

OCSB 850 ORGANIZACIÓN CARGA, SELLADO Y BARNIZADO

LÍNEA 7.62 X 51 MM



LA MÁQUINA "OCSB 8500 ORGANIZACIÓN , CARGA, SELLADO Y BARNIZADO" REALIZA EL ENSAMBLE DEL CASCO, LA PÓLVORA Y LA OJIVA CON UN SISTEMA DE INSERCIÓN DE LEVAS, ESTE DOCUMENTO DETALLA EL PROCESO OPERATIVO DE LA MÁQUINA Y LOS MECANISMOS DE CONTROL DE CALIDAD PARA ASEGURAR QUE CADA UNIDAD CUMPLA CON LOS ESTÁNDARES.

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 "OCSB 8500 ORGANIZACIÓN , CARGA, SELLADO Y BARNIZADO" SE BASA EN UNA SERIE DE ETAPAS QUE ASEGURAN LA PRECISIÓN Y CALIDAD DEL PRODUCTO FINAL.

1. INTRODUCCIÓN DE LA MATERIA PRIMA (CASCO, PÓLVORA Y OJIVA)

EL PROCESO INICIA CON CASCOS TERMINADOS EN EL ALIMENTADOR DE PLATO GIRATORIO, QUE LOS ORGANIZA Y ORIENTA. LOS CASCOS CAEN A TRAVÉS DE LAS SALIDAS INFERIORES, MIENTRAS QUE EL MATERIAL SOBRENTE SE EXPULSA MEDIANTE RANURAS DE AIRE, ASIMISMO EL ALIMENTADOR DE PLATO GIRATORIO INTRODUCE LAS OJIVAS EN LOS CANALES TUBULARES PARA SER COLOCADOS EN LA BOCA DEL CASCO POSTERIOR A LA DOSIFICACIÓN DE PÓLVORA.

SIMULTÁNEAMENTE, UN ALIMENTADOR SUMINISTRA LA PÓLVORA MEDIANTE UN DOSIFICADOR VOLUMÉTRICO AL INTERIOR DE LA MÁQUINA, EL VOLUMEN DE LA PÓLVORA ESTÁ DETERMINADO POR EL PESO MÁXIMO INDICADO.

SENSORES SUPERVISAN EL NIVEL DEL MATERIAL EN LA MÁQUINA, ASEGURANDO UNA ALIMENTACIÓN CONTINUA. EL SISTEMA SELECCIONA AUTOMÁTICAMENTE EL MATERIAL, DESCARTANDO AQUELLOS QUE NO CUMPLEN CON LAS ESPECIFICACIONES ESTABLECIDAS.

2.-OPERACIÓN: ORGANIZACIÓN, CARGA, SELLADO Y BARNIZADO

DESPUÉS DE SELECCIONARLOS AUTOMÁTICAMENTE, LOS CASCOS SE INTRODUCEN EN EL SISTEMA CINEMÁTICO. LA PÓLVORA CAE POR GRAVEDAD DESDE LA TOLVA EN EL SISTEMA VOLUMÉTRICO Y CAÍDAS ANTIESTÁTICAS DE VIDRIO, DOSIFICANDO LA PÓLVORA AL INTERIOR DEL CASCO, EN ESTA ETAPA LA PÓLVORA ES INSPECCIONADA MEDIANTE PUNZONES DE INTRODUCCIÓN PARA CONTINUAR EN LA SIGUIENTE ETAPA DE COLOCACIÓN DE LA OJIVA, LOS CASCOS QUE NO SE ENCUENTREN DENTRO DE LOS PARÁMETROS DE PÓLVORA SON EXPULSADOS A LOS CONTENEDORES DE MATERIAL SIN ESPECIFICACIONES, LOS CASCOS CON PÓLVORA SE DESPLAZAN A LOS TUBOS DOSIFICADORES DE OJIVA REALIZANDO LA INSERCIÓN Y APRIETE DE LAS MISMAS EN CADA CASCO CON UN SISTEMA MECÁNICO DE CONTROL DE ALTURA, MÓDULO CONTROL DE RECAMAREADO Y APRIETE, CONTINUANDO EN EL PROCESO DE SELLADO Y BARNIZADO DONDE UN MECANISMO DE DISPARO DE BARNIZ ULTRA VIOLETA, DOSIFICA LA CANTIDAD SUFICIENTE PARA SER CURADO POR LAS LÁMPARAS DE LUZ ULTRA VIOLETA TIPO "C" GARANTIZANDO EL SELLO HERMÉTICO EN BOCA Y CAPSULA DEL CASCO, POR ÚLTIMO ES INSPECCIONADO LA ALTURA TOTAL DEL PRODUCTO

