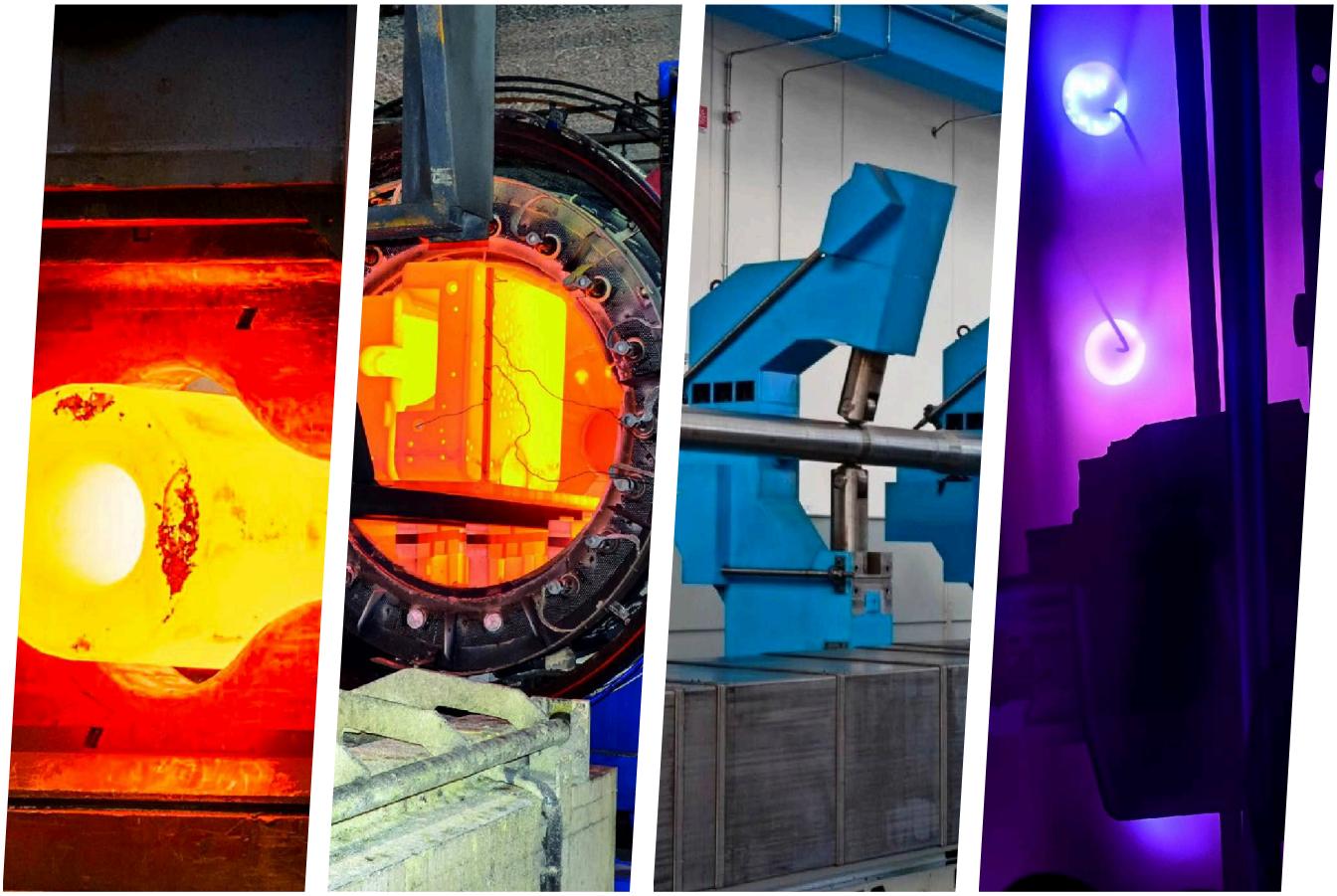
Technologische Exzellenz, industrielle Synergien, GLOBALE VISION

Ein Partner, ein integriertes Angebot: Wir begleiten Ihr Bauteil vom Schmieden über die Wärmebehandlung und mechanische Bearbeitung bis zum einbaufertigen Endprodukt.

www.ttnspa.it

Ein Ansprechpartner. Eine Antwort. Ein Partner.



