

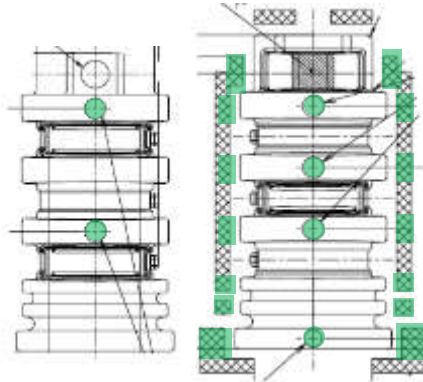
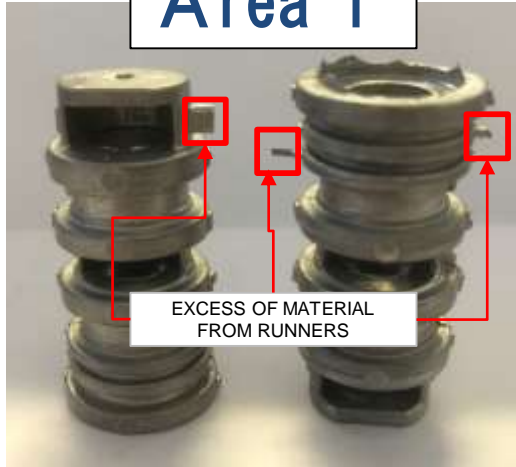
Características para maquina de acabado de AP5

HITACHI CONFIDENTIAL

Ingeniería Fundición.
Hitachi Planta 1.

