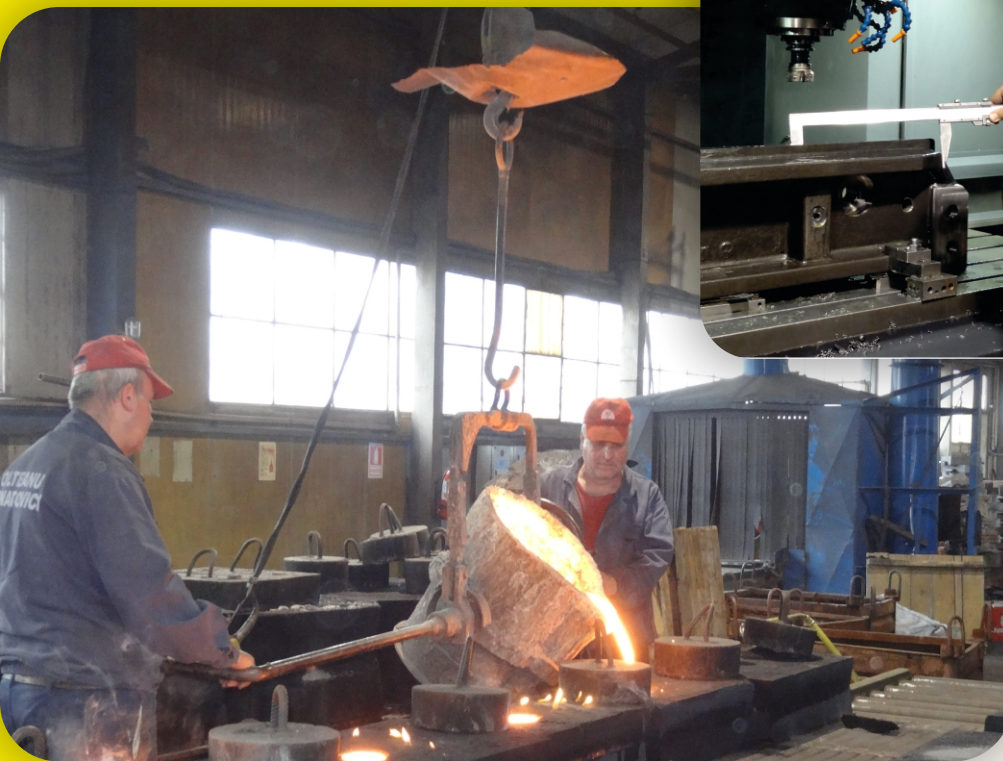




OLTEANU IGNATOVICI SRL

- o companie românească
- fondată în anul 1991
- cu capital integral privat
- autorizată ISO 9001 din anul 2005