Schmieden

Freiformschmieden von Bauteilen bis 35 t und 14 m Länge.

Wärme-behandlung

Härten, Einsatzhärten, Nitrieren und Induktion – mit Zyklen passend zu Stahl, Geometrie und Belastung.

Mechanische Bearbeitung

Vom Präzisionsteil bis zum massiven Bauteil, fertig nach Zeichnung.

PVD-Beschichtungen

Schichten von 1 bis 10 µm gegen Verschleiß, Reibung und Anhaften.

Inhalt

03	Die TTN Gruppe
04	Unsere Geschichte
05	Standorte
06	Ein ingenieurmäßiger Ansatz
07	01 · Wärmebehandlung
08	Unser Leistungsspektrum
09	TTN S.p.A. · Nerviano
11	TTN Vittuone
12	02 · Schmieden und Bearbeitung
13	Friulforgia
15	Branchen
16	Das richtige Verfahren
17	Kontakt

Die TTN Gruppe · Trattamenti Termici Nervianesi

Seit 1978: Metallurgie für Ihr BAUTEIL

Die TTN Gruppe – Trattamenti Termici Nervianesi – wurde 1978 in Nerviano (Mailand) von Ernesto Pirovano als Spezialist für die Wärmebehandlung von Stählen gegründet. Im Lauf der Jahre kamen Gas-, Salzbad-, Öl- und Wasserhärten, thermochemische Verfahren – Gas- und Plasmanitrieren, Einsatzhärten auch im Niederdruck – sowie Induktions- und Laserhärten hinzu.

Durch gezielte Übernahmen vereint die Gruppe heute zehn Unternehmen mit sich ergänzenden Kompetenzen unter einer gemeinsamen Organisation: Produktionsstandorte in der Lombardei, im Piemont, in Venetien, Friaul-Julisch Venetien und Spanien sowie ein Vertriebsbüro in den USA. Mit CRT beschichtet sie im PVD-Verfahren, mit Friulforgia schmiedet sie Bauteile bis 35 Tonnen, mit Vittuone und Omnia Press bearbeitet sie diese nach Zeichnung.

Als technischer Partner legt die Gruppe den Behandlungszyklus gemeinsam mit Ihnen nach Ihren Anforderungen fest, überwacht alle kritischen Prozessparameter und dokumentiert das Ergebnis.



NERVIANO (MI) · SCHACHTÖFEN

Unser Schachtofenbereich reicht über mehrere Ebenen in die Tiefe: der Raum, um Wellen, Säulen und lange Bauteile bis 14 Meter vertikal zu behandeln.

Nerviano: Anlagen im Großformat

14 m
Länge beim Plasmanitrieren

12 m
Länge beim Gasnitrieren

4,3 m
Nutzhöhe beim Einsatzhärten im Schachtofen, Ø3,8 m

Maximale Kapazitäten der Anlagen von TTN S.p.A. in Nerviano; Details auf S. 10.

Eine Prozesskette, SCHRITT FÜR SCHRITT

Übernahme für Übernahme hat die Gruppe die vor- und nachgelagerten Schritte der Wärmebehandlung ergänzt – bis zu einer vollständig vertikal integrierten Prozesskette.

1978 — ***TTN Nerviano***
Ernesto Pirovano gründet die Gruppe: Wärmebehandlung von Stählen.

1980 — ***TTN Cinisello***
Vergüten, Glühen und Induktionshärten.

1985 — ***CRT***
PVD-Beschichtungen, Vakuumbehandlungen, Plasmanitrieren.

1988 — ***TTN Vittuone***
Mechanische Bearbeitung und komplexe Bauteile.

2000 — ***TTN Veneta***
Wärmebehandlung und Oberflächenbeschichtungen.

2000 — ***Omnia Press***
Präzisionsbearbeitung.

2005 — ***TTN Piemonte***
Behandlung von Gesenkschmiedeteilen, Serienfertigung.

2010 — ***Friulforgia***
Freiformschmieden und Großteilbearbeitung.

2015 — ***TTN Navarra***
Induktionshärten und Laserhärten.

Heute — ***Forge TTN USA***
Vertriebsbüro in Houston, Texas, für den nordamerikanischen Markt.


TTN Piemonte, Castellamonte.

