

PressTec

MONOLIT-TÖMÖRTÖMB
TECHNOLÓGIA



- *Egybefüggő acél felület*
- *Tömör tömb felépítés*
- *37 mm lapvastagság*
- *GRIP önmagát rögzítő*

Innovatív mágneses rendszer a gyors
és egyenletes szerszámrögzítéshez



VILÁG
SZABADALOM



A legújabb generációs mágneses rögzítés

Az elektro-permanens PressTec rendszer sokkal egyszerűbbé teszi a munkavégzést, nagy rugalmassággal és a legnagyobb biztonságban minden típusú és méretű fröccsöntőgépén.

PressTec drámai termelékenységi és hatékonysági növekedést biztosít a Just-in-time (JIT) és a SMED (gyors átállás) folyamatokban.

Kiváló minőség

A GRIP (öntapadó) hatás egy további mágneses vonzást jelent a géplapon a nélkül, hogy az befolyásolná a szerszám oldalán ható mágneses rögzítő erőt, így biztosítva a szerszám teljesen egyenletes rögzítését mindenféle hajlás és deformáció nélkül a fröccsöntés műveletei alatt.

Monolit technológia

Tömör acél tömbből készül, kötélemek nélkül

Elektro-permanens biztonság

A szerszám rögzítve marad hálózati betáplálás nélkül is

Két irányú mágneskör

Koncentrált erő, nincs mágneses szórás

Semleges keret

Kidobók, fröccsegységek és közelítés érzékelők nincsenek mágneses térben

Grip funkció

Egy tömbbé válik a gépágy+a mágneslap +a szerszám

Lapvastagság 37mm

Gép szabad nyitásával takarékos

Egyenletesség és minőségi darabok

Egyenletesen elosztó rögzítő erő a szerszám teljes felületén

Gyors, egyszerű szerszámcsere

Egyetlen kezelő teljes biztonságban el tudja végezni pár perc alatt

Testre szabott megoldás

A "know-how"-nkkal minden speciális igényt ki tudunk elégíteni

Fejlett elektronika

Biztonságos működtetés az erő teljes vezérlésével



Megnövelt garancia

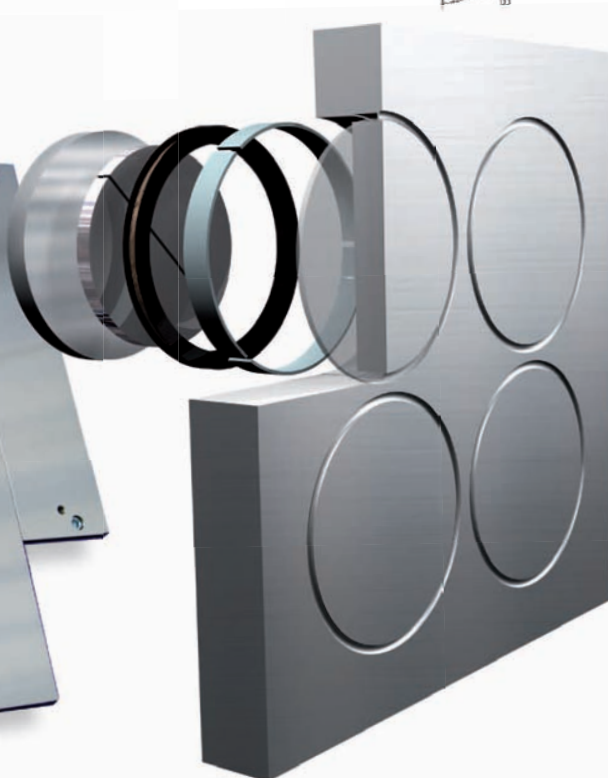
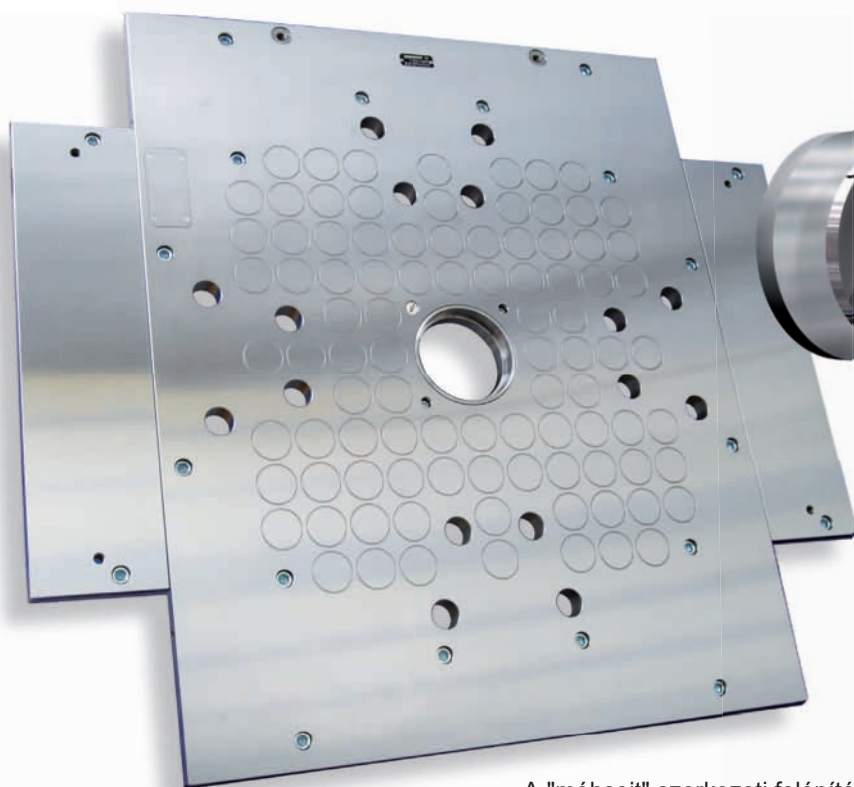
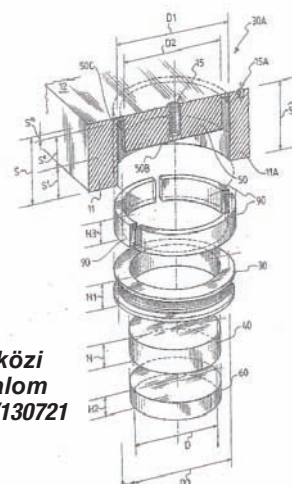
A konstrukcióból és felépítéséből adódó nagy megbízhatóságának köszönhetően a PressTec GRIP mágneses modulokra adható megnövelt garancia időtartama 5 év.

Ez a MONOLIT szabadalom a mágneses eszközök egy új generációját hívta életre, belső összeszerelt alkatrész nélkül, rendkívüli tartóssággal és megbízhatósággal.

A homogén egybefüggő fém (100% acél) felület érzéketlen a hőtágulásra és vetemedésre, állandó sík érintkezési felületet biztosít a szerszám hátlapjával.

A mágneses pólusok a keret aktív és szerves részei és egy sima, homogén, áthatolhatatlan egybefüggő acélfelületet képeznek.

**Nemzetközi
szabadalom
WO 2009/130721**

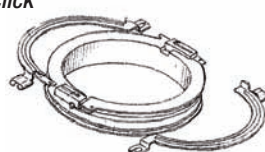


Kopórészekről mentes felület: nincs se műgyanta, sem tömítések vagy sárgaréz betétek. Ez a tény teszi a PressTec felületét egy mindent álló ("full proof") mechanikus védőpajzsá, ami állandó és végleges védelmet biztosít a belső villamos tekercseknek és az állandó mágneseknek.

