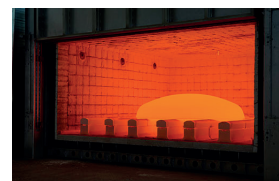
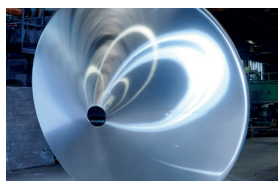


Fonds standards et spéciaux réalisés en repoussage, pour la fabrication de cuves, d'appareils et autres équipements



**Nous livrons des fonds destinés aux cuves, appareils et équipements, dans toute l'Europe. Pour toutes questions sur nos produits, n'hésitez pas à nous contacter. Nous nous ferons un plaisir de vous renseigner.**



**MODE DE FABRICATION :**

Formage à froid par emboutissage et bordage.  
Formage par repoussage.

**MATÉRIAUX :**

Aciers ferritiques, austénitiques et duplex ainsi que métaux non ferreux, dans la mesure où ils sont aptes au formage à froid.

**DIMENSIONS :**

Voir au verso.

**TRAITEMENTS DE SURFACE :**

Polissage: Intérieur et extérieur jusqu'à Ra 0,2 µm, avec PV de mesure de rugosité.

Décapage: Pour créer une couche de métal pur.

Sablage: Pour décalaminer, nettoyer.

**PILLOW-PLATES / SERPENTINS SEMI-TUBULAIRES :**

Le formage de tôles avec des pillow-plates soudés est possible. Sur demande, il est également possible d'appliquer des demi-lunes après le formage.

**TRAITEMENT DES BORDS - PREPARATION POUR LE SOUDAGE DU BORD A LA VIROLE :**

Bord Plat ou avec usinage de chanfrein à l'intérieur et/ou à l'extérieur. Un délardage pour ramener à l'épaisseur de la virole est également possible.

Soyage: pour les fonds de 1.000 à 3.000 mm de diamètre, et jusqu'à 10 mm d'épaisseur.

**HOMOLOGATIONS / CERTIFICATS :**

Selon la directive 2014/68/UE, DIN EN ISO 9001:2015, AD 2000 W0, AD 2000 HP 0, EN ISO 3834-2, ASME PRT, TDT.

**INSPECTIONS:**

Par des sociétés externes (par ex. TÜV, LR).

**TESTS ET ESSAIS DES MATÉRIAUX :**

Tous les essais destructifs et non-destructifs avec les rapports suivant la réglementation ou les exigences du client.

**SOUDAGE:**

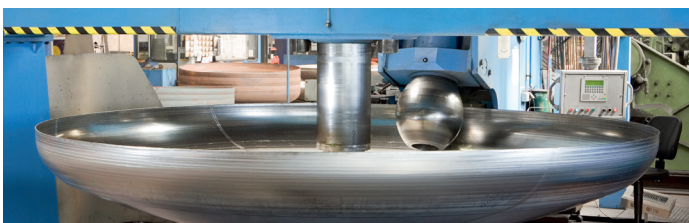
Par une équipe de soudeurs qualifiés, suivant des procédés qualifiés, et sur des installations de soudage modernes.

**TRAITEMENT THERMIQUE DE L'ACIER :**

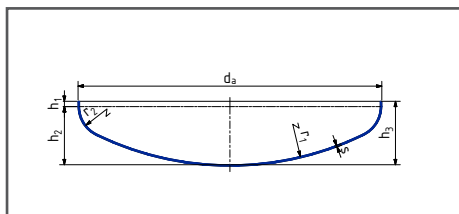
Selon les spécifications du matériau, par exemple recuit de normalisation ou hypertrempe dans nos propres installations modernes.

**DÉCOUPES / PERCAGES :**

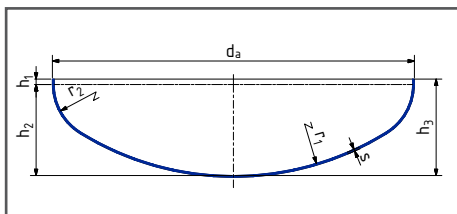
Possibilité de réaliser des coupes orientables grâce au rotateur de 120° et à l'unité de numérisation 3D. Préparation des soudures et marquages au plasma possibles.