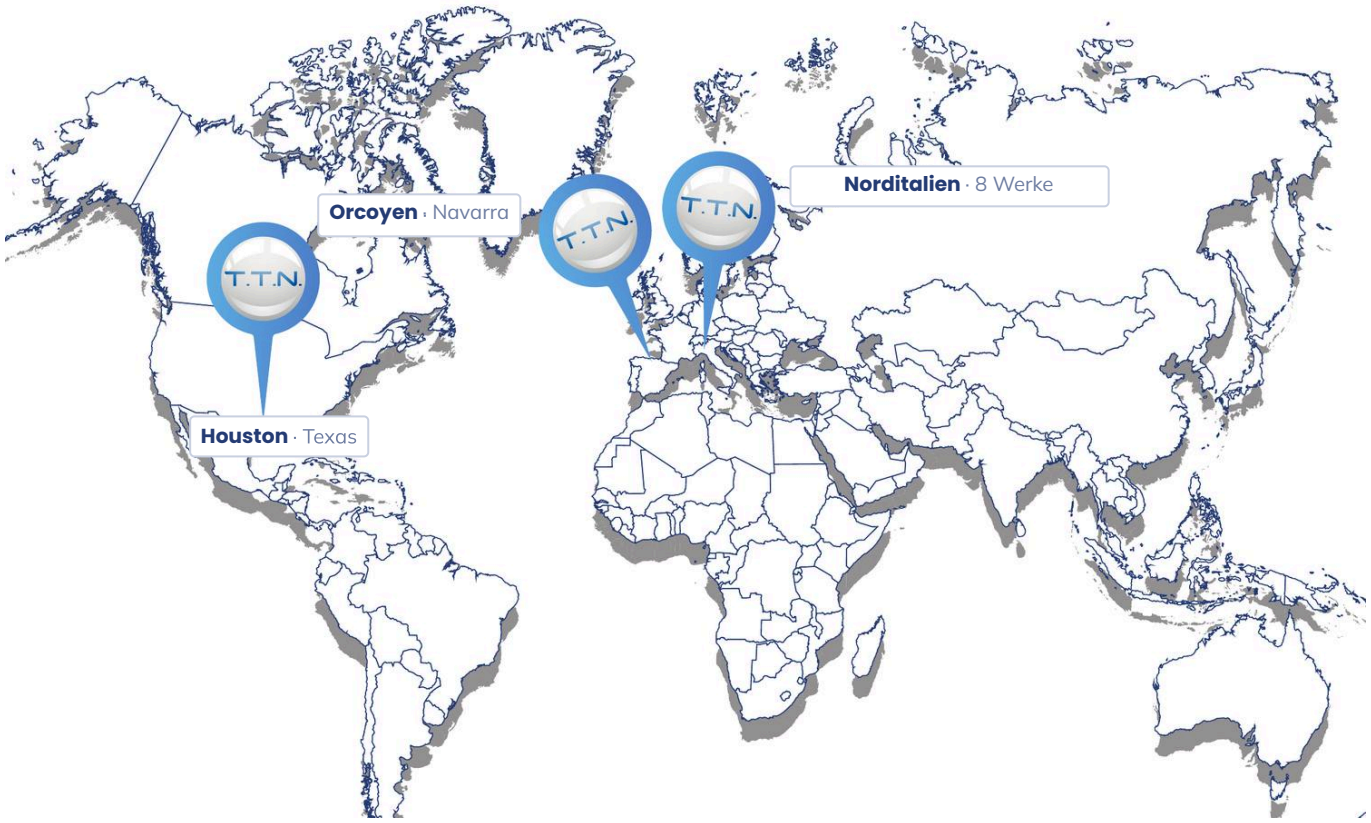

TTN Veneta, Nervesa della Battaglia.


Friulforgia, Sedegliano.

Standorte · 10 Firmen, 3 Länder

Ein Netzwerk in Italien, Spanien und den USA

Die TTN Gruppe ist dort präsent, wo die Nachfrage nach Wärmebehandlung und Stahlbauteilen am größten ist: in den Industriedistrikten Norditaliens, im Fertigungszentrum Navarra und – mit einem Vertriebsbüro in Houston – auf dem nordamerikanischen Energiemarkt. Nähe zum Kunden bedeutet schnellere Abholung und Lieferung, rasche Antworten und den direkten technischen Dialog mit den Konstrukteuren des Bauteils.



