



LA MÁQUINA FT250 REPRESENTA UN AVANCE EN LA PRODUCCIÓN DE TACILLAS GRACIAS A SU CAPACIDAD PARA GENERAR PRODUCTOS CON MEDIDAS PRECISAS Y CALIDAD CONSISTENTE. ESTE DOCUMENTO DETALLA EL PROCESO DE OPERACIÓN DE LA MÁQUINA, ASÍ COMO LOS MECANISMOS DE CONTROL DE CALIDAD IMPLEMENTADOS PARA GARANTIZAR QUE LOS ESTÁNDARES SEAN CUMPLIDOS EN CADA UNIDAD PRODUCIDA.

CUENTA CON GUARDAS DE PROTECCIÓN VENTANAS DE PROTECCIÓN EN LAS PARTES MÓVILES, SISTEMA DE SEGURIDAD EN APERTURAS DE PUERTA ASÍ COMO BOTONES DE PAROS DE EMERGENCIA EN LAS ZONAS ACCESIBLES Y VISIBLES PARA LOS USUARIOS.

PROCESO DE PRODUCCIÓN

EL FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA FT250 SE BASA EN UNA SERIE DE ETAPAS QUE ASEGURAN LA PRECISIÓN Y CALIDAD DEL PRODUCTO FINAL

1. INTRODUCCIÓN DE LA MATERIA PRIMA

EL PROCESO INICIA EN LA INTRODUCCIÓN DE UNA CINTA DE LATÓN EN LA MAQUINARIA. LA CINTA PASA PRIMERO POR UN SISTEMA DE ENROLLADORA Y ENDEREZADORA, GARANTIZANDO QUE EL MATERIAL CUENTE CON LAS CONDICIONES ADECUADAS PARA LA SIGUIENTE ETAPA.

2. OPERACIÓN DEL TROQUEL PROGRESIVO

LA CINTA DE LATÓN ES INTRODUCIDA EN UN TROQUEL PROGRESIVO, ADQUIRIENDO LA FORMA REQUERIDA AL ENTRAR EN CONTACTO CON LOS PUNZONES Y MATRICES ESPECIALMENTE DISEÑADOS PARA EL CAL. 7.62 MM. ESTE SISTEMA BRINDA LAS SIGUIENTES VENTAJAS:

- EL DESPRENDIMIENTO DEL MATERIAL SOBRANTE.
- LA CONFORMACIÓN PRECISA DEL EMBUTIDO.
- LA SEPARACIÓN DEL PRODUCTO FINAL DE LA CINTA.

UNA VEZ COMPLETADA ESTA ETAPA, EL PRODUCTO SE DEPOSITA EN CONDUCTOS DE EXTRACCIÓN PARA FACILITAR SU MANEJO EN LAS FASES POSTERIORES DEL PROCESO.

CONTROL DE CALIDAD

LA FT250 ESTÁ EQUIPADA CON UN AVANZADO SISTEMA DE SENSORES ELECTRÓNICOS QUE MONITOREA TANTO EL PRODUCTO COMO EL HERRAMENTAL, ASEGURANDO QUE TODO SE MANTENGA DENTRO DE LOS ESTÁNDARES REQUERIDOS.

1. INSPECCIÓN DEL PRODUCTO ENTRANTE

LOS SENSORES ELECTRÓNICOS ANALIZAN LA MATERIA PRIMA ANTES DE SER INTRODUCIDA AL PROCESO PRINCIPAL, PERMITIENDO IDENTIFICAR CUALQUIER MATERIAL FUERA DE ESPECIFICACIONES DESDE EL INICIO.

2. INSPECCIÓN DEL PRODUCTO SALIENTE

UNA VEZ QUE SE OBTIENEN LAS TACILLAS, LOS SENSORES VERIFICAN LAS DIMENSIONES Y CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO FINAL. SI SE DETECTA ALGUNA DESVIACIÓN DE LOS PARÁMETROS ESTABLECIDOS, EL MATERIAL "NO CONFORME" ES DISCRETIZADO AUTOMÁTICAMENTE.

3. SUPERVISIÓN DEL HERRAMENTAL

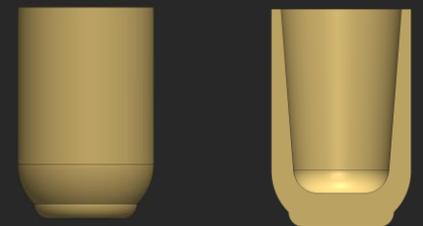
EL SISTEMA TAMBIÉN MONITOREA EL ESTADO DE LOS PUNZONES Y MATRICES, ASEGURANDO QUE EL EQUIPO DE TRABAJO ESTÉ EN CONDICIONES ÓPTIMAS PARA MANTENER LA PRECISIÓN Y DURABILIDAD DE LA OPERACIÓN.

