

# RB 560 RANURA Y BISEL

# LÍNEA 7.62 X 51 MM



LA MÁQUINA "RB 560 RANURA Y BISEL" CORTA A ALTA VELOCIDAD GRACIAS A SUS AVANZADOS ADITAMENTOS DE CORTE. 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 "RB 560 RANURA Y BISEL" 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 CON CASCOS CABECEADOS Y CONIZADOS EN EL ALIMENTADOR DE PLATO GIRATORIO, QUE LOS ORGANIZA Y ORIENTA. LOS CASCOS CAEN A TRAVÉS DE LAS SALIDAS INFERIORES Y EL MATERIAL SOBRENTE SE EXPULSA POR RANURAS DE AIRE. SENSORES SUPERVISAN EL NIVEL DEL MATERIAL EN LA MÁQUINA, ASEGURANDO UNA ALIMENTACIÓN CONTINUA. EL SISTEMA SELECCIONA AUTOMÁTICAMENTE EL MATERIAL, DESCARTANDO EL QUE NO CUMPLE CON LAS ESPECIFICACIONES.

### 2. OPERACIÓN DE CORTE RANURA Y BISEL

DESPUÉS DE LA SELECCIÓN AUTOMÁTICA, LOS CASCOS SE INTRODUCEN A PRESIÓN EN UNA MATRIZ GIRATORIA. UNA LEVA MECÁNICA REALIZA EL CORTE DE RANURA Y BISEL CON DISTANCIAS AJUSTADAS DESDE LA BASE DEL CASCO, ASEGURANDO TOLERANCIAS GEOMÉTRICAS PRECISAS DE ALTURA INDICADA Y CORTE, PUEDE EL MATERIAL ACEPTAR DISTANCIAS DE ALTURA HASTA DESVIACIONES DEL 10%. LUEGO, EL PRODUCTO SE DEPOSITA EN CONDUCTOS DE EXTRACCIÓN PARA SU MANEJO POSTERIOR.

## CONTROL DE CALIDAD

LA MÁQUINA "RB 560 RANURA Y BISEL" ESTÁ EQUIPADA CON SENSORES ELECTRÓNICOS AVANZADOS QUE MONITOREAN EL PRODUCTO ENTRANTE Y EL HERRAMENTAL, ASEGURANDO QUE TODO CUMPLA CON LOS ESTÁNDARES REQUERIDOS.

### 1. INSPECCIÓN DEL PRODUCTO ENTRANTE

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

### 2. INSPECCIÓN DEL PRODUCTO SALIENTE

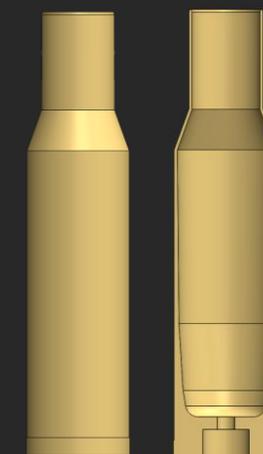
UNA VEZ QUE LOS CASCOS HAN SIDO CORTADOS, LOS SENSORES VERIFICAN EL CORRECTO POSICIONAMIENTO DE LOS CASCOS Y DE LA REALIZACIÓN DEL CORTE EN EL PRODUCTO FINAL. SI SE DETECTA ALGUNA DESVIACIÓN DE LOS PARÁMETROS ESTABLECIDOS, EL MATERIAL "NO CONFORME" ES DISCRETIZADO AUTOMÁTICAMENTE.

### 3. SUPERVISIÓN DEL HERRAMENTAL

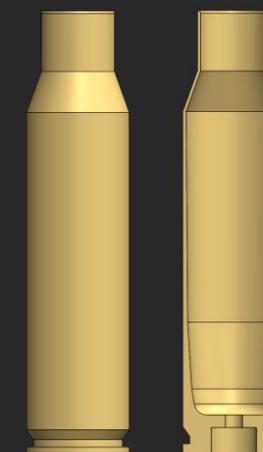
EL SISTEMA TAMBIÉN MONITOREA EL ESTADO DE LOS PUNZONES Y MATRICES, ASEGURANDO QUE EL EQUIPO DE TRABAJO ESTÉ EN CONDICIONES ÓPTIMAS PARA MANTENER LA PRECISIÓN Y DURABILIDAD DE LA OPERACIÓN.

