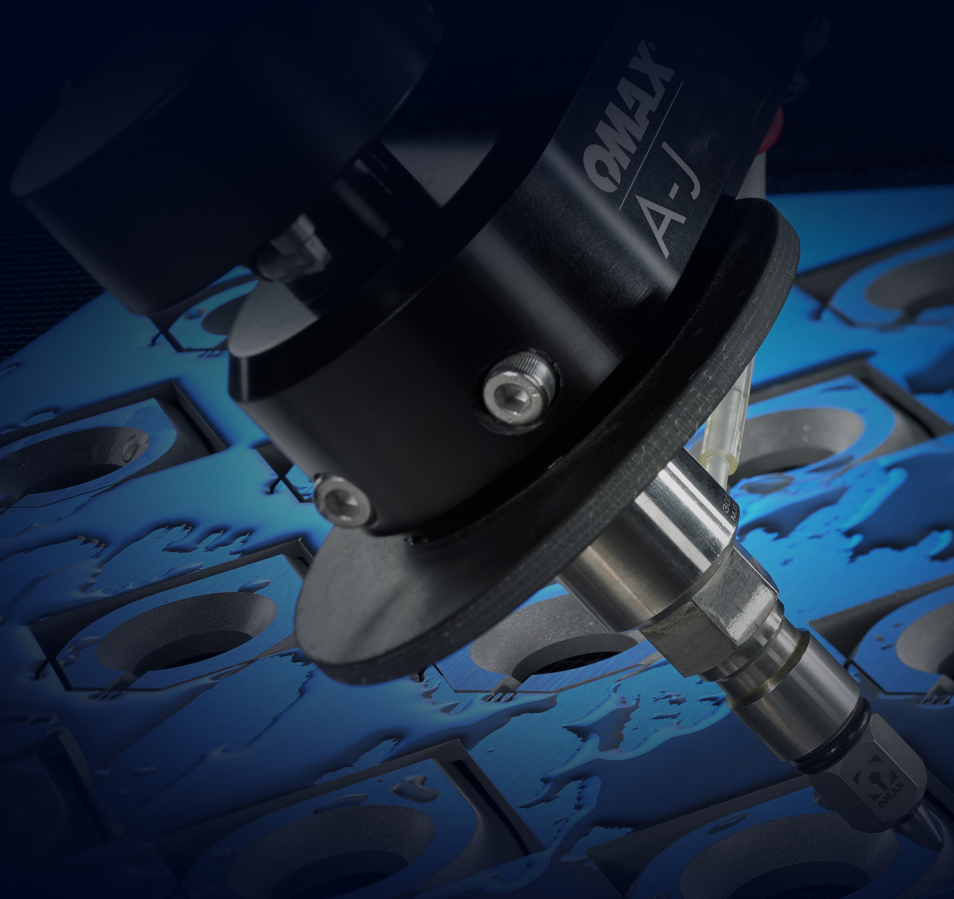


indio

ideas for the future



SUDURA LASER



ROLUIRE



WATERJET



SUDURA MIG MAG



INDOIRE



SUDURA WIG





indio® ideas for the future
indio® ideas for the future



Despre noi

Infiintata in 2004, Indio este o companie aflata in continuu proces de dezvoltare, al carei scop principal este sa interactioneze cu clientii, sa vina in intampinarea cerintelor acestora si sa reactioneze la nevoile lor.

Sloganul firmei: "Ideas for the future" defineste politica si atitudinea noastra, iar echipa Indio formata din tineri dinamici si creativi este oricand pregatita sa va ofere cele mai bune solutii la problemele dumneavoastra.

Coroborand toate acestea cu faptul ca in ultimii ani am investit in utilaje performante si ne-am dezvoltat in permanenta atat posibilitatile tehnice cat si gama de servicii si produse, fac din Indio partenerul ideal pentru afacerea dumneavoastra. Consideram ca munca noastra ne reprezinta la fel ca o carte de vizita, si de aceea dorim sa avem cat m-ai multi clienti multumiti de produsele si serviciile noastre.