LA MÁQUINA FT250 COMBINA TECNOLOGÍA AVANZADA Y PRECISIÓN EN SU DISEÑO, LO QUE PERMITE PRODUCIR TACILLAS DE ALTA CALIDAD MEDIANTE UN PROCESO EFICIENTE Y CONTROLADO. LOS SISTEMAS DE INSPECCIÓN GARANTIZAN QUE TANTO EL MATERIAL ENTRANTE COMO EL PRODUCTO FINAL CUMPLAN CON LOS ESTÁNDARES REQUERIDOS, REAFIRMANDO LA CONFIABILIDAD Y EXCELENCIA EN EL DESEMPEÑO DE ESTA MAQUINARIA EN LA INDUSTRIA.

PRODUCTO ENTRANTE

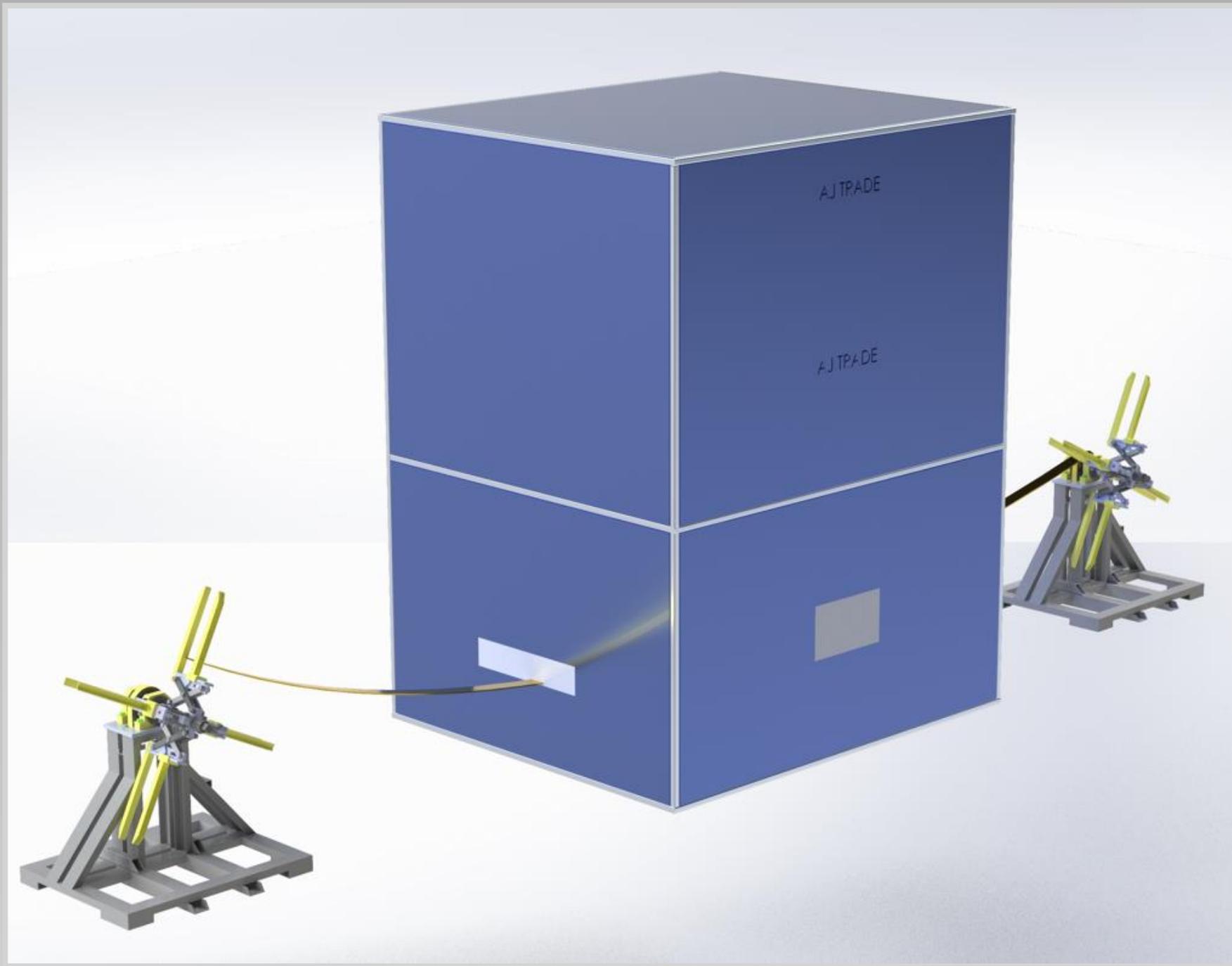


PRODUCTO TERMINADO



FT250
FORMACIÓN
TACILLA

LÍNEA 7.62 X 51 MM



Características técnicas

Operación	Tacilla
Producción lineal, transferencia continua	125 piezas por minuto
Lubricación e introducción de materia prima	Automática
Sistema de control automático mediante la pantalla hmi	Siemens bus de comunicación AS-Interface (AS-i)
Pantalla hmi	Siemens TP 1200 comfort
Exposición al ruido NOM-011-STPS-2001 NOM-017-STPS-2008.	90 db
Potencia eléctrica	42 kw
Fases y frecuencia	3 fases a 60 Hz
Voltaje	220 VCA
Presión neumática	6 bar
Troquel	Sistema de Brazo para montaje y desmontaje
Voltaje de control	24 vcd
LARGO	16 M
ANCHO	3 M
ALTO	4.5 M