

TEHNOLOGII UTILIZATE

- ❖ **DEBITARE** semifabricate pe ghilotine mecanice din table livrate în coli
 - ◆ grosimi table: 0,5-4 mm,
 - ◆ lungime max 2.500mm,
 - ◆ precizia de tăiere $\pm 0,2$ mm
- ❖ **TEHNOLOGII DE PRELUCRARI MECANICE PRIN DEFORMARE PLASTICĂ LA RECE** pe prese mecanice de 10, 16, 25, 40, 63 și 100 tf și prese hidraulice de 10, 40, 160, 200 și 400 tf pe care se execută cu ștanțe și matrițe executate în SC TEHNOTON operații ca:
 - ◆ perforări,
 - ◆ îndoiri,
 - ◆ ambutisări,
 - ◆ decupări
- ❖ **TEHNOLOGII DE ȘTANȚARE, PERFORARE, DECUPARE, EXECUTATE CU MAȘINA DE ȘTANTAT CNC EUROMAC MULTITOOL** – cu magazie de scule tip turelă
 - ◆ grosime table 0,5-3mm;
 - ◆ dimensiuni 1000 x 2000mm;
- ❖ **ÎNDOIRI EXECUTATE CU MAȘINA DE INDOIT CNC FARINA**
 - ◆ gros. max. 2,5 mm;
 - ◆ lungime 2.000mm;sau pe prese PROMECAN.
- ❖ **TEHNOLOGII DE PRELUCRĂRI PRIN AȘCHIERE PE STRUNG AUTOMAT CNC TOPPER** diametrul maxim 50mm precizie 0,001mm și pe strunguri automate
- ❖ **TEHNOLOGII DE ASAMBLARE PRIN SUDURĂ ÎN MEDIU DE GAZ PROTECTOR CO₂/AR (MAG)** pentru repere din oțel, oțel inox, aluminiu.
 - ◆ Grosime minimă repere din tablă OL 0,5mm ; și min 0,8mm pentru tablă Al
 - ◆ Nivel reglare amperaj: 40-350 A
- ❖ **TEHNOLOGII DE ASAMBLARE PRIN SUDURA ELECTRICĂ PRIN PRESIUNE ÎN PUNCTE** pe mașini de sudat electrice prin presiune în puncte
 - ◆ Grosime table max. 1,5mm
 - ◆ Oțel lățime max 5mm
 - ◆ Lungimea brațelor 700mm
- ❖ **TEHNOLOGII DE ASAMBLĂRI MECANICE NEDEMONTABILE: SERTIZĂRI, BERCLUIRI, NITUIRI** pe prese pneumatice 650 tf
- ❖ **GĂURIRE** pe mașini de găurit G6, G13