Va multumim si va asteptam sa ne cunoastem!

Alin Purcareata, CEO



Purcareata



Clientii nostri



OPENVILLE



+ multi alții



SUDURA LASER



DESPRE SUDURA LASER

Sudarea cu laser este folosită în principal pentru imbinarea componentelor care trebuie imbinat cu viteze ridicate de sudura, cusături subțiri și mici de sudura și distorsiuni termice scăzute. Vitezele de sudare ridicate, funcționarea automată excelentă și capacitatea de a controla calitatea online în timpul procesului fac sudarea cu laser o metodă comună de imbinare în producția industrială modernă.





ROLUIRE

Rularea metalică este procesul de întindere a unei bucăți de tablă la o anumită grosime prin creșterea lungimii sale. Procesul necesită ungere pentru a controla frecarea dintre role. Controlul de frecare este esențial; este de dorit frecarea redusă în unele locuri, dar dacă este prea scăzută în alte zone de contact, aceasta poate cauza ca rolele să nu aplatizeze metalul în mod eficient, creând gropi și frotiuri. Cele mai importante caracteristici ale uleiurilor de rulare sunt răcirea rolelor metalice și a rolelor de lucru, asigurând în același timp lubrifierea necesară pentru mușcătura rolei și protejând atât



- Lungime maxima: 1500mm • Firul: 120
- Grosime tabla: 4mm • Diametru: 500
- Materiale disponibile: inox, fier, aluminiu, alama,
- Exemple produse: corniere, profile IPE, profile U, platbanda, patrat, rotund, profile IPE pe axa X-X, profile T,

*Avem posibilitati multiple de indoire, formare, curbare, la comanda executam matrite de curbare, indoire.