A "méhsejt" szerkezeti felépítés merevséget és szilárdságot eredményez, nehéz üzemi körülmények között is állandóak maradnak a mechanikai szilárdsági együtthatói.

A mozgó alkatrészek teljes hiánya miatt nincsenek kopások. Ez teszi a rendszert karbantartás mentessé és teljesen megbízhatóvá hosszú időkre.

Az új "easy-click" tekercsek



• Méhsejt szerkezeti felépítés – a gép oldaláról nézve

A biztonság az elektro-permanens mágneses rendszerek sajátja

Egy másodperces villamos impulzus aktiválja a rendszert (**MAG** - felmágnesezés ciklus).

A szerszám rögzítve marad határozatlan ideig a nagy energiájú állandó mágnesek által generált állandó rögzítő erő által és minden külső hálózati betáplálás nélkül.

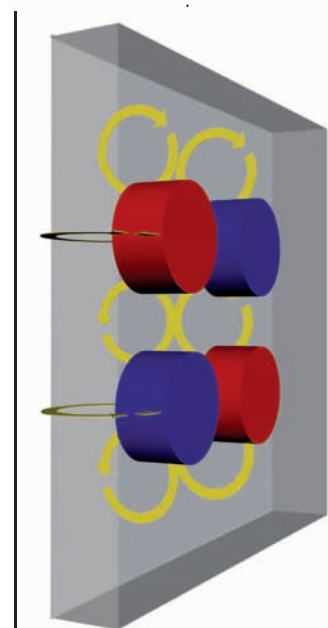
A rendszert le lehet mágnesezni egy újabb villamos impulzussal

(**DEMAG** ciklus)

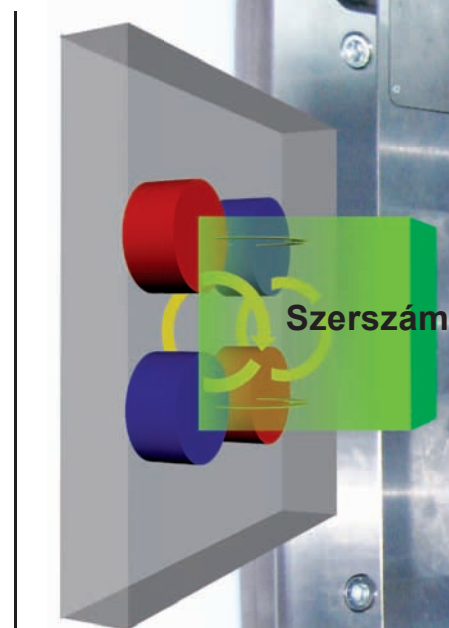
Technológiánk

A Tecnomagnete által kifejlesztett és szabadalmaztatott technológia, ami magába foglalja az azonos méretű pólusok ellenőrzőábla elrendezését. A tömör tömbből kimunkált kör alakú a keret részét képező pólusok a legújabb fejlesztés.

PressTec képes létre hozni a mágneses erő maximális szintjét (16 kg/cm²) **csak ott ahol arra szükség van: a szerszám hátlapján.**