Italien

8 Produktionsunternehmen

In der Lombardei, im Piemont, in Venetien und Friaul-Julisch Venetien, mitten in den Zentren für Maschinenbau, Werkzeugbau und Automotive. Wärmebehandlung, Schmieden, Bearbeitung, Beschichtungen.

Spanien

1 Werk

TTN Navarra in Orcoyen: Induktions- und Laserhärten sowie Ofenbehandlungen für Windkraft, Automotive, Bahn und Stahlindustrie.

USA

1 Vertriebsbüro

Forge TTN USA in Houston (Texas) bringt das integrierte Angebot der Gruppe nach Nordamerika, beginnend mit Oil & Gas.

Das TTN-System Jeder Standort hat eine klare Spezialisierung; gemeinsam decken sie den gesamten Weg des Bauteils ab – vom Stahl bis zur fertigen Oberfläche – mit einem einzigen technischen Ansprechpartner.

Ein INGENIEURMÄSSIGER Ansatz

Die TTN Gruppe arbeitet ingenieurmäßig: beherrschte Prozesse, hohe Ergebnisqualität und zuverlässige mechanische Eigenschaften jedes behandelten Bauteils.

Prozessführung

Anlagen mit kontinuierlicher Regelung und Überwachung aller kritischen Parameter: Temperatur, Haltezeiten, Schutzgasatmosphären, Abkühlzyklen. Das Ergebnis ist reproduzierbar und gleichmäßig – auch bei Beschichtungen.

Geprüfte Qualität

Strukturierte Abläufe sowie Maß- und Werkstoffprüfungen in jeder Phase, mit lückenloser Chargenrückverfolgung. Härte, Festigkeit, Zähigkeit und Lebensdauer werden geprüft – weniger Ausschuss, weniger Nacharbeit.

Termintreue

Produktionsplanung und schlanke Abläufe verkürzen Durchlaufzeiten und sichern vereinbarte Termine, auch bei kombinierten Zyklen und vielfältigen Beschichtungen.

Partnerschaft mit dem Kunden

Fachkompetenz, Zusammenarbeit und Transparenz: Die Gruppe unterstützt Sie bei der Festlegung von Behandlungszyklen und Beschichtungslösungen.

> ***„Die Gruppe versteht sich als technischer Partner ihrer Kunden und unterstützt sie bei der Wahl der jeweils geeigneten Behandlungszyklen – abgestimmt auf Anwendung und Konstruktionsvorgaben."***
>
> **Claudio Bonafede**, Sales Director TTN Group · aus „Approccio ingegnerizzato nei trattamenti termici", RMO, März 2026



01 Wärmebehandlung

Sechs Standorte in Italien und Spanien führen Wärme- und thermochemische Behandlungen durch: vom Vakuumhärten für Werkzeuge über das Nitrieren 14 Meter langer Teile bis zum Induktionshärten von 16-Meter-Wellen.

Unser Leistungsspektrum	**08**
TTN S.p.A. · Nerviano	**09**
TTN Vittuone	**11**

Vierzehn Verfahren, eine TECHNISCHE LEITUNG

Vakuumhärten

Ohne Atmosphäre: saubere, oxidfreie Oberflächen, unveränderte Chemie, hervorragende Maßhaltigkeit.

→ **TTN S.p.A. · TTN Veneta · CRT**

Öl- und Wasserhärten, Vergüten

Unter Schutzgas, Abschrecken in Öl oder Wasser und Anlassen: höhere mechanische Kennwerte.

→ **TTN S.p.A. · TTN Veneta · TTN Piemonte · Friulforgia**

Salzbadhärten

Abschrecken in Salzschmelze bei kontrollierter Temperatur: gleichmäßig, mit geringem Verzug bei komplexen Geometrien.

→ **TTN S.p.A. · TTN Veneta · Friulforgia**

Glühen und Spannungsarmglühen

Macht den Werkstoff weicher, verbessert Zerspanbarkeit und Duktilität, baut Eigenspannungen ab.

→ **TTN S.p.A. · Cinisello · TTN Veneta · TTN Piemonte · Friulforgia · TTN Navarra**

Tiefkühlbehandlung

Nach dem Härten Abkühlung auf kryogene Temperaturen: Maßstabilität, Härte, Verschleißfestigkeit.

