



Capacitate de productie

FEPER S.A. 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 FEPER S.A., 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.

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

Rackurii si accesorii in sistem 19" si 21"

Subrackuri si accesorii

Console metalice si accesorii

Cutii metalice si accesorii

Carcase metalice

FEPER S.A. 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.

FEPER S.A. 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 3030 - TLF 3200W

* 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:

✓ otel cu continut scazut de carbon pentru ambutisare/indoire la rece; grosime: max 20 mm

✓ otel inoxidabil: grosime: max 12 mm

✓ aluminiu: grosime: max 8 mm

☞ **stantare, rontaire, deformare:** Centrul de Prelucrare TRUMATIC TC 200R, cu 15 posturi si TRUMATIC TC 3000R, cu 19 posturi pentru scule, schimbare automata a sculelor in sistem CNC

* perforari diametrul maxim echivalent: $\varnothing 76,2$ mm, cu rotire 360^0 (din grad in grad) a fiecarei scule profilate comandata CNC

* programare asistata in 2D cu optimizarea utilizarii semifabricatului, utilizand limbajul TOPS 300

✓ grosimi: $0 \div 2$ mm / formate: 1000×2500 (1000×3000 prin repositionare)

✓ materiale: tabla cu $\sigma_r = 60$ kgf/mm² (otel, aluminiu, alama, inox, etc)

☞ **perforare, decupare, indoire, ambutisare:**

* prese cu forta de stantare: $F_{max} = 63$ tone forta

☞ **debavurarea si slefuirea suprafetelor prelucrate, cu masini specializate, CNC, TIMESAVERS**

* dimensiuni semifabricate plane: latime: $0 \div 800$ mm / lungime: $200 \div 2000$ mm

☞ **indoire:**

* prese specializate tip abkant de indoit tabla, AMADA, TRUBEND si BYSTRONIC cu seturi de poansoane si prisme corespunzatoare (unghiuri: $0^\circ \div 179^\circ$)

✓ grosimi: maxim 6 mm / formate maxime: 1500×3000 mm

✓ materiale: $\sigma_r = 60$ kgf/mm²

☞ **roluire:**

* grosimi: maxim 3mm / \varnothing int. min: 80mm

* materiale: $\sigma_r = 60$ kgf/mm²

☞ **prelucrari mecanice de precizie prin aschiere pe centrul de prelucrare CNC VESTA 1000**

☞ **prelucrari mecanice prin aschiere pe strunguri normale si freze universale**

☞ **sudura in mediu protector de argon** pentru constructii metalice din OL, inox sau aluminiu, cu gabarite maxime de 2000×1000 mm, grosimi de table max 3 mm

☞ **sudura cu masina de sudat prin puncte**, cu comanda numerica, AMADA si MYSPOT-KOYO GIKEN, table din OL 37, grosime max 2,3 mm, table din OL special, grosime max 2,5 mm si piulite M3 - M12

☞ **sudura in puncte cu electrozi fiksi, contact plan sau sferic**, table din OL 37, grosime max 3 mm; adancimea punctului de sudura: max 800 mm

☞ **sudura suruburi si bolturi cu sistem energie inmagazinata:** Φ max 12 mm

☞ **sertizari suruburi, bolturi si piulite de tip PEM**, pe utilaj specializat si de tip AVDEL sau BOLLHOFF, manual

☞ **vopsire in camp electrostatic, tehnologie Gema** - Elvetia, cu pudra poliesterica sau epoxipoliesterica cu tratamente chimice de degresofosfatate Henkel si tratamente termice

☞ **montaj mecanic si electromecanic**