CONTROL DE CALIDAD

LA MÁQUINA "OCSB 8500 ORGANIZACIÓN , CARGA, SELLADO Y BARNIZADO" ESTÁ EQUIPADA CON SENSORES ELECTRÓNICOS AVANZADOS QUE MONITOREAN EL PRODUCTO ENTRANTE Y EL HERRAMENTAL, ASEGURANDO QUE EL PROCESO CUMPLA CON LOS ESTÁNDARES REQUERIDOS.

1. INSPECCIÓN DEL PRODUCTO ENTRANTE

LOS SENSORES ELECTRÓNICOS ANALIZAN QUE LOS CASCOS CUENTEN CON LA CÁPSULA Y DIÁMETRO DE BOCA.

2. INSPECCIÓN DEL PRODUCTO SALIENTE

UNA VEZ QUE LOS CASCOS HAN SIDO CARGADOS Y ORGANIZADOS , LOS SENSORES VERIFICAN LA ALTURA DEL CASCO DIÁMETRO DE CASCO Y UN SENSOR DE VISIÓN VERIFICA LA CORRECTA DOSIFICACIÓN DEL BARNIZ Y CURADO DE LAS LÁMPARAS UV ASÍ COMO EL PESO EN EL PRODUCTO FINAL. SI SE DETECTA ALGUNA DESVIACIÓN DE LOS PARÁMETROS ESTABLECIDOS, EL MATERIAL "NO CONFORME" ES DISCRETIZADO AUTOMÁTICAMENTE.

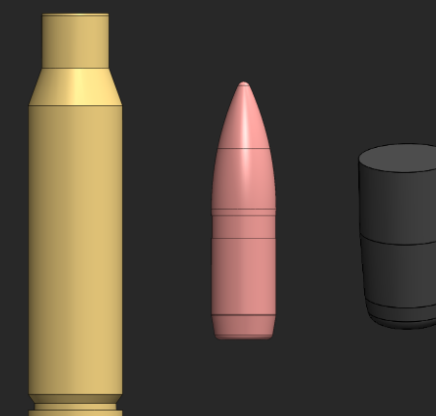
SISTEMA DE DETECCIÓN DE AUSENCIA DE COMPONENTES.

3. SUPERVISIÓN DEL HERRAMENTAL

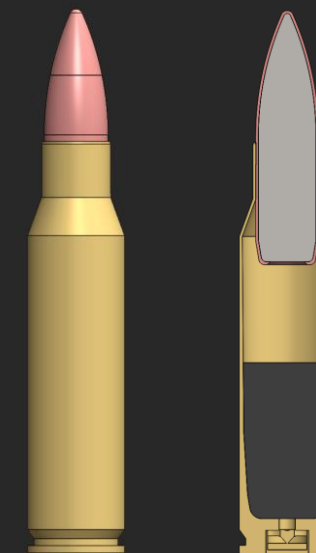
EL SISTEMA TAMBIÉN MONITOREA EL ESTADO DE LOS PUNZONES Y MATRICES, ASEGURANDO QUE EL EQUIPO DE TRABAJO ESTÉ EN CONDICIONES ÓPTIMAS PARA MANTENER LA PRECISIÓN Y DURABILIDAD DE LA OPERACIÓN.

LA MÁQUINA "OCSB 8500 ORGANIZACIÓN, CARGA, SELLADO Y BARNIZADO" UTILIZA TECNOLOGÍA AVANZADA Y PRECISIÓN PARA PRODUCIR CARTUCHOS TERMINADOS DE ALTA CALIDAD. LOS SISTEMAS DE INSPECCIÓN ASEGURAN QUE TANTO EL MATERIAL ENTRANTE COMO EL PRODUCTO FINAL CUMPLAN CON LOS ESTÁNDARES REQUERIDOS, GARANTIZANDO SU CONFIABILIDAD EN EL DESEMPEÑO DE ESTA MAQUINARIA EN INDUSTRIA.