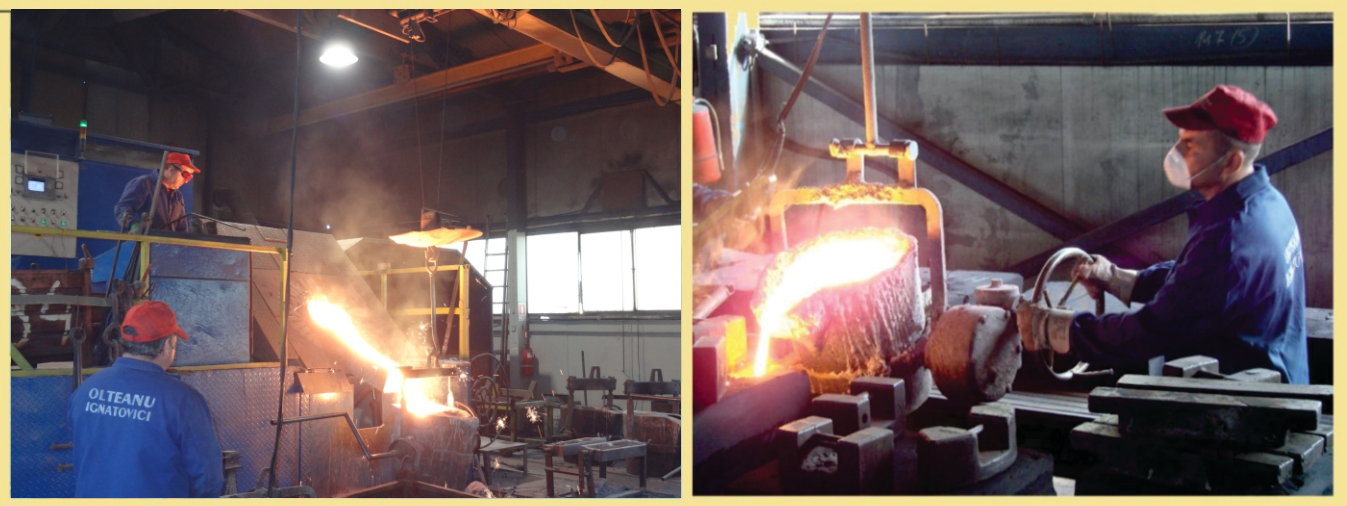


Producător de piese turnate și prelucrate din fonte și oțeluri pentru:

- generatoare electrice, motoare
- industrie feroviară, reductoare mecanice
- echipamente hidraulice și pompe.

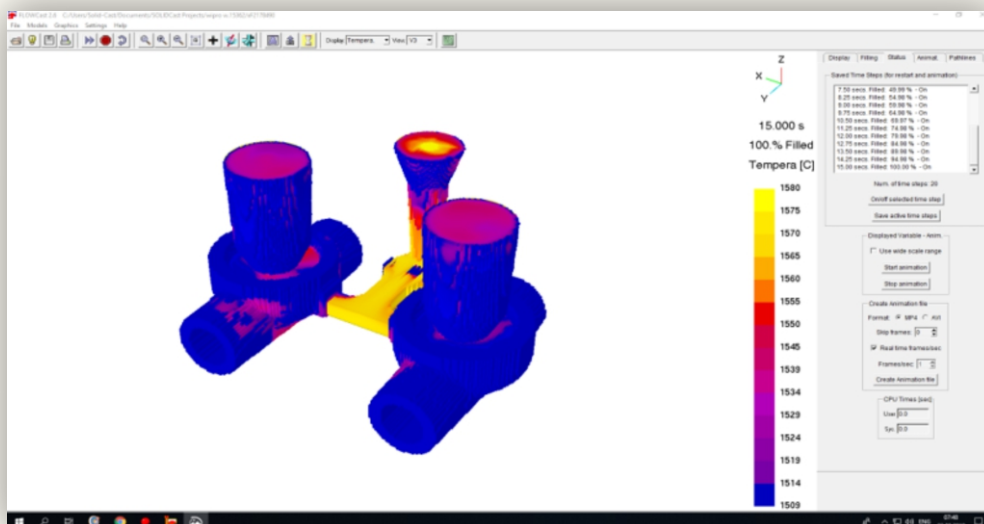
Capabilități actuale ale turnătoriei

1. CUPTOARE DE TOPIRE



- ⇒ Capacități de turnare de 600 tone pe an
- ⇒ În două cuptoare cu inducție de 0.5 tone
- ⇒ Materiale elaborate:
 - fonte cenușii și microaliate
 - fonte nodulare feritice și perlitice
 - oțeluri slab și mediu aliate.

2. PROIECTAREA TEHNOLOGIEI DE TURNARE (rețea turnare, alimentări, maselotare, etc.) cu ajutorul software-ului **SOLID CAST**



3. FORMAREA NO-BAKE cu întărire chimică

Capacități de formare și turnare pentru piese până la:

- diametrul de 1200 mm

- greutatea de 350 kg



Amestecul de formare pe bază de rășini furanice asigură suprafețelor piesei turnate o calitate superioară, iar instalația de regenerare a acestui amestec permite re folosirea nisipului oferind un mediu de lucru mai curat.

