

RE 350 RECRISTALIZADO

LÍNEA 7.62 X 51 MM



LA MÁQUINA "RE350 RECRISTALIZADO" REALIZA TRATAMIENTO TÉRMICO POR RECRISTALIZACIÓN MEDIANTE CALDEO EN GRANOS DE CASCOS 7.62 X 51MM, TRAS EL ESTIRADO. UTILIZA CINEMÁTICA.

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 "RE 350 RECRISTALIZADO" SE BASA EN UNA SERIE DE ETAPAS QUE ASEGURAN LA PRECISIÓN Y CALIDAD DEL PRODUCTO FINAL.

1. INTRODUCCIÓN DE LA MATERIA PRIMA

EL PROCESO COMIENZA EN LA INTRODUCCIÓN AUTOMÁTICA DE LOS CASCOS ESTIRADOS DE LA OPERACIÓN PREVIA. EL ALIMENTADOR ORGANIZA Y ORIENTA LOS CASCOS MEDIANTE UN PLATO GIRATORIO DE DOBLE RANURA, DEPOSITANDO LOS CASCOS A TRAVÉS DE LAS CAÍDAS INFERIORES Y EXPULSANDO EL MATERIAL EXCEDENTE MEDIANTE RANURAS DE AIRE. LOS SENSORES DE PRESENCIA SUPERVISAN EL NIVEL DEL MATERIAL INTRODUCIDO EN LA MÁQUINA.

2. OPERACIÓN DEL PUENTE DE INDUCCIÓN

LA INTRODUCCIÓN DE LOS CASCOS EN ESTA OPERACIÓN SE REALIZA MEDIANTE CINEMÁTICA CONTINUA (SISTEMA DE TRANSFERENCIA CONTINUA). LOS CASCOS SON COLOCADOS EN UNA BANDA CON BLOQUES GUIADOS PARA SER PROCESADOS EN EL PUENTE DE INDUCCIÓN. LA POTENCIA ELÉCTRICA SE AJUSTA MEDIANTE LOS PARÁMETROS DEL PANEL HMI.

CONTROL DE CALIDAD

LA MÁQUINA "RE 350 RECRISTALIZADO" ESTÁ EQUIPADA CON UN AVANZADO SISTEMA DE SENSORES ELECTRÓNICOS QUE MONITOREA TANTO EL PRODUCTO COMO EL HERRAMENTAL, GARANTIZANDO QUE TODO SE MANTENGA DENTRO DE LOS ESTÁNDARES REQUERIDOS, VISUALIZANDO EL ESTADO DEL PROCESO EN TODO MOMENTO MEDIANTE LA PANTALLA TÁCTIL.

1. INSPECCIÓN DEL PRODUCTO ENTRANTE

LOS SENSORES ELECTRÓNICOS ANALIZAN LA MATERIA PRIMA ANTES DE QUE ESTA ENTRE EN EL PROCESO PRINCIPAL, PERMITIENDO IDENTIFICAR CUALQUIER MATERIAL FUERA DE ESPECIFICACIONES DESDE EL COMIENZO.

2. INSPECCIÓN DEL PRODUCTO SALIENTE

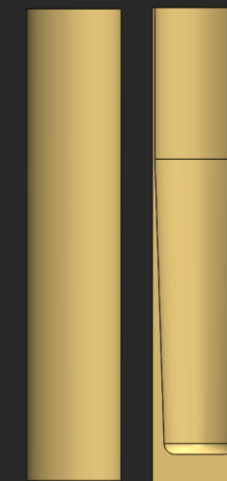
UNA VEZ QUE LOS CASCOS HAN PASADO POR EL PUENTE DE INDUCCIÓN, LOS SENSORES VERIFICAN Y RECHAZAN LOS PRODUCTOS QUE NO CUMPLAN CON EL TRATAMIENTO TÉRMICO Y CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO FINAL EN LA POTENCIA DEL RECRISTALIZADO. SI SE DETECTA ALGUNA DESVIACIÓN DE LOS PARÁMETROS ESTABLECIDOS, EL MATERIAL "NO CONFORME" ES DISCRETIZADO AUTOMÁTICAMENTE.

3. SUPERVISIÓN DEL HERRAMENTAL

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

LA MÁQUINA "RE 350 RECRISTALIZADO" COMBINA TECNOLOGÍA AVANZADA Y PRECISIÓN EN SU DISEÑO, PERMITIENDO PRODUCIR CASCOS RECRISTALIZADOS 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



**RE 350
RECRISTALIZADO**

LÍNEA 7.62 X 51 MM



Características técnicas

Operación	Recrystallizado
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	115 kVA
Fases y frecuencia	3 fases a 60 Hz
Voltaje	220 VCA
Presión neumática	6 bar
Puente de inducción	Enfriado mediante agua desmineralizada
Vapores o humos	Extracción superior automática
Voltaje de control	24VCD
LARGO	7 m
ANCHO	3 m
ALTO	4.5 m