PRODUCTO ENTRANTE

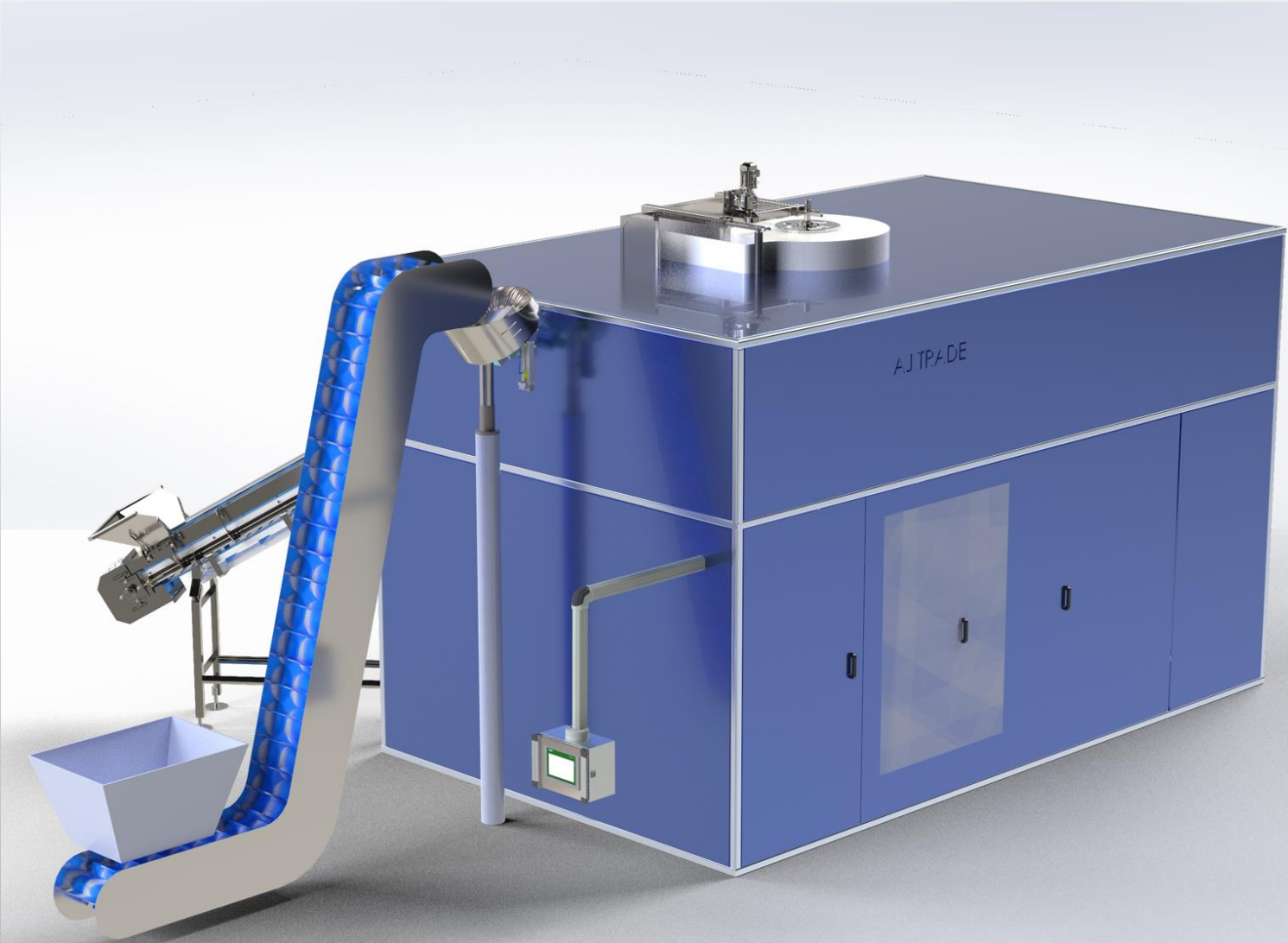


PRODUCTO TERMINADO



**OCSB 850
ORGANIZACIÓN
CARGA, SELLADO Y
BARNIZADO**

LÍNEA 7.62 X 51 MM



Características técnicas

Operación	Organización carga, sellado y barnizado
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
Iluminación y cabinas	Anti chispa y antiexplosión, norma ATEX 2014/34/UE
Sistema neumático	Limpieza o aspiración de pólvora
Potencia eléctrica	42 kw
Fases y frecuencia	3 fases a 60 Hz
Voltaje	220 VCA
Presión neumática	6 bar
Voltaje de control	24 VCD
LARGO	8 M
ANCHO	3 M
ALTO	3 M