□ **DEMAG**
lemágnesezés



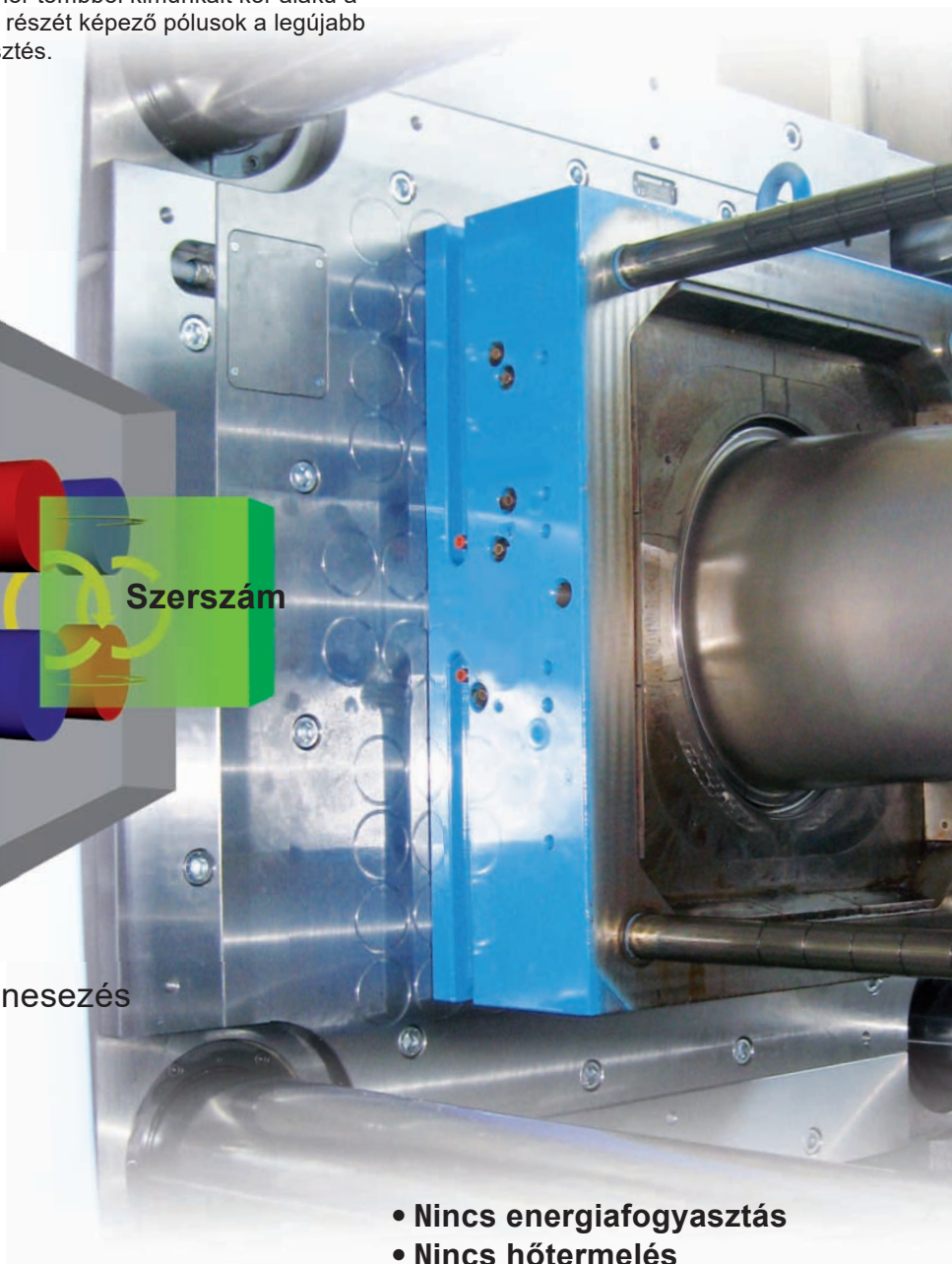
□ **MAG**
felmágnesezés



Mágneses fluxus



Mágneses pólusok



- Nincs energiafogyasztás
- Nincs hőtermelés
- Nincs mágneses szóródás

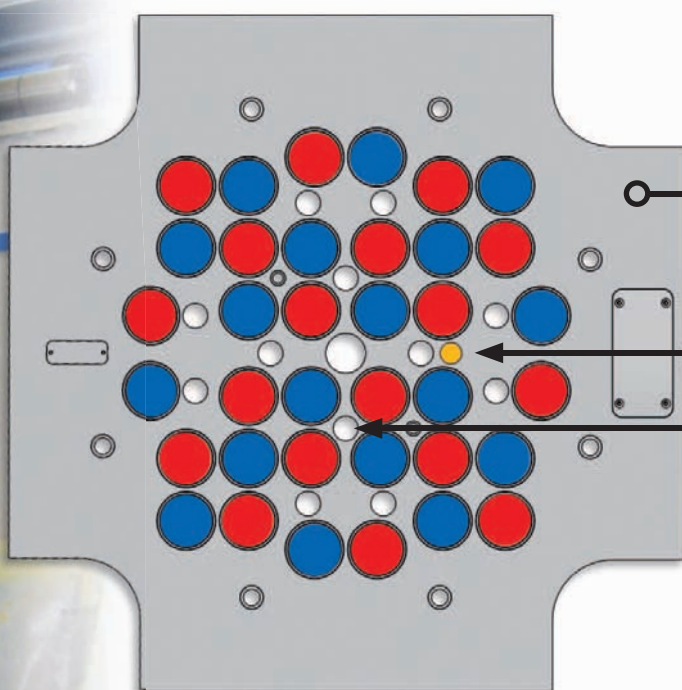
A kétirányú (bi-direkcionális) mágneskör előnye

Semleges keret, kétirányú mágneskör

A PressTec kétirányú rendszer. A bi-direkcionális mágneskörnél minden É/D pólus aktív és kettős (Alnico + Neodymium) mágnesből áll, Az acélban legnagyobb mágneses indukció szintjét (20,000 Gauss, ami 16 daN/cm² fajlagos erőnek felel meg), ehhez még hozzájárul

a magas magnetomotorikus erő (MMF) együttműködése azért, hogy nagy biztonságban tudjon működni még üzemi légrések jelenlétében is. A PressTec egy semleges keretű rendszer: A Quadsystem ellenőrző tábla kialakítása a mágneses fluxus lapos vízszintes zárását teszi lehetővé teljesen a pólusok területére koncentrálva, azaz a rögzítendő szerszám hátlapján.

Az egyforma méretű Észak/Dél pólusok a mágneskör teljes kiegyensúlyozottságát biztosítják kiküszöbölve minden szórt mágnesességi jelenséget azért, hogy megbízható és állandó erő kifejtését eredményezzék.

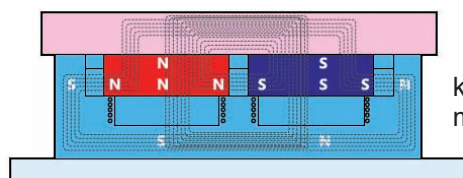


Keret: mágnesesen semleges terület

Közelítés érzékelő semleges területen

Kidobók furatai semleges területen

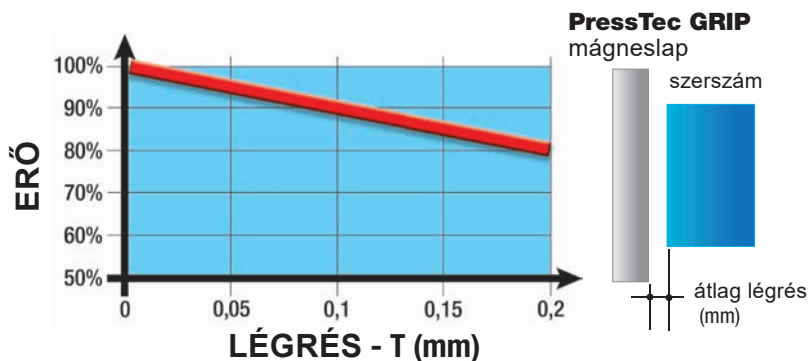
Pólusok:
 Észak
 Dél



kétirányú (bi-direkcionális) mágneskör

Erő/légrés görbe

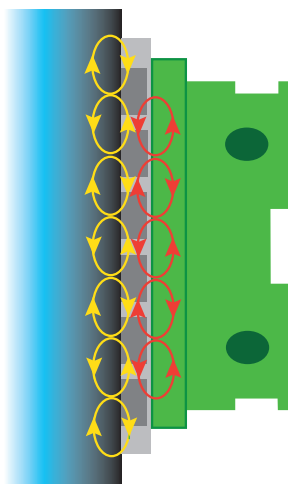
Az erő/légrés görbe mutatja meg milyen összefüggésben van a PressTec ereje a mágneslap és a szerszám közötti érintkezési felület minőségének változásával. A kétirányú (bi-direkcionális) mágneskörnek köszönhetően az erő állandó és előre megmondható.



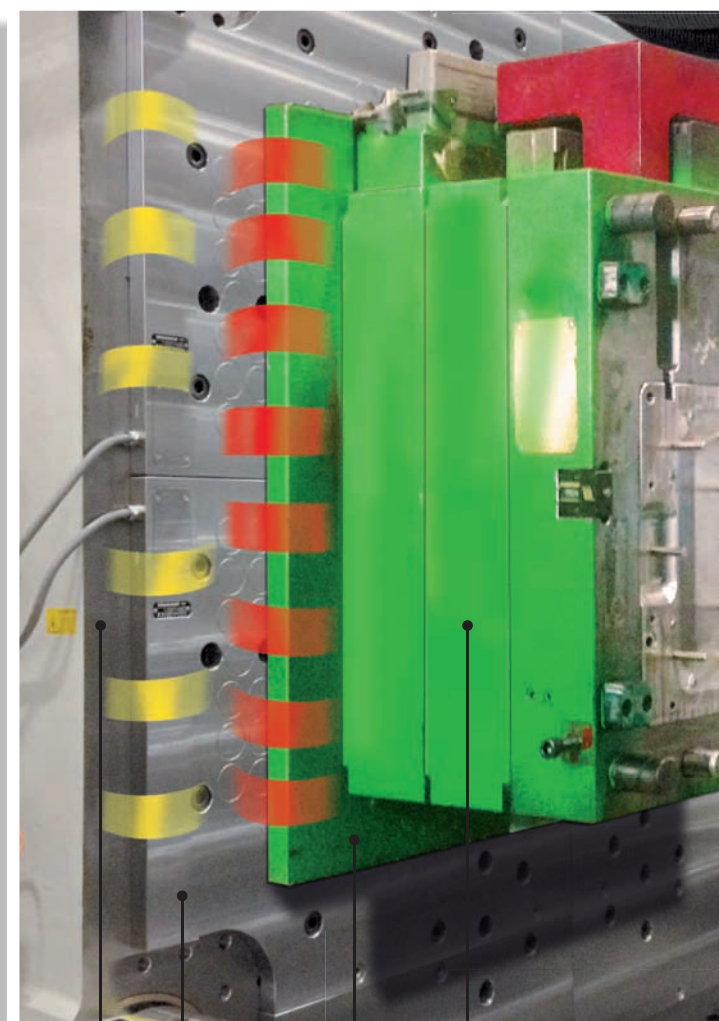
GRIP hatás: egyedülálló és kizárólagos előny

PressTec GRIP önmagát a géplapra rögzítő mágneses fluxust generál miközben a szerszámra ható rögzítő erő változatlan marad. A GRIP a gép/mágneslap/szerszám hármásából egyetlen tömböt képes képezni, mely érzéketlen a rezgésekre és hajlásokra.

A GRIP funkció előnyei



GRIP az egyetlen technológia, mely lehetővé teszi rendkívül vékony ugyanakkor nagy szerkezeti merevségű mágneslapok megalkotását.