→ **TTN Veneta**

Lösungsglühen und Auslagern

Mechanische und Korrosionseigenschaften für PH- und Duplexstähle, Maraging-Stähle, Aluminiumlegierungen.

→ **Cinisello · TTN Veneta · TTN S.p.A.**

Einsatzhärten und Carbonitrieren

Kohlenstoff- (und Stickstoff-)Anreicherung: Härte, Verschleiß- und Dauerfestigkeit, zäher Kern. Auch Niederdruck.

→ **TTN S.p.A. · TTN Veneta**

Gasnitrieren und Nitrocarburieren

Anreicherung mit Stickstoff (und Kohlenstoff); an Fertigteilen ohne Maßänderung.

→ **TTN S.p.A. · TTN Veneta**

Plasmanitrieren

Gleiches Prinzip mit Plasmatechnik; kontrollierte Tiefe, ideal für Fertigteile.

→ **TTN S.p.A. · TTN Veneta · CRT**

Thermische Oxidation ET01®

Korrosionsbeständige Magnetitschicht (Fe_3O_4) mit brünierter Optik.

→ **TTN Veneta**

NIPRE®

Gasnitrieren mit Nachoxidation: Verschleiß- und Korrosionsschutz für Fertigteile.

→ **TTN S.p.A. · TTN Veneta**

Induktionshärten

Lokale Erwärmung per Magnetfeld und schnelles Abschrecken: gehärtet wird nur, wo nötig.

→ **Cinisello · TTN Veneta · TTN Navarra**

Laserhärten

Lokales Randschichthärten mit dem Laserstrahl.

→ **Cinisello (auf Anfrage) · TTN Navarra**

Kalt- und Warmschrumpfen

Pressverband durch Wärmedehnung und Schrumpfung, ohne Verbindungselemente.

→ **TTN Veneta**

Zuordnung zu den Gesellschaften für ET01®, NIPRE® und Lösungsglühen noch zu bestätigen.



01 WÄRMEBEHANDLUNG

TTN S.p.A. · Nerviano (MI)

Das Technikzentrum der GRUPPE

In Nerviano, wo die Gruppe 1978 entstand, führt TTN S.p.A. Gasnitrieren, Einsatzhärten, Vakuum- und Salzbadhärten durch und legt die Zyklen gemeinsam mit Ihnen nach Stahl, Geometrie und Belastung fest. Hier sitzen Geschäftsleitung, F&E und das metallografische Labor.

Härten mit vier Abschreckmedien

Gas, Salz, Öl und Wasser – für die richtige Balance aus Härte, Zähigkeit und Verzug.

- Härten im Doppel-Salzbad: erstes Bad 400 °C, zweites 200 °C. Das zweistufige Abschrecken begrenzt den Verzug und erhöht die Zähigkeit.
- Vakuumhärten mit Zyklusdiagramm für jede Charge, aufgezeichnet mit Thermoelementen an Oberfläche und Kern.

Luft- und Raumfahrt

Qualifiziertes Normalglühen, Vergüten, Lösungsglühen, Auslagern und Spannungsarmglühen von Stählen, Superlegierungen und NE-Legierungen.

Thermochemische Behandlung großer Bauteile

- Plasmanitrieren bis Ø700 × 14.000 mm und Ø3.000 × 1.700 mm.
- Gasnitrieren bis Ø1.000 × 12.000 mm.
- Niederdruck-Aufkohlen in einer Anlage: Aufkohlungs- und Härtezellen, verbunden durch einen Vakuumtunnel, Acetylen und Propan, Abschrecken in Stickstoff oder Öl. Weniger Verzug, keine Randoxidation, kürzere Schleifzeiten.
- NIPRE®, Nitrieren mit Nachoxidation gegen Verschleiß und Korrosion: 6.500 mm lange Säulen aus 39NiCrMo3 für Offshore-Maschinen in der Nordsee, nach 5 Jahren Betrieb ohne Mängel.



Detail in der Plasmanitrierkammer.