4. INSTALAȚII DE SABLAT CU ALICE METALICE (cu carlig rotativ)



5. CUPTOARE DE TRATAMENT TERMIC

Normalizări
Detensionări
Feritizări

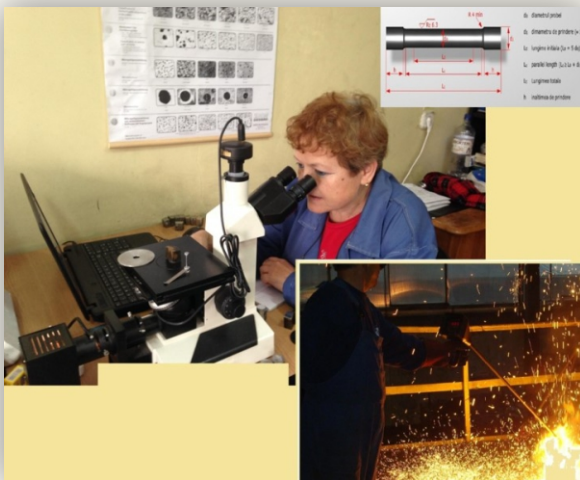


6. ASIGURAREA CALITĂȚII ȘI A TRASABILITĂȚII

- identificarea pieselor funcție de șarjele turnate
- determinarea compoziției chimice pe spectrometrul Bruker Q4 TASMAN
- măsurarea temperaturilor de topire, de turnare
- analiza la microscop a structurii metalografice
- determinarea caracteristicilor mecanice pe utilaje specializate
 - rezistența la rupere, la curgere și alungirea
 - duritatea HB, HRC, HV
 - testul de impact Charpy, etc.

LABORATOR CARACTERISTICI CHIMICE ȘI ÎNCERCĂRI MECANICE

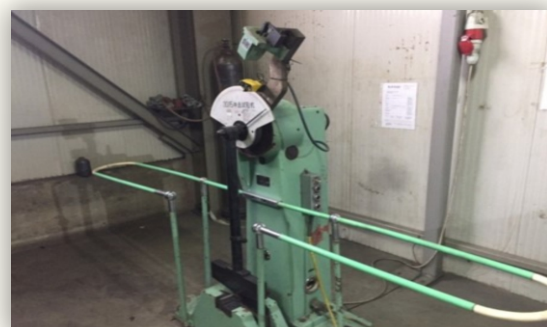
autorizat



încercare la rezistență

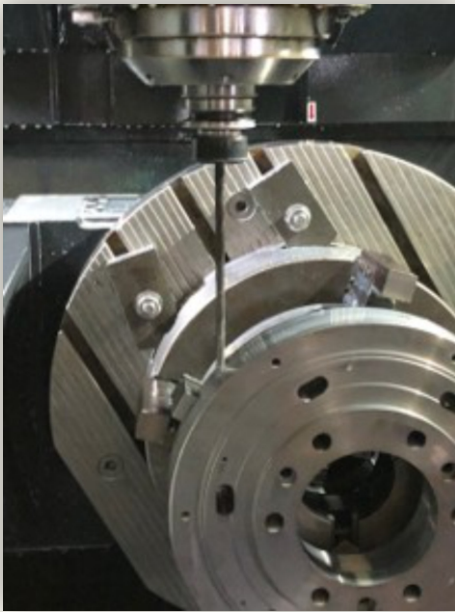


duritmetre



ciocan Charpy

Departamentul de prelucrări mecanice



- ⇒ Execuția produselor finite din semifabricat turnat sau laminat se face pe stunguri și centre de prelucrare cu comandă numerică;
- ⇒ Pregătirea tehnologică a semifabricatului se realizează pe mașini-unelte universale;
- ⇒ Secția de prelucrări mecanice execută operațiuni de:
 - Rectificare plan și rotund, alezare pe utilaje specializate;
 - Sudură MIG-MAG și WIG.

- ⇒ Proiectarea tehnologiei de prelucrare asistată pe calculator cu ajutorul softurilor CAD-CAM



- ⇒ Debitare CNC:

- dimensiuni masă de tăiere:
2500 X 6000 mm
- adâncimi tăiere:
 - oxi: 200 mm;
 - plasmă: 40 mm.