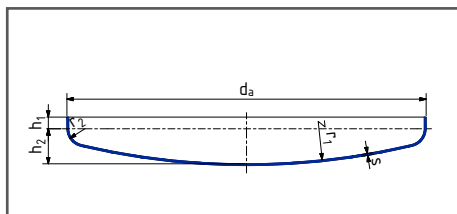
## Notre programme de production



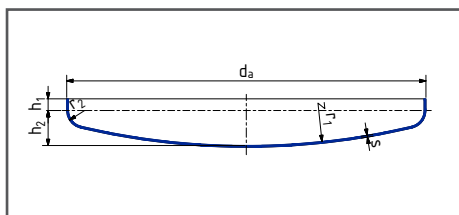
GRC SUIVANT NFE 81102



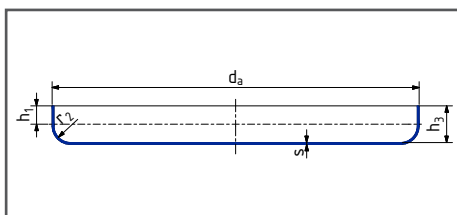
KBB SUIVANT LA DIN 28013



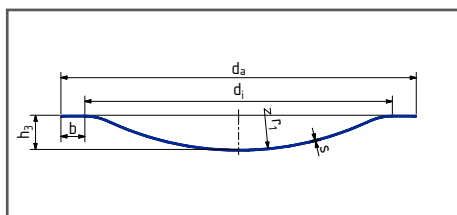
MRC SUIVANT EN 12285-1 ET EN 12285-2



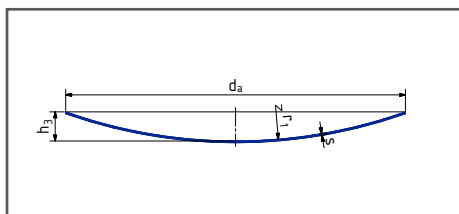
PRC SUIVANT NFE 81101



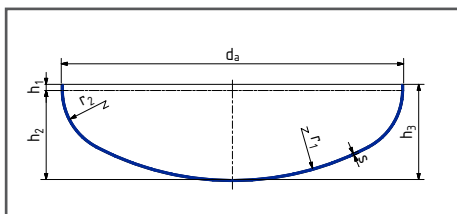
FONDS PLATS



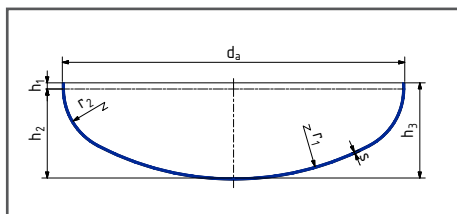
FONDS A REBORD



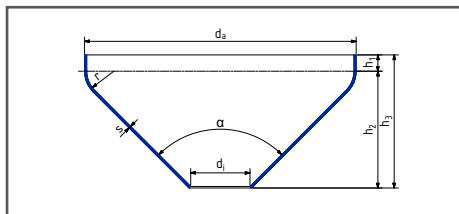
CALOTTES SPHERIQUES



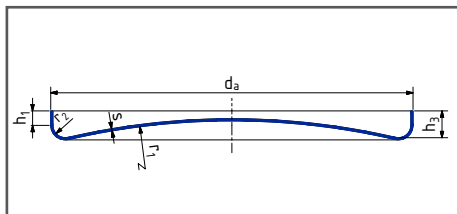
FONDS ELLIPTIQUES 1,9:1 SUIVANT NFE 81103



FONDS ELLIPTIQUES 2:1 SUIVANT ASME



CÔNES



FONDS INVERSES

### Explications techniques générales

- De = diamètre extérieur du fond
- Di = diamètre intérieur du fond
- Ri = rayon intérieur de bombage
- rc = rayon de carre
- h1 = hauteur du bord cylindrique
- h2 = flèche intérieure
- Hint = hauteur intérieure du fond
- E = épaisseur nominale de la tôle

## Dimension de nos produits

### Dimensions des fonds

Diamètre (selon le matériau, l'épaisseur et la forme du fond) :  
500 - 5350 mm  
Épaisseur (selon le matériau et le diamètre) : 3 - 32 mm

### Dimensions pour les calottes sphériques :

Diamètre (selon le rayon) :  
500 - 5800 mm  
Épaisseur: 3 - 60 mm

### Dimensions pour les cônes:

Grand diamètre  
500 - 5500 mm  
Petit diamètre: ≥ 250 mm  
Épaisseur : 3 - 18 mm