Géplap

Szerszám hátlapja

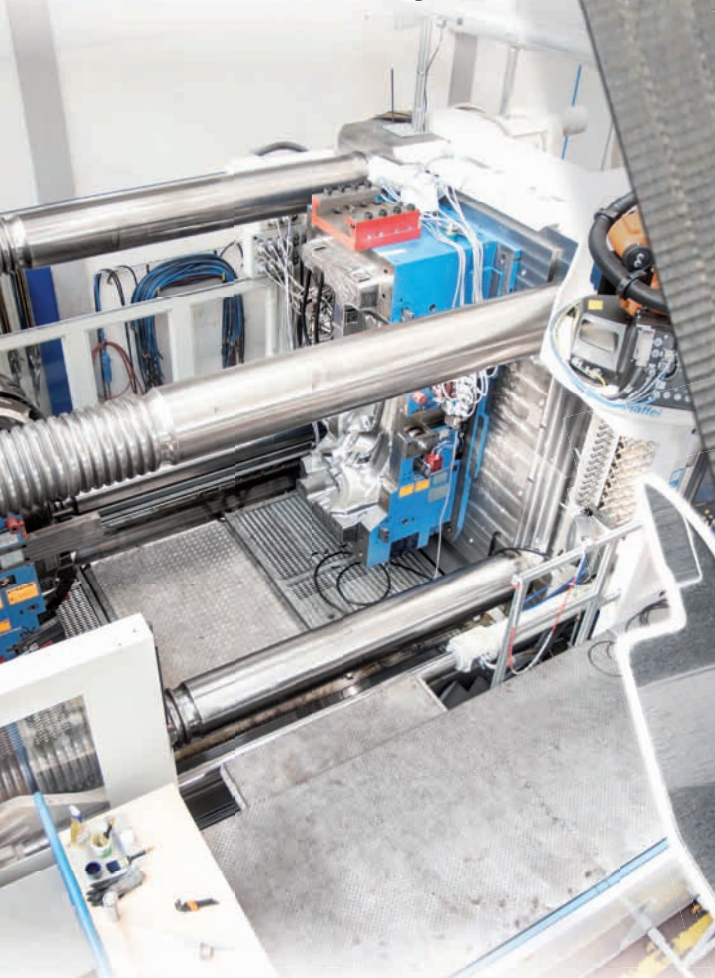
PressTec GRIP mágneslap

Szerszám

Vastagság 37mm



**PressTec GRIP:
minimális
vastagság
nagyobb
működési hely**



A MONOLIT technológia lehetővé teszi a csupán 37mm/1.45 in. lapvastagságú konstrukciót az alábbi előnyökkel:

- **Megnövelt szabad gépnyitás mélyebb szerszámokkal is lehet termelni**
- **Csökkentett extra súly a géplapon**
- **Nem szükséges cserélni a kidobó pálcákat és a fröccsegység fejét**
- **Jobb hőszabályozás**

A PressTec GRIP **egyenletes szerszámrögzítést** biztosít a teljes érintkező felületen.

A két félszerszám tökéletesen együtt fut: a súrlódás minimálisra csökken a nyitó erőből is vissza lehet venni, így a szerszám és a gép oszlopain is csökken a kopás és az igénybevétel.

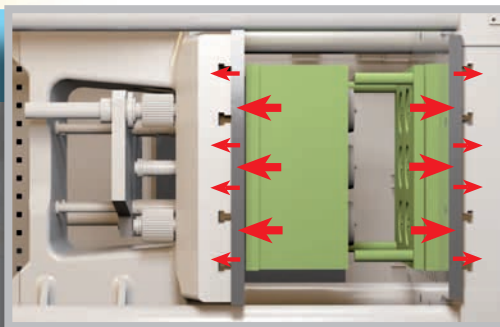
Jelentős csökkenés a szerszámok és a gép karbantartási költségeiben.

Ez a kizárólagos és egyedülálló GRIP funkció méginkább kiemeli az egyenletesség elvét, teljes rögzítést hozva létre a mágneslap és a géplap között úgy, hogy a szerszámmal együtt egyetlen tömör tömböt alkotnak.

**Minőségi gyártott darabok
Teljes egyenletesség**



PressTec GRIP rendszerrel



Lenyomati kép
nyomásra érzékeny
filmen



Hagyományos rendszerrel



Lenyomati kép
nyomásra érzékeny
filmen



A megfelelő szerszámrögzítés kulcsfontosságú, azért hogy:

- megfelelő jó minőségű darabot lehessen elérni már az első "lövéstől"
- az öntési folyamatot állandóan fenn lehessen tartani
- csökkenteni lehessen a ciklusidőket

A hagyományos szerszám felfogató rendszerek csak a szerszám kerülete mentén rögzítenek, míg a szerszám közepe szabadon hajolhat, ez a lövés hatékonyságát és minőségét rontja.

A beállítási idők hosszabbak.

A PressTec GRIP lehetővé teszi az egyszerű és rugalmas munkavégzést

Sebesség és rugalmasság

A PressTec bármilyen alakú és méretű szerszámnál alkalmazható és a többi gyors szerszámfelfogó technológiától eltérően nem igényel semmilyen szerszám átalakítást.

A PressTec nagy mértékben optimalizálja a JIT (Just in time) és a SMED (Single Minute Exchange Die) folyamatokat, a szerszámcseré idő lecsökkenthető (egészen 90%-kal) a hagyományoshoz képest.

Az állásidők előre megmondhatók és időben mindig reprodukálhatók, újból megismételhetők.

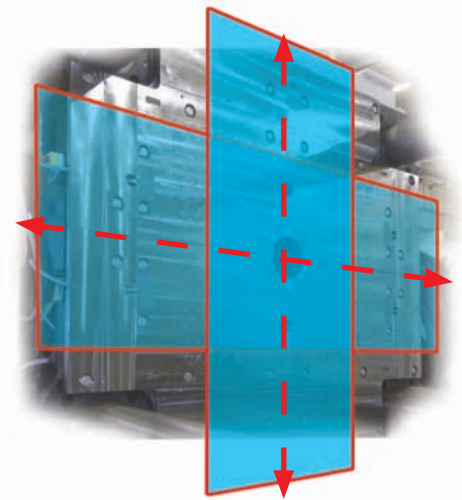
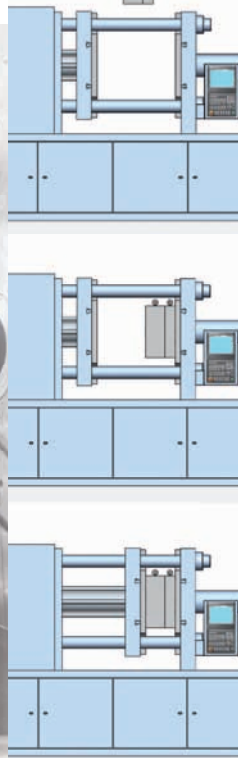
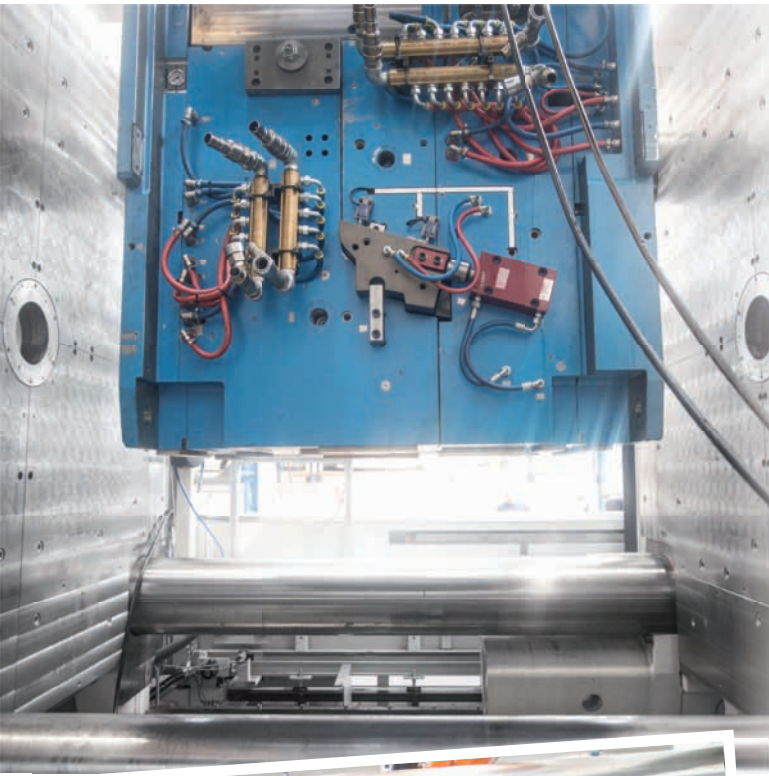
Kényelem és ergonómia

