

SC FEPER SA - Producator Confectii metalice fine



Capacitate de productie

Feper SA a implementat cele mai noi concepte in tehnologiile de fabricatie si dispune de masini unelte specifice care au o mare flexibilitate in procesele de prelucrare a tablelor.

Modern utilata, dotata cu echipamente performante cu comanda numerica, utilizand soft-uri industriale si dispunand de o echipa de specialisti de inalta calificare, capacitatea de productie

"Confectii metalice fine"

din cadrul SC FEPER SA, poate realiza:

-prelucrari mecanice din gama:taiere cu laser in 2D, stantare, rontaire si deformare, indoire cu prese specializate, debavurarea suprafetelor prelucrate, sudura in mediu protector de argon si sudura in puncte.
-vopsire electrostatica pentru diferite piese si subansamble mecanice

In acest cadru, capacitatea de productie "Confectii metalice fine" este specializata in executia diverselor structuri modulare utilizate in aplicatii informatice, de telecomunicatii, automatizari, electronice etc.

Funcție de liniile de productie existente, se definesc mai multe grupe de structuri modulare:

Rackurii si accesorii in sistem 19" si 21"

Subrackuri si accesorii in sistem 19" si 21"

Console metalice si accesorii

Cuti metalice si accesorii

Carcase metalice

SC FEPER SA poate deveni un furnizor traditional de produse de calitate si un partener de incredere fata de firmele interesate in executia unor comenzi in baza proiectelor proprii sau a mostrelor pe care le pun la dispozitie, din gamele mai sus-mentionate.

SC FEPER SA poate executa confectii metalice fine, cu masini si utilaje CNC, care se incadreaza in urmatoarele operatii tehnologice:

✚ taiere laser in 2D: Centrul de Prelucrare TRU LASER TLF 3200W

- ✓ perforari diametrul minim: $\varnothing 0,4$ mm
- ✓ programare asistata in 3D cu optimizarea utilizarii semifabricatului
- ✓ formate: 1500 x 3000 mm
- ✓ * acuratete la pozitionare $\pm 0,10$ mm
- ✓ repetabilitate $\pm 0,03$ mm

- ✓ materiale prelucrate:
 - oțel cu conținut scăzut de carbon pentru ambutisare/îndoire la rece; grosime: max 20 mm
 - oțel inoxidabil; grosime: max 12 mm
 - aluminiu; grosime: max 8 mm
- ✚ **stantare, rontaire, deformare:** Centrul de Prelucrare TRUMATIC TC 200R, cu 15 posturi și TRUMATIC TC 3000R, cu 19 posturi pentru scule, schimbare automată a sculelor în sistem CNC
 - ✓ perforări diametrul maxim echivalent: $\varnothing 76,2$ mm, cu rotire 360° (din grad în grad) a fiecărei scule profilate comandată CNC
 - ✓ programare asistată în 2D cu optimizarea utilizării semifabricatului, utilizând limbajul TOPS 300
 - grosimi: $0 \div 2$ mm / formate: 1000 x 2500 (1000 x 3000 prin repositionare)
 - materiale: tablă cu $\sigma_T = 60$ kgf/mm² (oțel, aluminiu, alama, inox, etc)
- ✚ **perforare, decupare, îndoire, ambutisare:**
 - ✓ prese cu forță de stantare: $F_{max} = 63$ tone forță
- ✚ **debavurarea și slefuirea suprafețelor prelucrate, cu mașina specializată, CNC, TIMESAVERS**
 - ✓ dimensiuni semifabricate plane: lățime: $0 \div 800$ mm / lungime: $200 \div 2000$ mm
- ✚ **îndoire:**
 - ✓ prese specializate tip abkant de îndoit tablă, AMADA, și TRUBEND cu seturi de poansoane și prisme corespunzătoare (unghiuri: $0^{\circ} \div 179^{\circ}$)
 - grosimi: maxim 6 mm / formate maxime: 1500 x 3000 mm
 - materiale: $\sigma_T = 60$ kgf/mm²
- ✚ **roluire:**
 - grosimi: maxim 3mm / \varnothing int. min: 80mm
 - materiale: $\sigma_T = 60$ kgf/mm²
- ✚ prelucrări mecanice prin aschiere pe strunguri normale și freze universale
- ✚ sudură în mediu protector de argon pentru construcții metalice din OL, inox sau aluminiu, cu gabarite maxime de 2000 x 1000 mm, grosimi de table max 3 mm
- ✚ sudură cu mașina de sudat prin puncte, cu comandă numerică, AMADA, table din OL 37, grosime max 2,3 mm și table din OL special, grosime max 2,5 mm
- ✚ sudură în puncte cu electrozi fixi, contact plan sau sferic, table din OL 37, grosime max 3 mm; adâncimea punctului de sudură: max 800 mm
- ✚ sudură suruburi și bolturi cu sistem energie înmagazinată: Φ max 6 mm
- ✚ sertizări suruburi, bolturi și piulite de tip PEM, pe utilaj specializat și de tip AVDEL sau BOLLHOFF, manual
- ✚ vopsire în câmp electrostatic, tehnologie Gema - Elveția, cu pudră poliesterică sau epoxipoliesterică cu tratamente chimice de degresare fosfatate Henkel și tratamente termice
- ✚ montaj mecanic și electromecanic