Einsatzhärten: Anlagen

Anlage	Ø × Nutzhöhe
Schacht	750 × 1.500 mm
Schacht	1.900 × 2.500 mm
Schacht	1.900 × 3.500 mm
Schacht	2.600 × 2.700 mm
Schacht	3.800 × 4.300 mm
Hängende Teile	750 × 3.900 mm
Stehende Teile	900 × 4.500 mm

Einhärtetiefe bis 6 mm. Quelle www.ttnspa.it



Schachtofen zum Einsatzhärten.

Maximale Kapazitäten

Ø700 × 14.000
mm · Plasmanitrieren

Ø3.000 × 1.700
mm · Plasmanitrieren

Ø1.000 × 12.000
mm · Gasnitrieren

Ø3.800 × 4.300
mm · Einsatzhärten

Das TTN-System Legt die Behandlungszyklen für die Projekte der Gruppe fest und arbeitet mit CRT zusammen, wenn auf die Behandlung eine Beschichtung folgt.



TTN S.p.A. · Vittuone (MI) · seit 1988

Komplexe Bearbeitung und GROSSE SCHMIEDETEILE

In Vittuone übernimmt die Gruppe komplexe mechanische Bearbeitung, die Behandlung großer Schmiedeteile und das Walzstahllager. Ihr Teil kommt als Stange oder Schmiedeteil an und verlässt uns behandelt und fertig nach Zeichnung.

Mechanische Bearbeitung

CAD/CAM-Systeme, CNC-Maschinen und manuelle Arbeitsplätze für Sonderbearbeitungen an kleinen, mittleren und massiven Bauteilen.

Drehen | Ausdrehen | Schleifen | Fräsen | Tief- und Umfangsbohren | Läppen | Feinbohren | Richten | Fertig n. Zeichnung

Behandlung großer Schmiedeteile

Vergüten in Herdwagenöfen für mittlere und große Teile, Abschrecken in Wasser, Öl oder Polymer, Krananlagen mit hoher Tragkraft. Kombinierbar mit Richten und ZfP: Magnetpulver-, Farbeindring- und Ultraschallprüfung.

Stahllager

Nitrier- und Einsatzstähle 41CrAlMo7 (1.8509), 34CrAlNi7 (1.8550), 31CrMoV12 (1.8519), 18NiCrMo5. Walzstahl Ø20 bis Ø290 mm, Schmiedestücke Ø300 bis Ø1.100 mm. Laborkontrolle, UT und MT, mechanische Prüfungen, Zuschnitt nach Maß.



Stangen am Lager. Textquelle www.ttnspa.it

Das TTN-System Verkürzt die Beschaffungszeiten der Gruppe und schließt den Zyklus mit der Fertigbearbeitung nach der Behandlung.



02 Schmieden und Bearbeitung

Vom Block zum Fertigteil: Freiformschmieden bis 35 Tonnen, Bearbeitung von Teilen bis 60 Tonnen und kleine bis mittlere Bauteile nach Zeichnung.



Friulforgia S.r.l. · Sedegliano (UD)

Geschmiedet, behandelt und fertig bearbeitet bis 35 TONNEN

Friulforgia ist das Schmiedezentrum der TTN Gruppe. Seit 2010 Teil der Gruppe, fertigt das Werk in Sedegliano (Udine) Freiformschmiedeteile und bringt sie bis zum fertigen Bauteil: Massenwärmebehandlung, Schruppen, Schlichten, Tieflochbohren, 3D-Messung und Montage.

Freiformschmieden

Zwei Freiformpressen mit 25 MN und 38 MN. Wellen, Walzen, Scheiben, Räder, Buchsen, Blöcke und Platten aus unlegierten, legierten, nichtrostenden, Werkzeug-, Duplex- und Superduplexstählen.

Wärmebehandlung

Normalglühen, Härten in Wasser, Öl, Polymer und Salz, Anlassen, Glühen, Vertikalbehandlung. Mit den Gesellschaften der Gruppe: Vakuum, Einsatzhärten, Nitrieren, Induktionshärten.