Egyetlen kezelő különösebb tapasztalat nélkül képes a géptértől eltávolodva végre hajtani a szerszámcserét, teljes biztonságban, a mozgásban lévő szerszámtól távol.

A szerszámcseré folyamata mindig ugyanúgy megismételhető váratlan események kockázata nélkül.

Megfizethetőség

A szorítók nélküli munkavégzés a kopóanyagok, alkatrészek, menetjavítás, speciális szerszámok, hidraulika rendszerek, hidraulikaolaj, olajelhelyezés készletnyilvántartási és karbantartási költségeinek elkerülését jelenti.



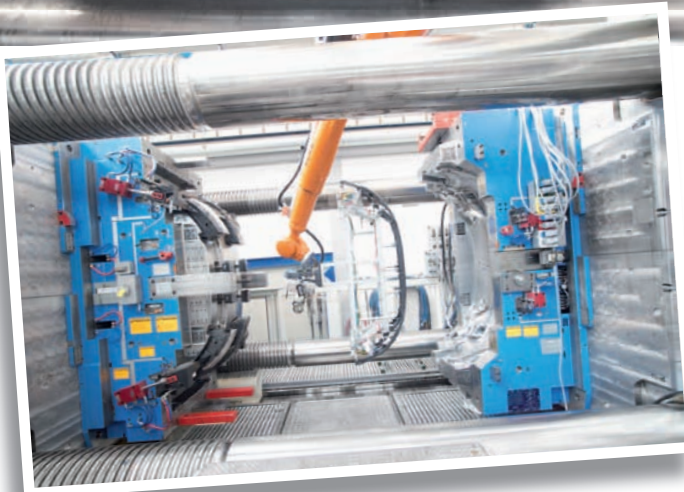
360°-ban hozzáférhetőség

Mechanikus szorítók nélkül, azaz hagyományos rögzítő rendszer nélküli munkavégzés azt jelenti, hogy:

- A géplap teljes felületét ki lehet használni és meg van annak a lehetősége, hogy a géplapnál nagyobb szerszám is felkerüljön a gépre.

- Teljes szabadsággal és könnyen lehet a szerszámot tájolni, pozicionálni.

- Könnyű hozzáférés az elektromos, hidraulikus és pneumatikus eszközökhöz.



Különleges konfigurációk - kiépítések minden igényhez

A PressTec rendelkezik mindenféle összetett fröccsöntési feladathoz megoldással, több fészkes szerszámokhoz, két komponensű(színű) forgóasztalhoz, szerszámon belüli címkézéshez vagy betétekre.

Az alábbi változatai rendelhetők a PressTec GRIP (PTG) termékeknek:

• PT – PressTec Classic

OEM konfiguráció 46mm vastag mágneslapok, GRIP funkció nélkül



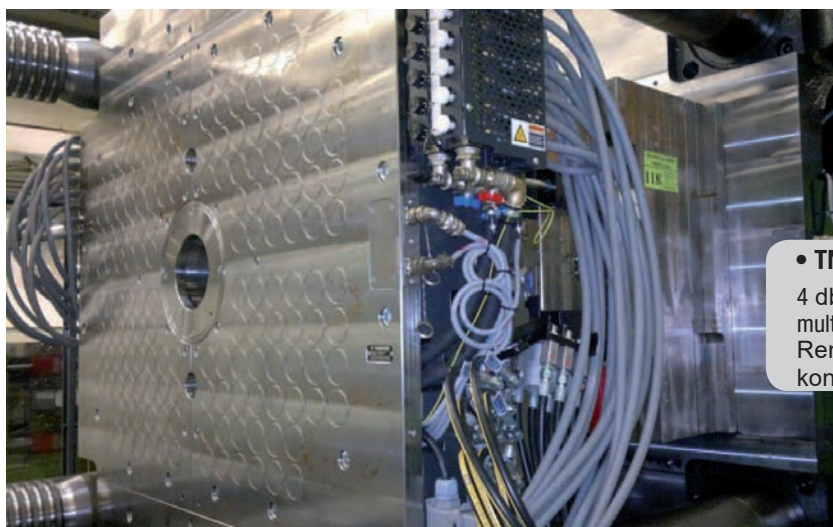
• ROT forgóasztalos gépekre

Multi-injection gépekhez PT konfiguráció 46mm vastag (1.81") állóoldali lap és 51mm (2") vastag mozgó oldali lap gyors csatlakozóval.



• TND tandem gépekre

4 db mágneslapból álló rendszer multiple molding-hoz. Rendelhető PTG vagy standard PT konfigurációkban.

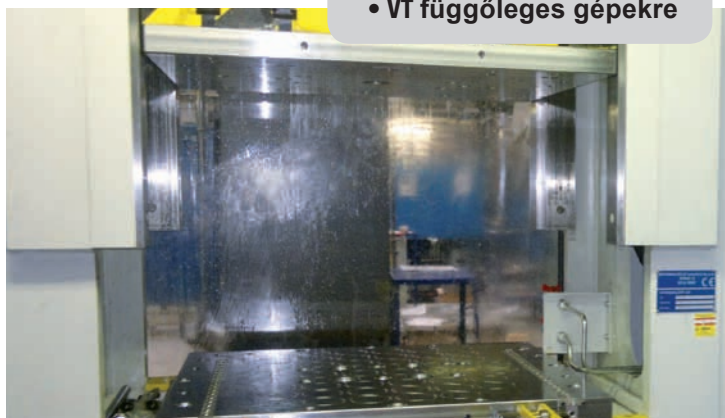


• VMA szerszám-tájoló rendszerrel

Függőleges horonnyal van ellátva a mechanikus szerszám tájoláshoz; külön igényre rendelhető beépített tájoló csapokkal.



• VT függőleges gépekre



PressTec INSIDE

MONOLIT TECHNOLOGIA

• PTI – PressTec INSIDE

Ez az innovatív megoldás különleges kialakítású és alakú mágneslapokból áll, amelyek a gépgyártása során közvetlenül a géplapba kerülnek beépítésre, ez a konstrukció egyedi előnyökkel jár együtt:

- A gép nyitása változatlan marad
- Nincs járulékos terhelés, plusz súly
- Nem kell változtatni a kidobókön és a fröccsegység löketén
- A műanyag összetevők hőmérséklete állandó
- A rendszer érzéketlen a rezgésekre és kiküszöböli a szerszám hajlásokat

• SL oldalsó szerszám bevétel

Magába foglalja a kinyúló fogadó peremet, a görgő készlet előkészítését és a szerszámütköztető rendszert.