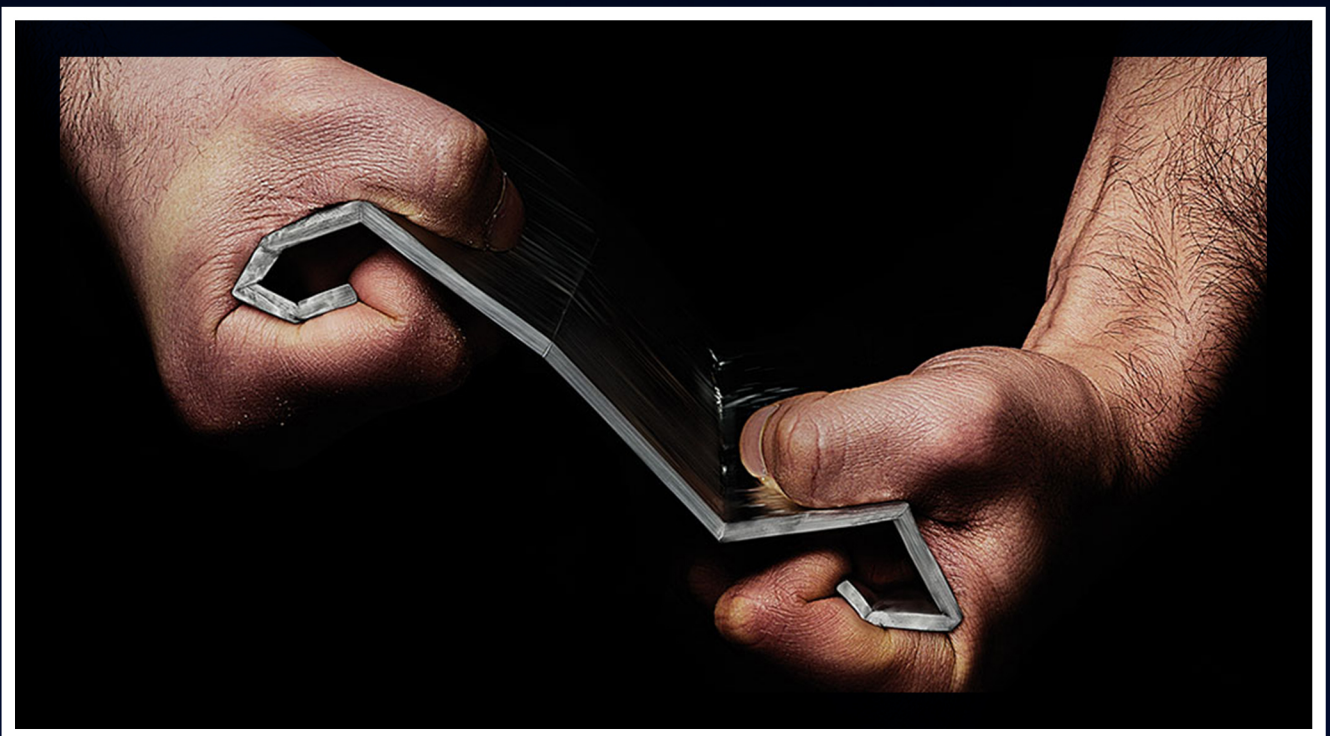


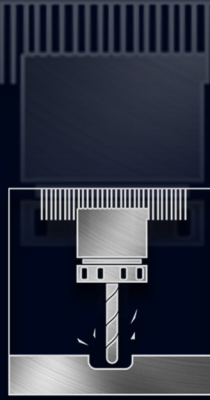


INDOIRE

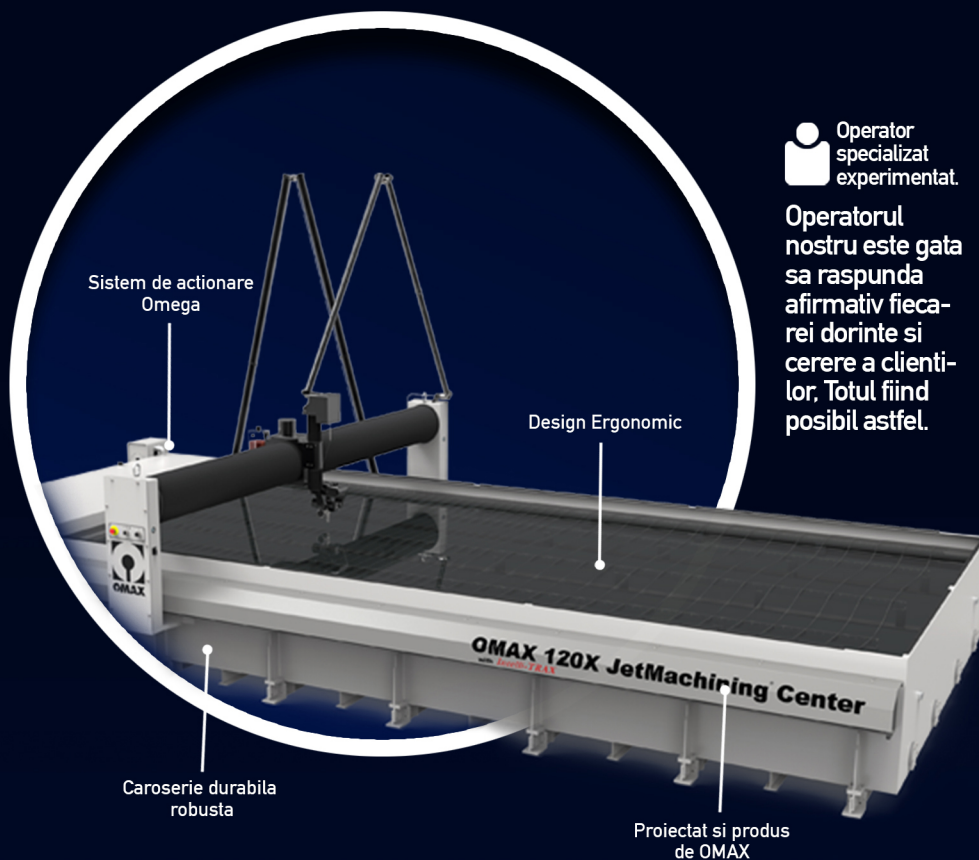


La Indio, imbinam seriozitatea si promptitudinea cu echipamentele de calitate pe care le folosim. Din acest motiv, reusim sa satisfacem cele mai exigente cerinte ale clientilor nostri cand vine vorba de serviciile de indoire tabla solicitate de acestia. Viteza de procesare a materialelor indoite este ridicata, asigurandu-ne posibilitatea de a mentine un flux continuu de procese de indoire.





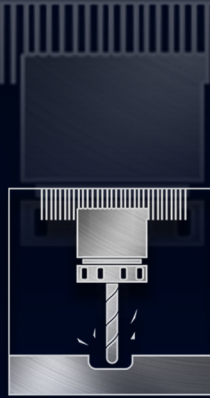
WATERJET



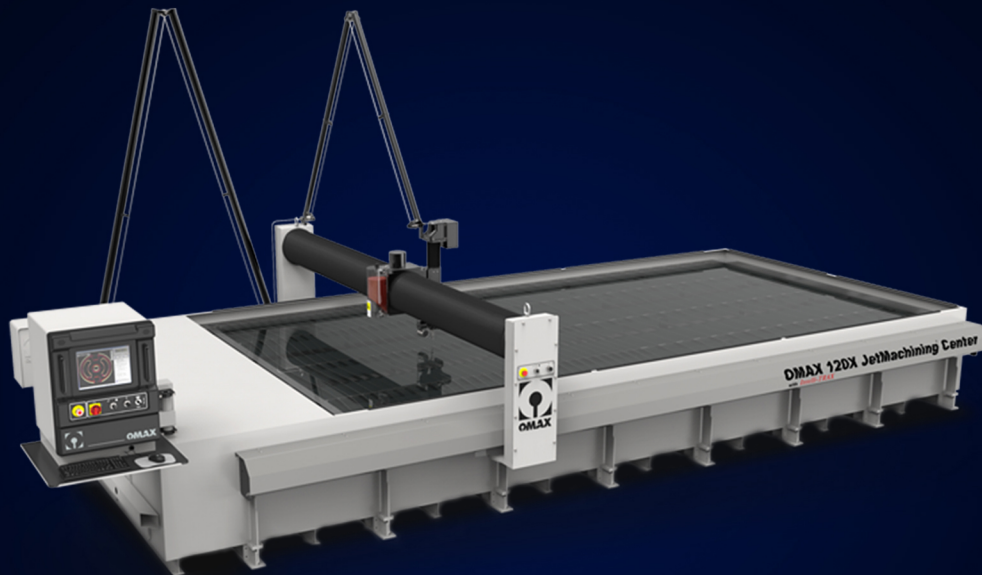
Operatorul nostru este gata sa raspunda afirmativ fiecarei dorinte si cerere a clientilor. Totul fiind posibil astfel.

Taiere cu Waterjet

Cand vine vorba de servicii de taiere prin jet de apa, suntem una din cele mai capabile si accesibile surse la care poti apela si nu in ultimul rand suntem adeptii lucrului bine facut. Stocam o varietate vasta de materiale, folosim utilaje de ultima generatie si respectam cu strictete toate specificatiile de proiectare. Ne straduim in permanenta sa imbunatam si sa optimizam procesele noastre si sa maximizam confortul clientilor. Clientii nostri variaza de la inventatori la intreprinderi sau la agentii guvernamentale. Scopul nostru este multumirea clientului printr-o calitate la cel mai inalt nivel.



