caso realizzato in alluminio per diminuire la energia necessaria al suo movimento .

Con Lama a nastro che permette un consumo minore e una qualità di taglio Perfetta

Senza avere residui di taglio Bava .