• QP/HT magas hőmérsékletű

Különleges négyzetes pólusokból álló rozsdamentes acél szigetelő ráccsal. Állandó erő egészen 180 °C-os (356 °F) szerszám érintkező-felület hőmérsékletig.



Fejlett elektronika és biztonság az ujjaink alatt

Tapasztalat és innováció együtt egy megbízható és biztonságos elektronikus vezérlőegységben, mely megfelel az Euromap / SPI / JIS és az EMC (Electro Magnetic Compatibility Directive) előírásainak. A nyomógombpanel racionális vezérléshez van kialakítva az egyszerű és jó használhatóságért. Lehetővé teszi a le-, felmágnesezési parancsok kiadását és az állapotokat azonnal visszajelzi. A biztonságos működtetést számos beépített egység biztosítja mind a mágneslapban, mind a vezérlőben, melyek monitorozzák, hogy a szerszámcseré folyamatában a lépések sora megfelelő legyen valamint a rendszer megfelelő működését ellenőrzik.

PROXIMITY: szerszám jelenlétét érzékelő szenzor, szerszám hiányában nem ad engedélyező jelet a mágnesezésre, valamint hibajelet ad üzem közbeni nem várt mozgások esetén.

UCS: elektronikus áramkör, mely azt figyeli, hogy a mágneslap tekercseiben folyó elektromos áram értéke elegendő-e a rendszer megfelelő felmágnesezéséhez.

FCS: mágneses fluxus érzékelő rendszer. Ellenőrzi a szerszám mágneses permeabilitását, valamint az optimális küszöbérték elérését.

KULCSOS BIZTONSÁGI

KAPCSOLÓ: kivehető kulcs, mely engedélyezi a kezelő számára a szerszámcseré folyamatának az elvégzését MCS (mold change mode) és a MAG és DEMAG ciklusokat.

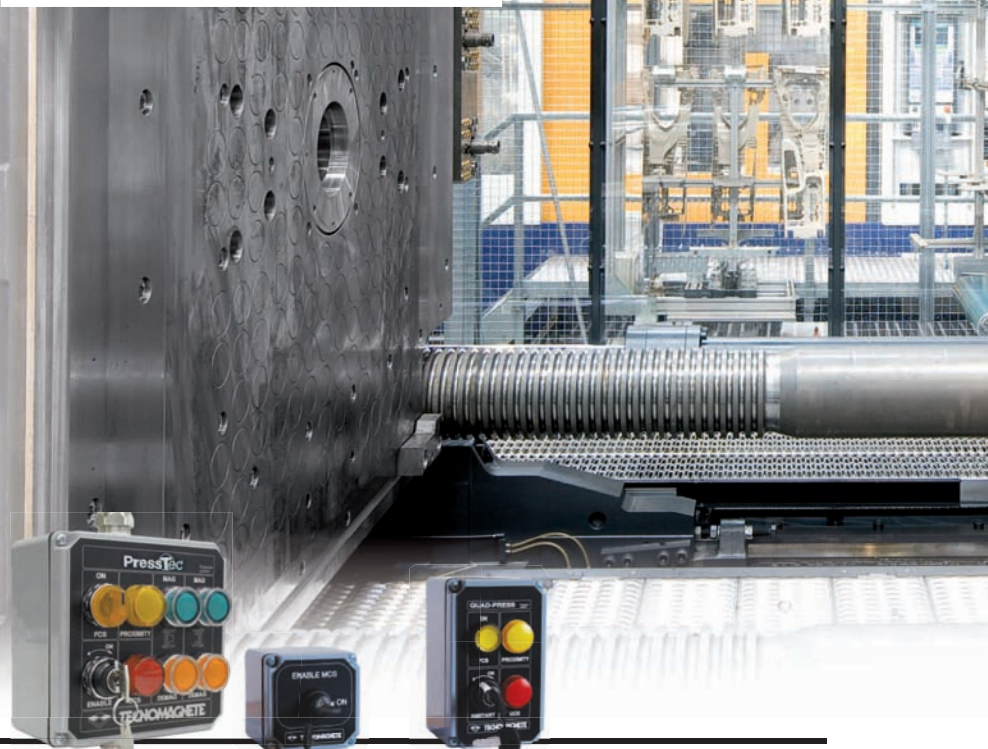
FCS fluxus érzékelő

Kulcsos kapcsoló

Közelítés érzékelő / PROXIMITY

UCS

Átélitődéramdetektálás



A gépinterfész választható opciói a gyors telepítés érdekében a különböző gép típusokra

STANDARD-alapkivitelű változat: EUROMAP interfész nélküli meglévő gépekre, különálló nyomógombpanellel. Szerszámcseré üzemmód MCS különálló kulcsos biztonsági kapcsolóval szimulálva.

EUROMAP 70.0 változat:

EUROMAP-ready gépekre független nyomógombpanellel és interfész kapcsolattal Harting csatlakozón keresztül a géphez, minden funkcióhoz.

EUROMAP 70.1: változat EUROMAP-ready gépeknél a gép PLC-jével teljesen integrálva. Járulékos nyomógombpanel és interfész kapcsolattal Harting csatlakozón keresztül minden funkcióhoz. Külön igényre: JAPANMAP 70.0 és 70.1 változatok.

EUROMAP 72:

A rendszer rendelhető CAN-OPEN interfésszel vagy - külön igényre - CANBUS-szal - RS485 kommunikációs protokollal.

Mágneses erő teljes ellenőrzés alatt

A Tecnomagnete kétirányú mágneskör egyedülálló jellemzőinek köszönhetően, az IPC interaktív rendszer képes automatikusan detektálni a valós rögzítő erőt a szerszám hátlapja méretének, mágneslappal érintkező felületének és anyaga minőségének függvényében.



Fejlett szolgáltatások

- Különböző hozzáférési szintek: Gépkészítő / Supervisor / Karbantartó
- Gépkészítő minden műveletének naplózása.
- Az adatok .csv formátumban exportálhatók USB porton keresztül
- Mágneses felület hőellenőrzése
- Grafikus kijelzőn üzemidők/ szerszám használat/kezelői tevékenységek
- Segítség oldalak lépésről lépésre minden művelet részletes leírásával
- Többnyelvű felület
- Frissíthető USB-n vagy Ethernet porton
- Külön igényre rendelhető távoli hozzáférést támogató modulal.

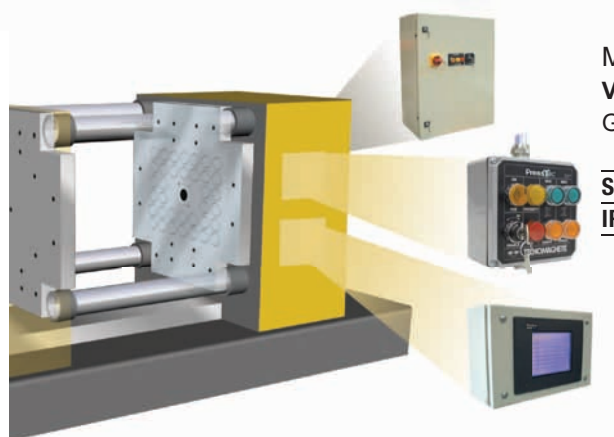
Automatikus érzékelés

A kezelőnek nem kell bevennie semmilyen szerszámadatot kiküszöbölve így minden lehető gépelési és értékelési hibát.

