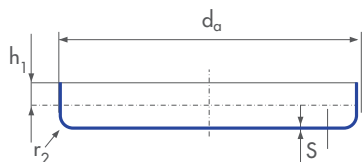


GAMME DE PRODUCTION

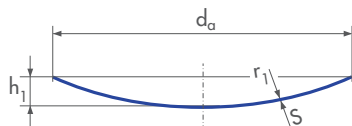


■ FONDS PLATS



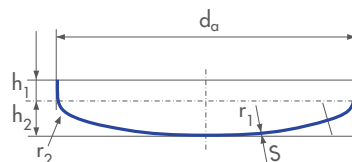
$r_2 = 30 - 50\text{mm}$ ou suivant vos indications
 $h_1 = \sim 20 - 30\text{mm}$ ou suivant vos indications

■ CALOTTES



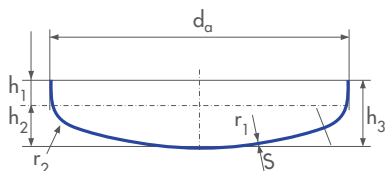
$r_1 =$ suivant vos indications

■ FONDS DE CUVE



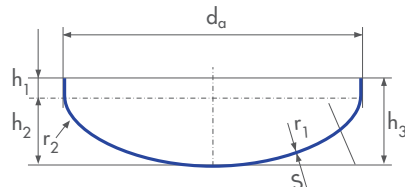
$r_1 = d_a - 1,4d_a$ ou suivant vos indications
 $r_2 = 30 - 50\text{mm}$ ou suivant vos indications
 $h_1 = \sim 20 - 30\text{mm}$ ou suivant vos indications

■ FONDS GRC SUIVANT NFE 81102



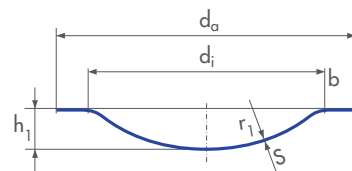
$r_1 = d_a$
 $r_2 = 0,1d_a$
 $h_1 = 3,5s$ ou suivant vos indications
 $h_2 = 0,1935d_a - 0,455s$
 $h_3 = h_1 + h_2$

■ FONDS KORBBOGEN SUIVANT DIN 28013



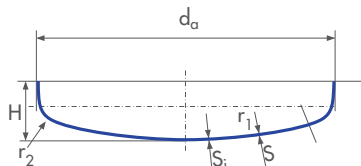
$r_1 = 0,8d_a$
 $r_2 = 0,154d_a$
 $h_1 = 3s$
 $h_2 = 0,255d_a - 0,635s$
 $h_3 = h_1 + h_2$

■ FONDS BOMBÉS À REBORD



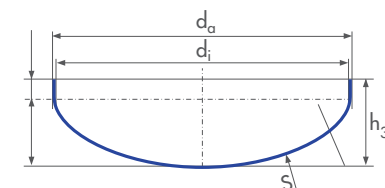
$r_1 = d_i$
 $b = 70\text{mm}$
 $d_a = d_a - d_i$

■ MRC SUIVANT NFE 81104 ET PRC SUIVANT NFE 81101



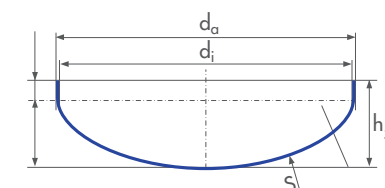
Standard EN 12285 ou DIN 6608/6616
 avec double paroi EN 12285 ou DIN 6608/2 | 6616/2
 $r_1 = d_a$
 $r_2 \geq \sim 1/30 d_a$

■ FONDS ELLIPTIQUES 1,9 : 1



$d_i = d_a - 2 \times s$
 $r_1 = d_i / 1,16$
 $r_2 = d_i / 5,39$
 $h_1 =$ suivant vos indications NFE 81-103
 $h_2 = d_i / 3,8$
 $h_3 = h_1 + h_2$

■ FONDS ELLIPTIQUES 2 : 1



$d_i = d_a - 2 \times s$
 $r_1 = 0,9 \times d_i$
 $r_2 = 0,17 \times d_i$
 $h_1 =$ suivant vos indications
 $h_2 = 0,25 \times d_i$
 $h_3 = h_1 + h_2$

■ LÉGENDES TECHNIQUES

$d_a =$ diamètre extérieur
 $d_i =$ diamètre intérieur
 $r_1 =$ rayon
 $r_2 =$ rayon de carre

$h_1 =$ hauteur de bord
 $h_2 =$ hauteur calotte
 $h_3 =$ hauteur totale intérieure
 $s =$ épaisseur

Nos clients partout en Europe connaissent et apprécient les fonds de notre entreprise pour la construction des appareils et des réservoirs. Sur demande nous sommes toujours en mesure de vous envoyer une offre des différents types de fonds ainsi que des matériaux spéciaux utilisés pour la fabrication. Les fonds peuvent aussi avoir des dimensions spéciales. N'hésitez pas à nous contacter au cas où vous ne trouveriez pas indiqué le type de fond que vous souhaitez.

C'est l'acheteur qui détermine l'épaisseur de la paroi et le matériau utilisé pour la fabrication du fond.

Technique: Façonnage à froid (emboutir et border ou presser)

Matériau: Aciers ferritiques, austénitiques et non-ferreux à condition qu'ils soient façonnables à froid

Dimensions: Jusqu'à un diamètre de 5.400 mm selon le matériau et l'épaisseur de la paroi. Jusqu'à une épaisseur de la paroi de 32 mm selon le matériau et le diamètre. Dimensions et types spéciaux sur demande.

Serpentins en demi-tubes: Sur demande les serpentins en demi-tubes peuvent être soudés ou pointés sur les fonds

Traitement des surfaces:

- Polissage: Polissage intérieur et extérieur jusqu'à une profondeur de rugosité de 0,2 μm et jusqu'à un diamètre de 5.200 mm
- Décapage: Décapage des fonds d'acier spécial
- Sablage: Sablage des fonds d'aciers ferritiques, polissage à l'aide des perles de verre des fonds d'aciers austénitiques

Usage des bords: sur demande

Soyage: des fonds d'un diamètre de 1.000 mm à 2.500 mm et d'une épaisseur de paroi jusqu'à 8 mm

Homologation: pour fabricant de matériaux selon Directive européenne 97/23/CE, ASME U, AD 2000 - W 0/TRD 100 et AD 2000 - HP 0/TRD 201 par TÜV, SVDB 501 par SVTI et DIN EN ISO 9001:2000

Inspections: Le TÜV ou tout autre organisme indépendant

Test sur la matière: Non destructif ou destructif avec documentation

Soudage des disques: Dispositifs modernes de soudure avec des soudeurs qualifiés

Slawinski & Co. GmbH
 Industriestraße 11 · D-57076 Siegen
 Boîte postale 210743 · D-57031 Siegen
 Téléphone +49-(0)271-7004-0
 Téléfax +49-(0)271-7004-124
 E-mail: info@slawinski.de
<http://www.slawinski.de>

UNIFONDS SARL
 30 rue Josquin Desprez
 Bureau C5 - Site Neoval
 59300 Valenciennes
 Tel : +33 (0)3 27 51 41 10
 Fax : +33 (0)3 27 41 74 46
 Email : info@unifonds.fr
<http://www.unifonds.fr>