*LA MÁQUINA "RB 560 RANURA Y BISEL" UTILIZA TECNOLOGÍA AVANZADA Y PRECISIÓN PARA PRODUCIR CASCOS RANURADOS Y BISELADOS 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 LA INDUSTRIA.*

## PRODUCTO ENTRANTE

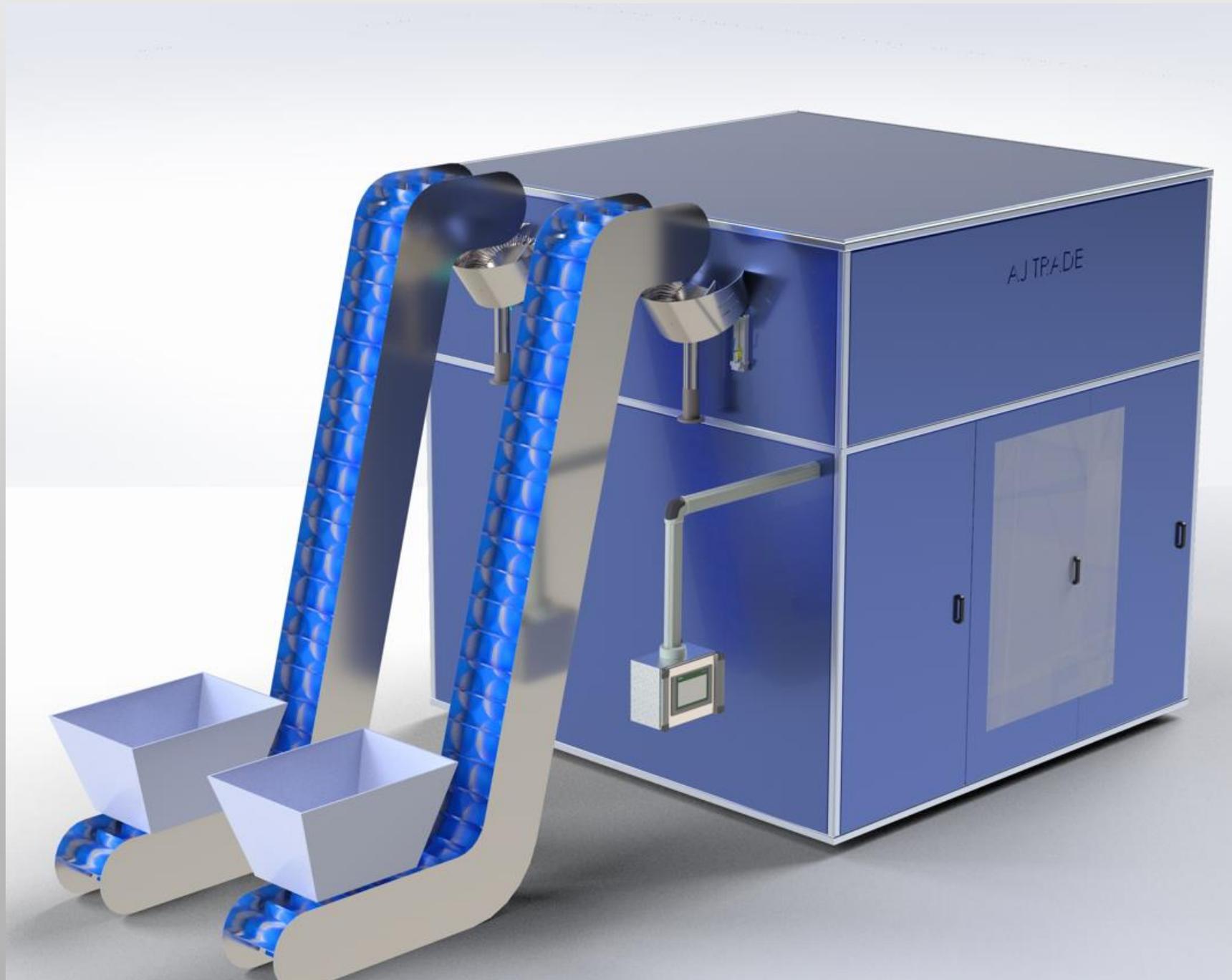


## PRODUCTO TERMINADO



# RB 560 RANURA Y BISEL

## LÍNEA 7.62 X 51 MM



### Características técnicas

Operación	Ranura y bisel
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
Voltaje de control	24 vcd
LARGO	5 M
ANCHO	3 M
ALTO	3 M