# Explicacion del proceso

Nuestro proceso consiste en fabricar sartenes y ollas de diferentes tamaños.

La primera etapa de todo el proceso consiste en desenrollar las bobinas de metal recibidas para después prensarlas y embutirlas con su forma inicial.

En la primera etapa del proceso, que es la de desbobinado, el puente grúa sitúa en la desbobinadora el rollo de metal con ayuda de los sensores de posición (los situados tanto en la grúa como en el desbobinador), una vez situado dentro, la desbobinadora detecta mediante el peso de la bobina las dimesiones de ésta, ajustando así la velocidad de desbobinado, el diámetro interior y grosor de la bobina y el tiempo de seguridad de desbobinado.

A continuación, fija la bobina al eje de giro con el diámetro adecuado, empieza a desbobinar y alinea

Gracias al sensor de presencia situado justo después del inicio del desbobinado, la máquina es capaz de detectar cuando la bobina ha acabado. Si este sensor no salta dentro del tiempo de seguridad de desbobinado, la máquina entra en modo de error.

Una vez acabado el proceso de desbobinado, el tubo interior de la bobina es expulsado para permitir la colocación de la siguiente bobina.