Biztonsági útmutatás

Az új 7" kapacitív érintő képernyő vezeti a kezelőt lépésről lépésre a szerszám-csere teljes folyamatán át. Tájékoztató hiba, nem elegendő szintű mágneses erő vagy nem megfelelő működés esetén hibajel keletkezik, ami a gép működését tiltja.

Az IPC lehetővé teszi hogy egy adott szerszámon kialakuló rögzítőerő szintjét ellenőrizzük, valamint memóriába elmentsük és ezt az értéket, mint egy referenciaszintet használjuk a továbbiakban.



Méretek

L

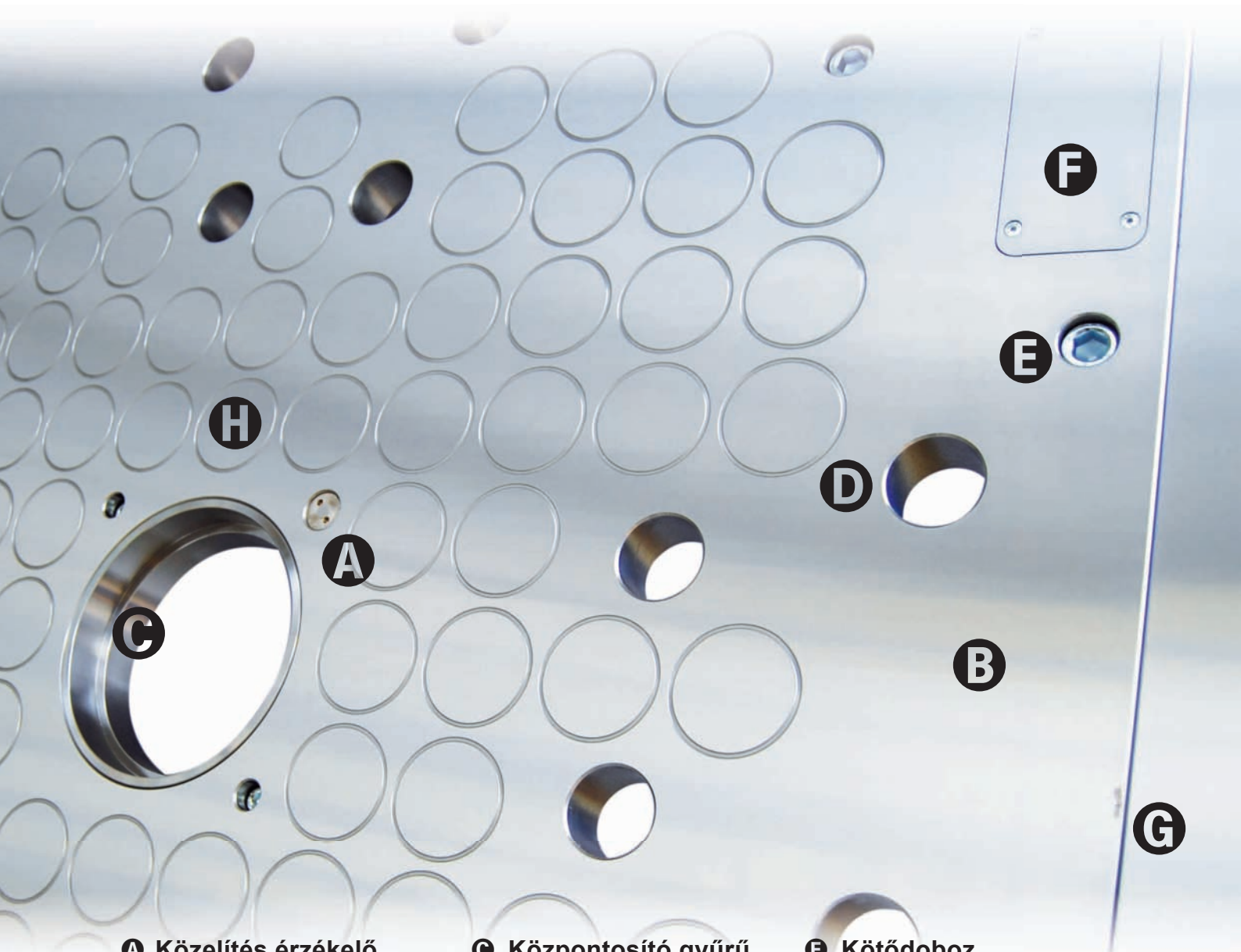
H

P

Villamos vezérlőszekrény ST400

Gép záróerő: 1600 t-ig	mm/in.	600/23.6	600/23.6	210/8.2
1600 t felett	mm/in.	1200/47.2	600/23.6	300/11.8
Széria nyomógombok	mm/in.	140/5.5	140/5.5	80/3.1
IPC - érintőképernyő	mm/in.	202/7.9	148/5.8	46/1.8

Korszerű koncepció



A Közelítés érzékelő

Egy induktív érzékelő (szenzor) figyeli a szerszám jelenlétét a mágnesezési ciklus (MAG) aktiválásához. A 0,2 mm-es érzékelési tartomány lehetővé teszi a gép azonnali leállítását szerszám leválás esetén.

B Semleges keret

A mágneses tér nem befolyásolja a kidobók, fröccsegység vagy a közelítés érzékelők működését.

C Központosító gyűrű

A szerszám gyors és megfelelő tájolására.

D Kidobó furatok

A mágneslapok moduljai a mozgó oldalon el vannak látva EUROMAP / SPI / JIS szabvány szerinti kidobó furatokkal.

E Rögzítő furatok

az EUROMAP / SPI / JIS szabványok alapján (igény szerint)

F Kötődoboz

A mágneslap modulba beépítve és tömített kialakítással.

G Kitöltőlapok / Filler plates

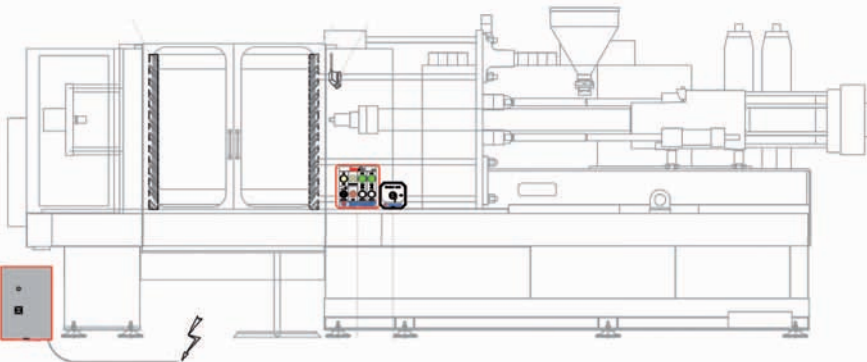
Téglatest alakú acél lapok a szerszám alátámasztó felületének szélesítésére.

H FCS érzékelő

Az FCS mágneses fluxus szenzor rendszer detektálja a mágneses telítődési szintet mielőtt engedélyezné a gép működési ciklusát.



A PressTec könnyen telepíthető mindenféle méretű és típusú fröccsöntőgépre és a nemzetközi szabványok EUROMAP / SPI / JIS iránymutatásai szerint van tervezve.