Lista utilajelor cu comandă numerică

1 X FREZA CNC CU AX VERTICAL 5axe DOOSAN VC630 (X=1050; Y=550; Z=610; A=1500; C=3600)

3 X FREZA CNC CU AX VERTICAL 3axe HWACHEON VESTA 1050B (X=1050; Y=610; Z=610)

1 X FREZA CNC CU AX VERTICAL 3axe DOOSAN Mynx NM510 (X=1050; Y=550; Z=610)

1 X FREZA CNC CU AX VERTICAL 3axe SMEC MCV 5700 (X=1600; Y=670; Z=570)

1 X MORTEZA CNC - MECO MEC-80 (Z=440; Y=800)

1 X FREZA CNC CU AX ORIZONTAL - FERMAT WTF10 (X=1250; Y=1250; Z=1250; W=730)

1 X STRUNG VERTICAL CNC YOU JI (\varnothing_{\max} =1300 L=850), cu posibilități de frezare/găurire (axa C)

2 X STRUNG VERTICAL CNC HWACHEON (\varnothing_{\max} =850 L=750), cu posibilități de frezare/găurire (axa C)

4 X STRUNG VERTICAL CNC PUMA 400 DOOSAN (\varnothing_{\max} =680; L=950)

1 X STRUNG VERTICAL CNC PUMA 300 DOOSAN (\varnothing_{\max} =415; L=584)

1 X STRUNG VERTICAL CNC PUMA 240 DOOSAN (\varnothing_{\max} =350; L=440)





scut generator electric
200 kg, material: EN-GJS-400-15



carcasă turbină
380 kg, material: EN-GJL-200



cap cilindru hidraulic
15 kg, material: S355 J2



butuci boghiu locomotivă
250 kg, material: GE300



corp robinet
150 kg, material: G20Mn5+N



carcasă motor electric
35 kg, material: EN-GJL-250



bucși rulment

45 kg, material: 34CrNiAl7-10



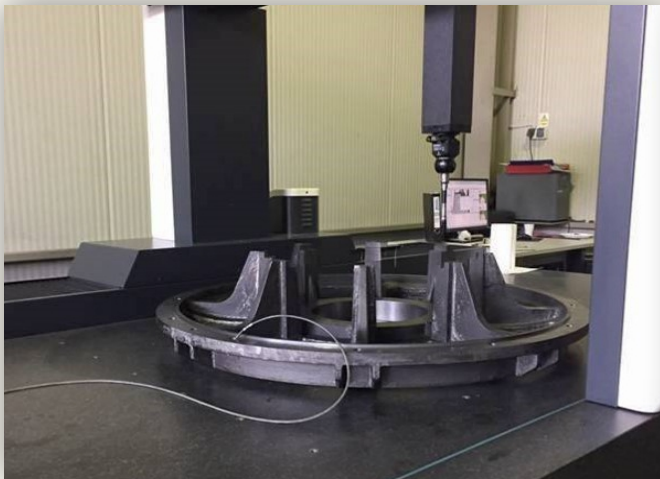
corp inferior pompă

185 kg, material: EN-GJL-250





Controlul dimensional al pieselor executate se face atât folosind aparate de măsură și control clasice, precum și cu echipamente moderne de măsurat în coordonate 3D; dimensiuni de până la 1500mm și condiții geometrice complexe.



MAȘINĂ DE MĂSURAT ÎN COORDONATE 3D
Domeniul de măsurare :
1000x1600x800 mm

MAȘINA DE ALEZAT ȘI FREZAT CU AX ORIZONTAL (BORWERK)

Axa X a mesei: 1250 mm

Axa Y a carcasei port broșa: 1250 mm

Axa Z pe lungimea montantului: 1250 mm

Axa W a axului: 730 mm



STRUNG VERTICAL CARUSEL

Posibilități de frezare / găurire (axa C)

diametru maxim 1250 mm





✉ office@olteanu-ignatovici.ro

📍 Aleea 3 Drumul Apelor, Nr. 11
200453 Craiova, Romania

☎ +40251/435509

🌐 www.olteanu-ignatovici.ro