35 t max. Schmiedegewicht	**14 m** max. Länge	**Ø2.500** mm max. Durchmesser	**80** Mitarbeitende
66.000 m² Fläche, 12.000 m² überdacht	**25 + 38** MN · Freiformpressen	**30 Mio. €** Umsatz	**12** Zertifizierungen und Zulassungen

Mechanische Bearbeitung

	Schruppen	Schlichten
Vertikaldrehen	bis Ø2.700 × 1.600 mm, 18 t	bis Ø3.600 × 3.500 mm, 40 t
Horizontaldrehen	bis Ø1.650 mm, 15.500 mm, 30 t	bis Ø2.400 × 20.000 mm, 60 t
Fräsen	13.000 × 4.500 × 1.500 mm, 80 t	15.000 × 3.500 × 1.000 mm, 40 t
Tieflochbohren	Ø27–910 mm · Länge 700–25.000 mm · Außen-Ø bis 1.700 mm	
Honen	Ø27–650 mm · Länge 380–12.000 mm · Außen-Ø bis 800 mm	
3D-Messung	Koordinatenmessmaschine 2.000 × 1.500 × 6.000 mm	
Montage	Schrumpfen · Schweißen · Auftragschweißen (Cladding) · Strahlen · Lackieren	



Horizontaldrehen · Pumpenzylinder · bearbeitete Scheibe · Mehrfachflansch · bearbeitete Welle · das Werk Sedegliano. Fotos Friulforgia.

Typische Produkte

Zylinder, Pumpengehäuse, Turbinenwellen, Propellerwellen, Laufrollen für Drehrohröfen, Kranhakenschäfte, Sonderprodukte.

Märkte

Schiffbau · Wasserkraft · Oil & Gas · Offshore & Subsea · Metallurgie · Getriebe · Energieerzeugung · Papier · Bergbau

Zertifizierungen

ISO 9001 · ISO 14001 · ISO 45001 · DNV · TÜV · Bureau Veritas · Lloyd's Register · ABS · RINA · Korean Register · ClassNK · NORSOK

WE SHAPE YOUR WORLD

Das TTN-System Bringt Schmiedeteile und Großteilbearbeitung in die Gruppe; für Nitrieren, Induktion und Beschichtungen nutzt es die anderen TTN-Gesellschaften.

Jede Branche, ihr INTERNER EXPERTE

Behandlungen, Beschichtungen und Bearbeitungen wählen wir ausgehend von den realen Einsatzbedingungen des Bauteils.

Schiffbau

Aggressive, feuchte Umgebungen: Korrosionsbeständigkeit und Maßstabilität.

Friulforgia · Cinisello · TTN Navarra

Wasserkraft

Fluidverschleiß, Kavitation, Dauerbelastung: Die Oberfläche entscheidet.

Friulforgia

Luft- und Raumfahrt

Engste Toleranzen und konstante Leistung unter kritischen Bedingungen.

TTN S.p.A. · TTN Navarra

Petrochemie, Oil & Gas

Korrosive Medien, hohe Temperaturen: Fokus auf die Oberfläche.

Friulforgia · TTN Veneta

Offshore

Korrosion, zyklische Lasten und raue Umgebung.

Friulforgia · TTN S.p.A.

Kunststoff und Druckguss

Werkzeuge, die Verschleißfestigkeit, Präzision und Oberflächengüte verlangen.

TTN Veneta · CRT · TTN S.p.A.

Automotive und Erdbewegung

Dynamische Lasten, Verschleiß, Lastwechsel: Dauerfestigkeit, Maßhaltigkeit.

TTN Veneta · TTN Navarra

Energie und Wind

Großbauteile unter wechselnden Lasten.

Friulforgia · Cinisello · TTN Navarra

Umformen und Blech

Verschleiß, Reibung und Fressen an Werkzeugen und Matrizen.

Cinisello · CRT · TTN Piemonte

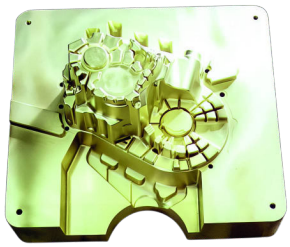
Branchenanforderungen von www.ttnspa.it; Referenzgesellschaften aus den Broschüren der einzelnen Gesellschaften.



Geschmiedete, bearbeitete Welle · Friulforgia



Induktionsgehärtete Walzen · Cinisello



PVD-beschichtete Matrize · CRT



Propellerwelle · Friulforgia

Induktion, Einsatzhärten oder NITRIEREN?

Alle drei Verfahren härten die Stahloberfläche, jedes auf seine Weise. Sie ergänzen sich, statt sich auszuschließen: Die Wahl beginnt mit fünf Fragen.