WATERJET



Avantaje

Taierea cu jet de apă este o modalitate economica de taiere a formelor 2D într-o gama foarte largă de materiale fără costuri de scule. Procesul unic oferă o calitate rezonabilă a marginilor și de obicei elimină necesitatea proceselor secundare de finisare. De asemenea, jetoanele de apă nu generează căldură, astfel încât marginea materialului nu este afectată și nu există nici o distorsiune. Crearea pieselor personalizate în acest fel poate tăia materialele cu un singur strat sau cu mai multe straturi, de la cel mai subțiripana la câțiva centimetri.

Forme

Formele posibile includ forme 2D cu decupaje de aproape orice complexitate. Exemple de piese care sunt adesea tăiate în acest fel includ carcase, suporturi, piese robot, saibe, panouri frontale, cutii din tablă metalică, componente pentru motociclete, piese auto, mecanisme, șasiu etc.

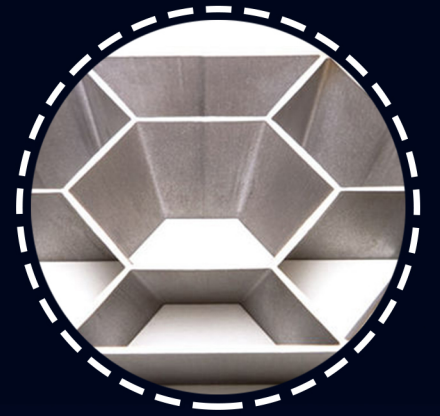
Materiale

Apesar că aproape orice material, tare sau moale, poate fi tăiat prin jet de apă: Aluminiu, Oțel inoxidabil, Cupru, Nylon, Oțel, Acetal, Policarbonat, Polistiren, Fibra de sticlă, Alama, Fibra de carbon, PTFE, Titan, ABS, PVC Oțel, Bronz, Cauciuc, Spuma, Marmura, Lamine, Material de etansare, Granit, Ceramica, etc.



WATERJET

Exemple de produse





WATERJET

Materiale

Ceramic/carbid

Aluminiu ceramic AD94 [6,70]
Aluminiu ceramic FG995 [3,80]
Carbid C2 [0,1000]
Sic,CVD,Mitsui [0,0770]

Compozit/laminat

Fibra de carbon laminata (grafit) [553]
G 10 FR4 (Garolite) [415]
Hartie fenolica laminata XX [669]
Okrot [522]
Panza fenolica (Gr Ce)[412]
Panza fenolica (Gr Ce)[316]
Vinil ester ranforsat cu fibra de sticla [713]

Sticla

Sticla Schott sticla borosilicat [346]
Sticla securizata sticla siliciu [358]

Metal

Alama 260 [155]
Alama 360 [160]
Aluminiu 2024 [215]
Aluminiu 6061[219]
Argint [164]
Cupru C110 [103]
Inconel 625 [83.6]
Inox 304 [80.8]
Inox 316 [82.5]
Inox special 465 [72.0]
Invar 36 [93.3]
Niobiu grad 1 maleabil [98.2]
Otel moale A36 [81.3]
Otel pentru scule D2 (RC 20) [70.2]
Otel pentru scule D2 (RC 38) [68.,8]
Otel pentru scule D2 (RC 50) [63.5]
Otel pentru scule D2 (RC 60) [54.2]
Otel pentru scule M2 (RB 62.7) [67.6]
Titan 6Al 4V [108]

Lemn

Lemn moale (cedru rosu NW) [2819]
Lemn tare (stejar rosu) [1070]

Plastic (casant)

Acrilic [588]
Acrilic turnat [430]

Plastic (ductil)

Acetal [536]
Nailon [435]
Nailon turnat MD [424]
Nilatron [383]
Policarbonat [517]
Polipropileana [894]
PVC [643]
UHMW [659]