3. Areas para Acabar

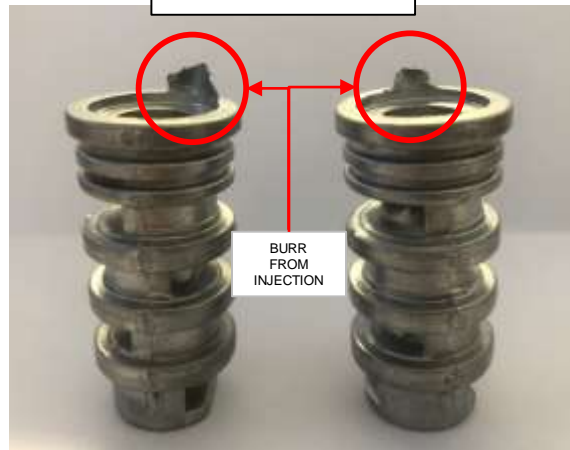
Área 1



Área 2



Área 3



Área 4



1.0 Pieza Casting (antes de acabado)



**Entradas de material
de 3 mm hasta 5 mm
de longitud
(condicion actual)**



**Rebabas de material
de 5 mm de longitud
(condicion actual)**

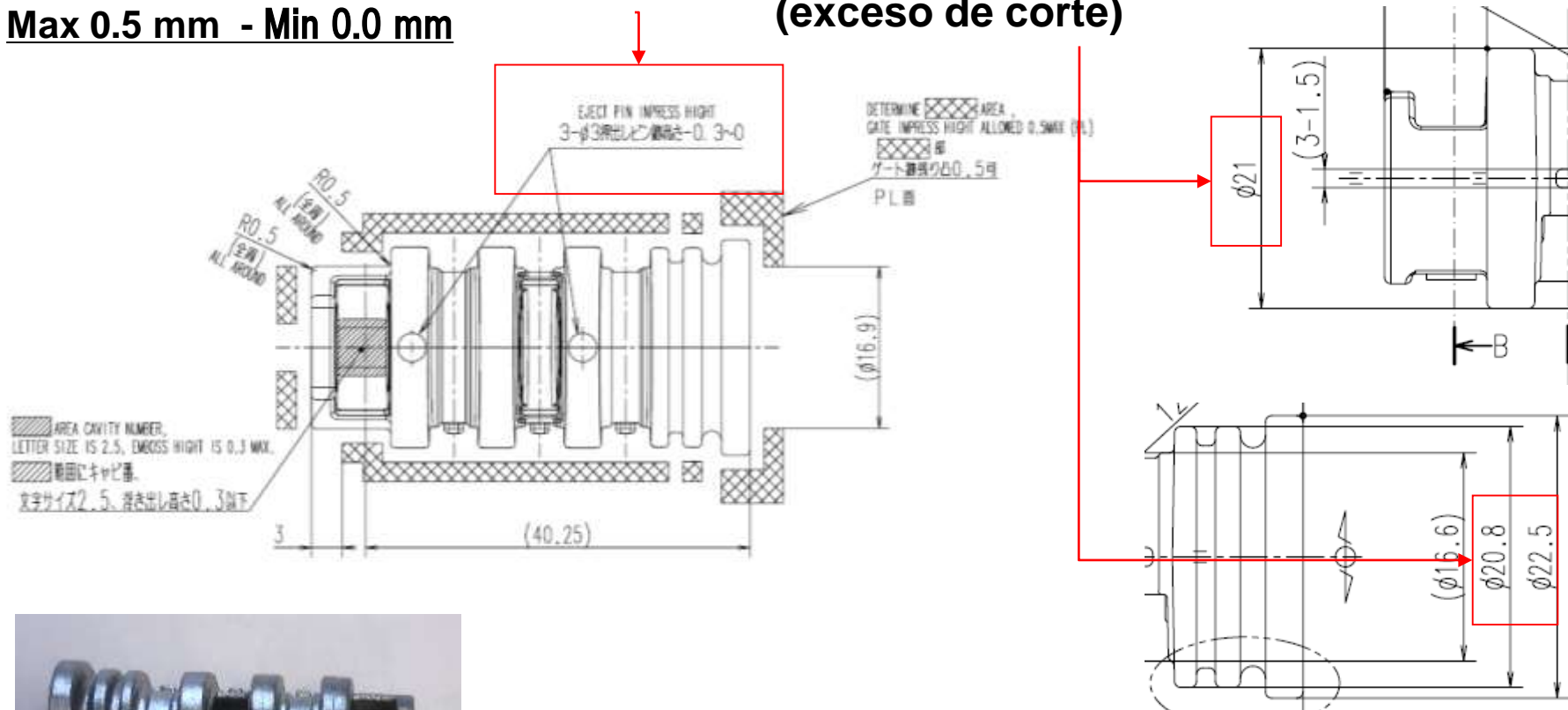


**Rebabas de material
de 0.5 mm de espesor
(condicion actual)**

1.0 Pieza Casting (después de acabado)

**Altura de entradas de material y
botadoras despues de acabado**
Max 0.5 mm - Min 0.0 mm

**Nota: no sobrepasar
diametro 21, 20.8 y 22.5 mm
(exceso de corte)**



Pieza acabada



Producción mensual – 100,000 pz/mensual

Producción diaria – 4500 pz/día

Tiempo ciclo max. Por pieza 16 seg

1. Exceso de corte



2. Giro de contrapunto en pieza estatica



3. Deformacion de pieza por presion de contrapunto



1. Atoramientos en carrillera

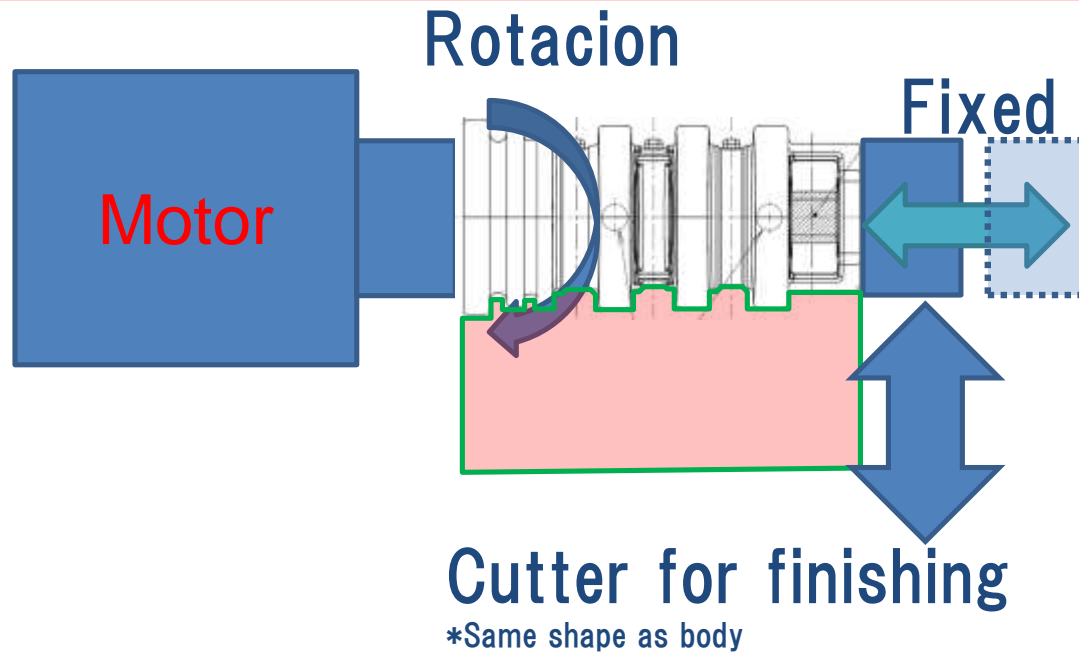


2. Exceso de desbaste



3. Exceso de desbaste por mal clampeo de contrapuntos





1. Cambio facil de cuchilla/cortador
2. Control de avance de cuchilla
3. Excesos de material de diferentes longitudes
4. PLC - omron
5. Mala sujecion en contrapuntos (rebaba, baja presion, etc)
6. Contador de vida de cuchilla, y Contador de piezas
7. Botonera de paros de emergencia, reset, y origen
8. Evitar el desbaste excesivo de la pieza
9. Boton master para despresurizar y prezurizar maquina cuando este en paro

Señalización



Valvula de alivio



**Areas de
atrapamiento**



HITACHI
Inspire the Next