



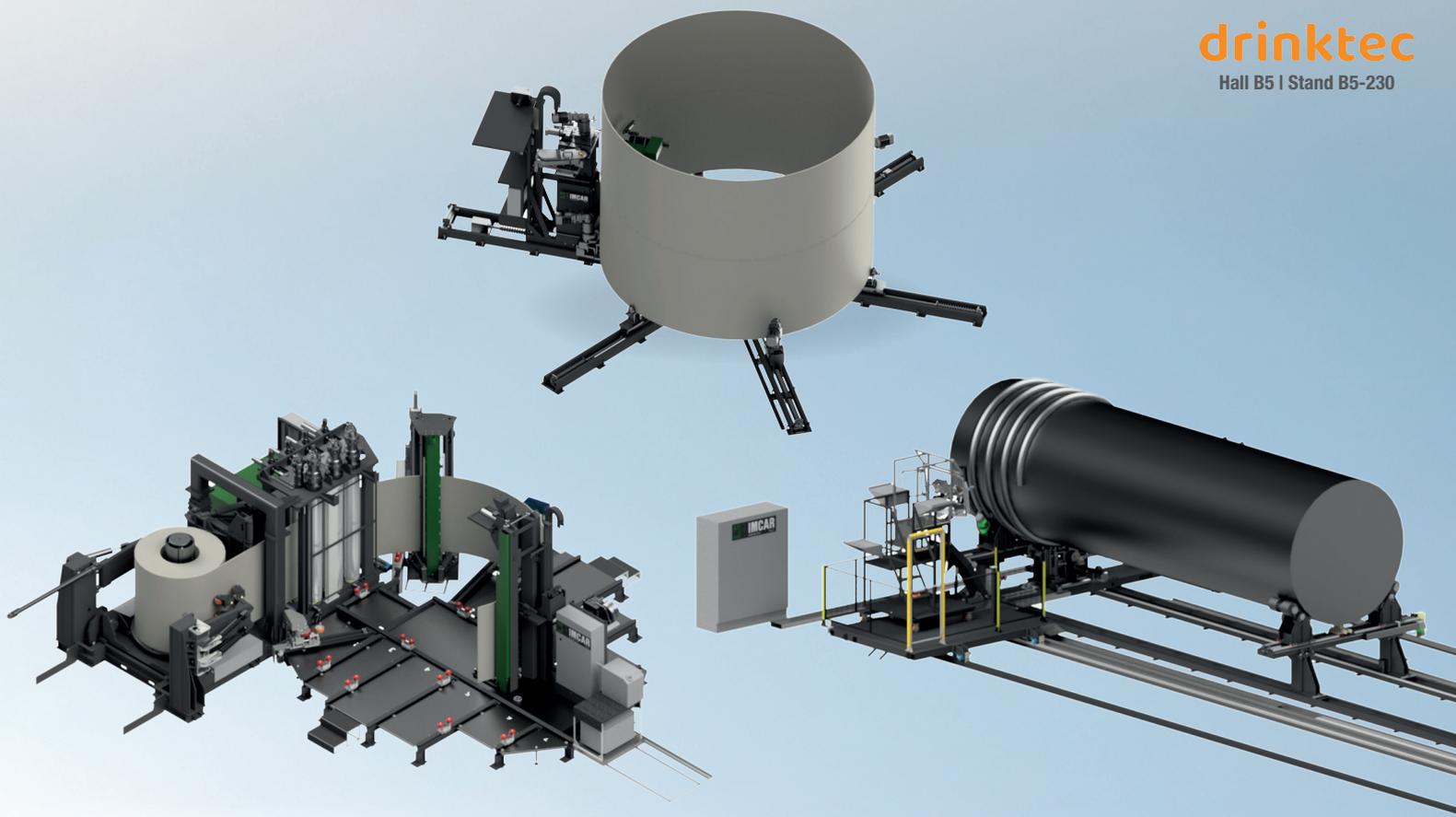
IMCAR[®]
Bending & Welding Technologies

70

Year Anniversary
1955-2025

drinktec

Hall B5 | Stand B5-230



“Da settanta anni **IMCAR** lavora nell’ambito della progettazione e produzione di macchine per la lavorazione di lamiera e profilati, un’esperienza tra le più longeve sul mercato.”



“Con soluzioni destinate a differenti campi d’applicazione, **IMCAR** realizza macchine per la produzione di serbatoi e calandre per rispondere con efficienza alle più complesse esigenze, offrendo soluzioni con grande semplicità di utilizzo e una qualità tutta italiana.”



www.imcar.it

via Del Lazzaretto 66 - 20863 Concorezzo (MB)

Elevatissimi standard costruttivi e qualità impeccabile

Specializzata nelle tecnologie dedicate alla produzione di serbatoi di stoccaggio, Imcar si affida agli impianti verticali per la produzione di serbatoi di grandi e medie dimensioni

Gli impianti Imcar sono caratterizzati da elevatissimi standard costruttivi e qualità impeccabile, che li rendono adatti a soddisfare le esigenze di diversi settori industriali, tra cui quello alimentare.

Gli impianti sono suddivisi in diverse stazioni di lavoro. La prima stazione consiste nella piegatura, taglio, saldatura e pulitura della superficie della saldatura verticale per ottenere il corpo finito del serbatoio con l'intervento di uno o massimo due operatori. La seconda stazione permette l'allineamento delle virole una sopra l'altra senza l'utilizzo di anelli.