1
Einsatzbedingungen
erwartete Verschleißart

2
Belastung
statisch, dynamisch, Ermüdung

3
Tiefe
geforderte Schichttiefe

4
Toleranzen
einzuhaltende Maße

5
Stahl
Zusammensetzung und Lieferzustand

	Induktionshärten	Einsatzhärten	Nitrieren
Prinzip	Elektromagnetisches Erwärmen nur der Funktionsflächen, dann kontrolliertes Abschrecken	Kohlenstoffdiffusion in die Oberfläche, dann Härten	Stickstoff in die Oberfläche bei relativ niedriger Temperatur, ohne anschließendes Abschrecken
Gehärtete Zone	Lokal an den belasteten Bereichen	Durchgehende, tiefere und gleichmäßige Schicht	Randschicht, 0,05–1 mm
Verzug	Gering, hoch reproduzierbar	Über Zyklus und Aufmaß zu steuern	Begrenzt: kein schnelles Abschrecken
Typische Bauteile	Wellen, Walzen, Kolben, Führungen, Antriebselemente	Zahnräder, Verzahnungen, Antriebswellen	Präzisionswellen, Hydraulik, Werkzeuge, Formen
Wann es passt	Lokales Härten, hohe Produktivität	Sehr widerstandsfähige Oberfläche mit zähem Kern	Maßhaltigkeit hat Vorrang
In der Gruppe	Cinisello · TTN Veneta · TTN Navarra	TTN S.p.A. · TTN Veneta	TTN S.p.A. · TTN Veneta · CRT

Verzug beherrschen

Temperaturgradienten, Gefügeumwandlungen und Eigenspannungen aus der Vorbearbeitung lassen das Bauteil arbeiten. Die Gruppe steuert sie, bevor das Teil in den Ofen geht: Zyklus und Abschreckmedium, Lage und Abstützung, Zwischenentspannen, Aufmaß für die Fertigbearbeitung, Maßkontrollen und bei Bedarf Richten.

Quelle: Fachartikel im Blog **www.ttnspa.it**; Nitriertiefen aus der TTN-Dokumentation.

Kontakt

TTN S.p.A. · Hauptsitz
Via I° Maggio, 30 · 20014 Nerviano (MI)
+39 0331 463711 · ttn@ttnspa.it · www.ttnspa.it

TTN S.p.A. · Cinisello Balsamo
Via M. Pagano, 6/8 · 20092 Cinisello Balsamo (MI)
+39 02 66048256 · ttncinisello@ttnspa.it

TTN S.p.A. · Vittuone
Via Gandhi, 3/9 · 20010 Vittuone (MI)
+39 02 90251911 · centralino@ttnspa.it

TTN Veneta S.r.l.
Via Montello, 2 · 31040 Nervesa della Battaglia (TV)
+39 0422 722097 · info@ttnveneta.it · www.ttnveneta.it

TTN Piemonte S.r.l.
Viale Europa, 1 · 10061 Castellamonte (TO)
+39 0124 423105 · info@ttnpiemonte.it

TTN Navarra S.L.
Pol. Arazuri-Orcoyen, 31-33 · 31160 Orcoyen, Navarra (ES)
+34 948 48 82 04 · ttn@ttnnavarra.com

Friulforgia S.r.l.
Località Pannellia, 55 · 33039 Sedegliano (UD)
+39 0432 91861 · info@friulforgia.it · www.friulforgia.it

Omnia Press S.r.l.
Via Gaggio, 28 · 21015 Lonate Pozzolo (VA)
+39 0331 213956 · info@omniapress.it

CRT S.r.l.
Via I° Maggio, 19 · 20014 Nerviano (MI)
+39 0331 589347 · commerciale@crtpvd.it

Forge TTN USA
Houston, Texas (USA)
+39 0331 463711 · ttn@ttnspa.it

Kontaktdaten teils aus älteren Unterlagen: vor dem Druck alle erneut prüfen. Persönliche E-Mail-Adressen bewusst nicht aufgeführt.

Ein Ansprechpartner.
Eine Antwort.
Ein Partner.

Hauptsitz
Via I° Maggio, 30 · 20014 Nerviano (MI)
+39 0331 463711 · www.ttnspa.it

www.ttnspa.it

Erstellt vom Group Sales & Marketing Director, Ing. Claudio Bonafede