

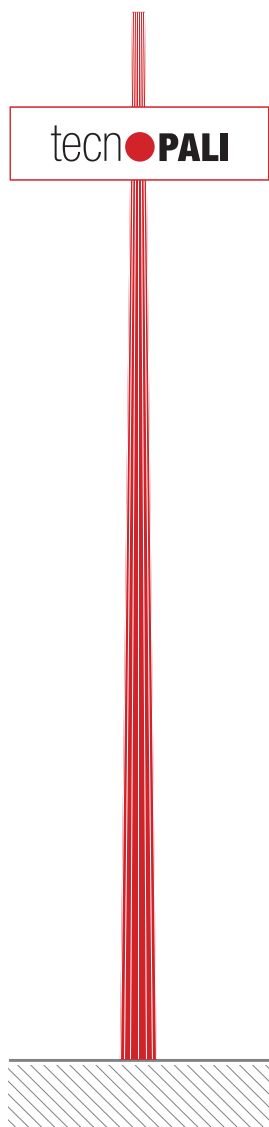
spianatura e taglio della lamiera . Il rotolo di lamiera viene spianato mediante un impianto combinato “raddriz-zatrice-spianatrice”, con rifilatura ai bordi per ottenere le adeguate tolleranze dimensionali. Il foglio di lamiera viene successivamente tagliato da una cesoia longitudinale ottenendo due trapezi uguali.

formatura tronco-conica . Il trapezio viene sottoposto a formatura a tronco di cono utilizzando presse piegatrici asservite da manipolatori automatici a controllo numerico.

saldatura . I lembi del tronco di cono vengono uniti longitudinalmente mediante procedimenti di saldatura automa-tici e manuali. Le saldature vengono effettuate nel rispetto di specifiche tecniche di lavorazione (WPS) conformi alle norme UNI EN ISO 15609-2 ed adottando procedimenti qualificati (WPAR) conformi alle norme UNI EN ISO 15614-1. Tutti gli addetti alla saldatura sono qualificati con patentino secondo le norme UNI EN ISO 14732 e UNI EN ISO 9606.




































finitura . Conclusa la fase di saldatura il palo viene sottoposto a specifiche lavorazioni alla base (es. asole) ed in punta (es. calibratura).

collaudi . Ogni fase di lavorazione è sottoposta a controllo costante da parte degli addetti che operano sotto la supervisione del Responsabile dell’Ufficio Controllo Qualità.



solo su progettazione

Un'idea apparentemente semplice quella di rendere efficaci e fruibili le insegne nel loro contesto. Una ricerca che sottende un interessante percorso operato da Tecnopali attraverso l'esplorazione di forme e materiali, verso l'ideale del perfetto sostegno. La forma necessaria per la visibilità migliore: ecco la sintesi del concetto di insegna, che coinvolge illuminazione, linee, supporti, confini.

	altezza fuori terra (mm)		quota di posizionamento messa a terra da base palo (mm)
	interramento (mm)		numero tirafondi, diametro e lunghezza
	lunghezza puntale (mm)		interasse tirafondi
	alzata braccio (mm)		dimensioni dal plinto monoblocco lato x altezza (mm)
	avanzamento braccio (mm)		dimensioni del foro nel plinto di fondazione per innesto del palo diametro per altezza (mm)
	raggio di curvatura (mm)		dimensioni della platea di un plinto a risega lato x altezza (mm)
	diametro (mm)		dimensioni del pilastrino di un plinto a risega lato x altezza (mm)
	diametro di sommità (mm)		peso totale (kg)
	diametro di base (mm)		peso minimo e massimo per il sistema di movimentazione manuale con fune (kg)
	lunghezza (mm)		peso minimo e massimo per il sistema di movimentazione con argano manuale (kg)
	n° proiettori		
	spessore (mm)		
	spessore tronco di punta (mm)		
	spessore tronco di base (mm)		movimentazione: M: semi integrata manuale S: semi integrata elettrica P: portatile elettrica I: integrata C: carrellata
	massimo tiro applicabile alla punta (mm)		superficie per la verniciatura (m2)
	dimensioni massime della bandiera per una velocità del vento di 100km/h; lato per altezza (mxm)		calcoli conformi alla norma EN40 certificazione CE
	dimensioni asola entrata cavi e morsettiera (mmxmm)		calcoli conformi al D.M. 17/01/2018
	quota di posizionamento asola morsettiera da base palo (mm)		numero di bracci
	quota di posizionamento asola entrata cavi da base palo (mm)		angolo di inclinazione