Dopo la saldatura manuale a punti, viene eseguita la saldatura circolare automatica con barra di rame e gas interni per una più semplice impostazione dei

dati e per garantire una migliore penetrazione. Altre operazioni includono la compressione della saldatura circolare, per ridurre lo spessore del materiale e mantenere una superficie piana, e la pulitura delle saldature interne ed esterne.

Gli impianti per la produzione di silos di stoccaggio consentono un notevole risparmio di tempo e spazio, la possibilità di eseguire operazioni di lucidatura a costi contenuti, la lavorazione di acciai speciali e spessori fino a 25 mm eliminando il cosiddetto "effetto botte", la formatura e la saldatura automatiche del circuito di raffreddamento lungo la superficie del serbatoio e la facilità di movimentazione.

Questa innovazione consente di lavorare serbatoi con diametri da 1,5 a 20 mt, espandibili a 30 mt; di produrre serbatoi senza contaminazione; di ridurre i costi delle operazioni di lucidatura; di eliminare la copertura in plastica di protezione (non più necessaria); di collegare virole di diversi spessori; di sostituire le bobine in modo semplice e rapido; di spostare l'impianto facilmente, poiché costituito da stazioni che consentono ai clienti di produrre in più sedi; di produrre serbatoi in loco grazie a materiali e dispositivi di protezione progettati per l'uso esterno.

I produttori di serbatoi possono spostare le stazioni di lavoro da un sito all'altro, risparmiando sui costi, riducendo i tempi di produzione e la necessità di personale specializzato; inoltre, non devono più consegnare i serbatoi con conseguenti limiti di normative e costi di trasporto, ma possono produrre in loco serbatoi di qualsiasi dimensione.

Lavorando verticalmente, Imcar permette di evitare i rischi associati alla sicurezza della tradizionale produzione orizzontale. Una soluzione chiavi in mano dedicata al raggiungimento della massima qualità produttiva, offrendo ai clienti metodi volti alla massima efficienza ed efficacia.

Pressa piedini per supporti conici dei serbatoi

Infine, sono disponibili diverse macchine accessorie per la costruzione di serbatoi completi, come bordatrici, manipolatori per la pulizia dei fondi, pressa piedini, linee per la formatura/saldatura del profilo a mezzo tubo sul corpo del serbatoio per il raffreddamento e il manipolatore di taglio per portelle.

Per la produzione dei piedini di supporto per serbatoi, Imcar ha sviluppato una macchina formatrice speciale per piedini conici, in modo da completare le soluzioni chiavi in mano offerte e consentire ai clienti di produrre serbatoi completi.

Questa macchina permette di realizzare questi supporti in sole quattro fasi, riducendo non solo i tempi di produzione, ma anche il numero di saldature necessarie: con questa procedura è sufficiente una sola saldatura, il che aumenta anche la qualità del prodotto finale.

Questa macchina è completamente idraulica, il parallelismo è elettronico e la speciale copertura in poliuretano con dispositivi in acciaio inox impediscono qualsiasi danneggiamento della lamiera durante il processo di formatura e qualsiasi contaminazione del materiale.



Very high construction standards and flawless quality

Specialized in the equipment dedicated to production of storage tanks, Imcar relies on a vertical technology for the manufacture of large and medium tanks

Imcar plants are characterized by very high construction standards and flawless quality, which make them suitable to satisfy the needs of various industrial sectors, including food. The installations are divided into several workstations.

The first workstation consists in the bending, cutting, welding and cleaning of vertical welding surface to obtain the finished shell with the intervention of only one or maximum two operators. The second station allows the alignment of the shells one on top of the other without the use of rings.

After manual spot welding, the automatic circular welding is carried out with internal copper and gas for simpler data setting and to ensure better penetration. Other operations include the compression of the circular welding, to reduce the thickness of the material and keep a flat surface and the cleaning of the internal and external welds.

The plants for the production of storage silos allow considerable savings in terms of time and space. For the production of tanks, the possibility of performing polishing operations at low costs, the possibility of working with special steels and thickness up to 25 mm, eliminating the so-called "barrel effect", automatic forming and welding of the cooling circuit along the tank surface, ease of handling.

This innovation allows to process tanks with diameters from 1,5 to 20 m, expandable to 30 m; to manufacture tanks without contamination; to reduce costs for polishing operation; to avoid the plastic cover for protection as it is no more necessary; to connect



shells of different thicknesses; to replace coils easily and quickly; to move the installation easily, as it is constituted by stations which let customers produce in multiple locations; to produce tanks in field thanks to materials and protective devices designed for outdoor use.

End users can move the working stations from one site to another one, saving costs, reducing production cycle time and necessity of skilled personnel, besides they have no more to deliver tanks with consequent

limits of transport rules and costs, but they can produce on site the tanks of whatever dimensions. By working vertically, Imcar let avoid the risks associated with the safety of traditional horizontal production. A turnkey solution dedicated to achieving the highest quality of manufacturing, offering customer methods aiming at best efficiency and effectiveness.

Forming machine for conical legs

Finally, several accessories are available for the construction of complete tanks, such as flanging machines, manipulators for the cleaning of the bottom, the press machine to form legs, the line for the forming/welding of the half pipe on the body of the tank for cooling and cutting manipulator for shell doors.

For the production of support legs for tanks, Imcar has developed a Special Forming Machine for conical legs, to complete the turn-key solutions offered, letting customers produce whole tanks.

This machine allows to manufacture these supports in only four steps, reducing not only the production time, but also the number of necessary welding, actually just one welding is enough through this procedure, which increases the quality of final product too.

This machine is completely hydraulic, the parallelism is electronic and the special cover in polyurethane with the stainless-steel devices prevent any metal sheet damage during the forming process and any contamination of the material.

