

CP 410 CABECEADO, PERFORADO Y CONIZADO

LÍNEA 7.62 X 51 MM



LA MÁQUINA "CP 410 CABECEADO PERFORADO Y CONIZADO" REALIZA LA PRODUCCIÓN DE CASCOS CABECEADOS, PERFORADOS, Y CONIZADO GENERANDO 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 "CP 410 CABECEADO PERFORADO Y CONIZADO" SE BASA EN UNA SERIE DE CUATRO ETAPAS QUE ASEGURAN LA PRECISIÓN Y CALIDAD DEL PRODUCTO FINAL.

1. INTRODUCCIÓN DE LA MATERIA PRIMA

EL PROCESO COMIENZA CON LA INTRODUCCIÓN AUTOMÁTICA DE LOS CASCOS RECRISTALIZADOS DE LA OPERACIÓN PREVIA.

EL ALIMENTADOR ORGANIZA Y ORIENTA LOS CASCOS MEDIANTE UN PLATO GIRATORIO, 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, GARANTIZANDO UNA ALIMENTACIÓN CONTINUA Y EFICIENTE.

2. OPERACIÓN DE CABECEADO, PERFORADO Y CONIZADO.

EN ESTA ETAPA, LOS CASCOS SON INTRODUCIDOS POR LA PUNZONERÍA EN VEHÍCULOS TRANSPORTADORES DE MATERIAL QUE LOS DESPLAZAN A LAS DISTINTAS ESTACIONES DEL PROCESO. UN SISTEMA DE LEVAS Y SEGUIDORES REALIZA EL PRIMER Y SEGUNDO CABECEADO DONDE SE REALIZA EL MARCADO DEL CASCO COLOCANDO LA LEYENDA REQUERIDA (LUGAR DE FABRICACIÓN, AÑO DE FABRICACIÓN Y CALIBRE DEL CASCO), ASEGURANDO LA INTEGRIDAD ESTRUCTURAL DEL CASCO. POSTERIORMENTE, LOS CASCOS SON TRANSPORTADOS MEDIANTE GUÍAS CIRCULARES A LA OPERACIÓN DE PERFORADO, DONDE SE GARANTIZA LA PRECISIÓN DEL ORIFICIO PARA EL DARDO DE FUEGO. FINALMENTE, LA OPERACIÓN DE CONIZADO MANTIENE LA CONFORMACIÓN ADECUADA PARA LA CONCENTRACIÓN DE ESFUERZOS EN LA BOCA DEL CASCO, ASEGURANDO QUE CADA UNIDAD CUMPLA CON LOS ESTÁNDARES DE CALIDAD REQUERIDOS.

CONTROL DE CALIDAD

LA MÁQUINA "CP 410 CABECEADO PERFORADO Y CONIZADO" ESTÁ EQUIPADA CON UN AVANZADO SISTEMA DE SENSORES ELECTRÓNICOS QUE MONITOREA TANTO EL PRODUCTO COMO EL HERRAMENTAL. ESTE SISTEMA GARANTIZA 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 SER INTRODUCIDA EN EL PROCESO PRINCIPAL, PERMITIENDO IDENTIFICAR CUALQUIER MATERIAL FUERA DE ESPECIFICACIONES DESDE EL COMIENZO.

2. INSPECCIÓN DEL PRODUCTO SALIENTE

LOS CASCOS HAN PASADO POR LAS DIFERENTES ESTACIONES DE TRABAJO Y SE HAN REALIZADO TODAS LAS OPERACIONES, LOS SENSORES VERIFICAN Y RECHAZAN LOS PRODUCTOS QUE NO CUMPLAN CON LAS ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES, ASÍ COMO LA INSPECCIÓN DEL ORIFICIO COMPLETO DE PERFORADO, DIÁMETRO DE CABECEADO, PROFUNDIDAD DEL ALOJAMIENTO DE LA CÁPSULA, DISTANCIA ENTRE APOYOS DEL CONIZADO EN EL PRODUCTO FINAL. SI SE DETECTA ALGUNA DESVIACIÓN DE LOS PARÁMETROS ESTABLECIDOS, EL MATERIAL "NO CONFORME" ES DISCRETIZADO AUTOMÁTICAMENTE.

3. SUPERVISIÓN DEL HERRAMENTAL

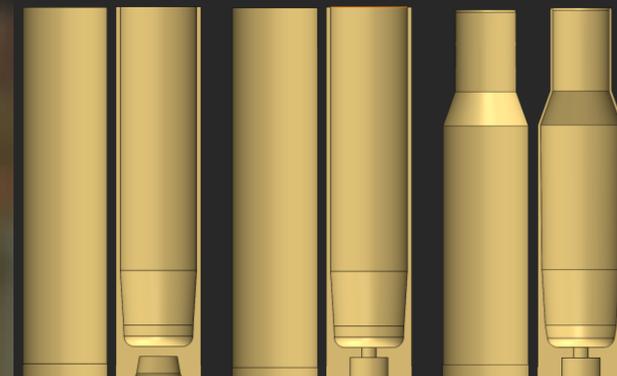
EL SISTEMA TAMBIÉN MONITOREA EL ESTADO DE LOS PUNZONES Y MATRICES, ASEGURANDO QUE EL EQUIPO ESTÉ EN CONDICIONES ÓPTIMAS PARA MANTENER LA PRECISIÓN Y DURABILIDAD DE LA OPERACIÓN.

LA MÁQUINA "CP 410 CABECEADO PERFORADO Y CONIZADO" 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



CP 410 CABECEADO, PERFORADO Y CONIZADO

LÍNEA 7.62 X 51 MM



Características técnicas

| | |
|--|---|
| Operación | Cabeceado, perforado y conizado |
| 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 | 35 kw |
| Fases y frecuencia | 3 fases a 60 Hz |
| Voltaje | 220 VCA |
| Presión neumática | 6 bar |
| Voltaje de control | 24 vcd |
| LARGO | 9 M |
| ANCHO | 3 M |
| ALTO | 4.5 M |