Piatra

Calcar (Wyoming) [6156]
Calcar Connonwood (Kansas) [1397]
Cuartit Cowboy Coffee (idaho) [309]
Granit (Snoqualmie WA) [333]
Granit Absolute Black (India) [209]
Granit Giallo Antico (Brazilia) [370]
Granit Giallo Veneziano (Brazilia) [323]
Granit Hardy Island (BC Canada) [324]
Granit Labrador Golden (Brazilia) [492]
Granit Santa Cecilia (Italia) [337]
Granit Tan Brown (Italia) [203]
Granit Tropic Brown (Arabia Saudita) [314]
Granit Uba Tuba (Brazilia) [414]
Granit Venezian Gold (Brazilia) [370]
Gresie (Nevada) [1583]
Marmura alba [426]
Marmura Bianco Carrara (italia) [398]
Marmura Bottcino Cassico (Italia) [560]
Marmura Crema Marfil SE (Spania) [560]
Marmura Emperador (Spania) [584]
Marmura Emperador Light (Turcia) [655]
Piatra Vanata(Pennsylvania) [877]

Alte ductile

Neopren din cauciuc 70 DURO [1153]
Spuma RPU 3000 15 Sign Foam3 [14873]
Spuma Sintra PVC[4250]



SUDURA MIG MAG

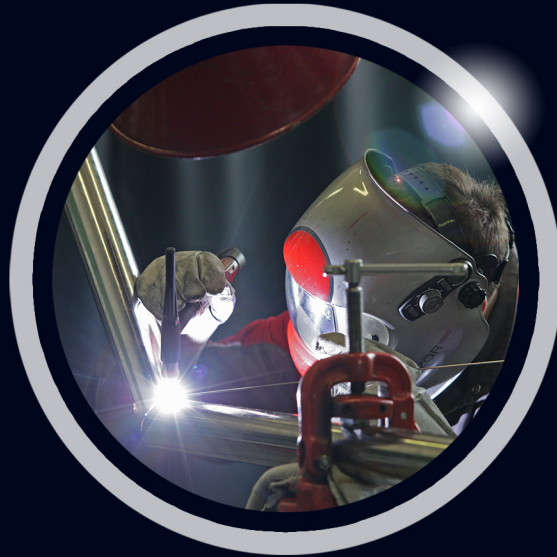


Aparat de sudura multiproces MIG MAG GAS-NO GAS / MMA , recomandat pentru sudura in mediu protector a oricarui tip de material, echipat cu componente IGBT puternice, pentru performate si suduri excelente.

- Sudeaza MIG MAG (cu sarma de sudura in mediu protejat ARGON sau CORGON) , fara gaz cu sarma flux si MMA (cu electrod invelit)
- Reglaj fin al curentului de sudura au ajutorul potentiometrului.
- Reglaj viteza sarma si tensiune de sudare pentru functia MIG MAG
- Reglaj timp ardere Burn back
- Fiabile si robuste, usor de intretinut.
- Protectie termica cu termostat.
- Potrivit pentru sarma cu diametrul maxim de 200mm (max 5 kg)



SUDURA WIG



Principiul procedurii WIG consta in formarea unui arc electric intre un electrod nefuzibil din wolfram si metalul de sudat. Arcul electric, electrodul de wolfram si baia de metal topit sunt protejate de un gaz inert.

Avantaje:

- se sudeaza orice metal sau aliaj, obtinandu-se cusaturi cu grad ridicat de puritate
- arcul si baia de sudura sunt vizibile si astfel sudorul poate controla procesul
- nu se produc stropiri si nici improscari de metal
- se poate suda in orice pozitie
- nu rezulta zgura, deci nu exista posibilitatea introducerii de incluziuni nemetalice in cusatura
- datorita gazului inert nu se produc modificari chimice in metalele si aliajele sudate
- se realizeaza suduri de mare finete începând de la grosimi ale tablelor de 0,3mm