PTG - Műszaki jellemzők

Mágneses erő a pólus felületén	16 kg / cm ²
Mágneses erő a szerszám felületén	90 Ton / m ²
Mágneslap vastagsága	37 mm / 1.45 in.
Max.üzemi hőmérséklet a lapon	120 °C / 248 °F
Mágneses fluxus mélysége	20 mm / 0.78 in.
Közelítés érzékelő kapcsolási táv.	0.2 mm / 0.0078 in.
Széria feszültség	200 - 480VAC, 50/60 Hz EUROMAP
Rögzítő és kidobó furatok	EUROMAP / SPI / JIS szabványok szerint- specifikálандó
Központosító gyűrű álló oldal	széria
Központosító gyűrű mozgó oldal	külön igényre
Vezérlőegység ST 400	széria
Széria nyomógombpanel	széria
IPC rendszer	külön igényre
Közelítés érzékelő mindkét oldalon	széria
UCS rendszer	széria
FCS rendszer	széria

PressTEC rendelhető különleges GRIP funkció nélküli konfigurációkban:

- **PT Classic** - 46mm mágneslap-vastagsággal
- **QP/HT** - magas hőmérsékletű kivitelben 180 °C-ig a szerszám hátlaon mágneslapok vastagsága 54mm
- **VS** - oldalsó szerszámbevitel előkészítéssel. Vastagság 46mm
- **ROT** - multi-injection gépekhez forgóasztallal. Vastagság 51mm

Standard szállítási terjedelem

Elektro-permanens tömör tömb mágneslapok az álló és a mozgó oldalra

- Központosító gyűrű álló oldali lapon
- EUROMAP / SPI / JIS szabványok szerinti rögzítő és kidobó furat készlet
- Elektronikus teljesítmény vezérlés egyfázisú betáplálás IP54-es villamos szekrénybe, gép interfész illesztés, UCS biztonsági rendszer és FCS mágneses fluxusfigyelő rendszer
- Vezérlő nyomógombpanel visszajelző lámpákkal és kulcsos kapcsolóval.
- Vezérlőegység és PressTec mágneslapok bekötő kábele; interfész és hálózati betápláló kábelek.
- Közelítés érzékelők a szerszám jelenlétének detektálására a mágneslapokba telepítve (1db/oldal)
- Parkoló lap az anyagmozgatáshoz és a telepítéshez
- Rögzítő csavarok
- Kezelői kézikönyv az igényelt nyelven (CD-n) és TÜV/CE bizonyítványok

Rendelhető opciók:

IPC

Interactive power control vezérlőrendszer érintő képernyővel

PRX

további plusz közelítés érzékelő

THB

Hőérzékelő szenzor beépítve az álló oldali mágneslapba; UTC hőszabályzó-mérő rendszerrel

FP

Megnövelt változat a géplap teljes lefedésére

MPC

Központosító gyűrű a mozgó oldalra

SL

Szerszámbeviteli rendszer előkészítés

VMA

Függőleges horony szerszámtárolásra

CT

Csatlakozók a vill. vezérlő szekrényen gép/nyomógomb interface (Harting) és PressTec mágneslap bekötés (FEME)

VS

Függőleges kialakításokhoz ST400 vezérlőegység



TECNOMAGNETE®
a leader teljes mágnessége

TECNOMAGNETE S.p.A.

20020 Lainate (Milánó),
Nerviano út 31, Olaszország

Leányvállalatok:

Kína

TECNOMAGNETE R.O.

Franciaország

TECNOMAGNETE S.A.R.L.

Németország

TECNOMAGNETE GmbH

Japán

TECNOMAGNETE Ltd.

USA

TECNOMAGNETE Inc.

Képviselő/szervizközpont/forgalmazó:

BestOF Kft.

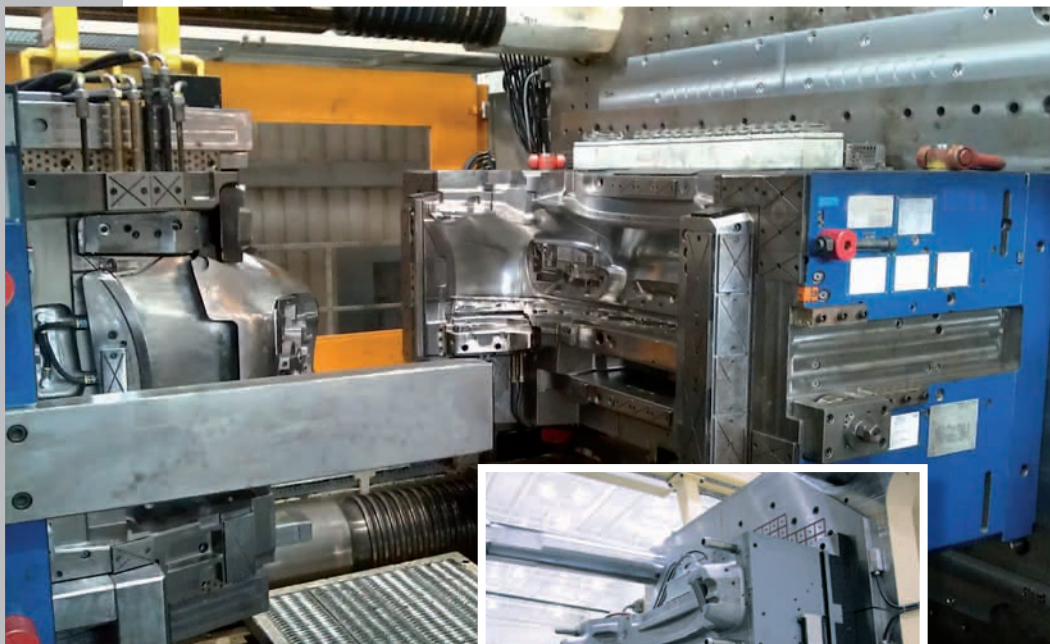
H-1029 Budapest
Arany János utca 9/B

tel: +36 1 200 2822,
391 6990,
391 6991

info@bestofkft.com

www.bestofkft.com

www.iparimagnek.hu



FRÖCCSÖNTÉS



NEHÉZ EMELES



KÖNNYŰ EMELES



FÉMEK
HIDEGALAKÍTÁSA



MARÁS



ESZTERGÁLÁS



QuadPress-től a PressTec-ig a folyamatos innováció

Tecnomagnete forradalmasította a munkadarab rögzítés/szerszám felfogatás világát az elektro-permanens mágneskör feltalálásával és a Quadsystem technológia kifejlesztésével a '70 és a '80 években.

A '90-es évek elejétől, ő volt a világ első vállalkozása, amely ezt a szerszám rögzítési technológiát tudta nyújtani a műanyagfröccsöntő ipar számára. A felhalmozott, megszerzett know-how-nak köszönhetően, valamint a világ vezető műanyag fröccsöntőgépgyártóival folytatott együttműködésnek, mára mi vagyunk és most az egyetlen olyan vállalat vagyunk ebben az iparban, aki büszkélkedhet több tízezer telepített rendszerrel a világ vezető autó-, elektronika-, csomagoló-, orvosi-, háztartási gép- és egyéb ipari alkatrészeket gyártó-beszállítónál.

Ennek a technológiának a következő generációja, tapasztalataink eredménye egy újabb előrelépést jelent a hatékonyság, a biztonság és a megbízhatóság terén kulcsfontosságú tulajdonságok, melyek eddig is megkülönböztették a teljes termékínálatunkat: a fröccsöntő szerszámrögzítő rendszereknél, fémek hidegalakításánál, szerszámgépeken és az emelésnél

A világot jelenlétével leányvállalatai, külföldi irodái és műszaki, kereskedelmi központok hálózata révén behálózva, valamint aktív együttműködésben a világ főbb OEM-jeivel, neves gépgyártóival, mindez a Tecnomagnete-t megbízható, nagy tapasztalatú partnerré teszi a lehető legmagasabb színvonalon nyújtva szolgáltatásait szaktanácsadást és mérnöki támogatást a legkülönbözőbb igények kielégítésére.